

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging



# TRANSSTEEL

/ 2200 / 2700 / 3000C\* / 3500C

DIE MULTIPROZESS-  
SCHWEISSGERÄTESERIE



STEEL TRANSFER  
TECHNOLOGY



MULTIPROCESS



PULSE  
TECHNOLOGY

# KEINE KOMPROMISSE. TRANSSTEEL MULTIPROZESS.

**EGAL WELCHE  
SCHWEISSAUFGABE –  
MIG/MAG, WIG UND  
ELEKTRODENSCHWEISSEN  
MIT NUR EINEM GERÄT.**

Ob Baustelle oder Werkstatt, vom landwirtschaftlichen Betrieb bis zum metallverarbeitenden Gewerbe – im Montage-, Reparatur- und Instandhaltungseinsatz beherrscht die TransSteel Multiprozess-Geräteserie die Verfahren MIG/MAG, WIG, und Elektrodenschweißen auf jeweils professionellem Niveau.

What's your  
welding challenge?

Let's get connected.



**EIN GERÄT –  
ALLE MANUELLEN  
SCHWEISS-  
ANWENDUNGEN**



/ MIG/MAG, WIG und Elektrodenschweißen in einem Gerät vereint macht die Anschaffung von anderen Schweißgeräten überflüssig. Hinsichtlich der Schweißperformance des jeweiligen Prozesses ist im Vergleich zu Singleprozess-Geräten kein Unterschied festzustellen.

**118  
KENNLINIEN\***



/ Stahl, CrNi, AlMg, AlSi, Metal Cored, Rutil FCW, Basic FCW, selbst schützende Drähte  
/ 0,8 – 1,2mm Drahtdurchmesser  
/ Acht unterschiedliche Gasgemische

**IN DREI  
SCHRITTEN  
SCHWEISSBEREIT**



/ Das intuitive Bedienkonzept ermöglicht Schweißern eine sofortige Inbetriebnahme – ohne Gerätevorkenntnisse. Alle wichtigen Parameter sind an der Gerätefront sichtbar und einstellbar. Um schweißbereit zu sein, müssen lediglich Gas, Drahtdurchmesser und Materialstärke ausgewählt werden.

**70% WENIGER  
NACHARBEIT, 30%  
SCHNELLER SCHWEISSEN**



/ Die Pulse-Funktion der TransSteel 3000C ermöglicht höhere Schweißgeschwindigkeiten bei größeren Materialstärken. Durch den Puls-Lichtbogen verringert sich auch die Nacharbeit, da weniger Schweißspritzer entstehen.

/\* Maximale Kennlinienanzahl (TransSteel 3000 C Pulse), variiert je nach Ausführung.



## ÖKONOMISCH UND NACHHALTIG

### INVERTER TECHNOLOGIE

Die Inverter Technologie sorgt für geringere Leistungsaufnahme bei gleichbleibender Ausgangsleistung und reduziert somit die Stromkosten.

### EFFIZIENZ

Die TransSteel-Geräte Serie verfügt durchgehend über mindestens 85% Effizienz. Das bedeutet, dass der größte Teil der vom Netz aufgenommenen Leistung ohne Verlust in Lichtbogenenergie umgewandelt wird.

### KÜHLUNG

Fronius Cooling Liquid FCL 10/20. Das Fronius Kühlmittel ist durch die Zusammensetzung besonders nachhaltig und erhöht die Lebensdauer des Systems. Das Kühlmittel ist nicht entflammbar, nicht reizend und kennzeichnungsfrei.



# DIE TRANSSTEEL SERIE



| FUNKTIONEN         | TransSteel 2200 | TransSteel 2700     | TransSteel 3000C PULSE                | TransSteel 3500C                      |
|--------------------|-----------------|---------------------|---------------------------------------|---------------------------------------|
| Multiprozess       | ✓               | ✓                   | ✓                                     | ✓                                     |
| Pulse              |                 |                     | ✓                                     |                                       |
| Synchro-Pulse      |                 |                     | ✓                                     |                                       |
| Drahtpulengröße    | D 100 / D 200   | D 200 / D 300       | D 200 / D 300                         | D 200 / D 300                         |
| Vorschub           | 2R              | 4R                  | 4R                                    | 4R                                    |
| Polwender          | ✓               | ✓                   | ✓                                     | ✓                                     |
| Kühlung            | Gasgekühlt      | Gasgekühlt          | Gasgekühlt / Wassergekühlt (Optional) | Gasgekühlt / Wassergekühlt (Optional) |
| Easy Jobs          | 2               | 5                   | 5                                     | 5                                     |
| Datendokumentation |                 |                     | ✓                                     | ✓                                     |
| Netzbetrieb        | 1-Phasig        | 3-Phasig / 1-Phasig | 3-Phasig                              | 3-Phasig                              |
| MultiVoltage       | ✓               | ✓                   |                                       |                                       |



# TRANSSTEEL 3000C PULSE



## POLWENDER

/ Durch den Polwender lässt sich für das Verschweißen von selbstschützenden Drähten die **POLARITÄT IN SEKUNDEN SCHNELLE VERÄNDERN**.



## SCHLÜSSELSCHALTER

/ Als Option bei **TST 3000C PULSE UND TST 3500C ERHÄLTICH**.



## MULTIVOLTAGE

/ Die TransSteel 2200 und 2700 Geräte können als **MULTIVOLTAGE VARIANTE** auch im unteren Netzspannungsbereich betrieben werden.



- / Höhere **SCHWEISSGESCHWINDIGKEITEN** bei größeren **MATERIALSTÄRKEN**
- / Weniger **SCHWEISS-SPRITZER** entstehen
- / Durch den **PULS-LICHTBOGEN** verringert sich auch die **NACHARBEIT**

# DIE MIG/MAG SCHWEISS- FUNKTIONEN





## PULS SCHWEISSEN

KONTROLLIERT UND SCHNELL



Mit der neuen TransSteel 3000C Pulse hält nun auch der Impuls-Lichtbogen Einzug in die TransSteel Geräteserie. Die Einstellung lässt sich einfach im Hauptmenü ansteuern und ermöglicht so ein kontrolliertes Schweißen im Bereich des Übergangslichtbogens.

## PUNKTIER- UND INTERVALL- SCHWEISSEN

OHNE MATERIALVERZUG

Mit Hilfe des Punktiermodus lassen sich gleichmäßige Schweißpunkte setzen. Die Pausenzeit zwischen den Intervallen ist frei wählbar und daher ideal zum Heften von Werkstücken. Das Intervallschweißen sorgt nicht nur für eine geschuppte Nahtoptik. Der geringe Wärmeeintrag reduziert auch den möglichen Materialverzug bei Dünnblechen.

## SONDER-4-TAKT

BETRIEB

FÜR EINEN STABILEREN LICHTBOGEN

Die Betriebsart „Sonder-4-Takt-Betrieb“ eignet sich besonders für das Schweißen im höheren Leistungsbereich. Im Sonder-4-Takt-Betrieb erfolgt der Schweißstart mit geringerer Leistung. Somit lässt sich der Lichtbogen einfacher stabilisieren.

## SYNCHROPULSE

NAHTSCHUPPUNG FÜR ALUMINIUMLEGIERUNGEN

Die Option „SynchroPuls“ wird für Schweißverbindungen mit Aluminiumlegierungen empfohlen, bei denen hinsichtlich der Optik eine Nahtschuppung gewünscht ist. Dieser Effekt wird über die Schweißleistung erzielt, welche zwischen zwei Arbeitspunkten wechselt.

## STEEL TRANSFER TECHNOLOGY



/ 7

- / **STEEL** ist die universale Kennlinie für einfache und schnelle Schweißanwendungen.
- / **STEEL ROOT** ist die eigens für das Wurzelschweißen entwickelte Kennlinie. Sie zeichnet sich durch besonders gute Spaltüberbrückbarkeit aus, beziehungsweise das Auffüllen von breiten Spalten.
- / **STEEL DYNAMIC** ist eine Kennlinie mit besonders hartem und konzentriertem Lichtbogen. Hohe Schweißgeschwindigkeiten und ein tiefer Einbrand sind das Resultat.

- / **PCS (Pulse Controlled Spray Arc) KENNLINIEN\*** ermöglichen eine Kombination aus Übergangs- und Sprühlichtbogen – das Ergebnis ist ein tiefer Einbrand bei minimaler Spritzerbildung.

/\* TransSteel 3000C Pulse



SYNCHROPULSE funktioniert im STANDARD SYNERGIC UND PULSE SYNERGIC MODE – jedoch nur bei TransSteel 3000C Pulse.



# KORREKTUREN IM SCHWEISS- BETRIEB

/ Mit den Parametern **LICHTBOGENLÄNGEN KORREKTUR** und **DYNAMIK** kann das Schweißergebnis zusätzlich optimiert werden.



## / LICHTBOGEN-LÄNGENKORREKTUR ZUR VERÄNDERUNG DER LICHTBOGENCHARAKTERISTIK

- ⊖ kürzerer Lichtbogen, Verringerung der Schweißspannung
- neutraler Lichtbogen
- ⊕ längerer Lichtbogen, Erhöhung der Schweißspannung

## / DYNAMIK ZUR BEEINFLUSSUNG DER KURZSCHLUSS-DYNAMIK IM MOMENT DES TROPFENÜBERGANGES

- ⊖ harter und stabiler Lichtbogen
- neutraler Lichtbogen
- ⊕ weicher und spritzerarmer Lichtbogen

## / PULS-KORREKTUR ZUR KORREKTUR DER PULSENERGIE BEIM IMPULSE-LICHTBOGEN

- ⊖ geringere Tropfen-Ablösekraft
- neutrale Tropfen-Ablösekraft
- ⊕ erhöhte Tropfen-Ablösekraft

# FUNKTIONEN FÜR EINE EINFACHE BEDIENUNG

## EASY JOBS PARAMETER EINFACH UND SCHNELL ABRUFEN

Damit wiederkehrende Schweißaufgaben schnell und einfach einzustellen, lassen sich zwei (TransSteel 2200) oder fünf Easyjobs (TransSteel 2700, TransSteel 3000C Pulse, TransSteel 3500C) abspeichern. Mit Up/Down Schweißbrenner kann man die EasyJobs einzeln abrufen.

## GASPRÜF- FUNKTION

Nach längeren Standzeiten kann durch Drücken der Gasprüftaste das Schlauchpaket mit Schutzgas gespült werden. Somit ist der Gasschutz bereits beim Zünden des Lichtbogens gegeben.

## BEDIENPANEL SPERRE

Mittels Tastenkombination lässt sich das Bedienpanel der TransSteel sperren. Unabsichtliches Verstellen der Schweißparameter ist somit ausgeschlossen. Optional sind bei der TransSteel 3000C Pulse und TransSteel 3500C auch Schlüsselschalter erhältlich.

## DRAHTEINFÄDELN LEICHT GEMACHT

Mit einem Tastendruck wird der Schweißdraht automatisch und ohne Öffnen der Drahtvorschubrollen durch Schlauchpaket und Brenner geführt. Schutzgas strömt währenddessen nicht aus.



BIS **5** EASY  
ZU **5** JOBS  
ABRUFBAR







# DIE WIG SCHWEISS- FUNKTIONEN

## WIG PULS SCHWEISSEN

WIG-Puls-Schweißen kommt vor allem bei Zwangslagen oder beim Verschweißen besonders dünner Materialien zum Einsatz. Der Einstellbereich beim Pulsen liegt bei 1 Hz bis 990 Hz.

## TAC HEFTFUNKTION

Mittels Pulsströmen wird das Schmelzbad in Schwingung gebracht. Das erleichtert das Zusammenheften von Bauteilen und verkürzt die Heftdauer. Der Pulslichtbogen erleichtert den Prozess bei sehr dünnen Materialien, da in den Phasen mit weniger Strom etwas weniger Temperatur eingebracht wird.

- / Bis zu 50 % Zeitersparnis für den Anwender im Vergleich zu konventionellem Heften
- / Schnelle Heftpunkte, ohne die Kanten weg zu brennen
- / Kaum Anlaufarben an den Heftstellen
- / Punktierfunktion

Annähernd gleich hohe  
**SCHWEISS-  
PERFORMANCE**  
wie bei einem  
vollwertigen  
WIG-Schweißgerät.



## KONTAKT-ZÜNDUNG

Die punktgenaue Kontaktzündung ist einer Hochfrequenzzündung ebenbürtig und trägt zur Benutzerfreundlichkeit bei.

## GAS-VORSTRÖMZEIT + GAS-NACHSTRÖMUNG

Je nach eingestelltem Schweißstrom berechnet die TransSteel die Dauer der optimalen Gasnachströmzeit automatisch. Dies verbessert den Gasschutz des Schweißnahtendes und der Wolframelektrode.



# DIE E-HAND

## SCHWEISSFUNKTIONEN

/ 11

### ANTI-STICK FUNKTION

VERHINDERT EIN FESTKLEBEN DER ELEKTRODE

Bei Auftreten eines Kurzschlusses (Festkleben der Elektrode beim Elektrodenschweißen) wird der Schweißprozess sofort unterbrochen. Damit werden ein Ausglühen der Elektrode beziehungsweise gröbere Schweißnahtfehler vermieden.

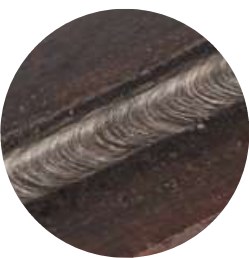
### SEHR GUTES ZÜND- VERHALTEN

/ Reduziertes Festkleben  
/ Stabiler Lichtbogen

### HOT START FUNKTION

BEIM ZÜNDEN DES LICHTBOGENS

Um die Elektrode leichter zünden zu können, wird bei der Zündung am Schweißgerät für den Bruchteil einer Sekunde der Strom erhöht.



### DYNAMIK

NAHTSCHUPPUNG FÜR  
ALUMINIUMLEGIERUNGEN

Wenn man basische Elektroden mit grobtropfigem Werkstoffübergang unter wenig Strom verschweißt (unterbelastet), besteht die Gefahr des Festklebens. Um dies auszuschließen, wird kurz vor dem Festkleben für Sekundenbruchteile mehr Strom zugeführt. Die Elektrode brennt sich frei, das Festkleben wird verhindert.



# SCHWEISSDATEN DOKUMENTATION

Besonders im Stahlbau ist die Schweißdaten-dokumentation essentiell. Tragende Stahlstrukturen, Produkte aus der Serienfertigung oder sensible Bauteile müssen oft bis auf den letzten Schweißparameter nachvollziehbar sein. Mit der Option Easy Documentation liefert die TransSteel\* nun die Möglichkeit, Schweißdaten auf einfachste Art und Weise aufzuzeichnen.



## USB STICK EXPORTFUNKTION



An der Rückseite des Gerätes kann ein USB-Stick angeschlossen werden (im Lieferumfang bei der Option Easy Documentation enthalten). Über den angeschlossenen USB-Stick kann eine csv-Datei mit Schweißdaten exportiert werden.

## EASY DOCUMENTATION PARAMETER-AUFZEICHNUNG



Folgende Parameter werden mit Easy Documentation aufgezeichnet:

- / Stromquellen ID
- / Firmwarenummer
- / Seriennummer
- / Verfahren (Manual, Standard, Pulse, TIG, MMA)
- / Strom / Spannung / Drahtvorschub in der Hauptprozessphase
- / Leistung aus Momentan-Werten „IP“ (Instantaneous Power) - Energie / Zeit (in Hauptprozessphase)
- / Energie aus Momentan-Werten „IE“ (Instantaneous energy) über die gesamte Schweißung
- / Motorstrom (in Hauptprozessphase)
- / Zeitstempel hh:mm:ss beim Zeitpunkt Start Stromfluss
- / Zähler
- / Schweißdauer
- / Error Nr. bei Schweißabbruch
- / Drahtvorschubgeschwindigkeit metrisch und imperial
- / Kennlinien Nummer
- / Betriebsmodus (2T, S2T, 4T, S4T, Punktieren, Intervall, SynchroPulse)
- / Signatur pro Schweißnahtnummer
- / Vorlage für .csv Datei
- / Easy Job Nummer

/\* Nur für TransSteel 3000C Pulse und TransSteel 3500C



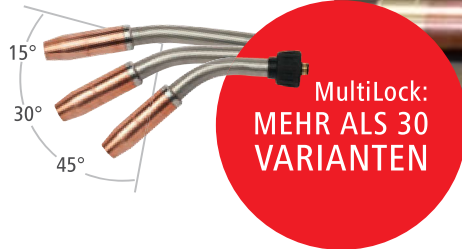
# SCHWEISSBRENNER MIT ZUSATZ-FUNKTIONEN INDIVIDUELL ANPASSBAR

## MULTILOCK

### DIE PATENTIERTE SCHNITTSTELLE

Mit der patentierten Schnittstelle MultiLock ist es möglich, die MIG/MAG Schweißbrenner\* an die jeweiligen Anforderungen individuell anzupassen. Mit der vielfältigen Auswahl an Brennerkörpern - hinsichtlich Länge und Winkel - lassen sich auch schwer zugängliche Bauteile bequem schweißen. Im Zweifelsfall ist ein flexibler Brennerkörper die beste Alternative.

/\* Standard und Up/Down Schweißbrenner.



## TIG MULTI-CONNECTOR

### ZUSATZFUNKTIONEN FÜR MULTIPROZESS

Als echtes Multiprozess-Schweißgerät bietet die TransSteel einen Anschluss für WIG-Schweißbrenner mit Zusatzfunktionen – den TIG-Multi Connector (TMC). Das ermöglicht auch beim WIG-Schweißen die Verwendung von Up/Down Schweißbrennern.



## FSC FRONIUS SYSTEM CONNECTOR

Der Fronius System Connector (FSC) dient als zentraler Anschluss für alle Medien. Somit kann eine Vielzahl von unterschiedlichen Schweißbrennern angeschlossen werden.



# OPTIONEN UND ZUBEHÖR



## TOOL BOX

210 / 260 / 300

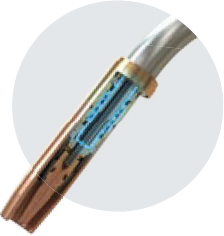
PRAKTISCHE WERKZEUGLADE

Tool Box 210 passend für TransSteel 2200, Tool Box 260 für TransSteel 2700 und Tool Box 300 für TransSteel 3000C Pulse und TransSteel 3500C.

## KÜHLKREIS FK 5000

OPTIONAL FÜR TRANSSTEEL 3000C PULSE UND  
TRANSSTEEL 3500C

Der Kühlkreis wird standardmäßig mit Kühlmittel FCL10 und einem Kühlmittelfilter (optional mit Flow-Thermosensor) ausgestattet.



## TU CAR 2 EASY FAHRWAGEN

Passend für TransSteel 2200  
(optional mit Podium für  
optimale Bedienhöhe).



## TU CAR 4 FAHRWAGEN

Passend für TransSteel  
2700, 3000C Pulse und  
3500C).

## TOOL CASE TRANSPORTBOX

Robuste und vielseitige  
Transportbox für das  
Schweißgerät (TransSteel  
2200 mit ToolCase 120)  
und/oder Zubehör.



IN DREI  
GRÖSSEN  
VERFÜGBAR



## VIZOR AIR/3X



Die zuverlässige Gebläse-  
filtereinheit filtert bis zu  
99,8% der gesundheitsgefähr-  
denden Partikel aus der  
Umgebungsluft des  
Schweißers.

## FERNREGLER TR 1300

Passend für TransSteel 2700,  
TransSteel 3000 C Pulse und  
TransSteel 3500 C.





# TECHNISCHE DATEN

|                                  | TransSteel 2200 MV                         |            |            | TransSteel 2700                               | TransSteel 2700 MV                            |               |                                 | TransSteel 3000 C Pulse                       | TransSteel 3500C                              |
|----------------------------------|--|------------|------------|---|---|---------------|---------------------------------|---|---|
| Netzspannung -20 / +15%          | 230 V                                      | 120 V      | 120 V      | 380 – 460 V                                   | 1 x 240 V                                     | 1 x 230 V     | 3 x 200 – 230 / 380 – 460 V     | 3 x 380 / 400 V, 3 x 460 V                    | 3x 380 – 460 V                                |
| Netzabsicherung (träge)          | 16 A                                       | 20 A       | 15 A       | 16 A  | 30 A (US)                                     | 16 A (EU)     | 25 A / 16 A                     | 35 A  | 35 A  |
| Netztoleranz                     | -20/+15                                    |            |            | -10/+15%                                      | -10/+15%                                      |               |                                 | -10/+15%                                      | -10/+15%                                      |
| Maximale Primärleistung          | 5,98 kVA                                   | 3,48 kVA   | 2,40 kVA   | 8,66 kVA                                      | 6,75 kVA                                      | 5,10 kVA      | 8,66 kVA                        | 11,8 kVA                                      | 15,87 kVA                                     |
| <b>SCHWEISSSTROMBEREICH</b>      |  |            |            |   |   |               |                                 |   |   |
| MIG/MAG                          | 10 – 210 A                                 | 10 – 135 A | 10 – 105 A | 10 – 270 A                                    | 10 – 220 A                                    | 10 – 180 A    | 10 – 270 A                      | 10 – 300 A                                    | 10 – 350 A                                    |
| MMA                              | 10 – 180 A                                 | 10 – 110 A | 10 – 90 A  | 10 – 270 A                                    | 10 – 180 A                                    | 10 – 150 A    | 10 – 270 A                      | 10 – 300 A                                    | 10 – 350 A                                    |
| WIG                              | 10 – 230 A                                 | 10 – 160 A | 10 – 135 A | 10 – 270 A                                    | 10 – 260 A                                    | 10 – 220 A    | 10 – 270 A                      | 10 – 300 A                                    | 10 – 350 A                                    |
| <b>SCHWEISSSTROM</b>             |  |            |            |   |   |               |                                 |   |   |
| MIG/MAG                          |  |            |            |   |   |               |                                 |   |   |
| 10min/40°C (104°F) 30% ED        | 210 A                                      | 135 A      | 105 A      | 270 A   | 220 A (40%)                                   | 180 A (40%)   | 270 A                           | 300 A (40%)                                   | 350 A (40%)                                   |
| 10min/40°C (104°F) 100% ED       | 150 A                                      | 105 A      | 80 A       | 170 A   | 170 A   | 145 A         | 170 A (@230V)<br>185 A (@>380V) | 240 A   | 250 A   |
| MMA                              |  |            |            |   |   |               |                                 |   |   |
| 10min/40°C (104°F) 35% ED        | 180 A                                      | 110 A      | 90 A       | 270 A (30%)                                   | 180 A (40%)                                   | 150 A (40%)   | 270 A (30%)                     | 300 A (40%)                                   | 350 A (40%)                                   |
| 10min/40°C (104°F) 100% ED       | 130 A                                      | 90 A       | 70 A       | 170 A   | 140 A   | 130 A         | 170 A                           | 240 A   | 250 A   |
| TIG                              |  |            |            |   |   |               |                                 |   |   |
| 10min/40°C (104°F) 35% ED        | 230 A                                      | 160 A      | 135 A      | 270 A   | 260 A   | 220 A         | 270 A (30%)                     | 300 A (40%)                                   | 350 A (40%)                                   |
| 10min/40°C (104°F) 100% ED       | 170 A                                      | 130 A      | 105 A      | 170 A   | 180 A   | 170 A         | 185 A (@230V)<br>195 A (@380V)  | 240 A   | 250 A   |
| Leerlauf-Spannung                | 90 V                                       |            |            | 85 V  | 85 V  |               |                                 | 59 V  | 60 V  |
| <b>AUSGANGS-SPANNUNGSBEREICH</b> |  |            |            |   |   |               |                                 |   |   |
| MIG/MAG                          | 14,5 – 24,5 V                              |            |            | 14,5 – 27,5 V                                 | 14,5 – 25,0 V                                 | 14,5 – 27,5 V |                                 | 14,5 – 29 V                                   | 14,5 – 31,5 V                                 |
| MMA                              | 20,4 – 27,2 V                              |            |            | 10,4 – 20,8 V                                 | 20,4 – 27,2 V                                 | 20,4 – 30,8 V |                                 | 20,4 – 32,0 V                                 | 20,4 – 34,0 V                                 |
| WIG                              | 10,4 – 19,2 V                              |            |            | 20,4 – 30,8 V                                 | 10,4 – 20,4 V                                 | 10,4 – 20,8 V |                                 | 10,4 – 22,0 V                                 | 10,4 – 24,0 V                                 |
| Schutzart                        | IP 23                                      |            |            | IP 23   | IP 23   |               |                                 | IP 23   | IP 23   |
| Abmessungen l x b x h            | 560 x 215 x 370 mm /<br>22,1 x 8,5 x 15 in |            |            | 687 x 276 x 445 mm /<br>27,1 x 10,9 x 17,5 in | 687 x 276 x 445 mm /<br>27,1 x 10,9 x 17,5 in |               |                                 | 747 x 300 x 497 mm /<br>29,4 x 11,8 x 19,6 in | 747 x 300 x 497 mm /<br>29,4 x 11,8 x 19,6 in |
| Gewicht                          | 15,2 kg (33,5 lb)                          |            |            | 30 kg (66,1 lb)                               | 31,8 kg (70,1 lb)                             |               |                                 | 36 kg (79,4 lb)                               | 36 kg (79,4 lb)                               |



## WEITERE INFORMATIONEN

zur TransSteel finden Sie hier  
<https://www.fronius.com/transsteel-c>



## REGISTRIEREN SIE IHR SCHWEISSGERÄT

und verlängern Sie die Garantie  
<https://www.fronius.com/pw/product-registration>



/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging

## DREI BUSINESS UNITS, EINE LEIDENSCHAFT: TECHNOLOGIE, DIE MASSSTÄBE SETZT.

Was 1945 als Ein-Mann-Betrieb begann, setzt nun in den Bereichen Schweißtechnik, Photovoltaik und Batterieladen technologische Maßstäbe. Heute sind wir mit rund 4.760 Mitarbeitern weltweit tätig, und 1.253 erteilte Patente für Produktentwicklungen machen den innovativen Geist im Unternehmen deutlich. Nachhaltige Entwicklung heißt für uns, umweltrelevante und soziale Gesichtspunkte gleichberechtigt mit wirtschaftlichen Faktoren umzusetzen. Dabei hat sich unser Anspruch nie verändert: Innovationsführer sein.

Weitere Informationen zu allen Fronius Produkten und unseren weltweiten Vertriebspartnern und Repräsentanten erhalten Sie unter [www.fronius.com](http://www.fronius.com)

Fronius Schweiz AG  
 Oberglattestrasse 11  
 8153 Rümlang  
 Schweiz  
 Telefon 0848 FRONIUS (37 66 487)  
 Gratisfax 0800 FRONIUS (37 66 487)  
[sales.switzerland@fronius.com](mailto:sales.switzerland@fronius.com)  
[www.fronius.ch](http://www.fronius.ch)

Fronius Deutschland GmbH  
 Fronius Straße 1  
 36119 Neuhof-Dorfborn  
 Deutschland  
 Telefon +49 6655 916 94-0  
 Telefax +49 6655 916 94-30  
[sales.germany@fronius.com](mailto:sales.germany@fronius.com)  
[www.fronius.de](http://www.fronius.de)

Fronius International GmbH  
 Vertrieb Österreich:  
 Froniusplatz 1  
 4600 Wels  
 Österreich  
 Telefon +43 7242 241-0  
 Telefax +43 7242 241-953490  
[sales.austria@fronius.com](mailto:sales.austria@fronius.com)  
[www.fronius.at](http://www.fronius.at)

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