

# X3S Power Source Syn 420 W



## 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 un refroidisseur par eau intégré et 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 W

Code du produit	X3S420W
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
Puissance nominale de refroidissement à 1 l/min	1,2 kW
Liquide de refroidissement recommandé	MGP 4456 (mélange Kemppi)
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

**X3S Power Source Syn 420 W**

Dimensions externes L x P x H	698 x 251 x 613 mm
Poids (sans accessoires)	47,0 kg
Indice de protection	IP23
Normes	CEI 60974-1, -10
Volume du réservoir	3 l
Classe CEM	A
Températures d'utilisation	20-40 à + °C
Températures de stockage	-40 à +60 °C