



## FSI 22 : COMPACT 360

## FSI 23 : COMPACT 410

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
- Deux positions de prise de masse (arc plus doux ou moins doux)
- Protection IP23 contre les poussières
- Commande soudage 2 temps / 4 temps

Dévidage 2 galets (COMPACT 360) - photo de gauche

Dévidage 4 galets (COMPACT 410) - photo de droite

Modèle	360	410
Intensité (A)	30-350	60-400
Nb réglages	14	20
Facteur 60%	260 A	300 A
Poids	83 kg	122 kg
Dimensions	86 x 54 x 79 cm	106x60x78 cm
Fusible sous 400V-230V	16-25A	20-35A

FSI22	COMPACT360 + masse
FSI23	COMPACT410 + masse

**FSI22 ou 23 = 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 360	0.6 - 1.2	0.6 - 10	TB	0.8 - 1.2	1.0 - 10	B	0.8 - 1.2	1.5 - 10	B
COMPACT 410	0.8 - 1.2	1.0 - 20	TB	0.8 - 1.2	1.0 - 20	B	0.8 - 1.2	2.0 - 15	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 :**

Epaisseur (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