

X3S Power Source Syn 420 G



PRÉSENTATION

Le poste à souder pour les procédés manuels et synergiques MIG/MAG, MMA et de gougeage fournit 420 A à un facteur de marche de 60 %. Le poste à souder X3S comprend plus de 40 programmes de soudage installés en usine pour les fils d'apport Fe, Ss, AlSi5, AlMg5, Fe Metal, Fe Rutil, FC-CrNiMo et Fe Metal.

Liste des programmes de soudage inclus dans le poste à souder :

Wprog. N°	Procédé	Matériau du fil d'apport	Diamètre	Gaz de protection	Description
A01	1-MIG	AlMg5	1	Ar	Standard
A02	1-MIG	AlMg5	1,2	Ar	Standard
A03	1-MIG	AlMg5	1,6	Ar	Standard
A11	1-MIG	AlSi5	1	Ar	Standard
A12	1-MIG	AlSi5	1,2	Ar	Standard
A13	1-MIG	AlSi5	1,6	Ar	Standard
C01	1-MIG	CuSi3	0,8	Ar	Standard : Brasage
C03	1-MIG	CuSi3	1,0	Ar	Standard : Brasage
F01	1-MIG	Fe	0,8	Ar + 18 % CO2	Standard
F02	1-MIG	Fe	0,9	Ar + 18 % CO2	Standard
F03	1-MIG	Fe	1	Ar + 18 % CO2	Standard
F04	1-MIG	Fe	1,2	Ar + 18 % CO2	Standard
F05	1-MIG	Fe	1,4	Ar + 18 % CO2	Standard
F06	1-MIG	Fe	1,6	Ar + 18 % CO2	Standard
F11	1-MIG	Fe	0,8	Ar + 8 % CO2	Standard
F12	1-MIG	Fe	0,9	Ar + 8 % CO2	Standard
F13	1-MIG	Fe	1	Ar + 8 % CO2	Standard
F14	1-MIG	Fe	1,2	Ar + 8 % CO2	Standard
F21	1-MIG	Fe	0,8	CO2	Standard

F22	1-MIG	Fe	0,9	CO2	Standard
F23	1-MIG	Fe	1	CO2	Standard
F24	1-MIG	Fe	1,2	CO2	Standard
F25	1-MIG	Fe	1,4	CO2	Standard
F26	1-MIG	Fe	1,6	CO2	Standard
M04	1-MIG	Fe Metal	1,2	Ar + 18 % CO2	Standard
M05	1-MIG	Fe Metal	1,4	Ar + 18 % CO2	Standard
M06	1-MIG	Fe Metal	1,6	Ar + 18 % CO2	Standard
M24	1-MIG	Fe Metal	1,2	CO2	Standard
M26	1-MIG	Fe Metal	1,6	CO2	Standard
R04	1-MIG	Fe Rutil	1,2	Ar + 18 % CO2	Standard
R06	1-MIG	Fe Rutil	1,6	Ar + 18 % CO2	Standard
R14	1-MIG	Fe Rutil	1,2	CO2	Standard
R16	1-MIG	Fe Rutil	1,6	CO2	Standard
R56	1-MIG	Fe	1,6		InnerShield
R57	1-MIG	Fe	2,0		InnerShield
S01	1-MIG	Ss	0,8	Ar + 2 % CO2	Standard
S02	1-MIG	Ss	0,9	Ar + 2 % CO2	Standard
S03	1-MIG	Ss	1	Ar + 2 % CO2	Standard
S04	1-MIG	Ss	1,2	Ar + 2 % CO2	Standard
S05	1-MIG	Ss	1,6	Ar + 2 % CO2	Standard
S82	1-MIG	FC-CrNiMo	0,9	Ar + 18 % CO2	Standard
S84	1-MIG	FC-CrNiMo	1,2	Ar + 18 % CO2	Standard

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

X3S Power Source Syn 420 G

Code du produit	X3S420G
Tension d'alimentation triphasée 50/60 Hz	380...415 V ±10 %
Fusible	25 A
Courant de sortie à facteur de charge 60 %	420 A
Courant de sortie à facteur de charge 100 %	350 A
Puissance nominale à courant maximum	20 kVA
Puissance de groupe électrogène recommandée (min.) :	25 kVA
Plage de courants et tensions de soudage, MIG	15 A/12 V à 420 A/40 V
Plage de courants et tensions de soudage, électrode enrobée (MMA)	15 A/10 V...400 A/41 V
Dimensions externes L x P x H	698 x 251 x 361 mm
Poids (sans accessoires)	35,0 kg
Indice de protection	IP23

X3S Power Source Syn 420 G

Normes	CEI 60974-1, -10
Classe CEM	A
Températures d'utilisation	-20 à +40 °C
Températures de stockage	-40...+60 °C