



MIG/MAG onduleur portable FIMIG 210SYN

## FIMIG 210SYN

Onduleur de soudage MIG / MMA / TIG Lift simple d'utilisation, compact et léger.



### POINTS FORTS

- Mode Manuel ou Synergic
- Avance de fil automatique
- Test gaz
- 2T / 4T
- Mode MIG / TIG Lift / MMA
- Possibilité d'utiliser du fil fourré sans gaz en inversant les polarités
- Petit, léger et portable, cet appareil est protégé par un boîtier métallique solide

Le FIMIG 210SYN est un onduleur portable avec alimentation monophasée.

Le générateur est équipé de prise Euro pour la connexion de la torche MIG.

Le dévidoir dispose d'un moteur à 2 galets et a été conçu pour l'emploi de bobines d'un diamètre de 200mm maximum.

### DONNÉES TECHNIQUES

ALIMENTATION MONOPHASEE	PLAGE DE RÉGLAGE	FACTEURS DE MARCHE MIG	FACTEURS DE MARCHE TIG	FACTEURS DE MARCHE MMA	Ø FIL MIG	Ø ELECTRODE MMA	TYPE DE BOBINE	TENSION À VIDE	IP TYPE DE PROTECTION	PODS
230V	20 - 200 A	à 40°C 60% 200 A	à 40°C 60% 200 A	à 40°C 60% 160 A	0,6 à 1,0 mm	1.6 à 4 mm	1 à 5 Kg bob. Ø200mm max	57 V	IP 21 S	12,5 Kg



**A1** - Affichage de la tension de soudage, en mode MIG

**A2** - Affichage de la vitesse de fil / inductance / longueur d'arc, en mode MIG  
Affichage de la puissance de soudage, en mode TIG et en mode MMA

**A3** - Bouton de sélection du mode de soudage, MIG / TIG / MMA

**A4** - Bouton de sélection du mode gâchette, 2 temps / 4 temps, en mode MIG  
Bouton d'activation du mode VRD, en mode MMA

**A5** - Bouton de sélection du type de gaz et du mode fil fourré, en mode MIG  
CO<sup>2</sup> : soudage des aciers avec gaz CO<sup>2</sup> à 100% (Classe C1)  
MIX : soudage des aciers avec gaz Argon/CO<sup>2</sup> (Classe M21)  
soudage des aluminium avec gaz Argon à 100% (Classe I1)  
FLUX : soudage des aciers en fil fourré (avec ou sans gaz) avec gaz Argon/CO<sup>2</sup>  
Classe M21

**A6** - Bouton de sélection de l'inductance (à régler avec le bouton A8), en mode MIG  
Bouton de sélection du Hot Start et du Arc Force (à régler avec le bouton A8), en mode MMA

**A7** - Bouton de sélection du diamètre de fil ou mode SP (mode non synergique), en mode MIG

**A8** - Bouton d'ajustement des réglages, dans tous les modes  
Bouton de sélection de la longueur d'arc, en mode MIG

**A9** - Boutons pour test gaz, dévidage de fil et activation torche SPOOL GUN, en mode MIG