



Artis

170
210
300

Präzision und
Qualität bei
jeder Naht –
WIG-Schweißen
auf höchstem
Niveau





Ihre Hand- fertigkeit, unsere Technologie

Es gilt als Königsdisziplin
der Fügeverfahren:
das Wolfram-Inertgas-
Schweißen (WIG), bei
dem Handfertigkeit und
Erfahrung gleichermaßen
gefragt sind. Die
Schweißnähte müssen
dabei sowohl optisch als
auch qualitativ höchste
Ansprüche erfüllen.

Damit Sie sich voll und ganz auf Ihre WIG-Schweißnaht konzentrieren können, unterstützen wir Sie mit der passenden Technik: Unsere kompakte Artis-Produktfamilie bietet einen weitläufigen Funktionsumfang – für WIG-Schweißnähte, die sowohl qualitativ als auch optisch auf ganzer Linie überzeugen.





Höchste Qualität, bei jeder Schweißnaht

Beim WIG-Schweißen liegt der Fokus vollumfänglich auf der hohen Schweißnahtqualität. Ein kompromisslos stabiler Lichtbogen ist dabei ebenso wünschenswert wie ein großer Funktionsumfang des Schweißgeräts.

Die Artis-WIG DC-Gerätegeneration meistert diesen Spagat perfekt und vereint beides in einem kompakten, robusten Gerätedesign: Trotz ihrer kompakten Bauweise bietet sie alle wichtigen Einstellmöglichkeiten, die sonst nur bei den größeren Profi-WIG DC-Geräten zu finden sind. Unser Hauptaugenmerk haben wir darauf gelegt, dass das Schweißgerät die Eingangsspannung bestmöglich verwertet. Dies macht die Artis nicht nur energieeffizient, sondern auch äußerst zuverlässig und produktiv, was letztlich auch Ihren Spaß am Schweißen steigert!

Artis 170/210

Effizienteres WIG-Schweißen

40 %

40 % Einschaltdauer
bei maximaler
Ausgangsleistung

30 %

30 % Netzspannungs-
toleranz bei maximaler
Ausgangsleistung



96 V–265 V
Netzspannungsver-
sorgung

Vier Minuten schweißen ohne Pause,
je nach Modell bei 170 oder 210 Ampere.

Ein enormer Vorteil insbesondere bei schlecht abgesicher-
ten Stromnetzen: Spannungsschwankungen bzw. eine zu
geringe Eingangsspannung kann die Inverter-Technologie
optimal ausgleichen, sodass stets die maximale Ausgangs-
leistung bereitgestellt wird.

Die hohe Bandbreite der Spannungsversorgung
macht die Artis 170/210 mit fast jedem Stromnetz
weltweit kompatibel.

Die Highlights



9,8 kg

IP23-Schutz

XT-Variante

WIG-Brenner
optional mit LED



- Updatefähig per USB
- Generatortauglich
- Passende Fußfernregler
im Sortiment
- Hochfrequenzzündung
- 40 % Einschaltdauer bei
maximaler Ausgangsleistung

Artis 300

40 %

40 % Einschaltdauer
bei maximaler
Ausgangsleistung

Vier Minuten schweißen ohne Pause,
bei 300 Ampere und 40°C Umgebungs-
temperatur

10 %

10 % Netzspannungs-
toleranz bei maximaler
Ausgangsleistung

Ein deutlicher Vorteil, besonders bei weniger
stabilen Stromnetzen: Spannungsschwankungen
oder eine geringe Eingangsspannung können
durch die Inverter-Technologie teilweise aus-
geglichen werden, wodurch in vielen Fällen eine
konstante Ausgangsleistung ermöglicht wird.



180 - 633 V
Netzspannungsversorgung

Die hohe Bandbreite der Spannungsversorgung
macht die Artis 300 XT mit fast jedem Stromnetz
weltweit kompatibel.

- Updatefähig per USB
- Generatortauglich
- Passende Fußfernregler
im Sortiment
- Hochfrequenzzündung
- 40 % Einschaltdauer bei
maximaler Ausgangsleistung

Die Highlights



Gasgekühlte oder
wassergekühlte Variante

XT-Variante

5 EasyJobs

Favoriten-Taste

WIG-Brenner
optional mit LED

Artis 300 XT-Variante

Energieeffizienz für alle Leistungsklassen



Wirtschaftlich und leistungsstark

Eine echte Allrounderin: Die Artis-Extended Variante ist ausgelegt für Netzspannungen von 200 bis 575 V und somit weltweit einsetzbar. Abhängig von der Leistungsklasse und Netzabsicherung sind im einphasigen Betrieb bis zu 300 A möglich.

Die Artis XT ist die ideale Wahl für Betriebe, die Wert auf Energieeffizienz und Leistungsfähigkeit legen.

Besonderheiten der Extended (XT)-Variante

- Verfügbar für gas- oder wasser-gekühlte Varianten
- Weltweit einsetzbar
- Volle Generatortauglichkeit
- Optimierte Schweißperformance durch höhere Ausgangskennlinie



Hightech—

bei jeder Schweißnaht



Intelligent schweißen

Die digital-resonante Intelligenz reagiert optimal auf Spannungsschwankungen und gewährleistet dadurch einen kompromisslos stabilen Lichtbogen.



Energieeffizient, robust und zuverlässig

Filter als Standard

Wir statten unsere Geräte mit einem wiederverwendbaren Staub-/Schmutzfilter aus und sorgen so dafür, dass die Leistungskomponenten im Inneren der Geräte frei von Schmutz bleiben.



FPP – Fronius Power Plug

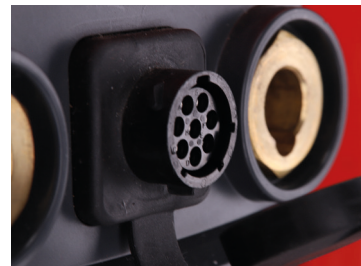
(für Artis 170/210 XT)

Mithilfe eines wasserdichten, verriegelbaren Gerätesteckverbinders auf der Rückseite des Schweißgeräts können Sie das Netzkabel/den Netzstecker – je nach Verwendungsort – einfach und schnell wechseln.



TMC – TIG Multi Connector

Der einheitliche Anschluss für Peripheriegeräte wie Schweißbrenner mit Spezialfunktionen (Up/Down, Potentiometer) oder Fernregler schafft produktübergreifende Vorteile für Anwenderinnen und Anwender.



Robust, stabil und funktional

Der Funktionsträger ist das zentrale Element im konstruktiven Aufbau des Schweißgeräts. Er hält alle Komponenten an Ort und Stelle. Wie das Gehäuse ist er aus widerstandsfähigem Kunststoff gefertigt und weit über die Norm hinaus auf mechanische Belastungen getestet. Das garantiert bestmögliche Robustheit.



Für intuitives und sicheres Arbeiten

Durchdachtes Bedienkonzept

Vollgepackt mit Technologie überzeugt die Artis dennoch durch ihr praktisches Bedienkonzept mit einfachem Dreh- und Drückknopf und übersichtlicher, beleuchteter Funktionsanzeige.

Ihr Schweiß- potenzial im Fokus

Die ausgeklügelte Technik im Inneren der Artis sorgt dafür, dass Sie sich voll und ganz auf Ihre Schweißnaht konzentrieren können – unabhängig von Spannungsschwankungen – und bei stets stabilem Lichtbogen.

Einfache und intuitive Bedienung

zur raschen Einstellung der Parameter

Optimal geschützt

durch den nach hinten versetzten Bedienbereich

Artis 170/210



1

Dreh- und Drückknopf

zum Einstellen der wichtigsten Schweißparameter auf der Funktionskurve

2

Gasprüftaste

zur Überprüfung des Gasflusses und zum Spülen des Schlauchpaketes nach längerem Stillstand

3

Einstelltaste Schweißverfahren

2-Takt-, 4-Takt-, Elektroden-Modus und CELModus (bei Artis 170/210 im Hintergrundmenü anwählbar)



Artis 300

4
Statusanzeige
Schweißverfahren
 für 2-Takt-, 4-Takt- und Elektroden-Modus und CEL-Modus (bei Artis 170/210 im Hintergrundmenü anwählbar)

5
Individuell einstellbar
 zahlreiche Einstellmöglichkeiten im Hintergrundmenü (Startstrom, Absenkstrom I₂, HotStart, SoftStart,...etc.)

6
Favoriten-Taste
 Hintergrundparameter in der 1. Menüebene speichern und schnell abrufen

7
5 EasyJobs
 schnelles und einfaches Abspeichern wiederkehrender Schweißaufgaben in 1. Menüebene – mit nur einem Tastendruck

Für heute, morgen, übermorgen

Die Zukunft in Ihren Händen





400-V-Schutzbeschaltung (für Artis 170/210)

Sie verhindert eine Beschädigung, wenn das Gerät an eine zu hohe Spannungsversorgung angeschlossen wird.

PFC – Power Factor Correction (für Artis XT)

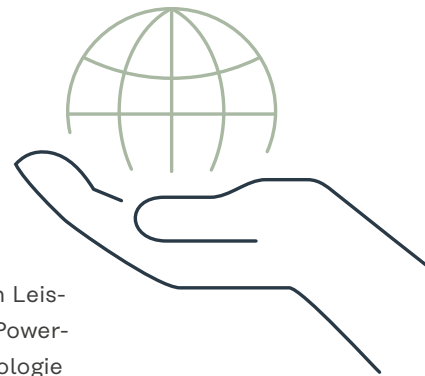
Sie sorgt für eine adaptive Stromaufnahme und nutzt somit die vorhandene Leistung effektiv: Es wird nur so viel Leistung vom Stromnetz gezogen wie notwendig. Das spart Energie ein, bietet die Möglichkeit, längere Netzzuleitungen zu verwenden, verbessert die Generatortauglichkeit und führt zu höheren Schweißströmen – ohne Auslösen des Leitungsschutzschalters.

Time Shutdown/ Stand-by-Modus

Nach einer definierten Zeitspanne schaltet das Leistungsteil ab. Das Gerät geht in den Stand-by-Modus über, um den Energieverbrauch in dieser Zeit auf ein Minimum zu reduzieren.

Geringe Leistungs- aufnahme

Durch einen verbesserten Leistungsteilaufbau und die Power-Factor-Correction-Technologie kommt die Artis 170/210 mit bis zu 40 % weniger Eingangsleistung aus als vergleichbare Wettbewerbsgeräte – und das bei gleicher Ausgangsleistung.



Gasvorströmzeit/ Gasnachströmung automatisch und manuell

Das Schweißgerät, das mitdenkt: Je nach eingestelltem Schweißstrom berechnet die Artis die Dauer der optimalen Gasnachströmzeit automatisch. Dies verbessert den Gasschutz des Schweißnahtendes und der Wolframelektrode.

Trigger Mode OFF: automatische Abschaltung

Ist der Schweißvorgang beendet, schaltet sich der Schweißstrom nach einer gezielten Änderung der Lichtbogenlänge automatisch ab.

TAC-Funktion für bis zu 50 % Zeitersparnis beim Heften von Werkstoffen

Mittels Pulsströmen wird das Schmelzbad in Schwingung gebracht. Das erleichtert Ihnen das Zusammenheften von Bauteilen und verkürzt die Heftdauer. An den Heftstellen gibt es geringe bis gar keine Anlaufarben.

PTD – Puls/TAC-Display- Funktionskurve

So können Sie am Bedienpanel die Funktionskurve um zwei zusätzliche Parameter, „Puls“ und „TAC“, erweitern.

WIG-Pulse-Funktion: Schweißen auch bei dünnen Blechstärken

Pulsschweißen kommt vor allem bei Zwangslagen oder beim Verschweißen besonders dünner Materialien zum Einsatz. Der Einstellbereich beim Pulsen liegt bei bis zu 990 Hz.

Touch-Hochfrequenz- Zündung

Verlangt zum Beispiel die eingeschränkte Bauteilzugänglichkeit die Verwendung von Schweißbrennern ohne Brennertaster, ist die Touch-HF-Zündung gefragt: Die Maschine erkennt das Berühren des Werkstückes und zündet – nach dem Ablauf einer definierten Zeitspanne – den Lichtbogen punktgenau an der gewünschten Stelle.



WIG-Schweißbrenner mit unterschiedlichen Bedienmöglichkeiten

Je nach Wunsch stehen Ihnen unsere WIG-Schweißbrenner mit Standard-, Up/Down-Funktion, Long Trigger oder Potentiometer zur Verfügung.

Punktier- und Intervallschweißen: wiederkehrende Schweißverbindungen



Mit dem Punktier-Modus können Sie Schweißpunkte in gleichmäßigen Intervallen setzen. Mit der frei einstellbaren Intervall-Pausenzeit können Sie diese auch als Intervallschweißung weiterführen.

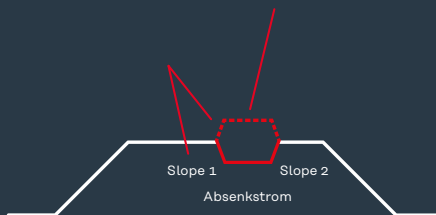
Die WIG-

Schweißfunktionen

Absenkstrom I_2

Der Absenkstrom wird nur beim WIG-4-Takt-Schweißen verwendet. Er ermöglicht es Ihnen, während des Schweißprozesses den Hauptstrom beliebig zu verringern oder zu erhöhen.

- Müssen Sie während des Schweißens Zusatzmaterial wechseln, können Sie den Absenkstrom mit einer Slope-Zeit versehen.
- Der Absenkstrom kann bis zu 200 % zum Hauptstrom eingestellt werden, wenn z. B. ein Heftpunkt überschweißt werden muss.



Je nach eingestelltem Absenkstrom kann ein Up- oder Down-Slope verwendet werden.

Absenkstrom bis zu 200 % zum Hauptstrom





Die Elek- troden—

Schweiß-
funktionen

Elektroden-Pulsschweißen

Der Elektroden-Puls-Modus ermöglicht bessere Schweißeigenschaften in Zwangslagen sowie höhere Spaltüberbrückbarkeit. Bestens geeignet ist er für das Steignachtschweißen.

HotStart-Funktion beim Zünden des Lichtbogens

Um die Elektrode leichter zünden zu können, wird bei der Zündung am Schweißgerät für einen Sekundenbruchteil der Strom erhöht.

CEL-Elektroden

Optimale Kennlinie für das Verschweißen von CEL-Elektroden. Dafür ist eine höhere Leerlaufspannung bzw. Zündleistung notwendig.

SoftStart

Diese Funktion sorgt beim Schweißstart für einen stabilen Lichtbogen und wurde speziell für basische Elektroden entwickelt, die mit niedrigem Schweißstrom verschweißt werden.

Dynamik

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

Anti-Stick

Bei Auftreten eines Kurzschlusses (Festkleben der Elektrode beim Elektrodenschweißen) wird der Schweißstrom unterbrochen. Das verhindert ein Ausglühen der Elektrode sowie größere Schweißnahtfehler.

TrackingArc

Fungiert wie eine „Taschenlampe“: Die Zündung des Lichtbogens mit nur acht Ampere erleichtert das Auffinden der exakten Startposition beim Wiedarzünden nach Schweißstopp oder einem Elektrodenwechsel. So vermeiden Sie Schweißfehler wie ungenügend befüllte Endkriter oder Kerbwirkung sowie lästige Nacharbeiten. Die TrackingArc-Funktion ist speziell für Anwendungen geeignet, in denen kein Automatik-Schweißhelm oder -schirm verwendet wird.

Perfektes Zündverhalten

- Kein Festkleben
- Kein Abreißen des Lichtbogens



Elektroden-Pulse- schweißen

Aufgrund der feinschuppigen Nahtoptik eignet sich der Elektroden-Puls-Modus auch für Sichtnähte.



Optionen



Fernregler zum Starten
des Schweißprozesses und
Einstellen der wichtigsten
Schweißparameter.



MagicCleaner 150/300
Reinigen und Passivieren von
WIG-Schweißnähten und
Edelstahloberflächen

Technische Daten Artis 170/210

	Artis 170	Artis 170/XT	
Netzspannung U ₁	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Netzspannungstoleranz	-30 %/+15 %	-20 %/+15 %	-30 %/+15 %
Netzfrequenz	50/60 Hz		
Netzabsicherung (träge)	16 A	20 A	16 A
Maximale Primärleistung (100 % ED)	2,7 kVA (140 A WIG)	1,75 kVA (100 A WIG)	2,7 kVA (140 A WIG)
Cos phi	0,99		
Schweißstrom WIG	10 min/40 °C (104 °F), U ₁ = 230 V		
40 % ED	170 A	140 A	170 A
60 % ED	155 A	120 A	155 A
100 % ED	140 A	100 A	140 A
Schweißstrom Elektrode	10 min/40 °C (104 °F), U ₁ = 230 V		
40 % ED	150 A	100 A	150 A
60 % ED	120 A	90 A	120 A
100 % ED	110 A	80 A	110 A
Leerlaufspannung (Puls) WIG	35 V		
Leerlaufspannung (Puls) Elektrode	97 V		
Ausgangsspannungs-be- reich WIG	10,4–16,8 V		
Ausgangsspannungs- bereich Elektrode	20,4–26,0 V		
Schutzart	IP 23		
Abmessungen l × b × h	435 x 160 x 310 mm		
Gewicht	9,8 kg (21.6 lb)	9,9 kg (21.8 lb)	
Prüfzeichen	CE	CE/CSA	
Sicherheitssymbole	S		

	Artis 210	Artis 210/XT	
Netzspannung U1	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Netzspannungstoleranz	-30 %/+15 %	-20 %/+15 %	-30 %/+15 %
Netzfrequenz	50/60 Hz		
Netzabsicherung (träge)	16 A	20 A	16 A
Maximale Primärleistung (100 % ED)	3,1 kVA (160 A WIG)	1,75 kVA (100 A WIG)	3,1 kVA (160 A WIG)
Cos phi	0,99		
Schweißstrom WIG	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40 % ED	210 A	170 A	210 A
60 % ED	185 A	130 A	185 A
100 % ED	160 A	100 A	160 A
Schweißstrom Elektrode	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40 % ED	180 A	120 A	180 A
60 % ED	150 A	100 A	150 A
100 % ED	120 A	90 A	120 A
Leerlaufspannung (Puls) WIG	35 V		
Leerlaufspannung (Puls) Elektrode	97 V		
Ausgangsspannungsbereich WIG	10,4–18,4 V		
Ausgangsspannungsbereich Elektrode	20,4–27,2 V		
Schutzart	IP 23		
Abmessungen l × b × h	435 x 160 x 310 mm		
Gewicht	9,8 kg (21.6 lb)	9,9 kg (21.8 lb)	
Prüfzeichen	CE	CE/CSA	
Sicherheitssymbole	S		



TU Car 2 Easy

Einfache und platzsparende
Variante für alle
Artis-Modelle.



Tool Case 85/120

einfacher und sicherer
Transport von Schweißgerät
und Zubehör

Technische Daten Artis 300

	Artis 300 DC/G	Artis 300 DC/G/XT
Netzspannung U1	3x 400 V	3 x 200 - 575 V / 1 x 230 V
Netzspannungstoleranz	-10 / +10 %	
Netzfrequenz	50/60 Hz	
Netzabsicherung (träge)	16 A	30 A 30 A
Maximale Primärleistung (100 % ED)	5,7 kVA	5,6 kVA
Cos phi	0,99	
Schweißstrom WIG	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 3 x 400 V	
40 % ED	300 A	
60 % ED	260 A	
100 % ED	210 A	230 A
Schweißstrom Elektrode	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 3 x 400 V	
40 % ED	250 A	
60 % ED	220 A	
100 % ED	180 A	
Leerlaufspannung (Puls) WIG	39 V	
Leerlaufspannung (Puls) Elektrode	101 V	
Ausgangsspannungsbereich WIG	10,3 - 22,0 V	
Ausgangsspannungsbereich Elektrode	20,4-30,0 V	
Schutzart	IP 23	
Abmessungen l x b x h	558 x 210 x 369 mm 21,96 x 8,27 x 14,53 in.	
Gewicht	19,9 kg (43,9 lb)	19,35 kg (42,7 lb.)
Prüfzeichen	CE, S, UKCA	CE, S, UL-/CSA

	Artis 300 DC/W	Artis 300 DC/W/XT
Netzspannung U1	3x 400 V	3 x 200 - 575 V / 1 x 230 V
Netzspannungstoleranz	10 / +10 %	
Netzfrequenz	50/60 Hz	
Netzabsicherung (träge)	16 A	30 A 30 A
Maximale Primärleistung (100 % ED)	5,7 kVA	5,6 kVA
Cos phi	0,99	
Schweißstrom WIG	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 3 x 400 V	
40 % ED	300 A	
60 % ED	260 A	
100 % ED	210 A	230 A
Schweißstrom Elektrode	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 3 x 400 V	
40 % ED	250 A	
60 % ED	220 A	
100 % ED	180 A	
Leerlaufspannung (Puls) WIG	39 V	
Leerlaufspannung (Puls) Elektrode	101 V	
Ausgangsspannungsbereich WIG	10,3 - 22,0 V	
Ausgangsspannungsbereich Elektrode	20,4-30 V	
Schutzart	IP 23	
Abmessungen l x b x h	558 x 210 x 561 mm 21,96 x 8,27 x 22,09 in.	
Gewicht	26,2 kg (57,8 lb)	25,6 kg (56,4 lb)
Prüfzeichen	CE, S, UKCA	CE, S, UL-/CSA
Kühlleistung bei Q=1l/min + 25 °C° (77°F)	800 W	
Max. Fördermenge	1,0 l/min/0,26 gal (US)/min	
Max. Förderhöhe	50 m/16,4 ft. 0,42 in.	

Funktionsübersicht

	Artis 170	Artis 210	Artis 300
TAC Funktion	✓	✓	✓
WIG-Pulse	✓	✓	✓
Touch HF-Zündung	✓	✓	✓
HF-Zündung	✓	✓	✓
TIG-Comfort-Stop	✓	✓	✓
Punktier- und Intervallschweißen	✓	✓	✓
MMA- und CEL-Schweißen	✓	✓	✓
MMA-Pulse	✓	✓	✓
Anti-Stick-Funktion	✓	✓	✓
HotStart-Funktion	✓	✓	✓
SoftStart	✓	✓	✓
Tracking-Arc	✓	✓	✓
Generatortauglichkeit	✓	✓	✓
Einstellbarer Time Shutdown/ Standby-Modus	✓	✓	✓
XT-Variante	-	✓	✓
Erweiterte XT-Funktionalität	-	-	✓
5 EasyJobs	-	-	✓
Favoriten-Taste	-	-	✓



Connected
by welding

United
by passion

Wir stellen Verbindungen in den Mittelpunkt – zwischen Menschen, Branchen und Metallen. Mehr erfahren Sie hier.

Garantie- Aktivierung



Ihres Schweißgeräts

Profitieren Sie von unserer

Fronius Herstellergarantie für 3 Jahre:

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



[www.fronius.com/
welding/aboutus](http://www.fronius.com/welding/aboutus)



Fronius Schweiz AG
Oberglatterstrasse 11
8153 Rümlang
Schweiz
T +41 44 817 9944
F +41 44 817 9955
sales.switzerland@fronius.com
www.fronius.ch

Fronius Deutschland GmbH
Fronius Straße 1
36119 Neuhoof-Dorfborn
Deutschland
T +49 6655 916 94-0
F +49 6655 916 94-30
sales.germany@fronius.com
www.fronius.de

Fronius International GmbH
Vertrieb Österreich:
Froniusplatz 1
4600 Wels
Österreich
T +43 7242 241-0
F +43 7242 241-95 34 90
sales.austria@fronius.com
www.fronius.at

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