



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