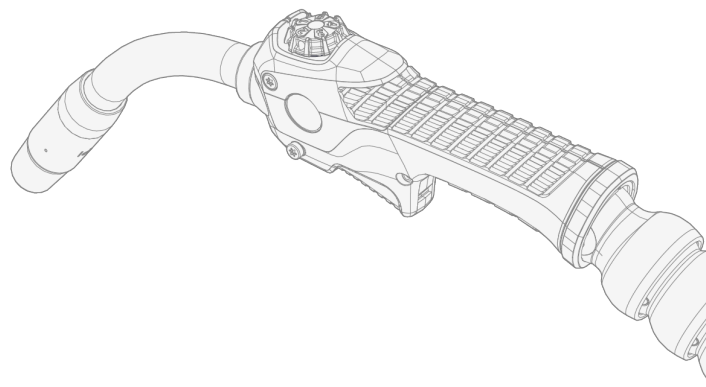


FLEXLITE GXE



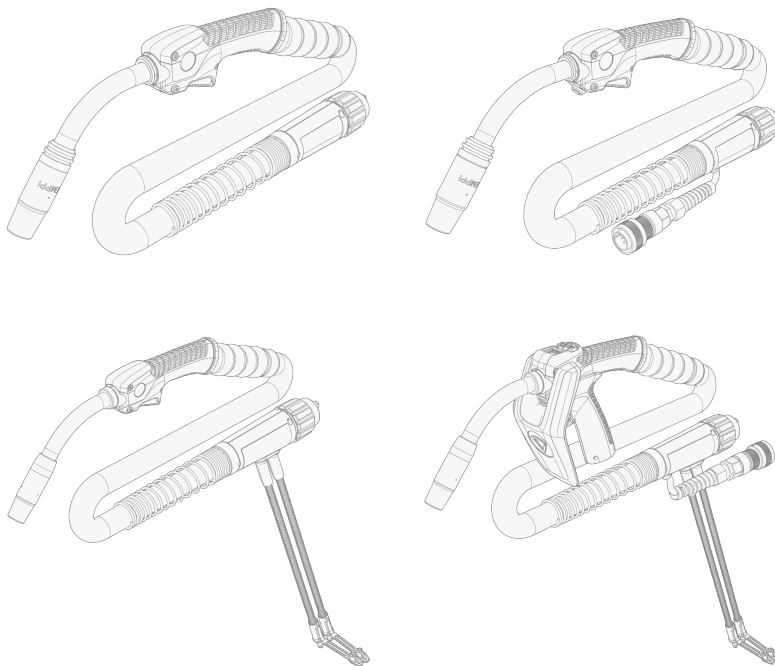
INNEHÅLL

| | |
|--|-----------|
| 1. Allmänt | 3 |
| 2. Säkerhet | 5 |
| 3. Om utrustningen | 6 |
| 4. Installation | 8 |
| 4.1 Montering av brännaren | 9 |
| 4.2 Installation av pistolfjärreglage GRe50 | 10 |
| 4.3 Installation av brännarfjärreglage GRe80 | 12 |
| 4.4 Anslutning av brännaren | 14 |
| 4.5 Montering och utbyte av trådledare | 15 |
| 4.5.1 Byte av DL Chili trådledare | 15 |
| 4.5.2 Byte av ståltrådledare | 19 |
| 4.5.3 Byte av trådledare för typ multi-neck | 22 |
| 4.6 Installera extra brännarhandtag och värmeskydd (tillval) | 24 |
| 5. Handhavande | 26 |
| 5.1 Användning av fjärrkontroll GRe50 (serie 3 och 5) | 27 |
| 5.2 Använda brännarfjärreglage GRe80 (serie 8) | 28 |
| 6. Underhåll | 30 |
| 6.1 Felsökning | 32 |
| 6.2 Kassering | 34 |
| 7. Tekniska data | 35 |
| 7.1 Tekniska data: Flexlite GXe 200A (gaskyld) | 36 |
| 7.2 Tekniska data: Flexlite GXe 300A (gaskyld) | 42 |
| 7.3 Tekniska data: Flexlite GXe 400A (gaskyld) | 48 |
| 7.4 Tekniska data: Flexlite GXe 300A (vattenkyld) | 56 |
| 7.5 Tekniska data: Flexlite GXe 400A (vattenkyld) | 61 |
| 7.6 Tekniska data: Flexlite GXe 500A (vattenkyld) | 67 |
| 7.7 Val av komponenter | 71 |
| 8. Beställningsinformation | 72 |

1. ALLMÄNT

Dessa instruktioner beskriver användningen av Kemppi's Flexlite GX MIG/MAG-pistoler. Flexlite GXe-pistoler är konstruerade för yrkesmässig manuell svetsning. Flexlite GXe-sortimentet innehåller såväl vattenkylda (W) som gaskylda (G) modeller för MIG-svetsning. Flexlite GXe-svetspistolerna finns i modellserierna 3, 5 och 8 - alla med Euro-kopplingar.

Svetspistoler i Flexlite GXe-serie 8 har även en extra styrkabelanslutning för avtryckare och fjärreglage. Svetspistoler i GXe-serie 8 kan endast användas med svetsutrustning av typen X5 FastMig och Master M (350-modeller).



| Flexlite GXe-modeller | | |
|-----------------------|------------|---------------|
| Serie 3: | Serie 5: | Serie 8: |
| GXe 223G3 | GXe 205G35 | GXe 308GA35 |
| GXe 223G35 | GXe 205G5 | GXe 308GA5 |
| GXe 223G5 | GXe 305G35 | GXe 408GA35 |
| GXe 253G35 | GXe 305G5 | GXe 408GA5 |
| GXe 253G5 | GXe 305G6 | GXe 308WA35 |
| GXe 323G35 | GXe 405G35 | GXe 308WA5 |
| GXe 323G5 | GXe 405G5 | GXe 408WA35 |
| GXe 403GMN35 | GXe 305W35 | GXe 408WA5 |
| GXe 403GMN5 | GXe 305W5 | GXe 408WA8 |
| GXe 423G35 | GXe 305W6 | GXe 408GAMN35 |
| GXe 423G5 | GXe 405W35 | GXe 408GAMN5 |
| | GXe 405W5 | GXe 508WA35 |
| | GXe 405W6 | GXe 508WA5 |

| | | |
|--|------------|--|
| | GXe 405W8 | |
| | GXe 505W35 | |
| | GXe 505W5 | |

I modellnamn: G = Gaskylid, W = Vattenkylid, MN = Multi-neck, A = extra styrkabelanslutning (Amphenol-anslutning). Siffran i slutet av modellnamnet anger svetspistolens längd (3 / 3,5 m / 5 m / 6 m / 8 m).

Viktig information

Läs noga igenom instruktionerna.

Avsnitt i manualen som kräver särskild uppmärksamhet för att undvika personskada eller skada på utrustningen indikeras med symbolerna nedan. Läs noga igenom dessa avsnitt och följ anvisningarna.



OBS! Innehåller användbar information.



Viktigt! Beskriver en situation som kan leda till skador på utrustningen eller systemet.



Varning: Beskriver en potentiellt farlig situation. Om du ignorerar den, kan det leda till personskador eller dödsfall.

[Allmänna meddelanden](https://kemp.cc/ud/notices)

<https://kemp.cc/ud/notices>

[EULA \(slutanvändarlicensavtal\)](https://kemp.cc/ud/eula)

<https://kemp.cc/ud/eula>

[Garanti](https://kemp.cc/ud/warranty)

<https://kemp.cc/ud/warranty>

FRISKRIVNINGSKLAUSUL

Även om alla ansträngningar gjorts för att garantera att informationen i denna manual är korrekt och fullständig, tas inget ansvar för eventuella felaktigheter eller utelämnanden. Kemppei förbehåller sig rätten att när som helst ändra specifikationen för den beskrivna produkten utan att meddela detta i förväg. Kopiering, registrering, reproduktion eller överföring av innehållet i denna manual får endast ske efter förhandsgodkännande av Kemppei.


Källspråket för detta dokument är engelska. Alla andra tillgängliga språkversioner är antingen professionella mänskliga översättningar eller avancerade maskinöversättningar. Eventuell feedback om översättningsterminologi kan skickas till userdoc@kemppei.com.

Andra länkar

Kemppei-symboler: [Userdoc](#).

2. SÄKERHET

Svetsning klassificeras alltid som hett arbete, och svetsutrustning innehåller vanligtvis högspänningskretsar. Om du inte är bekant med svetsning och svetsprinciper rekommenderar vi att du skaffar dig svetsutbildning eller professionell vägledning innan du börjar svetsa. Svetsutrustningen som nämns i denna bruksanvisning är avsedd för professionell användning i industriell miljö.

 *Ägna för din egen säkerhet och din arbetsmiljö speciell uppmärksamhet åt säkerhetsinstruktionerna som medföljde utrustningen.*

Du kan också komma åt och ladda ner säkerhetsinstruktionerna via följande länkar:

- [Säkerhet](https://kemp.cc/safety/general)

(<https://kemp.cc/safety/general>)

- [Personlig skyddsutrustning](https://kemp.cc/safety/ppe)

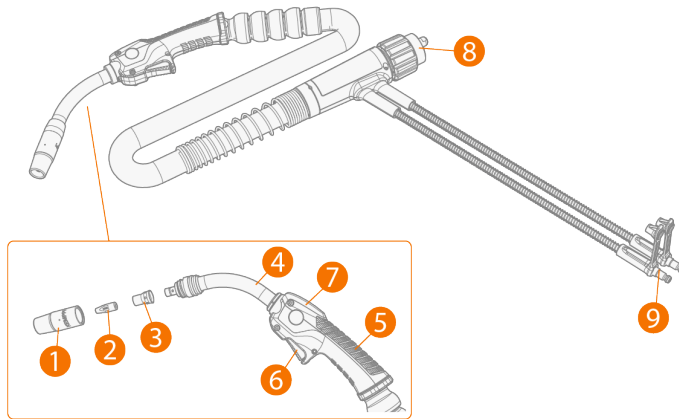
(<https://kemp.cc/safety/ppe>)

- [Svetsbrännare](https://kemp.cc/safety/torches)

(<https://kemp.cc/safety/torches>)

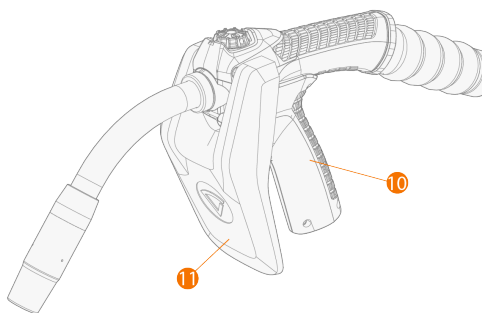
3. OM UTRUSTNINGEN

MIG-brännarutrustningen Flexlite GXe består av:



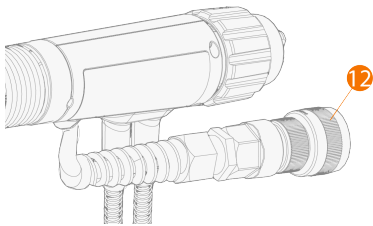
i De synliga detaljerna kan skilja sig mellan olika Flexlite GXe-modeller.

1. Gaskåpa
2. Kontaktmunstycke
3. Adapter till kontaktmunstycke / gasspridare
4. Brännarhals
5. Handtag
6. Avtryckare
7. Täcklock eller brännarfjärreglage
 - >> Täcklocket täcker handtaget om inget brännarfjärreglage är installerat (Flexlite GXe-seriens 5 modeller). För mer information om brännarfjärreglage, se "Installation av pistolfjärreglage GRe50" på sidan 10.
8. Brännaranslutning
9. Anslutningar för kylvätskans in- och utloppsslangar.
 - >> Gäller endast för vattenkylda brännare.



10. Extra brännarhandtag (tillval)
11. Extra värmeskydd (tillval)

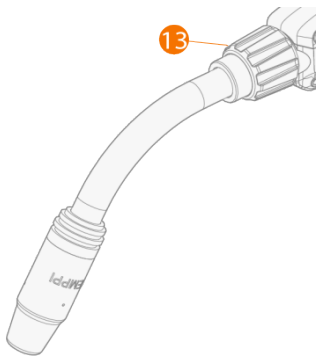
Endast GXe-serie 8:



12. Ytterligare styrkabelanslutning (Amphenol-anslutning)

>> Att användas med svetsutrustning i X5 FastMig- och Master M 350-serien.

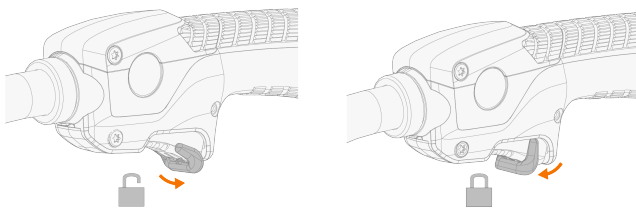
Gäller endast för svetspistoler med svanhals typ multi-neck.



13. Låshylsa för svanhals

Tillgängliga tillbehör

- GRe50 brännarfjärreglage
- Värmeskydd för handskydd
- Mekanisk säkerhetskontrollbrytare för att förhindra oavsiktlig avtryckaraktivitet och -tändningar (inte kompatibel med det extra brännarhandtaget eller Flexlite GXe 223G och 253G svetspistolmodeller):





IDENTIFIERING AV UTRUSTNING

QR-kod

Information om enheten eller en webblänk till information kan även finnas som en QR-kod (eller en streckkod) på enheten. Koden kan till exempel läsas med kameran på en mobilenhet och en QR-kodapp.

4. INSTALLATION

 *Se till att svetsutrustningen inte ansluts till nätspänning och att brännaren inte ansluts till svetsmaskinen förrän installationen är slutförd.*

 *Skydda utrustningen mot regn och direkt solljus.*

"Montering av brännaren" på nästa sida

"Installation av pistolfjärreglage GRe50" på sidan 10

"Anslutning av brännaren" på sidan 14

"Montering och utbyte av trådledare" på sidan 15


"Installera extra brännarhandtag och värmeskydd (tillval)" på sidan 24

Före installation och användning

Kontrollera att du följer gällande säkerhetsbestämmelser angående montering och bruk av högspänningenheter.

Kontrollera innehållet i paketen och att inga delar är skadade.

4.1 MONTERING AV BRÄNNAREN

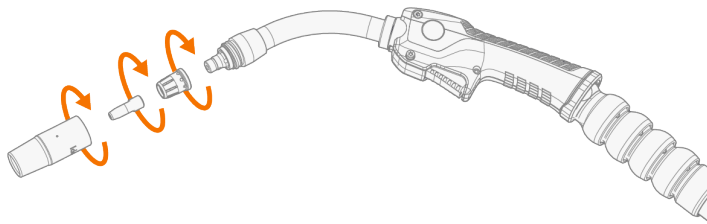
 För korrekta komponenter, se "Val av komponenter" på sidan 71.

Verktyg som krävs:




8 mm

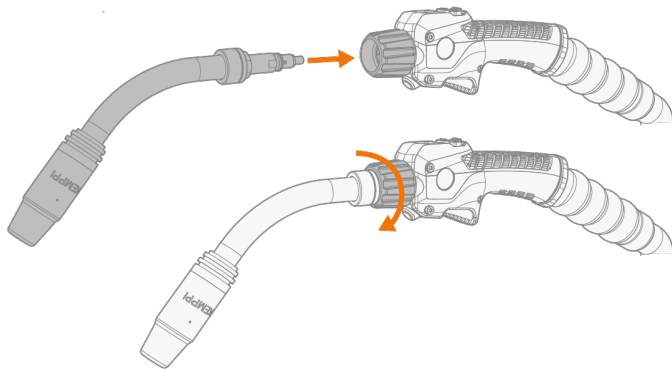
1. Montera munstyckesadaptorn och dra åt den ordentligt för hand. Det är viktigt att dra fast gasspridaren ordentligt för att kontaktmunstycket ska få bra kontakt med brännaren.
2. Montera kontaktmunstycket och dra åt det med nyckel.
3. Montera gaskåpan och dra åt den ordentligt för hand.



Gäller endast för svetspistoler med svanhals typ multi-neck.

4. Sätt fast den monterade halsen på svetspistolens kropp. Dra åt låshylsan.

 Dra bara åt med handkraft. Om du drar åt för hårt och/eller använder ett verktyg kan pistolens komponenter skadas.



4.2 INSTALLATION AV PISTOLFJÄRREGLAGE GRE50

i Fjärrkontrollen för Flexlite GXe serie 5-svetspistoler (GRe50) finns som extra tillbehör till GXe-svetspistoler i serie 3 och serie 5, med undantag för Flexlite GXe 223G3. GRe50 är inte kompatibel med svetspistolerna i GXe-serie 8.

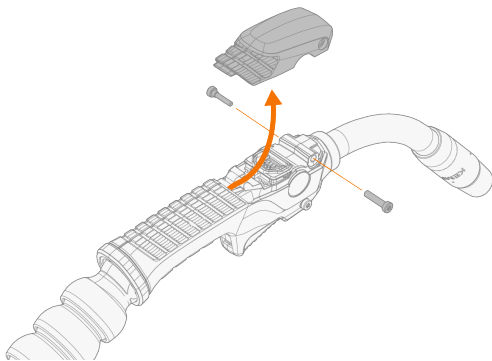
! Se i det här läget till att svetsutrustningen inte är ansluten till nätspänning och att pistolen inte är ansluten.

Verktyg som krävs:

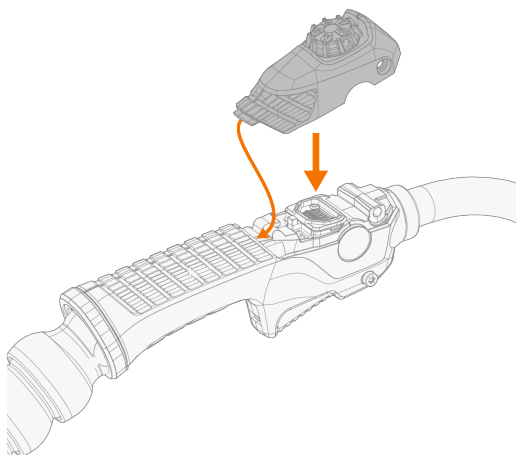


TX20

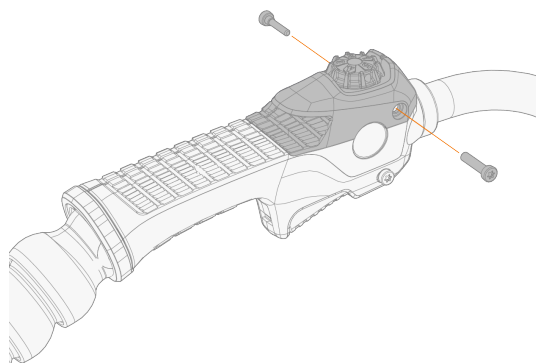
1. Ta bort skyddslocket genom att lossa på skruvarna på sidorna och för därefter locket något framåt och uppåt.



2. Placera först pistolfjärreglagets bakdel i spåret på pistolkroppen och tryck sedan fast fjärreglaget helt på plats så att kontaktarna möts.



3. Skruva fast skyddslocket med hjälp av skruvarna på sidorna.



4.3 INSTALLATION AV BRÄNNARFJÄRREGLAGE GRE80

i Med brännare i Flexlite GXe-serie 8 levereras brännarfjärreglaget GRE80 med brännaren. Före svetsning måste det tillfälliga skyddsglasat tas bort från brännaren och brännarens fjärreglage installeras. Brännare i GXe-serie 8 omfattar användning av den extra styrkabeln med svetsutrustning av typen X5 FastMig och Master M (350-modeller). Brännarfjärreglage i serie 8 fungerar inte med brännare i serie 5.

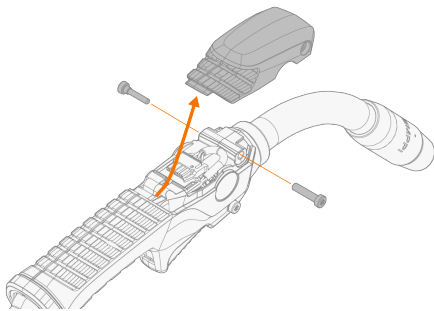
! Se i det här läget till att svetsutrustningen inte är ansluten till nätspänning och att brännaren inte är ansluten.

Verktyg som krävs:

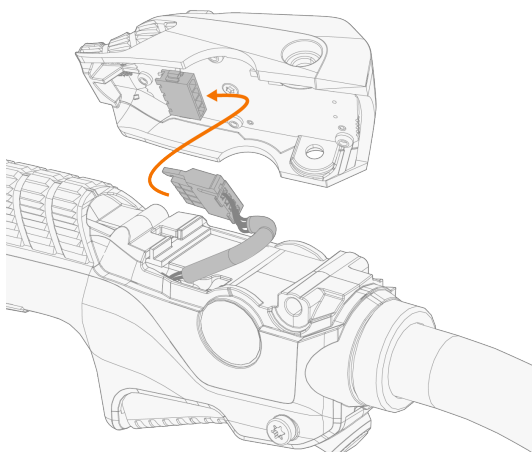


TX20

1. Ta bort skyddslocket genom att lossa på skruvarna på sidorna och för därefter locket något framåt och uppåt.



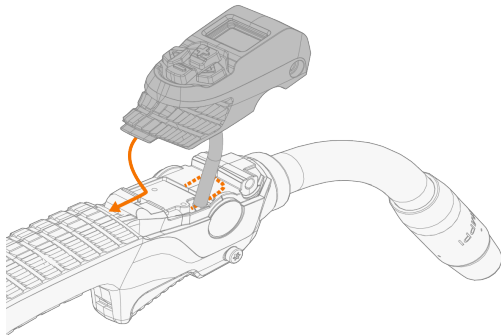
2. Sätt i anslutningskabeln mellan brännarkroppen och brännarfjärreglage.



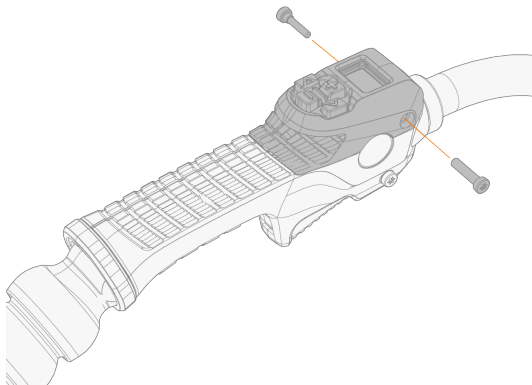
3. Placera först brännarfjärreglagets bakdel i spåret på brännarkroppen och tryck sedan fast fjärreglaget helt på plats.






Se till att kabeln ligger snyggt under fjärreglagehöljet och att den inte fastnar mellan några vassa kanter.



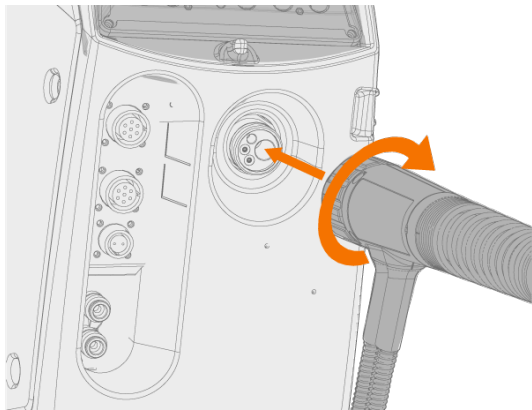
4. Skruva fast skyddslocket med hjälp av skruvarna på sidorna.



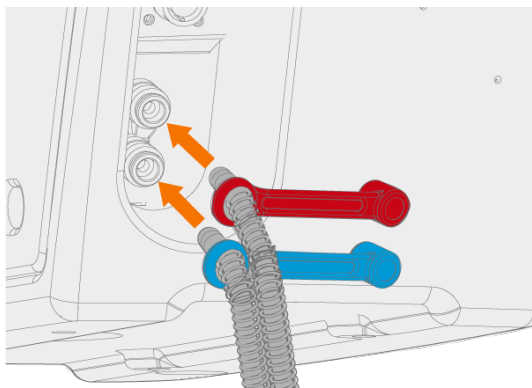
4.4 ANSLUTNING AV BRÄNNAREN


-  *Dra åt brännaranslutningarna för hand. Lösa anslutningar kan överhettas, skapa kontaktstörningar, leda till mekaniska skador och förorsaka vätske- eller gasläckage.*
-  *Vid anslutning av brännaren (och tillämpliga tillbehör), se även instruktionerna för din svetsutrustning.*
-  *Om den inte redan är förinstallerad ska trådledaren installeras innan brännaren ansluts. Se vidare "Montering och utbyte av trådledare" på nästa sida för instruktioner.*

1. Anslut brännaren till svetsutrustningen. Dra åt anslutningshylsan medurs.



2. Gäller endast för vattenkylda modeller: Anslut in- och utloppsslangarna till svetsutrustningen. Observera att anslutningarna är färgmarkerade.



-  *Kontrollera att du kopplar in kylslangarna till rätt anslutningar. Om de är felkopplade kan brännaren överhettas.*

3. Endast brännare i Flexlite GXe-serie 8: Anslut styrkabeln till styranslutningen för svetsutrustning av typen X5 FastMig eller Master M (350-modeller).

Se svetsutrustningens bruksanvisning för mer information om dess anslutningsfunktioner.




4.5 MONTERING OCH UTBYTE AV TRÅDLEDARE

Svetspistolerna Flexlite GXe på 3 m, 3,5 m och 5 m levereras med förinstallerad trådledare. Användaren måste installera trådledaren på 6 m och 8 m Flexlite GXe-svetspistolerna. Se detta avsnitt när trådledaren behöver bytas ut eller när du tar en 6 m eller 8 m Flexlite GXe svetspistolmodell i bruk.

Trådledaren är en slitdel som måste bytas ut om den blir sliten och när tillsatsmaterialet ändras.

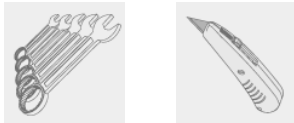
För byte av ståltrådledare, se "Byte av ståltrådledare" på sidan 19.

För byte av DL Chili-trådledare, se "Byte av DL Chili trådledare" nedanför.

-  Om du ändrar tillsatsmaterialet till en annan diameter eller materialtyp, byt då även till passande matarhjul i trådmatarsystemet.
-  Med de flesta modellerna av 3 m, 3,5 m och 5 m Flexlite GXe svetspistol kan både ståltrådledare och DL Chili-trådledare användas. För Flexlite GXe 6 m och 8 m svetspistolerna rekommenderas DL Chili-trådledaren.
-  Dra ur tråd/rörelektroden innan du byter ut trådledaren. Läs också alltid anvisningarna som medföljer den nya trådledaren.

4.5.1 BYTE AV DL CHILI TRÅDLEDARE

Verktyg som krävs:



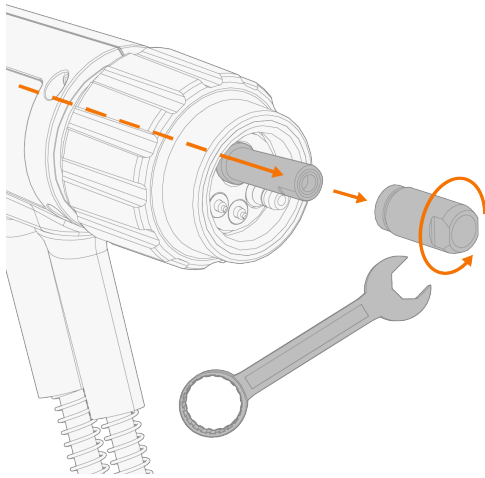
Borttagning och insättning av trådledare

Synliga detaljer kan variera något mellan olika pistolmodeller. Metoden är densamma för både gas- och vattenkylda svetspistoler.

1. Räta ut pistolslangpaketet.

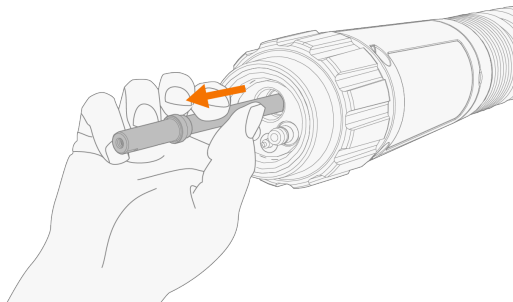


2. Ta bort trådledarens hylsmutter från slangpaketets ände vid trådmatarverket.



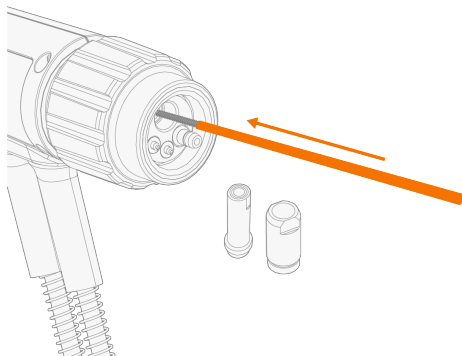
3. Dra ur den gamla trådledaren ur slangpaketet.

 Om du fortfarande tänker använda samma trådledare vid senare tillfälle, se till att inte skada den.

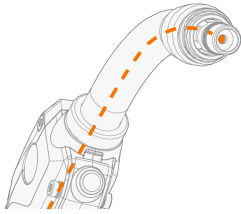


4. Mata in den nya trådledaren i slangpaketet tills det tar stopp vid pistolens hals.

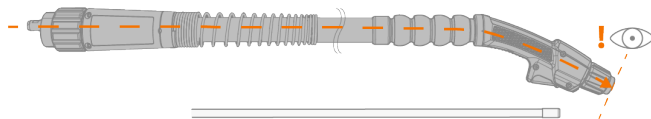
 DL Chili-trådledare av standardtyp har en kort metallspiralsektion i framänden. Metallspiraländen förs in först.



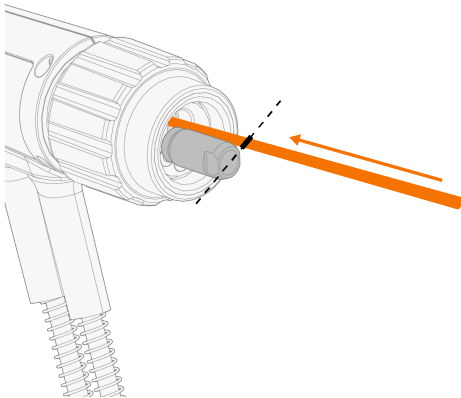
- i** Kontrollera att trådledaren är i rätt läge genom att tillfälligt ta bort pistolens kontaktmunstycke. För mer information om kontaktmunstycket, se "Om utrustningen" på sidan 6 och "Montering av brännaren" på sidan 9.



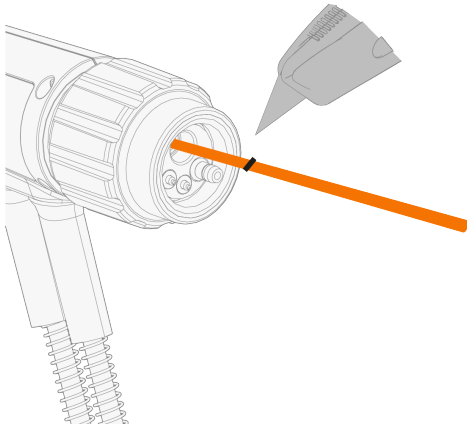
- i** På en svetspistol med halstyp multi-neck går trådledaren inte in i halsen. För att säkerställa att trådledaren är i rätt läge, ta tillfälligt bort halsen. Mer information om hur du monterar svetspistolen med halstyp multi-neck finns i "Montering av brännaren" på sidan 9.



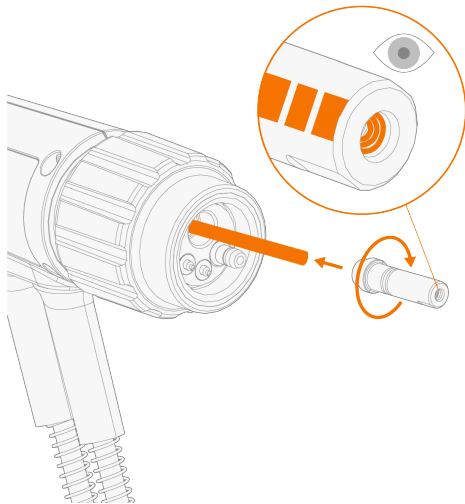
- 5.** Placera hylsmuttern bredvid trådledaren för uppmätning. (Installera inte hylsmuttern i dess slutliga läge i detta steg.)



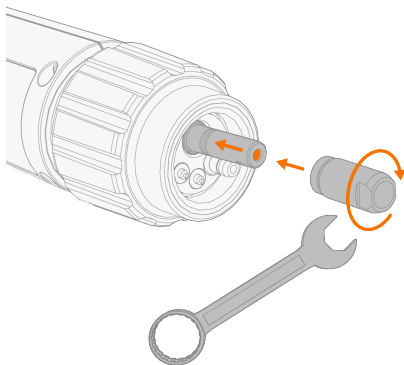
6. Använd en mattkniv för att kapa trådledaren jäms med hylsmutterns ände.



7. För in konan på trådledaren och tryck på plats. Se till att trådledaren är införd hela vägen in i spetsen på konan.



8. Placera hylsmuttern på trådledaren och fäst den på plats genom att dra åt den till 5 Nm vridmoment.



4.5.2 BYTE AV STÅLTRÅDLEDARE

Verktyg som krävs:



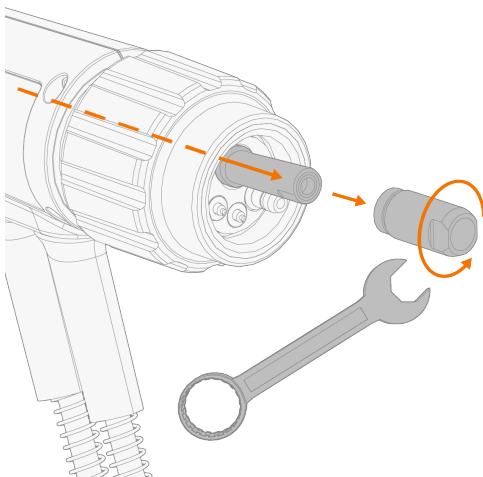
Borttagning och insättning av trådledare

Synliga detaljer kan variera något mellan olika brännarmodeller. Metoden är densamma för både gas- och vattenkylda brännare.

1. Räta ut brännarslangpaketet.



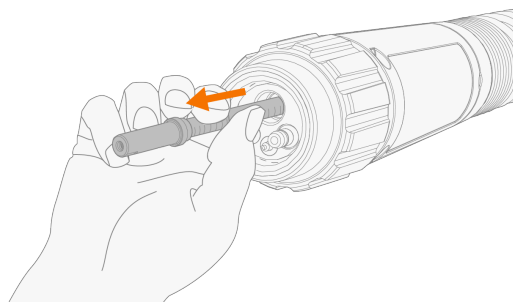
2. Ta bort trådledarens hylsmutter från slangpaketets ände vid trådmatarverket.



3. Dra ur den gamla trådledaren ur slangpaketet.

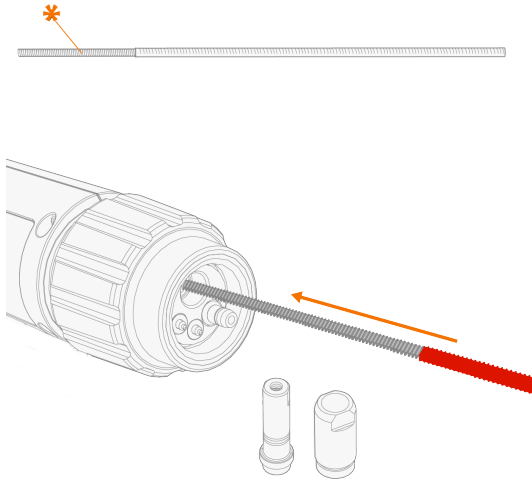


Om du fortfarande tänker använda samma trådledare vid senare tillfälle, se till att inte skada den.

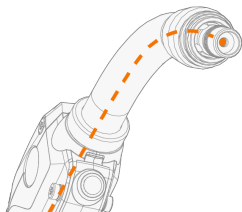


4. Mata in den nya trådledaren i slangpaketet tills det tar stopp vid brännarens hals.

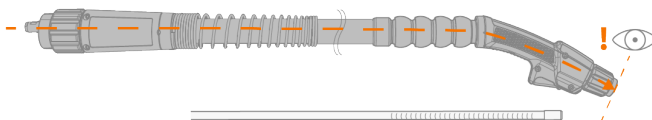
i Vanliga ståltrådledare har en avskalad stålspiralsektion (*) i brännarändan. Denna längre avskalade sektion förs in först.



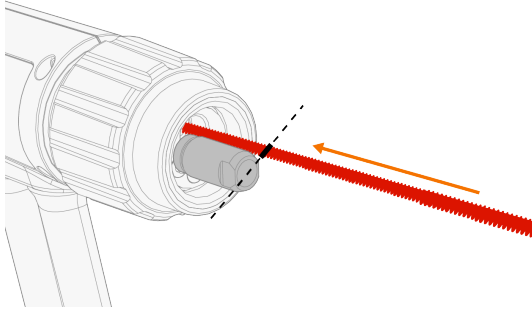
i Kontrollera att trådledaren är i rätt läge genom att tillfälligt ta bort brännarens kontaktmunstycke. För mer information om kontaktmunstycket, se "Om utrustningen" på sidan 6 och "Montering av brännaren" på sidan 9.



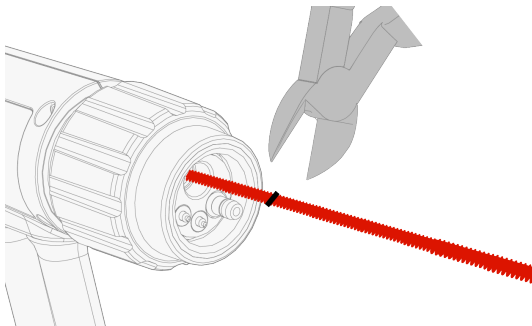
i På en svetspistol med halstyp multi-neck går trådledaren inte in i halsen. För att säkerställa att trådledaren är i rätt läge, ta tillfälligt bort halsen. Mer information om hur du monterar svetspistolen med halstyp multi-neck finns i "Montering av brännaren" på sidan 9.



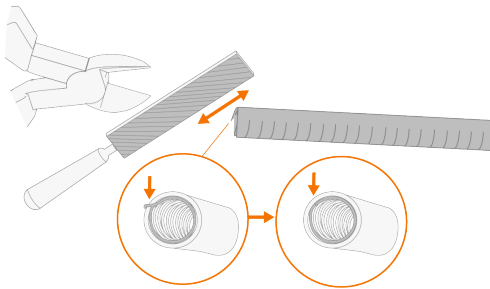
5. Placera hylsmuttern bredvid trådledaren för uppmätning. (Installera inte hylsmuttern i dess slutliga läge i detta steg.)



6. Använd avbitartång för att klippa av trådledaren jäms med hylsmutterns ände.

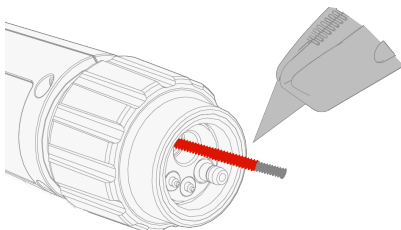


7. Fila trådledarens ände.

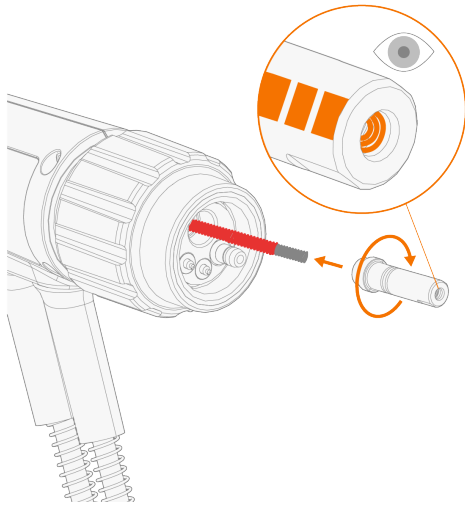


⚠ Kontrollera att det inte finns några skarpa innerkanter som kan skada trådelektroden.

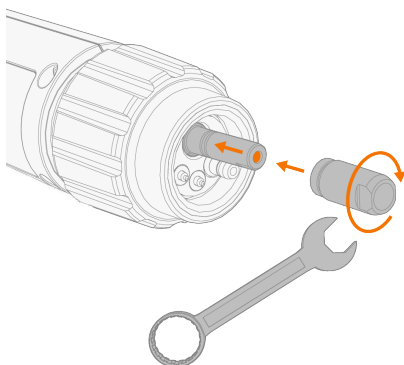
8. Skala av trådledares ände cirka 10–20 mm.



9. För in konan på trådledaren och tryck den på plats. Se till att trådledaren är införd hela vägen in i spetsen på konan.



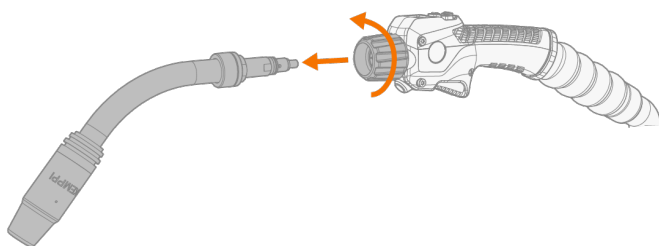
10. Placera hylsmuttern på trådledaren och fäst den på plats genom att dra åt den till 5 Nm vridmoment.



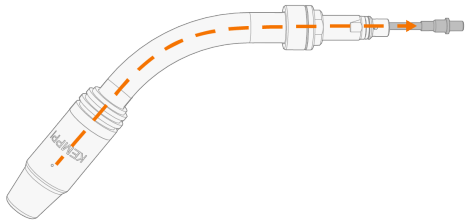
4.5.3 BYTE AV TRÅDLEDARE FÖR TYP MULTI-NECK

Flexlite GXe svetspistoler med flera halsar kräver, förutom trådledaren, att en separat trådledare för halsen byts ut. För mer information om byte av trådledare i allmänhet, se "Byte av ståltrådledare" på sidan 19 och "Byte av DL Chili trådledare" på sidan 15.

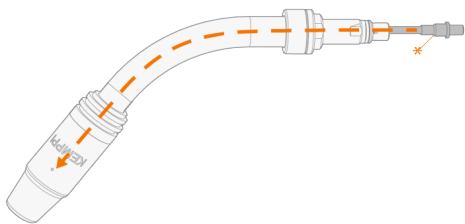
1. Lossa på halsens åtdragningskragen och ta bort halsen.



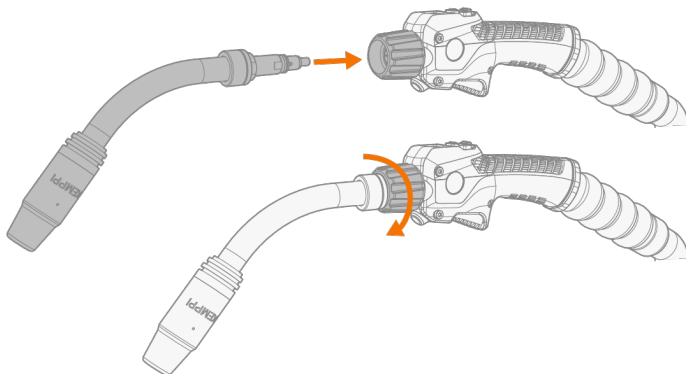
2. Ta bort den gamla trådledaren.



3. Sätt in den nya halstrådledaren i halsen och säkerställ att den går hela vägen igenom och att trådledarens ände (*) sitter stadigt i sitt hölje.



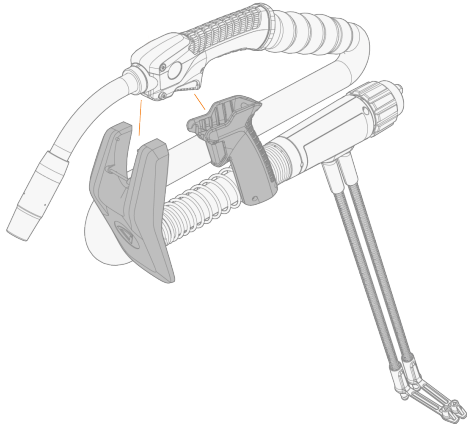
4. Sätt fast den monterade halsen på svetspistolens kropp. Dra åt låshylsan.



Dra bara åt för hand. Om du drar åt för hårt och/eller använder ett verktyg kan pistolens komponenter skadas.

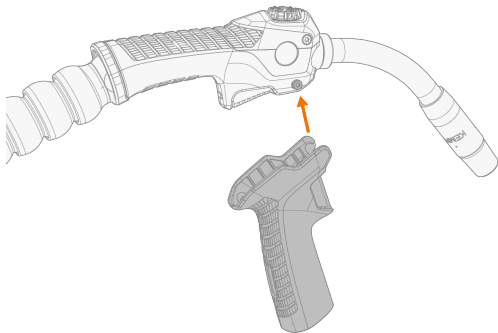
4.6 INSTALLERA EXTRA BRÄNNARHANDTAG OCH VÄRMESKYDD (TILLVAL)

Det extra brännarhandtaget och värmeskyddet finns för alla Flexlite GXe MIG-brännare.

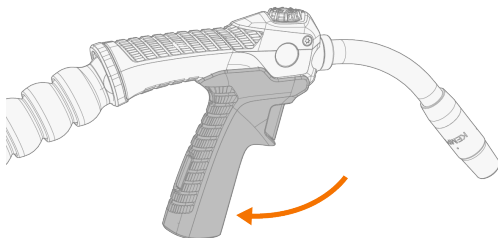


Brännarhandtag

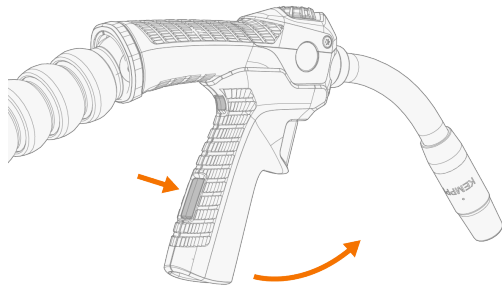
1. Håll underdelen av grepphandtaget riktad framåt och passa in handtagets innerspår över skruvarna på brännaren.



2. Dra tillbaka handtaget och lås det i läge.

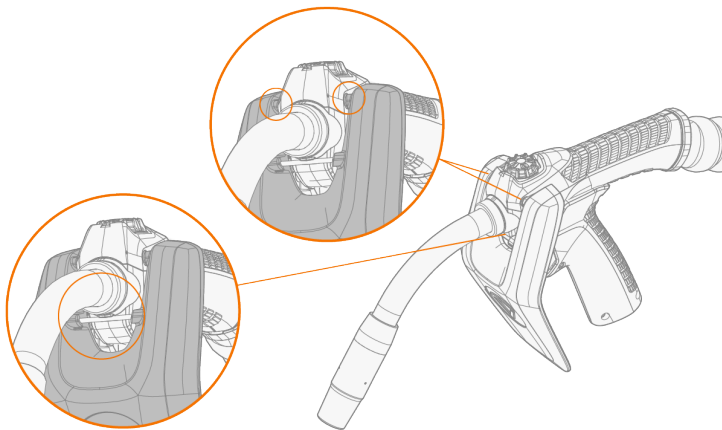


Tryck på upplåsningsknappen på baksidan av handtaget för att ta bort det:







Värmeskydd

1. Placera värmeskyddets övre anslutningsändar i skruvändarna på båda sidor av brännarkroppen.
2. Skjut värmeskyddets underdel mot handtaget så att skyddet klickar på plats.

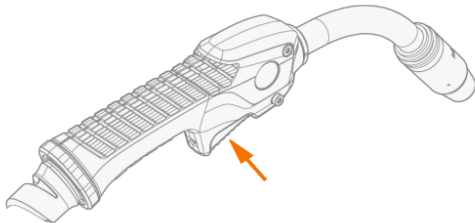


5. HANDHAVANDE

Kontrollera innan du börjar använda utrustningen att alla erforderliga åtgärder vidtagits enligt inställningsinstruktionerna.

-  *Det är förbjudet att svetsa på platser där det föreligger omedelbar fara för brand eller explosion!*
-  *Svetsrök kan orsaka personskador. Se till att du har ordentlig ventilation och bär andningskydd under svetsningen.*
-  *Kontrollera alltid före användning att mellanledarkabeln, skyddsgasslangen, återledaren/klämman och nätkabeln är i gott skick. Kontrollera att anslutningarna är korrekt åtdragna. Lösa anslutningar kan försvaga svetsresultatet och skada anslutningarna.*
-  *Brännarens och avtryckarens exakta funktion kan variera beroende på inställningarna på svetsmaskinen (t.ex. 2T, 4T eller Minilog).*

Tryck in pistolens avtryckare för att starta svetsningen.



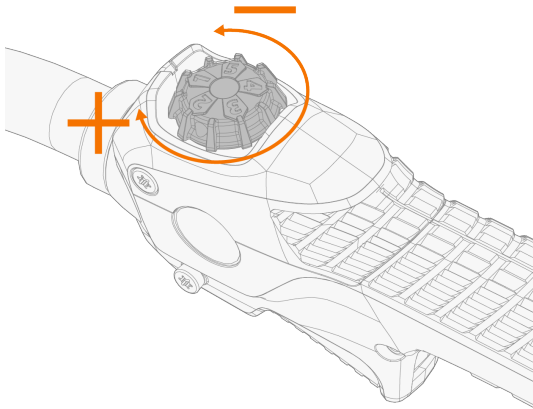
"Användning av fjärrkontroll GRe50 (serie 3 och 5)" på nästa sida

"Använda brännarfjärreglage GRe80 (serie 8)" på sidan 28

På de gaskyllda Flexlite GXe-brännarna (G-modeller) kan halsriktningen justeras (360°) genom att vrida den. För mer information om komponentval och tillgänglighet, se "Val av komponenter" på sidan 71.

5.1 ANVÄNDNING AV FJÄRRKONTROLL GRE50 (SERIE 3 OCH 5)

Justera trådmätningshastigheten eller ändra minneskanalen genom att vrida på rullreglaget på pistolhandtaget.

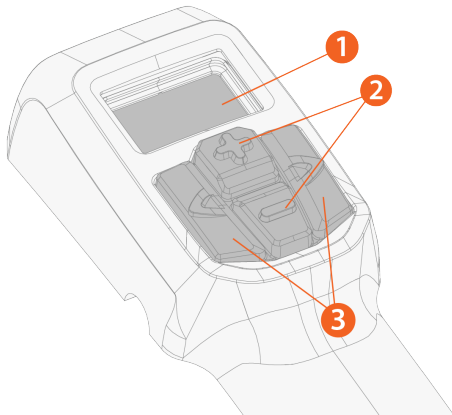


Som standard sker rullreglgets justering stegvis enligt siffervärdena på rullen. Rullens justeringskänsla kan ändras till steglös genom att vrida på skruven under rullreglaget. För detta måste rullreglaget tillfälligt tas bort.

5.2 ANVÄNDA BRÄNNARFJÄRREGLAGE GRE80 (SERIE 8)

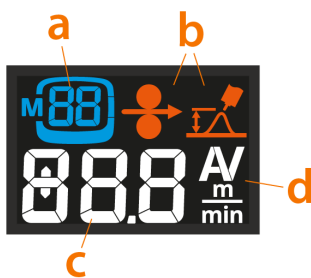
i Brännare i Flexlite GXe-serie 8 kan endast användas med svetsutrustning av typen X5 FastMig och Master M (350-modeller).

Med brännarfjärreqlaget GRE80 kan du välja minneskanaler och justera trådmatningshastigheten, svetsströmmen, svetsspänningen eller fininställning av spänningen beroende på vilken svetsmetod som används.



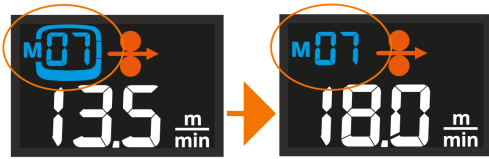
1. Anpassad LCD-skärm
 - >> Visar de justerade parametrarna och anger om det finns ett fel ("Err") i svetsystemet.
2. Plus/minus (+/-)-knappar
 - >> Ändrar parametervärdet.
3. Vänster/höger-pilknappar
 - >> Växlar mellan justerbara parametrar eller vyer.

Displayposter på fjärreqlage



- a. Symbol för minneskanal och vald minneskanal
- b. Trådmatningshastighets- och fininställningssymboler
- c. Justerat parametervärde (eller felindikering)
- d. Justerad parameterenhet

När parametern justeras med fjärreqlaget och parametervärdet inte återspeglar det sparade värdet på den valda minneskanalen längre anges detta på displayen genom att endast minneskanalsnumret utan kanalrutan runt omkring visas:



Fjärreglage – Vyer och användning


- **Vy för minneskanal:** Tryck på knapparna +/- för att byta minneskanal. Om knappen +/- hålls intryckt bläddrar man snabbare genom parametervärdena. Om vänster pilknapp hålls intryckt sparas de justerade parametrarna på den aktuella kanalen.
- **Vy för svetsström:** Beroende på vilken svetsprocess som används justeras trådmatningshastigheten eller strömmen genom att man trycker på knapparna +/- . Om knappen +/- hålls intryckt bläddrar man snabbare genom parametervärdena.
- **Vy för fininställning:** Beroende på vilken svetsprocess som används fininställs spänningen eller specifika parametrar för svetsprocessen genom att man trycker på knapparna +/- . Om knappen +/- hålls intryckt bläddrar man snabbare genom parametervärdena. Om höger pilknapp hålls intryckt växlar man mellan olika parameteruppsättningar, som tillämpligt.

6. UNDERHÅLL


Ta hänsyn till svetsutrustningens nyttjandegrad och arbetsmiljön den används i när du planerar rutinunderhåll.

Rätt användning av svetsutrustningen och regelbundet underhåll bidrar till att undvika onödiga driftstopp och fel i utrustningen. MIG-brännare kräver regelbundna kontroller och underhåll, främst beroende på de höga temperaturerna. Kontrollera regelbundet slangpaketen med avseende på skador och kontrollera att anslutningarna är ordentligt åtdragna.

Dagligt underhåll

 *Koppla bort strömkällan från elnätet innan du hanterar elkablarna.*

- Kontrollera regelbundet att alla komponenter sitter fast ordentligt.
- Kontrollera att strömöverföringsytan på Kemppt-brännaradaptorn är ren och inte repad, samt att anslutningsstiften är raka och oskadade.
- Kontrollera om det finns några skador på kabelns skyddsslang.
- Kontrollera att O-ringarna på brännarens gasanslutning inte är slitna eller skadade.

 *Den gaskylda GXe-brännaren har inga O-ringar.*

- Blås rent trådledaren från damm med tryckluft varje gång du byter ut trådbobinen eller varje dag vid kraftig användning.
- Kontrollera och ta bort svetssprut som fastnat i gaskåpan.
- Förvara brännaren i sin hållare på trådmatarverket när den inte används.

Kontakta din Kemppt-återförsäljare om något behöver repareras.

Periodiskt underhåll

 *Endast behörig servicepersonal får utföra periodiskt underhåll.*

Kontrollera enhetens elanslutningar minst en gång per halvår. Rengör delar som korroderat och dra åt lösa anslutningar.

 *Dra åt lösa skruvar med rätt moment.*

 *Använd inte högtryckstvätt.*

Serviceverkstäder


Kempptis serviceverkstäder utför underhåll av svetsssystem i enlighet med Kempptis serviceavtal.

De viktigaste punkterna i serviceverkstadens underhållsrutiner är:

- Rengöring av maskinen
- Underhåll av svetsverktygen
- Kontroll av anslutningar och brytare
- Kontroll av alla elanslutningar
- Kontroll av strömkällans nätkabel och stickpropp
- Reparation av defekta delar och utbyte av defekta komponenter
- Underhållstest

- Test och kalibrering av drifts- och prestandavärden vid behov.
- Närmaste Kemppi-serviceverkstad hittar du på Kemppis webbsida.

6.1 FELSÖKNING

 *Problemen och de möjliga orsakerna som anges i listan nedan är endast exempel på möjliga orsaker som vid normalt bruk kan uppstå i svetsssystemet. Kontakta närmaste Kemppi-serviceverkstad för att få mer information och hjälp.*

Allmänt

Svetsssystemet startar inte.

- Kontrollera att nätkabeln är ordentligt ansluten till elnätet.
- Kontrollera att strömkällans strömbrytare är i ON-läget.
- Kontrollera att huvudströmbrytaren är påslagen (ON).
- Kontrollera huvudsäkring och/eller jordfelsbrytaren.
- Kontrollera att återledarkabeln är ansluten.

Svetsssystemet slutar fungera.

- Brännaren kan vara överhettad. Vänta tills den svalnat.
- Kontrollera att inga kablar är lösa.
- Överhettning i trådmatarverket. Vänta tills det svalnat och kontrollera att svetsströmskabeln är ordentligt fastsatt.
- Strömkällan kan vara överhettad. Vänta tills den svalnat och kontrollera att kylfläktarna fungerar som de ska och att det inte finns hinder i vägen för luftströmmen.

Trådmatarverk

Tillsatstråden på bobinen har trasslat sig.

- Kontrollera att locket till bobinen är stängt.

Ingen trådutmatning från trådmatarverket.

- Kontrollera att tillsatstråden inte är slut.
- Kontrollera att tillsatstråden är korrekt dragen genom matarhjul till trådledaren.
- Kontrollera att tryckhandtaget är ordentligt stängt.
- Kontrollera att matarhjulstrycket är korrekt inställt för tillsatstråden i fråga.
- Blås tryckluft genom trådledaren för att ta bort eventuella blockeringar.

TIG-brännare:

Tråden bränner fast i kontaktmunstycket

- Kontrollera att storlek och typ på aktuellt munstycke och trådledare passar för tillsatstråden.
- Kontrollera att trådledaren är ren.
- Kontrollera att trådledaren inte har tvära krökar.
- Kontrollera nivån på motorströmmen. Om den är för hög kan det bero på problem i trådledaren.
- Kontrollera matarhjulstrycket. För högt matarhjulstryck kan påverka mjuka tillsatsmaterial, som t.ex. aluminium och flussfyllda rörelektroder.

Överhettning av brännaren

- Kontrollera att brännarhalsen är korrekt ansluten till handtaget.
- Kontrollera att munstycksadaptorn är ordentligt åtdragen för hand och att kontaktmunstycket är korrekt fastsatt i den.
- Kontrollera att svetsparametrarna ligger inom brännarens och halsens belastningsområde. Brännaren och halsen har separata gränser för maximal ström; den lägre av de två utgör den maximala ström som kan användas.

Överhettning av brännarhalsen

- Kontrollera att du använder Kempplis slit- och reservdelar. Felaktiga reservdelar kan orsaka överhettning i svanhalsen.

Överhettning av brännaranslutningen

- Kontrollera att den är korrekt ansluten till trådmatarverket.
- Kontrollera att strömöverföringsytan och anslutningsstiften på brännaranslutningen är rena och oskadade.

Brännaren vibrerar för mycket under svetsningen.

- Kontrollera att adaptern och kontaktmunstycket är åtdragna.
- Kontrollera motorströmmen.
- Kontrollera trådledaren (t.ex. med avseende på smuts och för att kontrollera att den har kapats till på rätt sätt).
- Kontrollera tillsatstråden. Den måste vara rak och börja kröka sig när den kommer ut ur kontaktmunstycket. Om inte, kontrollera matarhjulens åtdragningsgrad.
- Kontrollera tillsatstrådssatsen med avseende på kvalitetsproblem med tillsatstråden.

Svetskvalitet

Oren och/eller svets med dålig kvalitet

- Kontrollera att skyddsgasen inte har tagit slut.
- Kontrollera att skyddgasflödet inte är blockerat.
- Kontrollera att det är rätt gastyp för applikationen i fråga.
- Kontrollera polariteten på brännaren/elektroden.
- Kontrollera att svetsproceduren är korrekt för applikationen i fråga.

Varierande svetsresultat

- Kontrollera att trådmatningsmekanismen är rätt injusterad.
- Blås tryckluft genom trådledaren för att ta bort eventuella blockeringar.
- Kontrollera att trådledaren är korrekt för den valda trådstorleken och typen.
- Kontrollera storlek, typ och slitage på brännarens kontaktmunstycke.
- Kontrollera att brännaren inte är överhettad.
- Kontrollera att återledarklämman är ordentligt fastsatt på en ren yta på arbetsstycket.

Mycket svetssprut

- Kontrollera svetsparametervärdena och svetsproceduren.
- Kontrollera gastypen och flödet.
- Kontrollera polariteten på brännaren/elektroden.
- Kontrollera att tillsatstråden är korrekt för den aktuella applikationen.

6.2 KASSERING



Elektrisk utrustning får inte slängas i vanligt avfall!

Enligt WEE-direktiv 2012/19/EU om avfallshantering av elektrisk och elektronisk utrustning och EU-direktivet 2011/65/EU om restriktioner vid användning av vissa riskfyllda ämnen i elektrisk och elektronisk utrustning, samt implementeringen av dessa i enlighet med nationell lag, ska elektrisk utrustning som nått slutet av sin livslängd samlas in separat och lämnas in till en miljövänlig återvinningsanläggning. Utrustningens ägare måste lämna en enhet som inte längre är i bruk på en regional upphämningsplats enligt instruktioner från lokala myndigheter eller en Kempfi-representant. Genom att tillämpa dessa EU-direktiv gör du en insats för miljön och människors hälsa.

Mer information:



7. TEKNISKA DATA

"Tekniska data: Flexlite GXe 200A (gaskyld)" på nästa sida

"Tekniska data: Flexlite GXe 300A (gaskyld)" på sidan 42

"Tekniska data: Flexlite GXe 400A (gaskyld)" på sidan 48

"Tekniska data: Flexlite GXe 300A (vattenkyld)" på sidan 56

"Tekniska data: Flexlite GXe 400A (vattenkyld)" på sidan 61

"Tekniska data: Flexlite GXe 500A (vattenkyld)" på sidan 67

7.1 TEKNISKA DATA: FLEXLITE GXE 200A (GASKYLD)

Flexlite GXe 205G (3,5 m):

| GXe 205G | |
|---|--------------|
| Funktion | Värde |
| Typ av anslutning för svetsning | Euro |
| Typ av kylning | Tryckluft |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Vägledning | Manuell |
| Belastbarhet 35 %/Ar + 18 % CO ₂ | 200 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 15 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 13 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0,8...1,2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0,8...1,2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0,8...1,2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0,9...1,2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0,9...1,2 mm |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Vridbar |
| Svanhalsens mått: längd | 123 mm |
| Svanhalsens mått: höjd | 77 mm |
| Svanhalsens mått: vinkel | 45 ° |
| Fjärreglage | Tillval |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 205G (5 m):

| GXe 205G | |
|---|-----------|
| Funktion | Värde |
| Typ av anslutning för svetsning | Euro |
| Typ av kylning | Tryckluft |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Vägledning | Manuell |
| Belastbarhet 35 %/Ar + 18 % CO ₂ | 200 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |

| | |
|---|--------------|
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 15 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 13 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0,8...1,2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0,8...1,2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0,8...1,2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0,9...1,2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0,9...1,2 mm |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Vridbar |
| Svanhalsens mått: längd | 123 mm |
| Svanhalsens mått: höjd | 77 mm |
| Svanhalsens mått: vinkel | 45 ° |
| Fjärreglage | Tillval |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 223G (3 m):

| GXe 223G 3M | |
|---|--------------|
| Funktion | Värde |
| Typ av svetsanslutning | Euro |
| Typ av kylning | Luft |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Styrningsmetod | Manuell |
| Belastbarhet 35% / Ar + 18% CO ₂ | 220 A |
| Belastbarhet 60% / Ar + 18% CO ₂ | 170 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 15 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 13 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial | 0.8...1.2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0.8...1.2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0.8...1.2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0.8...1.2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0.9...1.2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0.9...1.2 mm |

| | |
|----------------------|-------------|
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Vridbar |
| Halsens mått: längd | 123 mm |
| Halsens mått: höjd | 77 mm |
| Halsens mått: vinkel | 45 ° |
| Kabeltyp | Koaxial |
| Fjärreglage | Nej |
| LED-ljus | Nej |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 223G (3,5 m):

| GXe 223G | |
|---|--------------|
| Funktion | Värde |
| Typ av svetsanslutning | Euro |
| Typ av kylning | Luft |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Styrningsmetod | Manuell |
| Belastbarhet 35% / Ar + 18% CO ₂ | 220 A |
| Belastbarhet 60% / Ar + 18% CO ₂ | 170 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 15 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 13 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial | 0.8...1.2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0.8...1.2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0.8...1.2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0.8...1.2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0.9...1.2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0.9...1.2 mm |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Vridbar |
| Halsens mått: längd | 123 mm |
| Halsens mått: höjd | 77 mm |
| Halsens mått: vinkel | 45 ° |
| Fjärreglage | Tillval |

| | |
|----------------------|-------------|
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 223G (5 m):

| GXe 223G | |
|---|--------------|
| Funktion | Värde |
| Typ av svetsanslutning | Euro |
| Typ av kylning | Luft |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Styrningsmetod | Manuell |
| Belastbarhet 35% / Ar + 18% CO2 | 220 A |
| Belastbarhet 60% / Ar + 18% CO2 | 170 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 15 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 13 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial | 0.8...1.2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0.8...1.2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0.8...1.2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0.8...1.2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0.9...1.2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0.9...1.2 mm |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Vridbar |
| Halsens mått: längd | 123 mm |
| Halsens mått: höjd | 77 mm |
| Halsens mått: vinkel | 45 ° |
| Fjärreglage | Tillval |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 253G (3,5 m):

| GXe 253G | |
|------------------------|-------|
| Funktion | Värde |
| Typ av svetsanslutning | Euro |

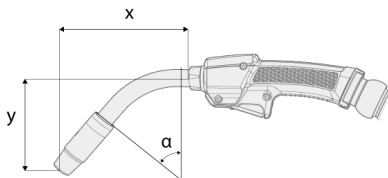
| | |
|---|--------------|
| Typ av kylning | Luft |
| Kontaktmunstycke | M6 |
| Styrningsmetod | Manuell |
| Belastbarhet 35% / Ar + 18% CO2 | 250 A |
| Belastbarhet 60% / Ar + 18% CO2 | 200 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 15 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 13 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial | 0.6...1.2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0.6...1.2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0.8...1.2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0.8...1.2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0.9...1.2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0.9...1.2 mm |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Vridbar |
| Halsens mått: längd | 107 mm |
| Halsens mått: höjd | 65 mm |
| Halsens mått: vinkel | 40 ° |
| Fjärreglage | Tillval |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 253G (5 m):

| GXe 253G | |
|---|---------|
| Funktion | Värde |
| Typ av svetsanslutning | Euro |
| Typ av kylning | Luft |
| Kontaktmunstycke | M6 |
| Styrningsmetod | Manuell |
| Belastbarhet 35% / Ar + 18% CO2 | 250 A |
| Belastbarhet 60% / Ar + 18% CO2 | 200 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 15 mm |

| | |
|--|--------------|
| Belastbarhetstest, gasflöde | 13 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial | 0.6...1.2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0.6...1.2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0.8...1.2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0.8...1.2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0.9...1.2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0.9...1.2 mm |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Vridbar |
| Halsens mått: längd | 107 mm |
| Halsens mått: höjd | 65 mm |
| Halsens mått: vinkel | 40 ° |
| Fjärreglage | Tillval |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Halsens mått, G-modeller:



7.2 TEKNISKA DATA: FLEXLITE GXE 300A (GASKYLD)

Flexlite GXe 305G (3,5 m):

| GXe 305G | |
|---|--------------|
| Funktion | Värde |
| Typ av anslutning för svetsning | Euro |
| Typ av kylning | Tryckluft |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Vägledning | Manuell |
| Belastbarhet 35 %/Ar + 18 % CO ₂ | 300 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1,2 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 18 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 15 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0,8...1,2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0,8...1,2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0,8...1,2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0,9...1,2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0,9...1,2 mm |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Vridbar |
| Svanhalsens mått: längd | 135 mm |
| Svanhalsens mått: höjd | 96 mm |
| Svanhalsens mått: vinkel | 50 ° |
| Fjärreglage | Tillval |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 305G (5 m):

| GXe 305G | |
|---|-----------|
| Funktion | Värde |
| Typ av anslutning för svetsning | Euro |
| Typ av kylning | Tryckluft |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Vägledning | Manuell |
| Belastbarhet 35 %/Ar + 18 % CO ₂ | 300 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |

| | |
|---|--------------|
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1,2 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 18 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 15 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0,8...1,2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0,8...1,2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0,8...1,2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0,9...1,2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0,9...1,2 mm |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Vridbar |
| Svanhalsens mått: längd | 135 mm |
| Svanhalsens mått: höjd | 96 mm |
| Svanhalsens mått: vinkel | 50 ° |
| Fjärreglage | Tillval |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 305G (6 m):

| GXe 305G 6m | |
|---|--------------|
| Funktion | Värde |
| Typ av svetsanslutning | Euro |
| Typ av kylning | Luft |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Styrningsmetod | Manuell |
| Belastbarhet 35% / Ar + 18% CO2 | 300 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1.2 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 18 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 15 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial | 1...1.2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 1...1.2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 1.2...1.2 mm |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Vridbar |
| Halsens mått: längd | 135 mm |
| Halsens mått: höjd | 96 mm |
| Halsens mått: vinkel | 50 ° |

| | |
|----------------------|-------------|
| Fjärreglage | Tillval |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 308GA (3,5 m):

| GXe 308GA (+GRe80) | |
|---|--------------|
| Funktion | Värde |
| Typ av anslutning för svetsning | Euro |
| Typ av kylning | Tryckluft |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Vägledning | Manuell |
| Belastbarhet 35 %/Ar + 18 % CO ₂ | 300 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1,2 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 18 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 15 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0,8...1,2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0,8...1,2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0,8...1,2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0,9...1,2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0,9...1,2 mm |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Vridbar |
| Svanhalsens mått: längd | 135 mm |
| Svanhalsens mått: höjd | 96 mm |
| Svanhalsens mått: vinkel | 50 ° |
| Fjärreglage | Ja |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 308GA (5 m):

| GXe 308GA (+GRe80) | |
|---------------------------------|-----------|
| Funktion | Värde |
| Typ av anslutning för svetsning | Euro |
| Typ av kylning | Tryckluft |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |

| | |
|---|--------------|
| Vägledning | Manuell |
| Belastbarhet 35 %/Ar + 18 % CO2 | 300 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1,2 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 18 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 15 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0,8...1,2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0,8...1,2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0,8...1,2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0,9...1,2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0,9...1,2 mm |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Vridbar |
| Svanhalsens mått: längd | 135 mm |
| Svanhalsens mått: höjd | 96 mm |
| Svanhalsens mått: vinkel | 50 ° |
| Fjärreglage | Ja |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 323G (3,5 m):

| GXe 323G | |
|---|--------------|
| Funktion | Värde |
| Typ av svetsanslutning | Euro |
| Typ av kylning | Luft |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Styrningsmetod | Manuell |
| Belastbarhet 35% / Ar + 18% CO2 | 320 A |
| Belastbarhet 60% / Ar + 18% CO2 | 270 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1.2 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 18 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 15 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0,8...1,6 mm |

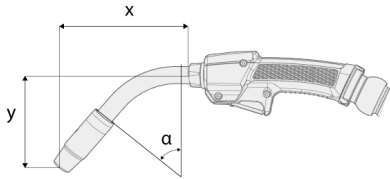
| | |
|--|--------------|
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Vridbar |
| Halsens mått: längd | 135 mm |
| Halsens mått: höjd | 96 mm |
| Halsens mått: vinkel | 50 ° |
| Fjärreglage | Tillval |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 323G (5 m):

| GXe 323G | |
|---|--------------|
| Funktion | Värde |
| Typ av svetsanslutning | Euro |
| Typ av kylning | Luft |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Styrningsmetod | Manuell |
| Belastbarhet 35% / Ar + 18% CO2 | 320 A |
| Belastbarhet 60% / Ar + 18% CO2 | 270 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1.2 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 18 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 15 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Vridbar |
| Halsens mått: längd | 135 mm |
| Halsens mått: höjd | 96 mm |
| Halsens mått: vinkel | 50 ° |

| | |
|----------------------|-------------|
| Fjärreglage | Tillval |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Halsens mått, G-modeller:



7.3 TEKNISKA DATA: FLEXLITE GXE 400A (GASKYLD)

Flexlite GXe 403GMN (3,5 m):

| GXe 403G MN | |
|---|--------------|
| Funktion | Värde |
| Typ av svetsanslutning | Euro |
| Typ av kylning | Luft |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Styrningsmetod | Manuell |
| Belastbarhet 35% / Ar + 18% CO2 | 400 A |
| Belastbarhet 60% / Ar + 18% CO2 | 360 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1,6 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 22 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 20 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Utbytbar |
| Halsens mått: längd | 152 mm |
| Halsens mått: höjd | 105 mm |
| Halsens mått: vinkel | 50 ° |
| Fjärreglage | Tillval |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 403GMN (5 m):

| GXe 403G MN | |
|------------------------|---------|
| Funktion | Värde |
| Typ av svetsanslutning | Euro |
| Typ av kylning | Luft |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Styrningsmetod | Manuell |

| | |
|---|--------------|
| Belastbarhet 35% / Ar + 18% CO2 | 400 A |
| Belastbarhet 60% / Ar + 18% CO2 | 360 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1,6 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 22 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 20 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Utbytbar |
| Halsens mått: längd | 152 mm |
| Halsens mått: höjd | 105 mm |
| Halsens mått: vinkel | 50 ° |
| Fjärreglage | Tillval |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 405G (3,5 m):

| GXe 405G | |
|---|--------------|
| Funktion | Värde |
| Typ av anslutning för svetsning | Euro |
| Typ av kylning | Tryckluft |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Vägledning | Manuell |
| Belastbarhet 35 %/Ar + 18 % CO2 | 400 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1,6 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 22 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 20 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0,8...1,6 mm |

| | |
|--|--------------|
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Vridbar |
| Svanhalsens mått: längd | 149 mm |
| Svanhalsens mått: höjd | 96 mm |
| Svanhalsens mått: vinkel | 50 ° |
| Fjärreglage | Tillval |
| Drifttemperatur | -20-40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40-60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 405G (5 m):

| GXe 405G | |
|---|--------------|
| Funktion | Värde |
| Typ av anslutning för svetsning | Euro |
| Typ av kylning | Tryckluft |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Vägledning | Manuell |
| Belastbarhet 35 %/Ar + 18 % CO2 | 400 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1,6 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 22 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 20 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Vridbar |
| Svanhalsens mått: längd | 149 mm |
| Svanhalsens mått: höjd | 96 mm |
| Svanhalsens mått: vinkel | 50 ° |
| Fjärreglage | Tillval |
| Drifttemperatur | -20-40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40-60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 408GA (3,5 m):

| GXe 408GA (+GRe80) | |
|---|--------------|
| Funktion | Värde |
| Typ av anslutning för svetsning | Euro |
| Typ av kylning | Tryckluft |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Vägledning | Manuell |
| Belastbarhet 35 %/Ar + 18 % CO2 | 400 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1,6 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 22 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 20 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Vridbar |
| Svanhalsens mått: längd | 149 mm |
| Svanhalsens mått: höjd | 102 mm |
| Svanhalsens mått: vinkel | 50 ° |
| Fjärreglage | Ja |
| Drifttemperatur | -20-40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40-60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 408GA (5 m):

| GXe 408GA (+GRe80) | |
|---|-----------|
| Funktion | Värde |
| Typ av anslutning för svetsning | Euro |
| Typ av kylning | Tryckluft |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Vägledning | Manuell |
| Belastbarhet 35 %/Ar + 18 % CO2 | 400 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1,6 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 22 mm |

| | |
|--|--------------|
| Belastbarhetstest, gasflöde | 20 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Vridbar |
| Svanhalsens mått: längd | 149 mm |
| Svanhalsens mått: höjd | 102 mm |
| Svanhalsens mått: vinkel | 50 ° |
| Fjärreglage | Ja |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 408GAMN (3.5 m):

| GXe 408GA MN | |
|---|---------------|
| Funktion | Värde |
| Typ av svetsanslutning | Euro+Amphenol |
| Typ av kylning | Luft |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Styrningsmetod | Manuell |
| Belastbarhet 35% / Ar + 18% CO ₂ | 400 A |
| Belastbarhet 60% / Ar + 18% CO ₂ | 340 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1,6 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 22 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 20 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Utbytbar |
| Halsens mått: längd | 152 mm |

| | |
|----------------------|-------------|
| Halsens mått: höjd | 105 mm |
| Halsens mått: vinkel | 50 ° |
| Fjärreglage | Ja |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 408GAMN (5 m):

| GXe 408GA MN | |
|---|---------------|
| Funktion | Värde |
| Typ av svetsanslutning | Euro+Amphenol |
| Typ av kylning | Luft |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Styrningsmetod | Manuell |
| Belastbarhet 35% / Ar + 18% CO2 | 400 A |
| Belastbarhet 60% / Ar + 18% CO2 | 340 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1,6 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 22 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 20 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Utbytbar |
| Halsens mått: längd | 152 mm |
| Halsens mått: höjd | 105 mm |
| Halsens mått: vinkel | 50 ° |
| Fjärreglage | Ja |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 423G (3,5 m):

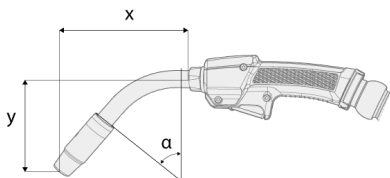
| GXe 423G | |
|---|--------------|
| Funktion | Värde |
| Typ av svetsanslutning | Euro |
| Typ av kylning | Luft |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Styrningsmetod | Manuell |
| Belastbarhet 35% / Ar + 18% CO2 | 400 A |
| Belastbarhet 60% / Ar + 18% CO2 | 340 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1,6 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 22 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 20 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Vridbar |
| Halsens mått: längd | 149 mm |
| Halsens mått: höjd | 102 mm |
| Halsens mått: vinkel | 50 ° |
| Fjärreglage | Tillval |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 423G (5 m):

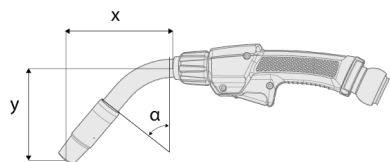
| GXe 423G | |
|---------------------------------|---------|
| Funktion | Värde |
| Typ av svetsanslutning | Euro |
| Typ av kylning | Luft |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Styrningsmetod | Manuell |
| Belastbarhet 35% / Ar + 18% CO2 | 400 A |

| | |
|---|--------------|
| Belastbarhet 60% / Ar + 18% CO2 | 340 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1,6 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 22 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 20 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Vridbar |
| Halsens mått: längd | 149 mm |
| Halsens mått: höjd | 102 mm |
| Halsens mått: vinkel | 50 ° |
| Fjärreglage | Tillval |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Halsens mått, G-modeller:



Halsens mått, MN-modeller:



7.4 TEKNISKA DATA: FLEXLITE GXE 300A (VATTENKYLD)

Flexlite GXe 305W (3,5 m):

| GXe 305W | |
|---|--------------|
| Funktion | Värde |
| Typ av anslutning för svetsning | Euro |
| Typ av kylning | Vätska |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Vägledning | Manuell |
| Belastbarhet 100 % / Ar + 18 % CO ₂ | 300 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1,2 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 18 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 15 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Kylmedelsflöde | 1 l/min |
| Minsta kyleffekt vid 1 l/min | 0,9 kW |
| Högsta kylvätsketryck | 5 Bar |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Standard |
| Svanhalsens mått: längd | 126 mm |
| Svanhalsens mått: höjd | 93 mm |
| Svanhalsens mått: vinkel | 48 ° |
| Fjärreglage | Tillval |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 305W (5 m):

| GXe 305W | |
|---------------------------------|--------|
| Funktion | Värde |
| Typ av anslutning för svetsning | Euro |
| Typ av kylning | Vätska |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |

| | |
|---|--------------|
| Vägledning | Manuell |
| Belastbarhet 100 % / Ar + 18 % CO2 | 300 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1,2 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 18 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 15 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Kylmedelsflöde | 1 l/min |
| Minsta kyleffekt vid 1 l/min | 0,9 kW |
| Högsta kylvätsketryck | 5 Bar |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Standard |
| Svanhalsens mått: längd | 126 mm |
| Svanhalsens mått: höjd | 93 mm |
| Svanhalsens mått: vinkel | 48 ° |
| Fjärreglage | Tillval |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 305W (6 m):

| GXe 305W 6m | |
|---|------------|
| Funktion | Värde |
| Typ av svetsanslutning | Euro |
| Typ av kylning | Vätska |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Styrningsmetod | Manuell |
| Belastbarhet 100% / Ar + 18% CO2 | 250 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1.2 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 18 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 15 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial | 1...1,6 mm |

| | |
|----------------------------------|--------------|
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 1...1.2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 1.2...1.6 mm |
| Kylmedelsflöde | 1 l/min |
| Minsta kyleffekt vid 1 l/min | 0.9 kW |
| Högsta kylvätsketryck | 5 Bar |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Standard |
| Halsens mått: längd | 126 mm |
| Halsens mått: höjd | 93 mm |
| Halsens mått: vinkel | 48 ° |
| Fjärreglage | Tillval |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 308WA (3,5 m):

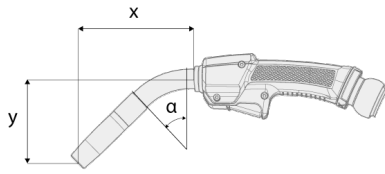
| GXe 308WA (+GRe80) | |
|---|--------------|
| Funktion | Värde |
| Typ av anslutning för svetsning | Euro |
| Typ av kylning | Vätska |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Vägledning | Manuell |
| Belastbarhet 100 % / Ar + 18 % CO2 | 300 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1,2 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 18 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 15 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Kylmedelsflöde | 1 l/min |
| Minsta kyleffekt vid 1 l/min | 0,9 kW |
| Högsta kylvätsketryck | 5 Bar |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Standard |

| | |
|--------------------------|-------------|
| Svanhalsens mått: längd | 126 mm |
| Svanhalsens mått: höjd | 93 mm |
| Svanhalsens mått: vinkel | 48 ° |
| Fjärreglage | Ja |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 308WA (5 m):

| GXe 308WA (+GRe80) | |
|---|--------------|
| Funktion | Värde |
| Typ av anslutning för svetsning | Euro |
| Typ av kylning | Vätska |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Vägledning | Manuell |
| Belastbarhet 100 % / Ar + 18 % CO2 | 300 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1,2 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 18 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 15 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Kylmedelsflöde | 1 l/min |
| Minsta kyleffekt vid 1 l/min | 0,9 kW |
| Högsta kylvätsketryck | 5 Bar |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Standard |
| Svanhalsens mått: längd | 126 mm |
| Svanhalsens mått: höjd | 93 mm |
| Svanhalsens mått: vinkel | 48 ° |
| Fjärreglage | Ja |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Halsens mått, W-modeller



7.5 TEKNISKA DATA: FLEXLITE GXE 400A (VATTENKYLD)

Flexlite GXe 405W (3,5 m):

| GXe 405W | |
|---|--------------|
| Funktion | Värde |
| Typ av anslutning för svetsning | Euro |
| Typ av kylning | Vätska |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Vägledning | Manuell |
| Belastbarhet 100 % / Ar + 18 % CO ₂ | 400 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1,6 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 22 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 20 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Kylmedelsflöde | 1 l/min |
| Minsta kyleffekt vid 1 l/min | 0,9 kW |
| Högsta kylvätsketryck | 5 Bar |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Standard |
| Svanhalsens mått: längd | 144 mm |
| Svanhalsens mått: höjd | 99 mm |
| Svanhalsens mått: vinkel | 48 ° |
| Fjärreglage | Tillval |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 405W (5 m):

| GXe 405W | |
|---------------------------------|--------|
| Funktion | Värde |
| Typ av anslutning för svetsning | Euro |
| Typ av kylning | Vätska |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |

| | |
|---|--------------|
| Vägledning | Manuell |
| Belastbarhet 100 % / Ar + 18 % CO ₂ | 400 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1,6 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 22 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 20 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Kylmedelsflöde | 1 l/min |
| Minsta kyleffekt vid 1 l/min | 0,9 kW |
| Högsta kylvätsketryck | 5 Bar |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Standard |
| Svanhalsens mått: längd | 144 mm |
| Svanhalsens mått: höjd | 99 mm |
| Svanhalsens mått: vinkel | 48 ° |
| Fjärreglage | Tillval |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 405W (6 m):

| GXe 405W 6m | |
|---|------------|
| Funktion | Värde |
| Typ av svetsanslutning | Euro |
| Typ av kylning | Vätska |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Styrningsmetod | Manuell |
| Belastbarhet 100% / Ar + 18% CO ₂ | 300 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1,6 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 22 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 20 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial | 1...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 1...1.2 mm |

| | |
|----------------------------------|--------------|
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 1.2...1.6 mm |
| Kylmedelsflöde | 1 l/min |
| Minsta kyleffekt vid 1 l/min | 0.9 kW |
| Högsta kylvätsketryck | 5 Bar |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Standard |
| Halsens mått: längd | 144 mm |
| Halsens mått: höjd | 99 mm |
| Halsens mått: vinkel | 48 ° |
| Fjärreglage | Tillval |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 405W (8 m):

| GXe 405W 8m | |
|---|--------------|
| Funktion | Värde |
| Typ av svetsanslutning | Euro |
| Typ av kylning | Vätska |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Styrningsmetod | Manuell |
| Belastbarhet 100% / Ar + 18% CO2 | 300 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1,6 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 22 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 20 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial | 1...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 1...1,2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 1,2...1,6 mm |
| Kylmedelsflöde | 1 l/min |
| Minsta kyleffekt vid 1 l/min | 0.9 kW |
| Högsta kylvätsketryck | 5 Bar |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Standard |
| Halsens mått: längd | 144 mm |
| Halsens mått: höjd | 99 mm |
| Halsens mått: vinkel | 48 ° |

| | |
|----------------------|-------------|
| Fjärreglage | Tillval |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | 40...-60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 408WA (3,5 m):

| GXe 408WA (+GRe80) | |
|---|--------------|
| Funktion | Värde |
| Typ av anslutning för svetsning | Euro |
| Typ av kylning | Vätska |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Vägledning | Manuell |
| Belastbarhet 100 % / Ar + 18 % CO ₂ | 400 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1,6 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 22 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 20 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Kylmedelsflöde | 1 l/min |
| Minsta kyleffekt vid 1 l/min | 0,9 kW |
| Högsta kylvätsketryck | 5 Bar |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Standard |
| Svanhalsens mått: längd | 144 mm |
| Svanhalsens mått: höjd | 99 mm |
| Svanhalsens mått: vinkel | 48 ° |
| Fjärreglage | Ja |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 408WA (5 m):

GXe 408WA (+GRe80)

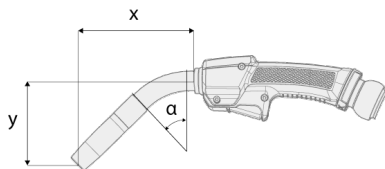
| Funktion | Värde |
|---|--------------|
| Typ av anslutning för svetsning | Euro |
| Typ av kylning | Vätska |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Vägledning | Manuell |
| Belastbarhet 100 % / Ar + 18 % CO ₂ | 400 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1,6 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 22 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 20 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Kylmedelsflöde | 1 l/min |
| Minsta kyleffekt vid 1 l/min | 0,9 kW |
| Högsta kylvätsketryck | 5 Bar |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Standard |
| Svanhalsens mått: längd | 144 mm |
| Svanhalsens mått: höjd | 99 mm |
| Svanhalsens mått: vinkel | 48 ° |
| Fjärreglage | Ja |
| Drifttemperatur | -20-40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40-60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 408WA (8 m):

| GXe 408WA 8m | |
|---|---------------|
| Funktion | Värde |
| Typ av svetsanslutning | Euro+Amphenol |
| Typ av kylning | Vätska |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Styrningsmetod | Manuell |
| Belastbarhet 100% / Ar + 18% CO ₂ | 300 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1,6 mm |

| | |
|------------------------------------|--------------|
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 22 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 20 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial | 1...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 1...1,2 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 1,2...1,6 mm |
| Kylmedelsflöde | 1 l/min |
| Minsta kyleffekt vid 1 l/min | 0.9 kW |
| Högsta kylvätsketryck | 5 Bar |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Standard |
| Halsens mått: längd | 144 mm |
| Halsens mått: höjd | 99 mm |
| Halsens mått: vinkel | 48 ° |
| Fjärreglage | Ja |
| Drifttemperatur | -20-40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40-60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Halsens mått, W-modeller



7.6 TEKNISKA DATA: FLEXLITE GXE 500A (VATTENKYLD)

Flexlite GXe 505W (3,5 m):

| GXe 505W | |
|---|--------------|
| Funktion | Värde |
| Typ av anslutning för svetsning | Euro |
| Typ av kylning | Vätska |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Vägledning | Manuell |
| Belastbarhet 100 % / Ar + 18 % CO ₂ | 500 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1,6 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 22 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 20 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Kylmedelsflöde | 1 l/min |
| Minsta kyleffekt vid 1 l/min | 0,9 kW |
| Högsta kylvätsketryck | 5 Bar |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Standard |
| Svanhalsens mått: längd | 163 mm |
| Svanhalsens mått: höjd | 105 mm |
| Svanhalsens mått: vinkel | 48 ° |
| Fjärreglage | Tillval |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 505W (5 m):

| GXe 505W | |
|---------------------------------|--------|
| Funktion | Värde |
| Typ av anslutning för svetsning | Euro |
| Typ av kylning | Vätska |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |

| | |
|---|--------------|
| Vägledning | Manuell |
| Belastbarhet 100 % / Ar + 18 % CO ₂ | 500 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1,6 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 22 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 20 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Kylmedelsflöde | 1 l/min |
| Minsta kyleffekt vid 1 l/min | 0,9 kW |
| Högsta kylvätsketryck | 5 Bar |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Standard |
| Svanhalsens mått: längd | 163 mm |
| Svanhalsens mått: höjd | 105 mm |
| Svanhalsens mått: vinkel | 48 ° |
| Fjärreglage | Tillval |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 508WA (3,5 m):

| GXe 508WA (+GRe80) | |
|---|--------------|
| Funktion | Värde |
| Typ av anslutning för svetsning | Euro |
| Typ av kylning | Vätska |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Vägledning | Manuell |
| Belastbarhet 100 % / Ar + 18 % CO ₂ | 500 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1,6 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 22 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 20 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0,8...1,6 mm |

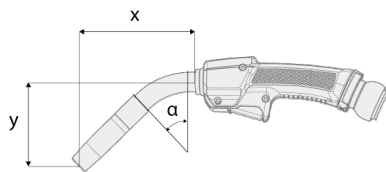
| | |
|--|--------------|
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Kylmedelsflöde | 1 l/min |
| Minsta kyleffekt vid 1 l/min | 0,9 kW |
| Högsta kylvätsketryck | 5 Bar |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Standard |
| Svanhalsens mått: längd | 163 mm |
| Svanhalsens mått: höjd | 105 mm |
| Svanhalsens mått: vinkel | 48 ° |
| Fjärreglage | Ja |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Flexlite GXe 508WA (5 m):

| GXe 508WA (+GRe80) | |
|---|--------------|
| Funktion | Värde |
| Typ av anslutning för svetsning | Euro |
| Typ av kylning | Vätska |
| Kontaktmunstycke | M10x1 |
| Vägledning | Manuell |
| Belastbarhet 100 % / Ar + 18 % CO ₂ | 500 A |
| Belastbarhetstest, tillsatsmaterial | Fe |
| Belastbarhetstest, diameter på tillsatsmaterial | 1,6 mm |
| Belastbarhetstest, stick-out-längd | 22 mm |
| Belastbarhetstest, gasflöde | 20 l/min |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Al | 0,8...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Fe-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Diameter på tillsatsmaterial, Ss-MC/FC | 0,9...1,6 mm |
| Kylmedelsflöde | 1 l/min |
| Minsta kyleffekt vid 1 l/min | 0,9 kW |
| Högsta kylvätsketryck | 5 Bar |
| Svetspistolshandtag | Ja |
| Halstyp | Standard |

| | |
|--------------------------|-------------|
| Svanhalsens mått: längd | 163 mm |
| Svanhalsens mått: höjd | 105 mm |
| Svanhalsens mått: vinkel | 48 ° |
| Fjärreglage | Ja |
| Drifttemperatur | -20–40 °C |
| Förvaringstemperatur | -40–60 °C |
| Standarder | IEC 60974-7 |

Halsens mått, W-modeller



7.7 VAL AV KOMPONENTER

Följande tabell listar Flexlite GXe-gaskåpor och -kontaktmunstycken i fabrikskonfigurationen.

| Modell | Gaskåpa | Kontaktmunstycke |
|------------|----------------|------------------|
| GXe 223G | 22/14 L59 (L2) | 1.0C1 L+, M10 |
| GXe 253G | 18/14 L61 | 1.0C1 STD, M6 |
| GXe 323G | 25/15 L59 (L2) | 1.0C1 L+, M10 |
| GXe 403GMN | 28/15 L62 (L2) | 1.2C1 L+, M10 |
| GXe 423G | 28/15 L62 (L2) | 1.2C1 L+, M10 |
| GXe 205G | 22/14 L59 (L2) | 1.0C1 L+, M10 |
| GXe 305G | 25/15 L59 (L2) | 1.0C1 L+, M10 |
| GXe 405G | 28/15 L62 (L2) | 1.2C1 L+, M10 |
| GXe 305W | 22/14 L59 (L2) | 1.0C1 L+, M10 |
| GXe 405W | 25/15 L59 (L2) | 1.2C1 L+, M10 |
| GXe 505W | 28/15 L62 (L2) | 1.2C1 L+, M10 |
| GXe 308GA | 25/15 L59 (L2) | 1.0C1 L+, M10 |
| GXe 408GA | 28/15 L62 (L2) | 1.2C1 L+, M10 |
| GXe 308WA | 22/14 L59 (L2) | 1.0C1 L+, M10 |
| GXe 408WA | 25/15 L59 (L2) | 1.2C1 L+, M10 |
| GXe 508WA | 28/15 L62 (L2) | 1.2C1 L+, M10 |

Gaskåpa: **OD/D L**

Markeringarna i specifikationen för gaskåpor betyder: OD = ytterdiameter (på det bredaste stället), D = diameter (innerdiametern för gaskåpans spets), L = längd, L1/L2/L3 = längdklass (L1 = kort, L2 = medel, L3 = lång).

I specifikationen för kontaktmunstycken: L+ = Life+-kontaktmunstycken med längre livslängd, STD = standard.

Tabell för rekommendation av längdklass för gaskåpa

I följande tabell anges de rekommenderade längdklasserna för gaskåpor för olika effektnivåer och tillsatsmaterial.

| Effektnivå | Tillsatsmaterial | | |
|--|----------------------|--|-------------------------------------|
| | Al | Fe | Ss |
| Låg effekt (kortbåge / tunn platta) | L3 (skydd mot sprut) | L1 / L2 (bra räckvidd / skydd mot sprut) | L1 (bra räckvidd) |
| Medelhög effekt / universell | L3 (skydd mot sprut) | L2 (skydd mot sprut) | L1 (bra räckvidd) |
| Hög effekt (spraybåge / tung användning / tjocka plattor) | L3 (skydd mot sprut) | L3 (skydd mot värme och sprut) | L1 / L2 (god räckvidd / värmeskydd) |

8. BESTÄLLNINGSGENOMGÅENHET

Beställningsinformation och tillbehör för Flexlite GXe finns på [Kemppi.com](https://www.kemppi.com).