

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging



TRANSSTEEL

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

TYPOVÝ RAD MULTIPROCESNÝCH
ZVÁRACÍCH SYSTÉMŮV



ŽIADNE KOMPROMISY. TRANSSTEEL MULTIPROCES.

**BEZ OHĽADU NA TO, AKÚ
ZVÁRACIU ÚLOHU TREBA SPLNIŤ**

– ZVÁRANIE MIG/MAG, TIG
A ELEKTRÓDOVÉ ZVÁRANIE
POMOCOJ JEDINÉHO ZARIADENIA.

Či už na stavenisku, alebo v dielni, od poľnohospodárskych podnikov až po kovospracujúci priemysel – pri montáži, oprave či údržbe zvláda typový rad multiprocesných zariadení TransSteel zvarovanie MIG/MAG, TIG aj elektródové zvarovanie vždy na rovnako profesionálnej úrovni.

Aká je vaša
zváračská výzva?

Let's get connected.



**JEDNO
ZARIADENIE —
VŠETKY APLIKÁCIE
RUČNÉHO ZVÁRANIA**



/ Vďaka kombinácii zvárania MIG/MAG, TIG a elektródového zvárania v jedinom zariadení nie je potrebný nákup ďalších zväracích systémov. Pokiaľ ide o zvärací výkon jednotlivých zväracích procesov, nezistil sa žiaden rozdiel v porovnaní s jednoprocenými zariadeniami.

**118
CHARAKTERISTÍK***



/ Oceľové, CrNi, AlMg, AlSi, jadrové, rutilové FCW, základné FCW drôty s vlastnou ochranou
/ Priemer drôtu 0,8 – 1,2 mm
/ Možnosť použitia ôsmich rôznych zmesí plynov

**LEN TRI
KROKY
A MÔŽETE ZVÁRAŤ**



/ Intuitívna koncepcia obsluhy umožňuje zväračovi okamžité uvedenie do prevádzky – bez akýchkoľvek predchádzajúcich znalostí o zariadení. Všetky dôležité parametre sú viditeľné a nastaviteľné na prednej strane zariadenia. Aby bolo možné začať zvärať, musí byť zvolený aspoň plyn, priemer drôtu a hrúbka materiálu.

**0 70 % NIŽŠIA
POTREBA DODATOČNÉHO
OPRACOVANIA, O 30 %
RÝCHLEJŠIE ZVÁRANIE.**



/ Funkcia pulzovania umožňuje nárábať s ťažko kontrolovateľným a rozstrekmi zaťaženým prechodovým elektrickým oblúkom a menšia tvorba rozstrekov znižuje nutnosť dodatočného opracovania až o 70 %. V porovnaní so štandardným elektrickým oblúkom sa dá pomocou pulzného elektrického oblúka dosiahnuť predovšetkým pri zváraní hliníka a CrNi až o 30 % vyššia rýchlosť zvárania.

/* Maximálny počet charakteristík sa líši v závislosti od verzie.



EKONOMICKÝ A TRVALO UDRŽATEĽNÝ

INVERTOROVÁ TECHNOLÓGIA

Invertorová technológia zaisťuje nižší príkon pri zachovaní rovnakého výstupného výkonu, čím sa znižujú náklady na spotrebu elektriny.

EFEKTIVITA

Zariadenia radu TransSteel majú v celom rozsahu účinnosť minimálne 85 %. To znamená, že väčšina elektrického výkonu prúdu odoberaného zo siete sa bez akýchkoľvek strát premieňa na energiu elektrického oblúka.

CHLADENIE

Fronius Cooling Liquid FCL 10/20. Chladiace médium od spoločnosti Fronius je vďaka svojmu zloženiu trvalo udržateľné, čím sa predlžuje životnosť systému. Chladiace médium je nehorľavé, nedráždivé a nevyžaduje špeciálne označenie.

ZARIADENIA RADU TRANSSTEEL



FUNKCIE	TransSteel 2200C	TransSteel 2700C	TransSteel 3000C PULSE	TransSteel 3500C
Multiproces	☑	☑	☑	☑
Pulse			☑	
SynchroPulse			☑	
Veľkosť cievky drôtu	D 100/D 200	D 200/D300	D 200/D300	D 200/D300
Podávač drôtu	2R	4R	4R	4R
Menič pólov	☑	☑	☑	☑
Chladienie	Chladené plynom	Chladené plynom	Chladené plynom Chladené vodou (voliteľné)	Chladené plynom Chladené vodou (voliteľné)
EasyJoby	2	5	5	5
Dokumentácia údajov			☑	☑
Sieťový režim	1-fázový	3-fázový/1-fázový	3-fázový	3-fázový
Multivoltage	☑	☑		

TRANSSTEEL 3000C PULSE



MENIČ PÓLOV

/ Menič pólov umožňuje pri zváraní drôtov s vlastnou ochranou ZMENIŤ POLARITU V PRIEBEHU NĚKOLKÝCH SEKÚND.



ZAMYKANIE KLÚČOM

/ K dispozícii ako doplnkové príslušenstvo u systémov TST 3000C PULSE A TST 3500C.



MULTIVOLTAGE

/ Zariadenia TransSteel 2200C a 2700C je možné prevádzkovať ako VARIANT MULTIVOLTAGE aj v dolnom rozsahu sieťového napätia.



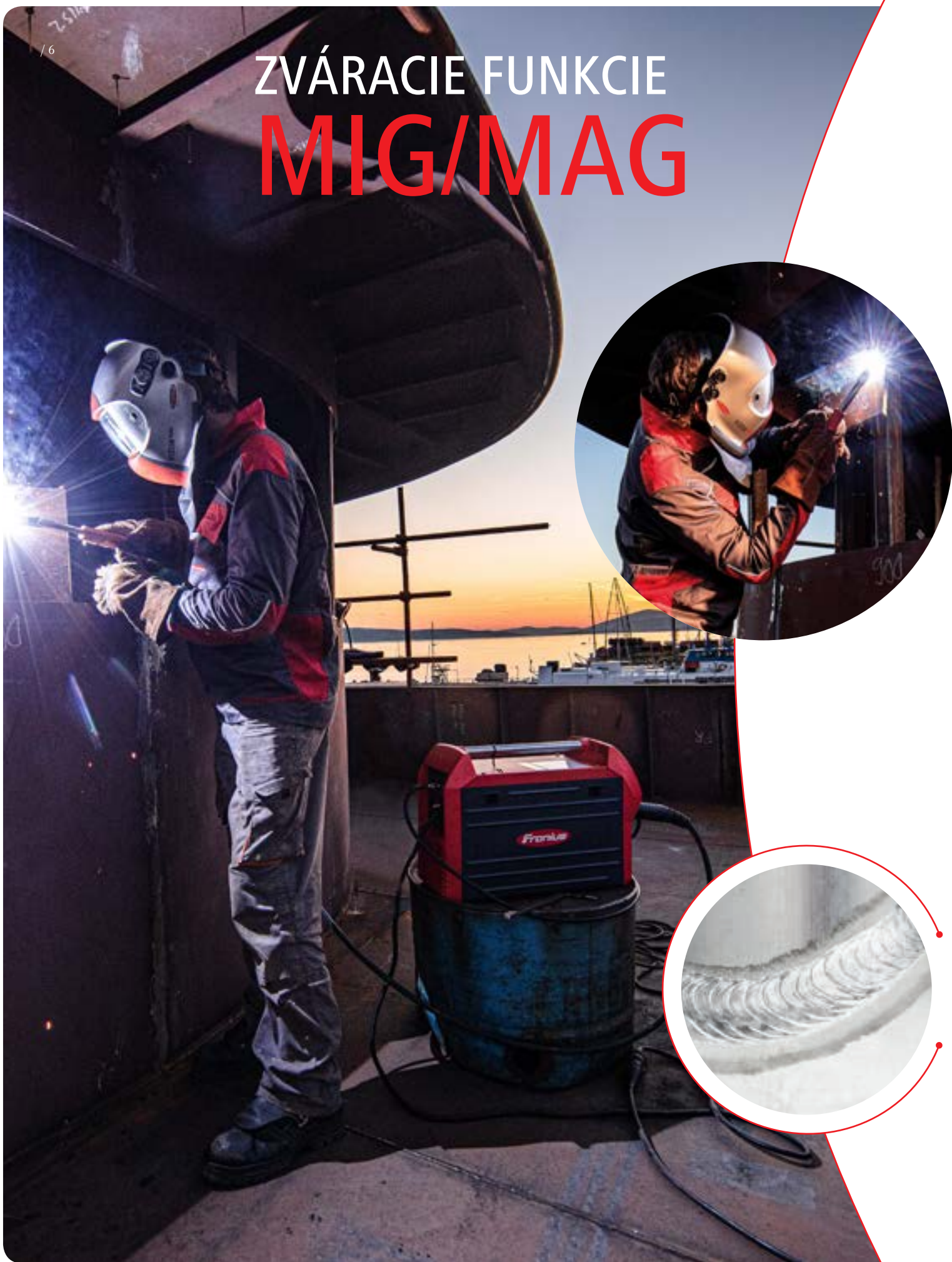
/ Vyššie

**RÝCHLOSTI ZVÁRANIA
MATERIÁLU S VÄČŠOU HRÚBKOU**

/ Dochádza k menšej tvorbe
ROZSTREKOV PRI ZVÁRANÍ

/ Vďaka **PULZNÉMU ELEKTRICKÉMU
OBLÚKU** sa znižuje aj potreba
DODATOČNÉHO OPRACOVANIA

ZVÁRACIE FUNKCIE MIG/MAG



PULZNÉ ZVÁRANIE

RÝCHLO A POD KONTROLOU



S novým systémom TransSteel 3000C Pulse si do typového radu zariadení TransSteel našiel cestu aj pulzný elektrický oblúk. Toto nastavenie je ľahko ovládateľné v hlavnej ponuke a umožňuje kontrolované zváranie v oblasti prechodového elektrického oblúka.

BODOVÉ A INTERVALOVÉ ZVÁRANIE

MINIMÁLNA DEFORMÁCIA MATERIÁLU

Pomocou režimu bodového zvárania je možné rovnomerne umiestniť zváracie body. Čas prestávky medzi intervalmi je možné ľubovoľne zvoliť, a preto sa ideálne hodí na stehovanie zvarencov. Intervalové zváranie nevytvára len šupinový vzhľad zvaru. Menšie vnášanie tepla znižuje aj možnosť deformácie materiálu pri zváraní tenkých plechov.

ŠPECIÁLNY 4-TAKTNÝ REŽIM

PRE STABILNEJŠÍ ELEKTRICKÝ OBLÚK

Prevádzkový režim „špeciálny 4-taktný režim“ sa hodí najmä na zváranie vo vyššom rozsahu výkonu. V špeciálnom 4-taktnom režime sa spustenie zvárania uskutočňuje s nižším výkonom. To umožňuje jednoduchšiu stabilizáciu elektrického oblúka.

SYNCHROPULSE

ŠUPINATÝ VZHĽAD ZVARU PRI ZLIATINÁCH HLINÍKA

Voliteľná funkcia SynchronPulse sa odporúča pri zváraní zliatin hliníka, pri ktorých sa požaduje šupinatý vzhľad zvarov. Tento efekt sa dosahuje prostredníctvom zváracieho výkonu, ktorý sa mení medzi dvomi pracovnými bodmi.

STEEL TRANSFER TECHNOLOGY



/ 7

- / **STEEL** je univerzálna charakteristika pre jednoduché a rýchle zváranie.
- / **STEEL ROOT** je charakteristika osobitne vyvinutá na zváranie koreňovej vrstvy. Vyznačuje sa obzvlášť dobrou schopnosťou premostenia medzery, resp. vyplnenia širokých medzier.
- / **STEEL DYNAMIC** je charakteristika s obzvlášť tvrdým a koncentrovaným elektrickým oblúkom. Výsledkom sú vysoké rýchlosti zvárania a hlboký závar.

- / Charakteristiky PCS umožňujú kombináciu pulzného a sprchového elektrického oblúka a zamedzujú tak negatívnym účinkom prechodového elektrického oblúka – výsledkom je hlbší závar pri minimálnej tvorbe rozstrekov.

/* TransSteel 3000C Pulse



FUNKCIA SYNCHROPULSE funguje v REŽIME ŠTANDARDNÉHO SYNERGICKÉHO ZVÁRANIA A PULZNÉHO SYNERGICKÉHO ZVÁRANIA – no len u zariadenia TransSteel 3000C Pulse.

KOREKCIE V ZVÁRACOM REŽIME

/ Pomocou parametrov **KOREKCIA DĹŽKY ELEKTRICKÉHO OBLÚKA** a **DYNAMIKA** je možné dodatočne optimalizovať výsledok zvárania.



/ KOREKCIA DĹŽKY ELEKTRICKÉHO OBLÚKA

NA ZMENU CHARAKTERISTIKY ELEKTRICKÉHO OBLÚKA

- ⊖ kratší elektrický oblúk, zníženie zváracieho napätia
- neutrálny elektrický oblúk
- ⊕ dlhší elektrický oblúk, zvýšenie zváracieho napätia

/ DYNAMIKA

NA OVPLYVNENIE DYNAMIKY SKRATU V MOMENTE PRENOSU KVAPKY

- ⊖ tvrdý a stabilný elektrický oblúk
- neutrálny elektrický oblúk
- ⊕ mäkký elektrický oblúk bez rozstrekov

/ KOREKCIA PULZU

NA KOREKCIU PULZNEJ ENERGIE PRI PULZNOM ELEKTRICKOM OBLÚKU

- ⊖ menšia sila uvoľňovania kvapiek
- neutrálna sila uvoľňovania kvapiek
- ⊕ zvýšená sila uvoľňovania kvapiek

FUNKCIE PRE JEDNODUCHÚ OBSLUHU

EASYJOBY

JEDNODUCHÉ A RÝCHLE
VYVOLANIE ZVÁRACÍCH PARAMETROV

S cieľom rýchlo a ľahko nastaviť opakujúce sa úlohy zvárania možno uložiť do pamäte dva (TransSteel 2200C) alebo päť EasyJobov (TransSteel 2700C, TransSteel 3000C Pulse, TransSteel 3500C). Jednotlivé EasyJoby je možné vyvolať pomocou zváracieho horáka Up/Down.

FUNKCIA KONTROLY PLYNU

Po dlhšom prestoji je možné hadicové vedenie prepláchnuť ochranným plynom stlačením tlačidla kontroly plynu. Plynová ochrana je tak zabezpečená už pri zapálení elektrického oblúka.

UZAMKNUTIE OVLÁDACIEHO PANELU

Ovládací panel TransSteel je možné uzamknúť kombináciou tlačidiel. Neúmyselná zmena nastavenia zváracích parametrov je preto vylúčená. Pre modely TransSteel 3000C Pulse a TransSteel 3500C je voliteľne dostupný aj kľúčový spínač.

ZAVEDENIE DRÔTU JEDNODUCHOU ZÁLEŽITOSŤOU

Stlačením tlačidla sa zvárací drôt automaticky zavedie cez hadicové vedenie a zvárací horák bez toho, aby bolo potrebné otvoriť posuvové kladky. Počas tohto procesu neprúdi ochranný plyn.

MOŽNOST
VYVOLAŤ
AŽ **5** EASY
JOBŮV





ZVÁRACIE FUNKCIE TIG

PULZNÉ ZVÁRANIE TIG

Pulzné zváranie TIG sa používa predovšetkým pri zváraní v nútených polohách alebo pri zváraní obzvlášť tenkých materiálov. Rozsah nastavenia pri pulznom zváraní je v rozmedzí 1 Hz až 990 Hz.

TAC FUNKCIA STEHOVANIA

Prostredníctvom pulzných prúdov sa tavný kúpeľ rozkmitá. To uľahčuje zostehovanie konštrukčných dielov a skracuje trvanie stehovania. Pulzný elektrický oblúk uľahčuje zvárací proces pri veľmi tenkých materiáloch, pretože vo fázach s menším množstvom prúdu sa vnáša o niečo nižšia teplota.

- / Až 50 % úspora času pre používateľa v porovnaní s bežným stehovaním
- / Rýchle zvarenie bodov stehovania bez spálenia hrán
- / Nepatrné nábehové farby na mieste stehovania
- / Funkcia bodového zvárania

Približne rovnako vysoký
**ZVÁRACÍ
VÝKON**
ako pri plnohodnotnom
zváracom systéme TIG



KONTAKTNÉ ZAPAĽOVANIE

Presné kontaktné zapaľovanie je porovnateľné s vysokofrekvenčným zapaľovaním a prispieva k jednoduchosti obsluhy.

ČAS PREDFUKU PLYNU + DOPRÚDENIE PLYNU

V závislosti od nastaveného zváracieho prúdu TransSteel automaticky vypočíta trvanie optimálneho doprúdenia plynu. Vylepšuje sa tým plynová ochrana konca zvarového spoja a volfrámovej elektródy.

FUNKCIE ZVÁRANIA OBAĽOVANOU ELEKTRÓDOU

/ 11

FUNKCIA

ANTI-STICK

ZABRAŇUJE ZLEPENIU ELEKTRÓDY

Pri výskyte skratu (zlepenie elektródy pri elektródovom zváraní) sa zvarací proces po 1,5 sekunde preruší.

Tým sa zabráni vyžihaniu elektródy, resp. vážnejším chybám zvarových spojov.

VEĽMI DOBRÉ ZAPAĽOVANIE

/ znížená tendencia k lepeniu
/ stabilný elektrický oblúk

FUNKCIA

HOTSTART

PRI ZAPAĽOVANÍ ELEKTRICKÉHO OBLÚKA

Aby sa elektróda dala ľahšie zapáliť a dosiahol sa želaný závar, prúd sa pri zapaľovaní na zlomok sekundy zvýši.



DYNAMIKA

ZABRAŇUJE ZLEPENIU PRI
ZNÍŽENOM PRÚDE

Ak sa základné elektródy zvaria pomocou prechodu materiálu vo veľkých kvapkách za nízkeho prúdu (s nižším zaťažením), hrozí nebezpečenstvo zlepenia. S cieľom vylúčiť toto riziko sa krátko pred zlepením dodá na zlomok sekundy vyšší prúd. Elektróda horí voľne a zlepeniu sa zabráni.



DOKUMENTÁCIA ZVÁRACÍCH ÚDAJOV

Zvlášť v odvetví oceľových konštrukcií je dokumentácia zváracích údajov nepostrádateľná. Nosné oceľové konštrukcie, produkty sériovej výroby či citlivé konštrukčné diely musia byť často prehľadné až do posledného zváracieho parametra. Vďaka voliteľnej funkcii Easy Documentation teraz TransSteel* ponúka možnosť zaznamenávať zváracie údaje tým najjednoduchším spôsobom.



FUNKCIA EXPORTOVANIA POMOCOU USB KLÍČA



K zadnej časti zariadenia je možné pripojiť USB kľúč (v rozsahu dodávky pri voliteľnej funkcii Easy Documentation). Prostredníctvom pripojeného USB kľúča je možné exportovať CSV súbor so zváracími údajmi.

EASY DOCUMENTATION ZAZNAMENÁVANIE PARAMETROV



Prostredníctvom funkcie Easy Documentation je možné zaznamenať nasledujúce zváracie parametre:

- / ID prúdového zdroja
- / Číslo firmvéru
- / Sériové číslo
- / Zvárací postup (ručné, štandardné, pulzné zváranie, TIG, MMA)
- / Prúd/napätie/posuv drôtu vo fáze hlavného procesu
- / Výkon na základe okamžitých hodnôt „IP“ (instantaneous Power (okamžitý príkon)) – energia/čas (v hlavnej fáze procesu)
- / Energia na základe okamžitých hodnôt „IE“ (Instantaneous energy – okamžitá energia) v priebehu celého zvárania
- / Prúd motora (v hlavnej fáze procesu)
- / Časový údaj hh: mm: ss v čase začiatku prietoku prúdu
- / Merač
- / Čas trvania zvárania
- / Číslo chyby pri prerušení zvárania
- / Rýchlosť podávania drôtu v metrických a imperiálnych jednotkách
- / Číslo charakteristiky
- / Prevádzkový režim (2T, S2T, 4T, S4T, bodové zváranie, intervalové zváranie, SynchroPulse)
- / Signatúra pre každé číslo zvaru
- / Šablóna pre súbor .csv
- / Číslo EasyJobu

/* platí iba pre systémy TransSteel 3000C Pulse a TransSteel 3500C

ZVÁRACÍ HORÁK S DODATOČNÝMI FUNKCIAMI

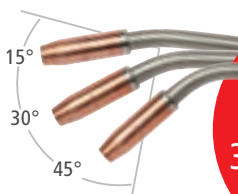
INDIVIDUÁLNE PRISPÔSOBITEĽNÝ

MULTILOCK

PATENTOVANÉ ROZHRAINIE

Pomocou patentovaného rozhrania MultiLock je možné individuálne prispôbiť zvárací horák MIG/MAG* príslušným požiadavkám. Vďaka rozmanitému výberu tiel zváracích horákov – pokiaľ ide o dĺžku a uhol zakrivenia – možno pohodlne zvärať aj ťažko dostupné konštrukčné diely. V prípade pochybností je najlepšou alternatívou flexibilné telo zváracieho horáka.

/* Štandardné zváracie horáky a zváracie horáky Up/Down



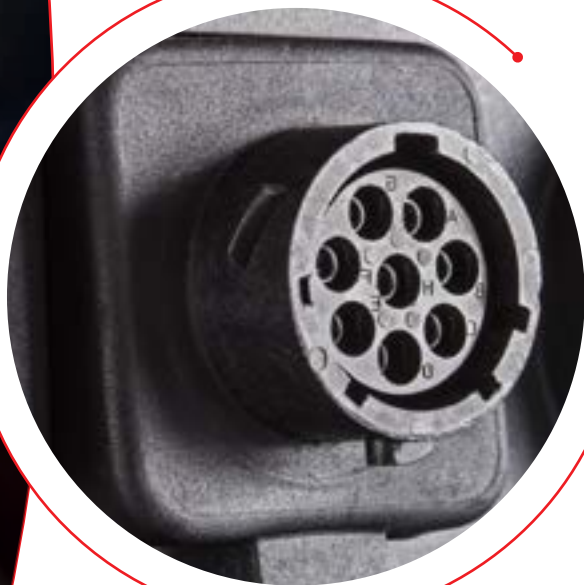
MultiLock:
VIAC AKO
30 VARIANTOV

TIG

MULTI CONNECTOR

PRÍDAVNÉ FUNKCIE PRE MULTIPROCESNÉ SYSTÉMY

Ako ozajstný multiprocesný zvárací systém ponúka TransSteel prípojku pre zvárací horák TIG s prídavnými funkciami – TIG Multi Connector (TMC). Vďaka tomu je aj pri zváraní TIG možné použitie zváracích horákov Up/Down.



FSC

FRONIUS SYSTEM CONNECTOR

Fronius System Connector (FSC) slúži ako centrálna prípojka pre všetky médiá. Umožňuje pripojenie viacerých zváracích horákov rôzneho typu.



VOLITEĽNÉ FUNKCIE A DOPLNKOVÉ PRÍSLUŠENSTVO



TOOL BOX

210 / 260 / 300

PRÁKTICKÝ BOX NA NÁRADIE

Tool Box 210 vhodný pre systém TransSteel 2200C, Tool Box 260 pre systém TransSteel 2700C a Tool Box 300 pre systémy TransSteel 3000C Pulse a TransSteel 3500C.

CHLADIACE ZARIADENIE FK 5000

VOLITEĽNÉ PRE SYSTÉMY TRANSSTEEL 3000C PULSE
A TRANSSTEEL 3500C

Chladiace zariadenie je štandardne vybavené chladiacim médiom FCL10 a filtrom chladiaceho média (voliteľne dostupné s prietokovým senzorom teploty).



TU CAR 2 EASY POJAZDOVÝ VOZÍK

Vhodný pre systém
TransSteel 2200C
(voliteľne s plošinou pre
optimálnu pracovnú výšku).



TU CAR 4 POJAZDOVÝ VOZÍK

Vhodný pre systémy
TransSteel 2700C,
3000C Pulse a 3500C.

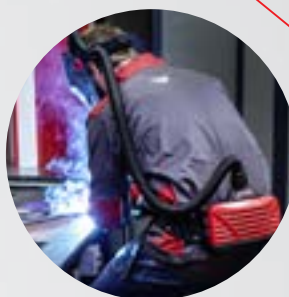
TOOL CASE PREPRAVNÝ BOX

Robustný a univerzálny
prepravný box pre zvarčiaci
systém (TransSteel 2200C
s kufríkom ToolCase 120)
a/alebo príslušenstvom.

K DISPOZÍCII
V TROCH
VELKOSTIACH



VIZOR AIR/3X



Spolehlivá filtračná jednotka
ventilátora odfiltruje až
99,8 % zdraviu škodlivých
častíc z ovzdušia v okolí
zvárača.

DIAĽKOVÉ OVLÁDANIE TR 1200, TR 1300, TR 1600, TR 3000

Vhodné pre systémy Trans-
Steel 2700C, TransSteel 3000C
Pulse a TransSteel 3500C.



TECHNICKÉ ÚDAJE

	TransSteel 2200C MV			TransSteel 2700C	TransSteel 2700C MV			TransSteel 3000C Pulse	TransSteel 3500C
Sieťové napätie -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	3 x 380 – 460 V
Sieťové istenie (pomalé)	16 A	20 A	15 A	16 A	30 A (US)	16 A (EU)	25 A/16 A	35 A	35 A
Sieťová tolerancia	-20/+15 %			-10/+15 %	-10/+15 %			-10/+15 %	-10/+15 %
Maximálny primárny výkon	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
ROZSAH ZVÁRACIEHO PRÚDU									
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
TIG	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
ZVÁRACÍ PRÚD									
MIG/MAG									
10 min/40 °C (104 °F) Z 30 %	210 A	135 A	105 A	270 A	220 A (40 %)	180 A (40 %)	270 A	300 A (40 %)	350 A (40 %)
10 min/40 °C (104 °F) Z 100 %	150 A	105 A	80 A	170 A	170 A	145 A	170 A (@230 V) 185 A (@>380 V)	240 A	250 A
MMA									
10 min/40 °C (104 °F) Z 35 %	180 A	110 A	90 A	270 A (30 %)	180 A (40 %)	150 A (40 %)	270 A (30 %)	300 A (40 %)	350 A (40 %)
10 min/40 °C (104 °F) Z 100 %	130 A	90 A	70 A	170 A	140 A	130 A	170 A	240 A	250 A
TIG									
10 min/40 °C (104 °F) Z 35 %	230 A	160 A	135 A	270 A	260 A	220 A	270 A (30 %)	300 A (40 %)	350 A (40 %)
10 min/40 °C (104 °F) Z 100 %	170 A	130 A	105 A	170 A	180 A	170 A	185 A (@230V) 195 A (@380V)	240 A	250 A
Napätie chodu naprázdno	90 V			85 V	85 V			59 V	60 V
ROZSAH VÝSTUPNÉHO NAPÄTIA									
MIG/MAG	14,5 – 24,5 V			14,5 – 27,5 V	14,5 – 25,0 V		14,5 – 27,5 V	14,5 – 29,0 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
TIG	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
Stupeň krytia	IP 23			IP 23	IP 23			IP 23	IP 23
Rozmery d x š x v	560 x 215 x 370 mm/ 22.1 x 8.5 x 15 palcov			687 x 276 x 445 mm/ 27.1 x 10.9 x 17.5 palcov	687 x 276 x 445 mm/ 27.1 x 10.9 x 17.5 palcov			747 x 300 x 497 mm/ 29.4 x 11.8 x 19.6 palcov	747 x 300 x 497 mm/ 29.4 x 11.8 x 19.6 palcov
Hmotnosť	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)



ĎALŠIE INFORMÁCIE

k systému TransSteel nájdete tu
<https://www.fronius.com/transsteel>



ZAREGISTRUJTE SI SVOJ PRÚDOVÝ ZDROJ

a predajte si záruku
<https://www.fronius.com/pw/product-registration>



/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging

TRI OBCHODNÉ JEDNOTKY, JEDNA VÁŠEŇ: TECHNOLOGIA, KTORÁ URČUJE NOVÉ ŠTANDARDY.

Projekt, ktorý sa v roku 1945 začal ako prevádzka s jedným mužom, teraz určuje nové štandardy v oblasti zvárackej techniky, fotovoltiky a techniky nabíjania akumulátorov. V dnešnej dobe pôsobíme celosvetovo s približne 5 440 zamestnancami a inovatívneho ducha v podniku potvrdzuje 1 264 udelených patentov pre vývoj produktov. Udržateľný vývoj pre nás znamená aplikáciu environmentálnych a sociálnych aspektov rovnocenne s hospodárskymi faktormi. Náš cieľ sa pritom nikdy nezmenil: byť lídrom v oblasti inovácií.

Ďalšie informácie o všetkých výrobkoch spoločnosti Fronius a našich celosvetových obchodných partneroch a zástupcoch získate na www.fronius.sk

Fronius Slovensko s.r.o.
 Nitrianska 5
 91701 Trnava
 Slovensko
 Telefón +421 335 907 511
 Fax +421 335 907 599
sales.trnava@fronius.com
www.fronius.sk

Fronius International GmbH
 Froniusplatz 1
 4600 Wels
 Austria
 Telefón +43 7242 241-0
 Fax +43 7242 241-953940
sales@fronius.com
www.fronius.com