



FSI 17 : COMPACT 270 FSI 21 : COMPACT 310

Générateurs de soudage MIG/MAG compact, réglage par commutateurs, série industrielle

Caractéristiques :

- Excellente qualité d'arc
- Réglage de la puissance par commutateur(s)
- Très bon amorçage avec le système CBS
- Réglages accélération moteur et longueur mégot accessibles
- Temporisation pour le soudage par points
- Protection IP23 contre les poussières
- Commande soudage 2 temps / 4 temps

Modèle	270	310
Intensité (A)	25-250	30-300
Nb réglages	10	10
Facteur 60%	180 A	225 A
Poids	68 kg	72 kg
Dimensions	86 x 54 x 79 cm	86 x 54 x 79 cm
Fusible sous 400V-230V	10 -16A	10-16A

FSI17	COMPACT270 + torche MB25 3 m + masse
FSI21	COMPACT 310 + masse

FSI17 = le générateur nu avec une torche MB 25 - 3 mètres + un câble de masse longueur 5 mètres, un jeu de galets acier dia 1.0/1.2 mm. 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

FSI17 = le générateur nu avec un câble de masse longueur 5 mètres, un jeu de galets acier dia 1.0/1.2 mm. Pour obtenir un générateur en ordre de marche, il faut commander les galets (si autre application que celle citée ci-dessus), une torche MIG refroidie par air 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.	
COMPACT 270	0.6 - 1.2	0.6 - 10	TB	0.8 - 1.2	1.0 - 8	B	0.8 - 1.2	1.5 - 6	B
COMPACT 310	0.8 - 1.2	1 - 10	TB	0.8 - 1.2	2.0 - 10	B	0.8 - 1.2	2 - 8	B

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