



FSI 11 : SMARTMIG M20

FSI12 : SMARTMIG T21

FSI13 : SMARTMIG T25

Générateurs de soudage MIG/MAG compacts, réglage par commutateurs, série légère pour carrosseries, toleries fines,...

Caractéristiques :

SMARTMIG M20 : Intensité de soudage : 30 à 180 A, 6 positions de réglage, 125 A à 35%, alimentation 230 V monophasé : 25 A maxi, dimensions (L x l x H) : 83x60x41 cm, 42 kg

SMARTMIG T21 : Intensité de soudage : 25 à 200 A (25 à 250 A), 7 (10) positions de réglage, 170 A à 35% (210 A à 35%), alimentation 230 / 400 V tri : 16 / 25 A maxi (pour les 2 mod.), dimensions (L x l x H) : 83x60x41 cm, 46 (54) kg

SMARTMIG T25 : Intensité de soudage : 25 à 250 A, 10 positions de réglage, 210 A à 35%, alimentation 230 / 400 V tri : 16 / 25 A maxi (pour les 2 mod.), dimensions (L x l x H) : 83x60x41 cm, 54 kg

Caractéristiques communes :

- Excellente qualité d'arc
- Réglage de la puissance par commutateur
- Très bon amorçage avec le système CBS
- Réglages accélération moteur et longueur mégot automatique sur le M20, accessibles par l'opérateur sur le T20 et T25
- Temporisation pour le soudage par points
- Dévidage 2 galets robuste (photo gauche : M20, droite : T21/25)
- Protection IP23 contre les poussières
- Livré avec torche et câble de masse

FSI11	SMARTMIG M20 + torche MB15AK-3m + masse
FSI12	SMARTMIG T21 + torche MB15AK-3m + masse
FSI13	SMARTMIG T25 + torche MB25AK-3m + masse

FSI11à13 = le générateur nu avec un câble de masse longueur 5 mètres, un jeu de galets acier dia 0.6/0.8 mm (FSI11), dia 0.8/1.0 mm (FSI12 ou 13), une torche MIG refroidie air. Pour obtenir un générateur en ordre de marche, il faut commander les galets (si autre application que celle citée ci-dessus) et approvisionner localement une bouteille de gaz

Critères de choix

Modèle	Soudage acier noir			Soudage acier inox			Soudage aluminium		
	Dia fil	Epaiss.		Dia fil	Epaiss.		Dia fil	Epaiss.	
SMARTMIG M20	0.6 - 1.0	0.5 - 4	TB			NR			NR
SMARTMIGT21	0.6 - 1.0	0.5 - 4	TB	0.8 - 1.0	1.0 - 4	M	0.8 - 1.0	1.5 - 4	M
SMARTMIGT25	0.6 - 1.2	0.5 - 6	TB	0.8 - 1.2	1.0 - 6	M	0.8 - 1.0	1.5 - 4	M

EE = Excellent (bel aspect - pas de projections y compris sur très fines tôles) - E= idem EE mais moins bien sur très fines tôles - TB = Très bien (facile à régler) - B = Bien (Réglage pouvant être plus délicat) - M = Moyen (soudage possible mais qualité juste acceptable et parfois impossibilité de trouver un réglage correct pour certaines applications)

Ce qu'il faut savoir pour choisir ...

Réglage par commutateur(s) : Le ou les commutateur(s) permettent de régler la puissance de l'arc (tension, intensité) en plusieurs positions (de 7 à 20 en général)

Facteur de marche : exprimé en %, c'est le pourcentage d'utilisation possible en soudage, à l'intensité indiquée, sur un cycle de 10 minutes et pour une température ambiante de 40°C. par exemple : 100A à 60% signifie que le matériel peut être utilisé sans interruption 6 minutes à 100A, mais qu'il doit ensuite "refroidir" 4 minutes sans souder.

Choix du diamètre de fil en fonction des épaisseurs d'acier à souder :

Épaisseur (mm)	0.8 à 2.5	2 à 5	4 à 10	8 à 40
Diamètre fil conseillé (mm)	0.8	1.0	1.2	1.6 si nécessaire de limiter le nombre de passes