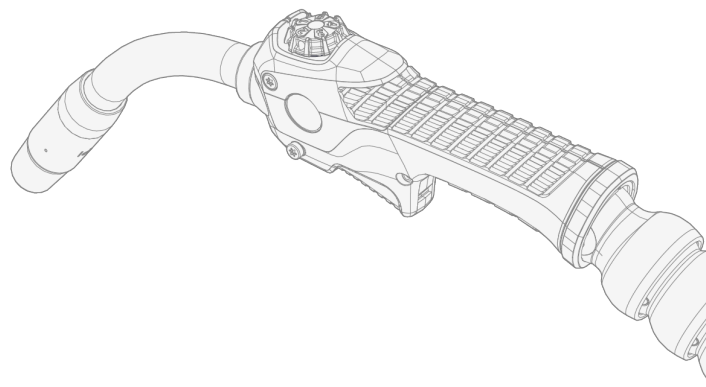


FLEXLITE GXE



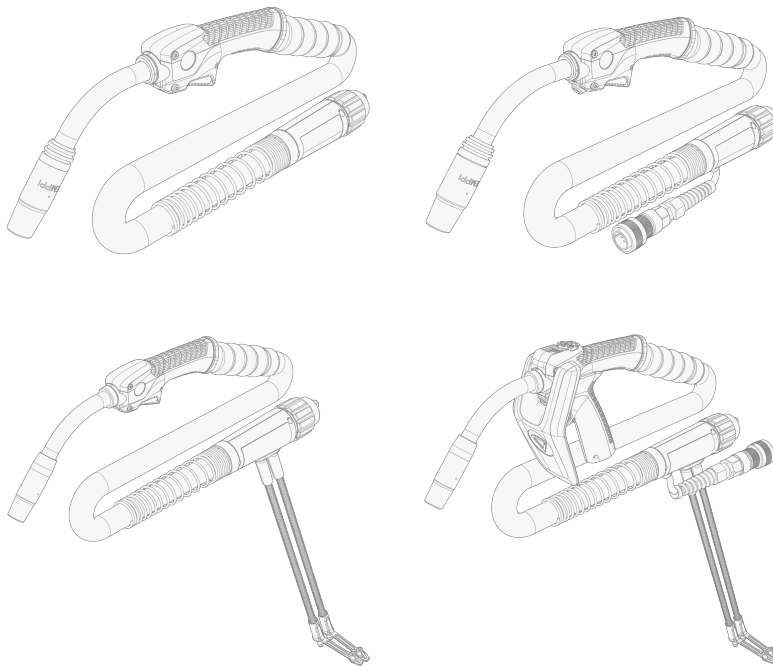
INHALT

1. Allgemeines	3
2. Sicherheit	5
3. Über die Ausrüstung	6
4. Installation	8
4.1 Montage des Brenners	9
4.2 Brenner-Fernregler GRe50 installieren	10
4.3 Brenner-Fernregler GRe80 installieren	12
4.4 Anschließen des Brenners	14
4.5 Installation und Auswechseln des Drahtleiters	15
4.5.1 Austausch des DL Chili-Drahtleiters	15
4.5.2 Austausch des Stahldrahtleiters	19
4.5.3 Wechsel des Drahtleiters für Multihals-Brenner	22
4.6 Installieren des zusätzlichen Brennergriffs und des Hitzeschutzes (optional)	24
5. Betrieb	26
5.1 Verwendung des Brennerfernreglers GRe50 (Serie 3 und 5)	27
5.2 Verwendung des Brennerfernreglers GRe80 (Serie 8)	28
6. Wartung und Pflege	30
6.1 Fehlerbehebung	32
6.2 Entsorgung	34
7. Technische Daten	35
7.1 Technische Daten: Flexlite GXe 200A (gasgekühlt)	36
7.2 Technische Daten: Flexlite GXe 300A (gasgekühlt)	42
7.3 Technische Daten: Flexlite GXe 400A (gasgekühlt)	48
7.4 Technische Daten: Flexlite GXe 300A (wassergekühlt)	56
7.5 Technische Daten: Flexlite GXe 400A (wassergekühlt)	61
7.6 Technische Daten: Flexlite GXe 500A (wassergekühlt)	67
7.7 Komponentenauswahl	71
8. Bestellangaben	72

1. ALLGEMEINES

Diese Anweisungen beschreiben die Verwendung der Kemppi Flexlite GXe MIG/MAG-Schweißbrenner. Die Schweißbrenner des Typs Flexlite GXe sind für professionelles Handschweißen konzipiert worden. Die Reihe Flexlite GXe umfasst sowohl flüssigkeitsgekühlte (W) als auch gasgekühlte (G) Modelle für das MIG-Schweißen. Flexlite GXe-Schweißbrenner sind in den Modellreihen 3, 5 und 8 erhältlich - alle mit Euro-Schweißanschluss.

Die Flexlite GXe-Schweißbrenner der Serie 8 sind außerdem mit einen zusätzlichen Steuerkabelanschluss für Brenntaster und Fernregelung versehen. Die GXe-Schweißbrenner der Serie 8 können nur mit der Schweißausrüstung X5 FastMig und Master M (Modelle 350) verwendet werden.



Flexlite GXe-Modelle		
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	


In den Modellbezeichnungen stehen folgende Buchstaben für: G = gasgekühlt, W = wassergekühlt, MN = Multihals, A = zusätzlicher Steuerkabelanschluss (Amphenol-Anschluss). Die Zahl am Ende der Modellbezeichnung gibt die Schweißbrennerlänge an (3 m, 3,5 m / 5 m / 6 m / 8 m).

Wichtige Hinweise

Lesen Sie die Anweisungen aufmerksam durch.

Bemerkungen in diesem Handbuch, denen besondere Aufmerksamkeit geschenkt werden muss, um die Gefahr von Personen- und Sachschäden zu minimieren, sind mit den nachstehenden Symbolen gekennzeichnet. Lesen Sie diese Abschnitte sorgfältig durch und befolgen Sie die entsprechenden Anweisungen.

 **Hinweis:** Gibt dem Benutzer nützliche Informationen.

 **Vorsicht:** Beschreibt eine Situation, die zu Schäden am Gerät oder am System führen kann.

 **Achtung:** Beschreibt eine möglicherweise gefährliche Situation. Wird diese nicht vermieden, kann es zu schweren oder tödlichen Verletzungen kommen.

[Allgemeine Hinweise](https://kemp.cc/ud/notices)

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

[EULA \(Endbenutzer-Lizenzvertrag\)](https://kemp.cc/ud/eula)

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

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

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

HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Obwohl alle Bemühungen unternommen wurden, die Richtigkeit und Vollständigkeit der in dieser Anleitung enthaltenen Angaben zu gewährleisten, übernimmt Kempppi keine Haftung für Fehler und Auslassungen. Kempppi behält sich jederzeit das Recht vor, die Spezifikationen des beschriebenen Produkts ohne vorherige Ankündigung zu ändern. Ohne vorherige Genehmigung von Kempppi darf der Inhalt dieser Anleitung weder kopiert, aufgezeichnet, vervielfältigt noch übermittelt werden.

Die Ausgangssprache für dieses Dokument ist Englisch. Alle anderen verfügbaren Sprachversionen sind entweder professionelle menschliche Übersetzungen oder fortgeschrittene maschinelle Übersetzungen. Rückmeldungen zur Übersetzungsterminologie können an userdoc@kempipi.com gesendet werden.

Andere Links

Kempppi-Symbole: [Userdoc](#).

2. SICHERHEIT

Schweißen wird immer als Heißarbeit eingestuft, und Schweißgeräte enthalten in der Regel Hochspannungsstromkreise. Wenn Sie mit dem Schweißen und den Schweißprinzipien nicht vertraut sind, sollten Sie eine Schweißausbildung absolvieren oder sich von einem Fachmann beraten lassen, bevor Sie mit dem Schweißen beginnen. Die in diesem Handbuch genannten Schweißgeräte sind für den professionellen Einsatz in einer industriellen Umgebung bestimmt.



Zu Ihrer eigenen Sicherheit und der Ihres Arbeitsumfelds beachten Sie bitte insbesondere die Sicherheitshinweise, die im Lieferumfang des Geräts enthalten sind.

Sie können die Sicherheitshinweise auch über die folgenden Links aufrufen und herunterladen:

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

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

- [Persönlicher Schutz](https://kemp.cc/safety/ppe)

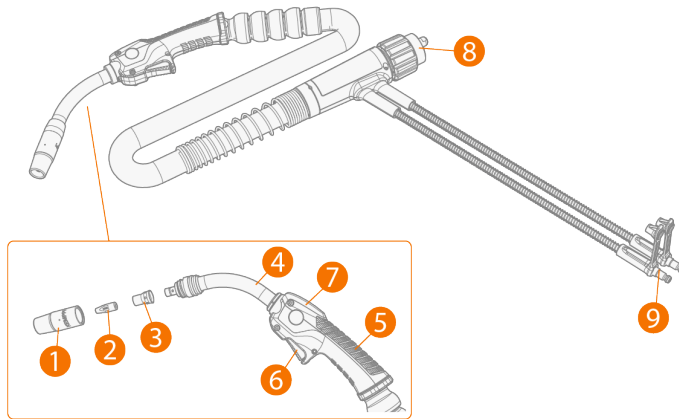
(<https://kemp.cc/safety/ppe>)


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

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

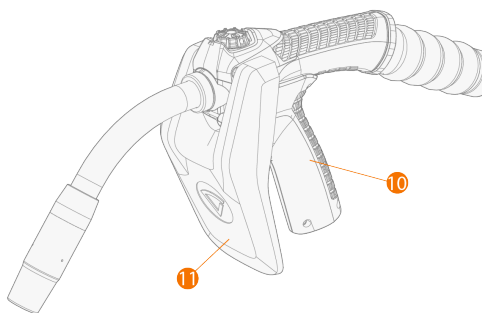
3. ÜBER DIE AUSRÜSTUNG

Der MIG-Schweißbrenner Flexlite GXe besteht aus:



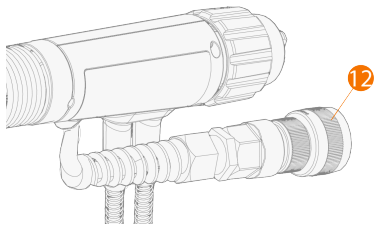
 Die genauen optischen Details können je nach Flexlite GXe-Modell unterschiedlich sein.

1. Gasdüse
2. Stromdüse
3. Düsenstock / Gasdiffusor
4. Brennerhals
5. Griff
6. Brennertaster
7. Abdeckplatte oder Brennerfernregler
 - >> Bei nicht installierter Schweißbrennerfernregelung deckt die Abdeckplatte den Griff ab (Modelle der Flexlite GXe-Serie 5). Weitere Informationen zu Brennerfernreglern finden Sie unter "Brenner-Fernregler GRe50 installieren" auf Seite 10.
8. Brenneranschluss
9. Schlauchanschlüsse für Kühlmittelin- und ausgang
 - >> Nur für wassergekühlte Schweißbrenner.



10. Zusätzlicher Brennergriff (optional)
11. Zusätzlicher Hitzeschutz (optional)

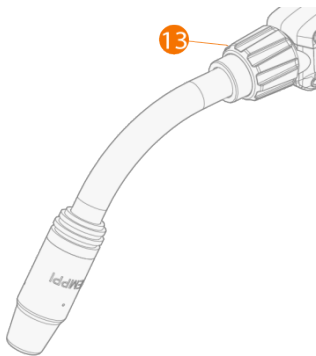
Nur Serie GXe 8:



12. Zusätzlicher Steuerkabelanschluss (Amphenol-Anschluss)

>> Zur Nutzung mit Schweißgeräten der Serien X5 FastMig und Master M 350.

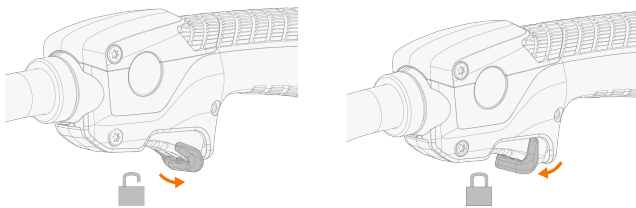
Nur Multihals-Schweißbrenner:



13. Halsspanner

Optionales Zubehör

- Brennerfernregler GRe50
- Hitzeschutz zum Schutz der Hände
- Mechanischer Sicherheitsschalter zum Verhindern versehentlicher Auslöse- und Zündvorgänge (nicht kompatibel mit dem zusätzlichen Brennergriff oder den Schweißbrennermodellen Flexlite GXe 223G und 253G):




IDENTIFIKATION DER AUSRÜSTUNG

QR-Code

Gerätebezogene Informationen oder ein Weblink zu den entsprechenden Informationen finden Sie in Form eines QR-Codes auf dem Gerät. Der Code kann z. B. mit einer Kamera eines mobilen Geräts und einer QR-Code-Anwendung gelesen werden.

4. INSTALLATION

 *Vergewissern Sie sich, dass das Schweißgerät nicht an das Stromnetz und der Schweißbrenner nicht an die Schweißmaschine angeschlossen ist, bevor die Installation abgeschlossen ist.*

 *Schützen Sie das Gerät vor Regen und direkter Sonneneinstrahlung.*

"Montage des Brenners" auf der nächsten Seite

"Brenner-Fernregler GRe50 installieren" auf Seite 10

"Anschließen des Brenners" auf Seite 14

"Installation und Auswechseln des Drahtleiters" auf Seite 15

"Installieren des zusätzlichen Brennergriffs und des Hitzeschutzes (optional)" auf Seite 24

Vor Installation und Benutzung

Stellen Sie sicher, dass Ihre örtlichen und nationalen Sicherheitsanforderungen an die Installation und Nutzung von Hochspannungsgeräten eingehalten werden.

Prüfen Sie den Inhalt der Verpackungen und stellen Sie sicher, dass die Teile nicht beschädigt sind.

4.1 MONTAGE DES BRENNERS

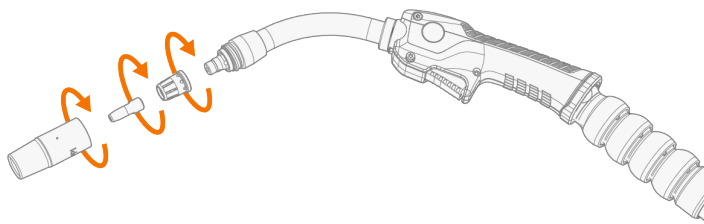
i Die richtigen Komponenten finden Sie unter "Komponentenauswahl" auf Seite 71.

Benötigte Werkzeuge:



8 mm

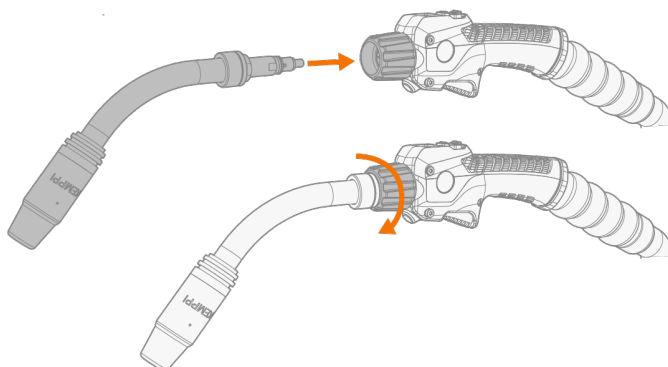
1. Bringen Sie den Düsenstockadapter an und ziehen Sie ihn mit der Hand fest. Um eine feste Verbindung von Stromdüse und Brenner zu gewährleisten, muss der Adapter korrekt angezogen werden.
2. Die Stromdüse anbringen und mit einem Schraubenschlüssel sichern.
3. Bringen Sie die Gasdüse an und ziehen Sie sie mit der Hand fest an.



Nur Multihals-Schweißbrenner:

4. Verbinden Sie den montierten Hals mit dem Schweißbrennerkörper. Mit dem Halsspanner sichern.

⚠ Ziehen Sie den Halsspanner fest von Hand an. Zu starkes Anziehen und/oder der Gebrauch von Werkzeug kann die Brennerkomponenten beschädigen.



4.2 BRENNER-FERNREGLER GRE50 INSTALLIEREN

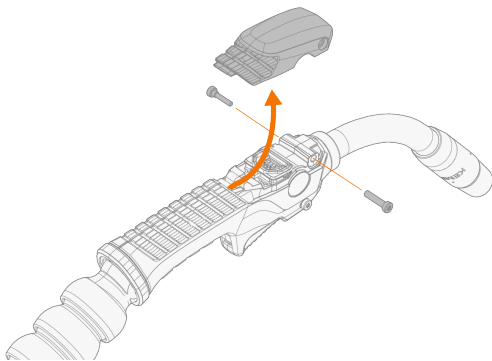
- i** Der Fernregler (GR50) für Flexlite GXe-Schweißbrenner der Serie 5 ist als optionales Zubehör für die GXe-Schweißbrenner der Serien 3 und 5 erhältlich, ausgenommen Flexlite GXe 223G3. GR50 ist nicht mit den Schweißbrennermodellen GXe der Serie 8 kompatibel.
- !** Vergewissern Sie sich, dass zu diesem Zeitpunkt weder das Schweißgerät an das Stromnetz noch der Schweißbrenner an die Schweißmaschine angeschlossen ist.

Benötigte Werkzeuge:

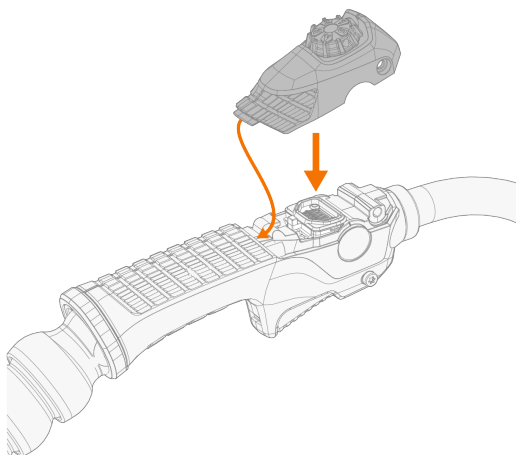


TX20

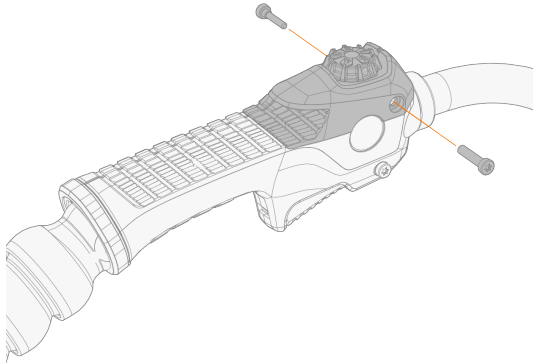
1. Entfernen Sie die Abdeckung, indem Sie die Schrauben an den Seiten lösen und die Abdeckung dann leicht nach vorne und oben bewegen.



2. Setzen Sie zuerst den Brennerfernregler mit der Rückseite in die Nut am Brennergehäuse und drücken Sie ihn dann vollständig hineindrücken, sodass die Anschlüsse ausgerichtet sind.



3. Befestigen Sie die Abdeckung des Fernreglers mit den seitlichen Schrauben.



4.3 BRENNER-FERNREGLER GRE80 INSTALLIEREN

i Bei den Flexlite GXe-Schweißbrennern der Serie 8 ist der Brennerfernregler GRe80 im Lieferumfang des Schweißbrenners enthalten. Vor dem Schweißen muss die temporäre Schutzabdeckung vom Schweißbrenner entfernt und der Brennerfernregler installiert werden. Bei den Schweißbrennern GXe der Serie 8 kann mit den Schweißmaschinen X5 FastMig und Master M (Modelle 350) ein zusätzliches Steuerkabel verwendet werden. Der Fernregler der Serie 8 ist nicht kompatibel mit Schweißbrennern der Serie 5.

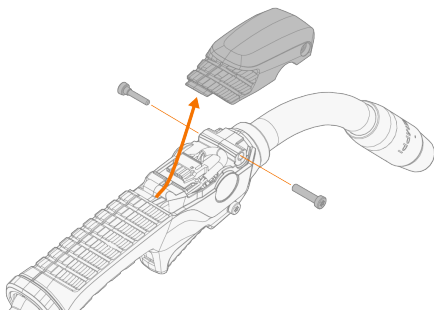
⚠ Vergewissern Sie sich, dass zu diesem Zeitpunkt weder das Schweißgerät an das Stromnetz noch der Schweißbrenner an die Schweißmaschine angeschlossen ist.

Benötigte Werkzeuge:

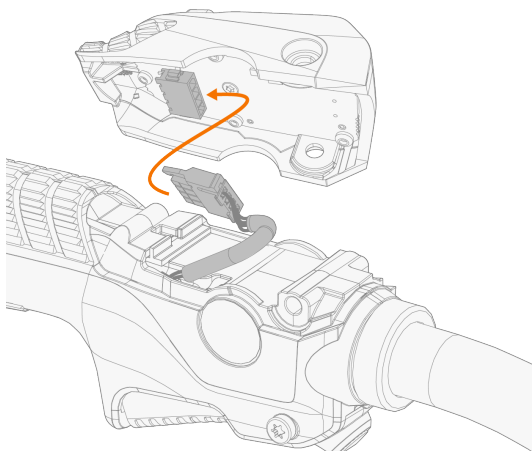


TX20


1. Entfernen Sie die Abdeckung, indem Sie die Schrauben an den Seiten lösen und die Abdeckung dann leicht nach vorne und oben bewegen.

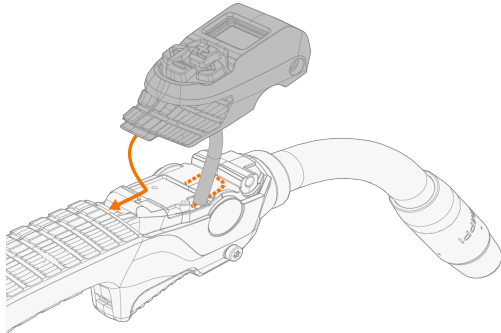


2. Bringen Sie das Verbindungskabel zwischen dem Brennerkörper und dem Brenner-Fernregler an.

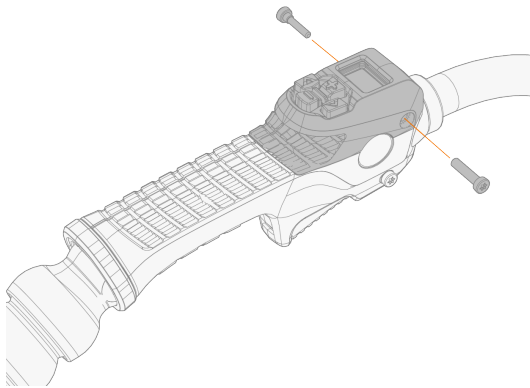


3. Setzen Sie zuerst den Brenner-Fernregler mit der Rückseite in die Nut am Brennergehäuse und drücken Sie ihn dann vollständig hineindrücken.




 Achten Sie darauf, dass das Kabel ordentlich unter der Abdeckung des Fernreglers liegt und nicht zwischen scharfen Kanten eingeklemmt wird.



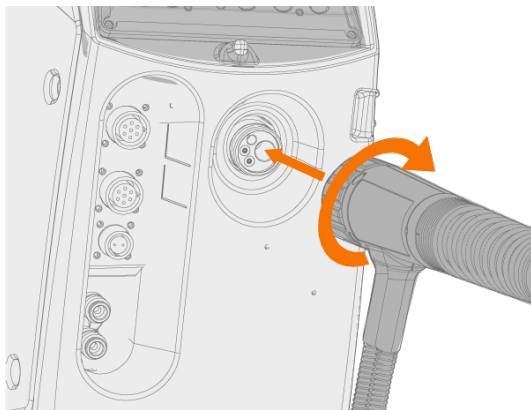
4. Befestigen Sie die Abdeckung des Fernreglers mit den seitlichen Schrauben.



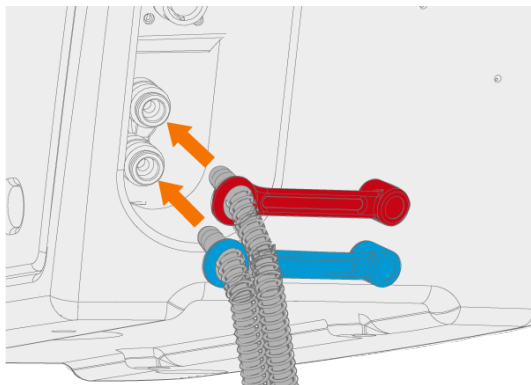
4.4 ANSCHLIEßEN DES BRENNERS


-  *Die Brenneranschlüsse handfest anziehen. Lockere Anschlüsse können überhitzen oder Kontaktstörungen, mechanische Beschädigungen und Wasser- oder Gasaustritt verursachen.*
-  *Für das Anschließen des Brenners (und optionale Erweiterungen) auch die Anweisungen zur Schweißausrüstung beachten.*
-  *Sofern noch nicht vorinstalliert, muss erst der Drahtliner montiert und danach der Brenner angeschlossen werden. Siehe "Installation und Auswechseln des Drahtleiters" auf der nächsten Seite für weitere Informationen.*

1. Den Brenner an das Schweißgerät anschließen. Sichern Sie den Anschluss durch Drehen des Ringes im Uhrzeigersinn.



2. Nur flüssiggekühlte Modelle: Verbinden Sie die Ein- und Ausgangsschläuche für das Kühlmittel mit Ihrer Schweißmaschine. Beachten Sie, dass die Anschlüsse farbcodiert sind.



-  *Achten Sie darauf, dass Sie die Kühlmittelschläuche mit den richtigen Schlauchanschlüssen verbinden. Bei vertauschten Anschlüssen kann der Schweißbrenner überhitzen.*

3. Nur Schweißbrenner der Serie Flexlite GXe 8: Das Steuerkabel an den Steueranschluss der Schweißmaschine X5 FastMig oder Master M (Modelltyp 350) anschließen.

Für weitere Informationen zu den Anschlussfunktionen, siehe die Bedienungsanleitung der Schweißausrüstung.




4.5 INSTALLATION UND AUSWECHSELN DES DRAHTLEITERS

Die 3 m, 3,5 m und 5 m langen Flexlite GXe Schweißbrenner werden mit vorinstalliertem Drahtleiter geliefert. Der Benutzer muss den Drahtleiter an den 6 m und 8 m langen Flexlite GXe Schweißbrennern installieren. Lesen Sie diesen Abschnitt, wenn der Drahtleiter ausgetauscht werden muss oder wenn Sie einen 6 m oder 8 m langen Flexlite GXe Schweißbrenner verwenden.

Der Drahtleiter ist Verbrauchsmaterial und muss ersetzt werden, wenn er verschlissen ist oder der Zusatzwerkstoff geändert wird.

Austausch des Stahldrahtleiters siehe "Austausch des Stahldrahtleiters" auf Seite 19.

Austausch des DL Chili-Drahtleiters siehe "Austausch des DL Chili-Drahtleiters" unten.

-  *Wenn Sie Durchmesser oder Material des Zusatzwerkstoffs ändern, wechseln Sie auch die Vorschubrollen im Drahtvorschubsystem entsprechend.*
-  *Bei den meisten der 3 m, 3,5 m und 5 m langen Schweißbrenner-Modelle Flexlite GXe können sowohl Stahldrahtliner als auch DL Chili-Leiter verwendet werden. Bei den 6 m und 8 m langen Schweißbrennern Flexlite GXe wird die Verwendung des DL Chili-Leiters empfohlen.*
-  *Der Draht muss vor dem Einsetzen des neuen Drahtleiters entfernt werden. Lesen Sie immer auch die Anweisungen im Lieferumfang des Ersatz-Drahtliners.*

4.5.1 AUSTAUSCH DES DL CHILI-DRAHTLEITERS

Benötigte Werkzeuge:



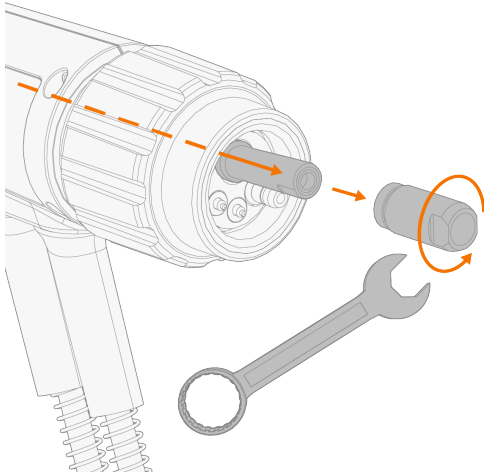
Entfernen und Einsetzen des Drahtleiters

Die optischen Details können zwischen den einzelnen Schweißbrennermodellen leicht variieren. Die Methode ist sowohl für gasgekühlte als auch für wassergekühlte Schweißbrenner gleich.

1. Das Schweißbrennerkabel gerade ausrichten.



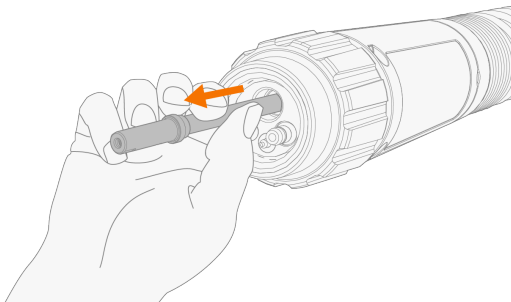
2. Die Überwurfmutter des Drahtliners vom Drahtvorschubende des Kabels entfernen.



3. Entfernen Sie den alten Drahtleiter aus dem Kabelschlauch.



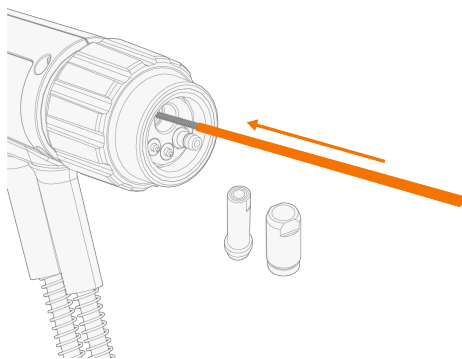
Wenn Sie den gleichen Drahtleiter später noch einmal verwenden wollen, stellen Sie sicher, dass Sie den Drahtleiter dabei nicht beschädigen.



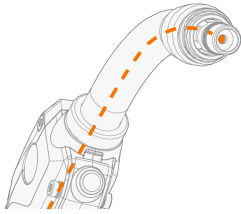
4. Den neuen Drahtliner in den Kabelschlauch einführen bis er am Brennerhalsende anstößt.



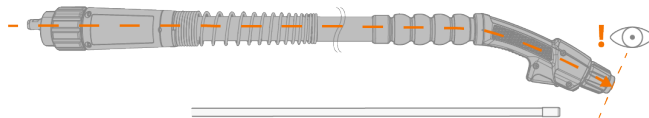
Der standardmäßige DL-Chili-Drahtleiter enthält an seinem vorderen Ende einen kurzen Metallspiralabschnitt. Dieses spiralförmige Metallende wird zuerst eingeführt.



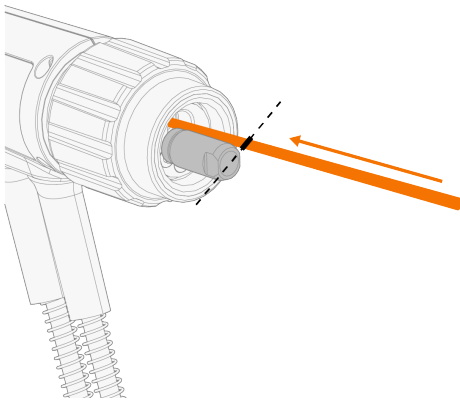
- i** Entfernen Sie vorübergehend die Stromdüse des Schweißbrenners, um sicherzustellen, dass sich der Drahtliner in der richtigen Position befindet. Für weitere Informationen zur Stromdüse siehe "Über die Ausrüstung" auf Seite 6 und "Montage des Brenners" auf Seite 9.



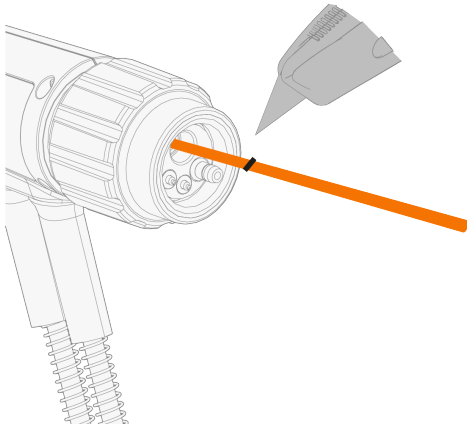
- i** Im Falle eines Multihals-Brenners geht der Drahtleiter nicht in den Hals. Um sicherzustellen, dass sich der Drahtleiter in der richtigen Position befindet, entfernen Sie vorübergehend den Hals. Weitere Informationen zum Zusammenbau des Multihals-Schweißbrenners finden Sie unter "Montage des Brenners" auf Seite 9.



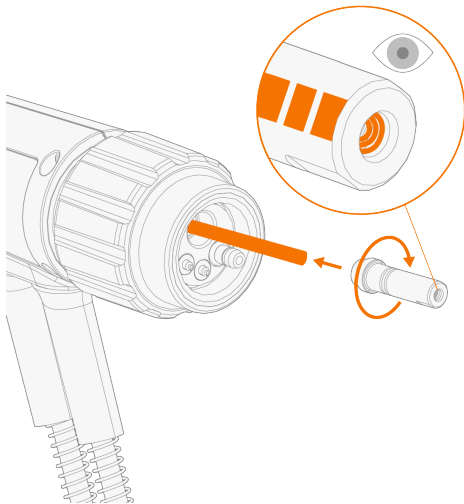
- 5.** Die Überwurfmutter zum Messen neben den Drahtliner einsetzen. (Zu diesem Zeitpunkt die Überwurfmutter noch nicht in Einbauposition bringen.)



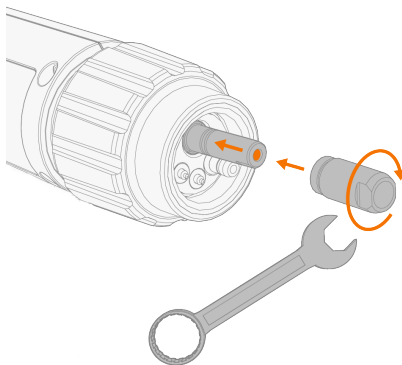
6. Den Drahtliner mit einem Cutter bündig mit dem Ende der Überwurfmutter abschneiden.



7. Setzen Sie den Haltekegel auf den Drahtleiter und drücken Sie ihn fest. Vergewissern Sie sich, dass der Drahtliner ganz bis zur Spitze des Haltekegels führt.

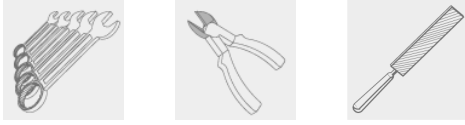


8. Die Überwurfmutter auf den Drahtliner setzen und mit einem Drehmoment von 5 Nm anziehen.



4.5.2 AUSTAUSCH DES STAHLDRAHTLEITERS

Benötigte Werkzeuge:



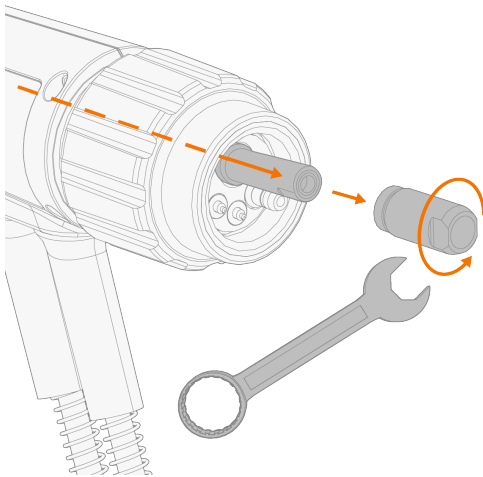
Entfernen und Einsetzen des Drahtleiters

Die optischen Details können zwischen den einzelnen Schweißbrennermodellen leicht variieren. Die Methode ist sowohl für gasgekühlte als auch für wassergekühlte Schweißbrenner gleich.

1. Das Schweißbrennerkabel gerade ausrichten.



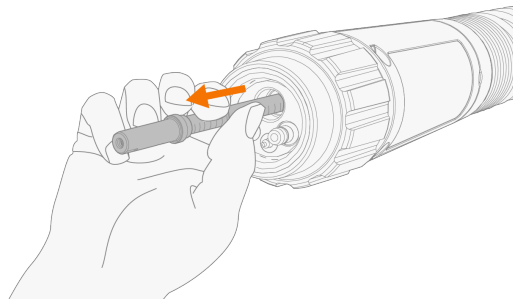
2. Die Überwurfmutter des Drahtliners vom Drahtvorschubende des Kabels entfernen.



3. Entfernen Sie den alten Drahtleiter aus dem Kabelschlauch.

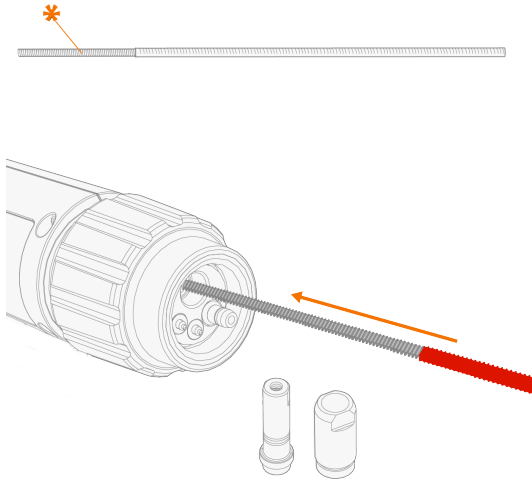


Wenn Sie den gleichen Drahtleiter später noch einmal verwenden wollen, stellen Sie sicher, dass Sie den Drahtleiter dabei nicht beschädigen.

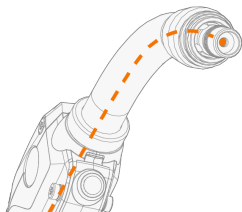


4. Den neuen Drahtliner in den Kabelschlauch einführen bis er am Brennerhalsende anstößt.

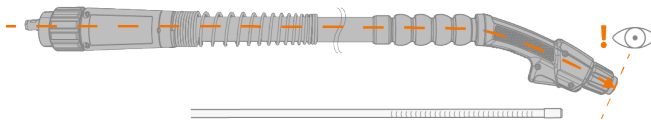
i Der Standard-Stahldrahtliner ist im Schweißbrennerende mit einem abisolierten Stahlspiralabschnitt (*) versehen. Dieser längere, abisolierte Abschnitt wird zuerst eingeführt.



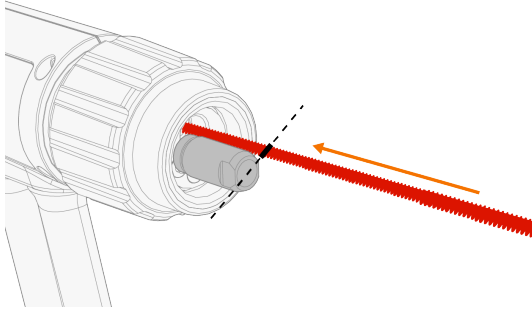
i Entfernen Sie vorübergehend die Stromdüse des Schweißbrenners, um sicherzustellen, dass sich der Drahtliner in der richtigen Position befindet. Für weitere Informationen zur Stromdüse siehe "Über die Ausrüstung" auf Seite 6 und "Montage des Brenners" auf Seite 9.



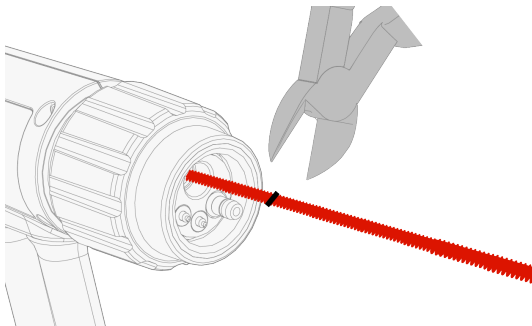
i Im Falle eines Multihals-Brenners geht der Drahtleiter nicht in den Hals. Um sicherzustellen, dass sich der Drahtleiter in der richtigen Position befindet, entfernen Sie vorübergehend den Hals. Weitere Informationen zum Zusammenbau des Multihals-Schweißbrenners finden Sie unter "Montage des Brenners" auf Seite 9.



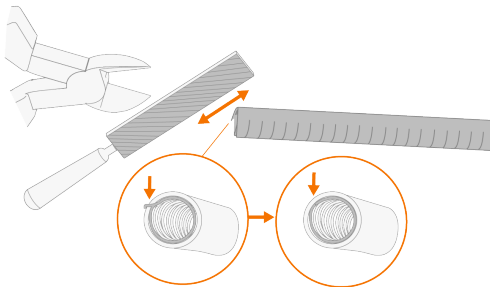
5. Die Überwurfmutter zum Messen neben den Drahtliner einsetzen. (Zu diesem Zeitpunkt die Überwurfmutter noch nicht in Einbauposition bringen.)



6. Mit einer Schneidzange den Drahtliner bündig mit dem Ende der Überwurfmutter abschneiden.

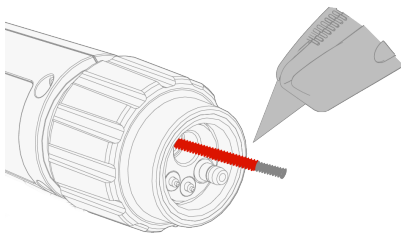


7. Das Ende des Drahtliners glatt feilen.

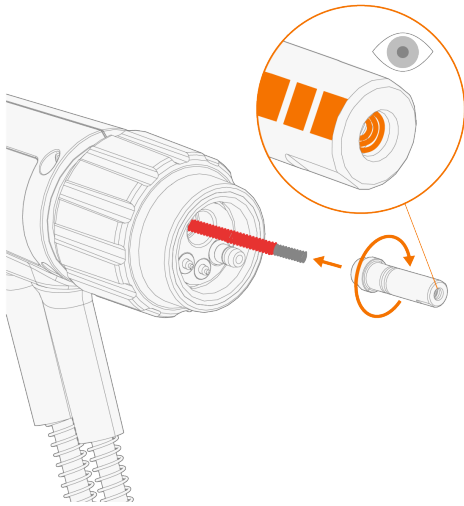


 *Lassen Sie keine rauen, nach innen gerichteten Kanten stehen, die den Schweißdraht beschädigen könnten.*

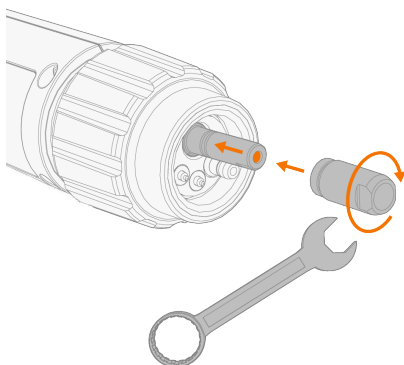
8. Das Ende des Drahtliners etwa 10 bis 20 mm abisolieren.



9. Setzen Sie den Haltekegel auf den Drahtleiter und drücken Sie ihn fest. Vergewissern Sie sich, dass der Drahtliner ganz bis zur Spitze des Haltekegels führt.



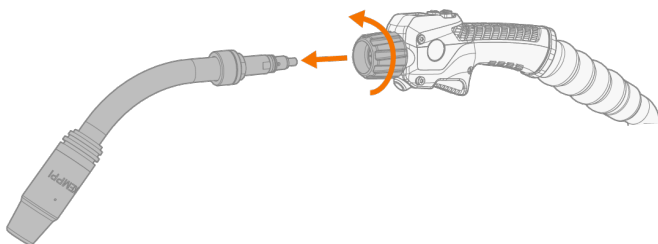
10. Die Überwurfmutter auf den Drahtliner setzen und mit einem Drehmoment von 5 Nm anziehen.



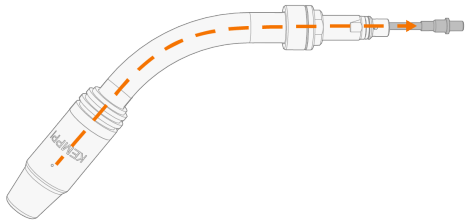
4.5.3 WECHSEL DES DRAHTLEITERS FÜR MULTIHALS-BRENNER

Bei Flexlite GXe-Multihals-Schweißbrennern muss zusätzlich zum Drahtleiter ein separates Halsdrahtleiter ausgewechselt werden. Weitere Informationen zum Austausch des Drahtleiters im Allgemeinen siehe "Austausch des Stahldrahtleiters" auf Seite 19 und "Austausch des DL Chili-Drahtleiters" auf Seite 15.

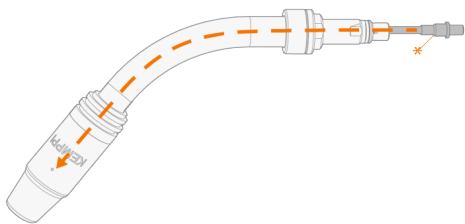
1. Lösen Sie den Halsspanner und nehmen Sie den Hals ab.



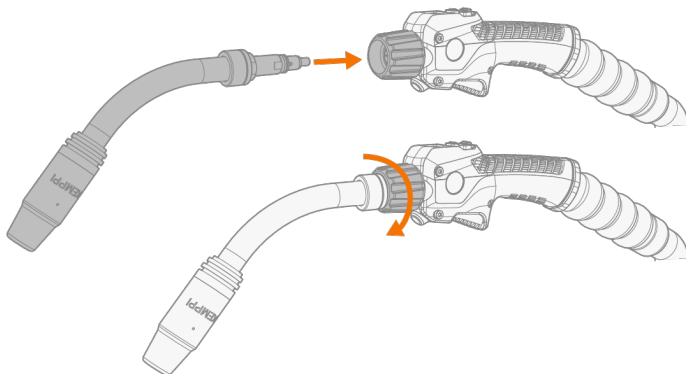
2. Entfernen Sie den alten Drahtleiter für den Hals.



3. Führen Sie den neuen Halsdrahtleiter in den Hals ein und vergewissern Sie sich, dass er ganz durchgeht und das Ende des Drahtleiters (*) fest in seinem Gehäuse sitzt.



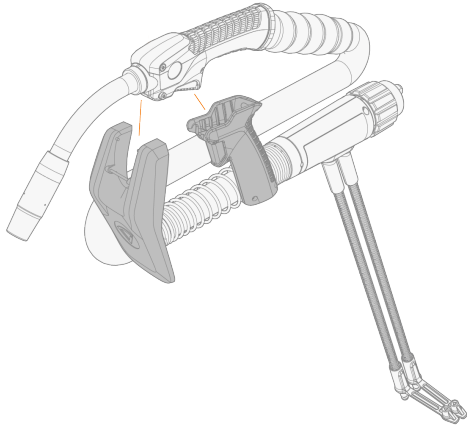
4. Verbinden Sie den montierten Hals mit dem Schweißbrennerkörper. Mit dem Halsspanner sichern.



Nur mit der Hand anziehen. Zu starkes Anziehen und/oder der Gebrauch von Werkzeug kann die Brennerkomponenten beschädigen.

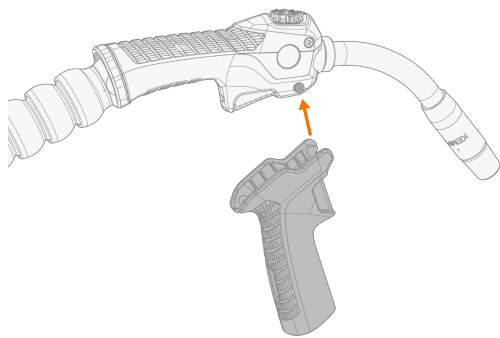
4.6 INSTALLIEREN DES ZUSÄTZLICHEN BRENNERGRIFFS UND DES HITZESCHUTZES (OPTIONAL)

Der zusätzliche Brennergriff und Hitzeschutz sind für alle MIG-Schweißbrenner des Typs Flexlite GXe erhältlich.

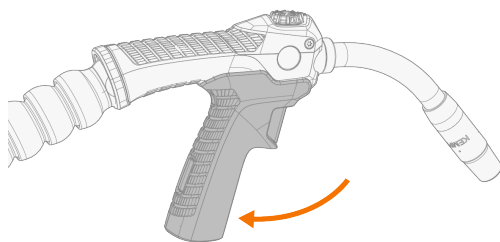


Brennergriff

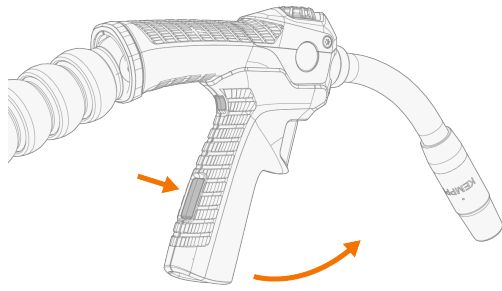
1. Die Unterseite des Griffs nach vorn ausrichten und die Innennuten des Griffs auf die Schrauben am Brenner setzen.



2. Ziehen Sie den Griff zurück, um ihn zu arretieren.

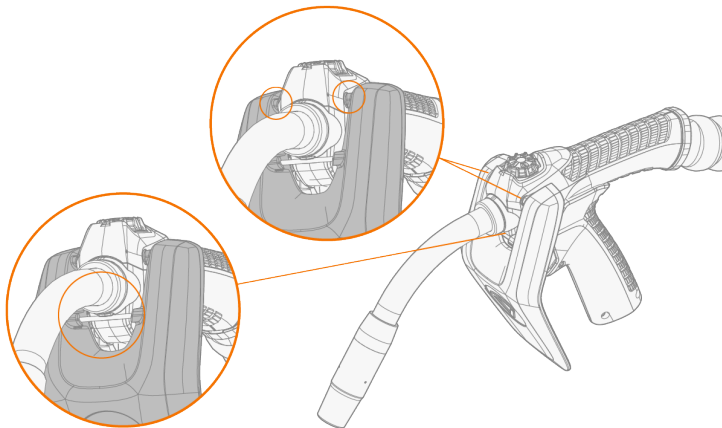


Um den Griff zu entfernen, drücken Sie den Entriegelungsknopf an der Rückseite des Griffs.







Hitzeschutz

1. Die oberen Befestigungsköpfe des Hitzeschutzes in die Schraubenenden an beiden Seiten des Brennerkörpers einsetzen.
2. Die Unterseite des Hitzeschutzes in Richtung Griff schieben, sodass der Schutz einrastet.

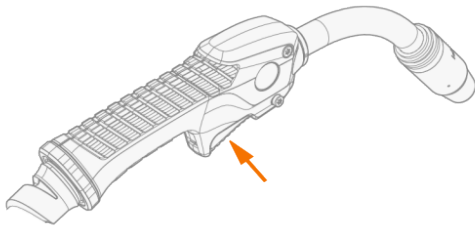


5. BETRIEB

Bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen, stellen Sie bitte sicher, dass alle notwendigen Installationsarbeiten gemäß Anweisungen und Maschineneinrichtung durchgeführt wurden.

-  *Schweißen an brand- und explosionsgefährdeten Standorten ist verboten!*
-  *Schweißgase können zu Verletzungen führen. Achten Sie beim Schweißen auf ausreichende Belüftung und tragen Sie einen Atemschutz!*
-  *Überprüfen Sie vor jeder Verwendung Ihrer Schweißmaschine, ob sich das Zwischenkabel, der Schutzgasschlauch, das Rückstromkabel, die Masseklemme und das Netzkabel in funktionsfähigem Zustand befinden. Versichern Sie sich, dass alle Anschlüsse korrekt befestigt sind. Ein lockerer Anschluss kann die Schweißleistung beeinträchtigen und eine Beschädigung der Anschlussstücke verursachen.*
-  *Die genaue Funktion des Brenners und des Brenntasters kann je nach der Einstellung der Schweißmaschine (zum Beispiel 2T, 4T oder Minilog) variieren.*

Drücken Sie den Brenntaster, um den Schweißvorgang zu beginnen.



"Verwendung des Brennerfernreglers GRe50 (Serie 3 und 5)" auf der nächsten Seite

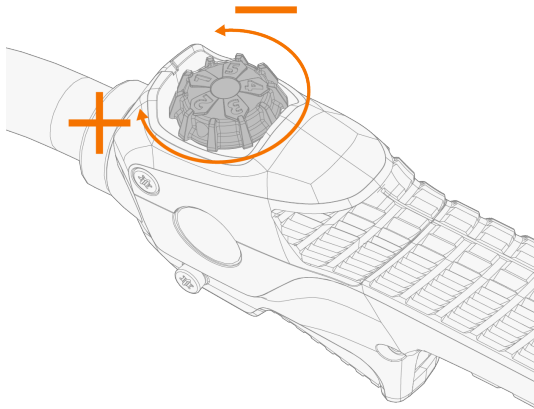
"Verwendung des Brennerfernreglers GRe80 (Serie 8)" auf Seite 28

Bei den gasgekühlten Flexlite GXe-Schweißbrennern (G-Modelle) lässt sich die Halsrichtung durch Drehen einstellen (360°).

Weitere Informationen zur Komponentenauswahl und Verfügbarkeit finden Sie unter "Komponentenauswahl" auf Seite 71.

5.1 VERWENDUNG DES BRENNERFERNREGLERS GRE50 (SERIE 3 UND 5)

Stellen Sie die Drahtvorschubgeschwindigkeit ein oder ändern Sie den Speicherkanal. Drehen Sie dazu den Rollenschalter am Brennergriff.

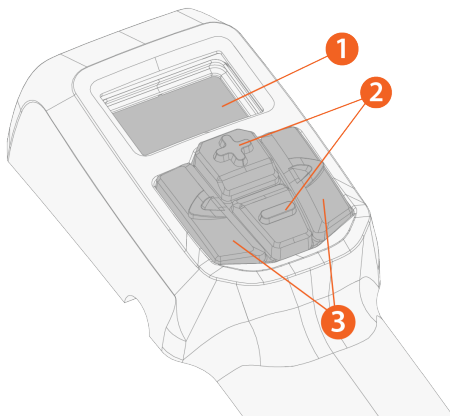


Voreingestellt wird der Rollenschalter entsprechend den Zahlenwerten auf der Rolle stufenweise eingestellt. Das Einstellverhalten der Rolle kann durch Drehen der Schraube unter dem Rollenschalter auf stufenlos umgestellt werden. Dazu muss der Rollenschalter vorübergehend entfernt werden.

5.2 VERWENDUNG DES BRENNERFERNREGLERS GRE80 (SERIE 8)

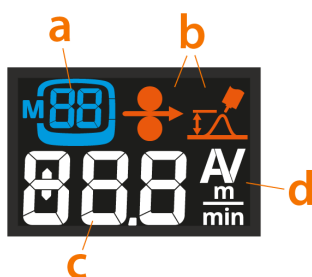
i Die Flexlite GXe-Schweißbrenner der Serie 8 können nur mit der Schweißausrüstung X5 FastMig und Master M (Modelle 350) verwendet werden.

Mit dem Fernregler GRe80 lassen sich Speicherkanäle auswählen und je nach verwendetem Schweißverfahren können die Drahtvorschubgeschwindigkeit, der Schweißstrom, die Schweißspannung und die Spannungsfeinabstimmung angepasst werden.



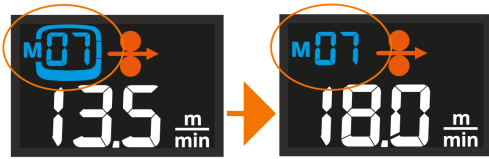
1. Benutzerdefiniertes LCD-Display
>> Zeigt den eingestellten Parameter an und meldet Fehler („Err“) im Schweißsystem.
2. Plus/Minus-Tasten (+/-)
>> Ändern den Parameterwert.
3. Pfeiltasten links/rechts
>> Schaltet zwischen einstellbaren Parametern/Ansichten um.

Display-Elemente des Fernreglers



- a. Symbol für Speicherkanal und ausgewählten Speicherkanal
- b. Symbole für Drahtvorschubgeschwindigkeit und Feineinstellung
- c. Angepasster Parameterwert (oder Fehleranzeige)
- d. Angepasste Parametereinheit

Wenn der Parameter mit dem Fernregler eingestellt wird und der Parameterwert nicht mehr den auf dem ausgewählten Speicherkanal gespeicherten Wert wiedergibt, wird dies auf dem Display angezeigt. Es wird dann nur die Speicherkanalnummer ohne den Rahmen angezeigt:



Ansichten und Bedienung des Fernreglers

- **Speicherkanalansicht:** Der Speicherkanal wird durch Betätigen der Plus/Minus-Tasten (+/-) geändert. Durch langes Betätigen einer Plus/Minus-Taste (+/-) werden die Parameterwerte schneller gescrollt. Langes Betätigen der linken Pfeiltaste speichert die eingestellten Parameter auf dem aktuell ausgewählten Kanal.
- **Ansicht Schweißleistung:** Je nach verwendetem Schweißverfahren werden durch Betätigen der Plus/Minus-Tasten (+/-) die Drahtvorschubgeschwindigkeit oder die Stromstärke eingestellt. Durch langes Betätigen einer Plus/Minus-Taste (+/-) werden die Parameterwerte schneller gescrollt.
- **Ansicht Feinabstimmung:** Je nach verwendetem Schweißverfahren werden durch Betätigen der Plus/Minus-Tasten (+/-) die Spannung oder schweißverfahrensspezifische Parameter feinabgestimmt. Durch langes Betätigen einer Plus/Minus-Taste (+/-) werden die Parameterwerte schneller gescrollt. Durch langes Betätigen der rechten Pfeiltaste wird gegebenenfalls zwischen verschiedenen Parametersätzen umgeschaltet.

6. WARTUNG UND PFLEGE


Bedenken Sie die Einsatzhäufigkeit der Schweißmaschine und das Arbeitsumfeld, wenn Sie routinemäßige Wartungsarbeiten planen.

Die sachgerechte Verwendung der Schweißmaschine und regelmäßige Wartungsarbeiten helfen Ihnen dabei, unnötige Stillstandzeiten und Gerätefehler zu vermeiden. Vor allem aufgrund der hohen Temperaturen benötigen MIG-Brenner regelmäßige Überprüfung und Wartung. Prüfen Sie den Kabelsatz regelmäßig auf Beschädigungen und stellen Sie sicher, dass die Anschlüsse richtig angezogen sind.

Tägliche Wartung

 *Trennen Sie die Stromquelle vom Stromnetz, bevor Sie elektrische Kabel montieren.*

- Prüfen Sie regelmäßig, ob alle Komponenten fest angezogen sind.
- Prüfen Sie, ob die Stromübertragungsfläche am Kemppi Brenneradapter sauber und kratzferfrei ist und ob die Steckerkontakte gerade und unbeschädigt sind.
- Prüfen Sie den Schutzschlauch um das Kabel auf Beschädigungen.
- Prüfen Sie die O-Ringe im Gasanschluss des Schweißbrenners auf Verschleiß und Beschädigungen.

 *Der gasgekühlte GXe-Brenner ist nicht mit O-Ringen ausgestattet.*

- Entfernen Sie bei jedem Wechsel der Drahtspule oder bei schwerem Einsatz auch täglich den Staub mit Druckluft vom Drahtleiter.
- Überprüfen und entfernen Sie alle Schweißspritzer, die sich an der Düse gesammelt haben.
- Tipp: Wenn der Brenner nicht verwendet wird, diesen im Brennerhalter am Drahtvorschubgerät aufbewahren.


Für Reparaturen wenden Sie sich bitte an Ihren Kemppi-Händler.

Periodische Instandhaltung

 *Die regelmäßige Wartung darf nur von qualifizierten Servicemitarbeitern ausgeführt werden.*

Reinigen Sie mindestens alle sechs Monate die elektrischen Anschlüsse der Maschine. Reinigen Sie oxidierte Teile und ziehen Sie lockere Anschlüsse fest.

 *Verwenden Sie das richtige Anzugsmoment, wenn Sie gelöste Teile befestigen.*

 *Hochdruckreiniger dürfen nicht benutzt werden.*

Reparaturwerkstätten

Kempis Kundendienst führt Wartungsarbeiten des Schweißsystems gemäß dem Kemppi Wartungsvertrag durch.


Die wichtigsten Aspekte der Wartungsverfahren in der Werkstatt sind:

- Reinigung der Maschine
- Wartung der Schweißwerkzeuge
- Prüfen der Anschlüsse und Schalter
- Prüfen aller elektrischen Anschlüsse
- Prüfen von Netzkabel und Stecker der Stromquelle

- Reparatur der defekten Teile und Austausch der defekten Komponenten
- Wartungstest
- Test und Kalibrierung des Betriebs und der Leistungswerte bei Bedarf.

Sie finden Ihre nächstgelegene Servicewerkstatt auf der Kempfi-Website.

6.1 FEHLERBEHEBUNG

 *Diese Liste möglicher Probleme und der möglichen Ursachen ist nicht vollständig, behandelt aber einige typischen Situationen, die bei normalen Betriebsbedingungen des Schweißsystems eintreten können. Für weitere Informationen und Unterstützung wenden Sie sich bitte an Ihre nächste Kemppi-Servicewerkstatt.*

Allgemeines:

Das Schweißsystem schaltet sich nicht ein

- Prüfen Sie, ob das Netzkabel richtig eingesteckt ist.
- Prüfen Sie, ob der Hauptschalter der Stromquelle in der Position EIN ist.
- Prüfen Sie, ob der Netzstromverteiler eingeschaltet ist.
- Überprüfen Sie die Netzsicherung und/oder den Leitungsschutzschalter.
- Prüfen Sie, ob das Massekabel angeschlossen ist.

Das Schweißsystem stoppt

- Der Brenner ist möglicherweise überhitzt. Warten Sie, bis er abgekühlt ist.
- Prüfen Sie, dass keines der Kabel locker ist.
- Der Drahtvorschub kann überhitzt sein. Warten Sie, bis er abgekühlt ist und achten Sie darauf, dass das Schweißstromkabel ordnungsgemäß befestigt ist.
- Die Stromquelle kann überhitzt sein. Warten Sie, bis sie abgekühlt ist und achten Sie darauf, dass die Kühlgebläse ordnungsgemäß funktionieren und der Luftstrom nicht behindert wird.

Drahtvorschub:

Der Zusatzwerkstoff auf der Spule wird abgerollt

- Prüfen Sie, ob die verriegelbare Abdeckung der Drahtspule geschlossen ist.

Drahtvorschub transportiert den Zusatzwerkstoff nicht

- Prüfen Sie, ob der Zusatzwerkstoff aufgebraucht ist.
- Prüfen Sie, ob der Zusatzwerkstoff ordnungsgemäß durch die Vorschubrollen bis zum Drahtleiter geführt ist.
- Prüfen Sie, ob der Anpresshebel ordnungsgemäß geschlossen ist.
- Prüfen Sie, ob der Druck der Vorschubrolle für den Zusatzwerkstoff richtig eingestellt ist.
- Blasen Sie Druckluft durch den Drahtleiter, um zu prüfen, dass er nicht verstopft oder blockiert ist.

Schweißbrenner:

Der Draht brennt in die Stromdüse ein

- Stellen Sie sicher, dass Größe und Typ von Stromdüse und Drahtleiter für den Zusatzwerkstoff geeignet sind.
- Stellen Sie sicher, dass der Drahtleiter sauber ist.
- Stellen Sie sicher, dass der Drahtleiter keine engen Schleifen macht.
- Prüfen Sie den Wert der Motorstromstärke. Wenn die Stromstärke zu hoch ist, kann es zu Problemen im Drahtleiter kommen.
- Prüfen Sie den Anpressdruck der Vorschubrollen. Zu fest angezogene Vorschubrollen können den Transport weicher Zusatzwerkstoffe z.B. aus Aluminium oder mit Rutilkern beeinträchtigen.

Der Brenner überhitzt

- Stellen Sie sicher, dass der Brennerhals vorgabegemäß am Griff befestigt ist.
- Stellen Sie sicher, dass der Düsenstock richtig mit der Hand festgezogen ist und die Stromdüse korrekt daran befestigt ist.

- Stellen Sie sicher, dass die Schweißparameter im Parameterbereich von Schweißbrenner und Hals liegen. Die Grenzwerte von Brenner und Hals für die maximale Stromstärke sind verschieden. Dabei ist der niedrigere dieser Werte die maximal verwendbare Stromstärke.

Der Brennerhals überhitzt

- Stellen Sie sicher, dass Sie Kemppi Originalersatzteile und Verbrauchsmaterialien verwenden. Falsche Ersatzteile können zur Überhitzung des Halses führen.

Der Anschluss des Schweißbrenners überhitzt

- Stellen Sie sicher, dass der Anschluß ordnungsgemäß am Drahtvorschub angeschlossen ist.
- Stellen Sie sicher, dass die Stromübertragungsflächen und die Steckerkontakte des Brenneranschlusses sauber und intakt sind.

Der Brenner vibriert während des Schweißens zu stark

- Prüfen Sie, ob Düsenstock und Stromdüse richtig angezogen sind.
- Prüfen Sie die Motorstromstärke.
- Prüfen Sie den Drahtleiter (z.B. auf Schmutz und dass der Drahtleiter ordnungsgemäß gekürzt wurde).
- Prüfen Sie den Zusatzwerkstoff. Er muss zunächst gerade aus der Stromdüse austreten und sich aufrollen, wenn er aus der Stromdüse kommt. Prüfen Sie andernfalls den Anpressdruck der Vorschubrollen.
- Überprüfen Sie die Schweißdrahtcharge auf eventuelle Qualitätsprobleme mit dem Draht.

Schweißqualität:

Schmutzige und/oder minderwertige Schweißnaht

- Prüfen Sie, ob das Schutzgas aufgebraucht ist.
- Prüfen Sie, ob das Schutzgas ungehindert fließen kann.
- Prüfen Sie, ob es sich um den richtigen Gastyp für die Anwendung handelt.
- Prüfen Sie die Polarität von Brenner/Elektrode.
- Prüfen Sie, ob das richtige Schweißverfahren für die Anwendung eingestellt ist.

Unterschiedliche der Schweißleistung

- Prüfen Sie, ob der Drahtvorschubmechanismus richtig eingestellt ist.
- Blasen Sie Druckluft durch den Drahtleiter, um zu prüfen, das er nicht verstopft oder blockiert ist.
- Prüfen Sie, ob der Drahtleiter für Größe und Art des ausgewählten Drahts geeignet ist.
- Prüfen Sie die Größe, Art und den Verschleißstatus der Stromdüse des Schweißbrenners.
- Prüfen Sie, ob der Schweißbrenner nicht überhitzt ist.
- Prüfen Sie, ob das Massekabel an einer sauberen Oberfläche des Werkstücks befestigt ist.

Viele Schweißspritzer

- Prüfen Sie die Schweißparameter und das Schweißverfahren.
- Prüfen Sie Gastyp und Gasdurchsatz.
- Prüfen Sie die Polarität von Brenner/Elektrode.
- Prüfen Sie, ob der Zusatzwerkstoff für die aktuelle Anwendung geeignet ist.

6.2 ENTSORGUNG



Elektrogeräte dürfen nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden!

Unter Berücksichtigung der WEEE-Richtlinie 2012/19/EG für Elektro- und Elektronik-Altgeräte und der Europäischen Richtlinie 2011/65/EU zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten und deren Umsetzung in Anlehnung an das nationale Recht müssen Elektrogeräte, die das Ende ihrer Lebensdauer erreicht haben, getrennt gesammelt und zu einer zuständigen, umweltverantwortlichen Entsorgungsstelle gebracht werden. Laut Anweisung der Gemeindebehörden und des Unternehmens Kemppli ist der Gerätebesitzer verpflichtet, ein außer Betrieb gesetztes Gerät einer regionalen Sammelzentrale zu übergeben. Durch Anwendung dieser Europäischen Richtlinien tragen Sie zu einer besseren und gesünderen Umwelt bei.

Für weitere Informationen:



7. TECHNISCHE DATEN

"Technische Daten: Flexlite GXe 200A (gasgekühlt)" auf der nächsten Seite

"Technische Daten: Flexlite GXe 300A (gasgekühlt)" auf Seite 42

"Technische Daten: Flexlite GXe 400A (gasgekühlt)" auf Seite 48

"Technische Daten: Flexlite GXe 300A (wassergekühlt)" auf Seite 56

"Technische Daten: Flexlite GXe 400A (wassergekühlt)" auf Seite 61

"Technische Daten: Flexlite GXe 500A (wassergekühlt)" auf Seite 67

7.1 TECHNISCHE DATEN: FLEXLITE GXE 200A (GASGEKÜHLT)

Flexlite GXe 205G (3,5 m):

GXe 205G	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Luft
Stromdüse	M10x1
Art der Führung	Manuell
Einschaltdauer 35 % / Ar + 18 % CO ₂	200 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	15 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	13 l/min
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0,8...1,2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0,8...1,2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0,8...1,2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0,9...1,2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0,9...1,2 mm
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Drehbar
Halsabmessungen: Länge	123 mm
Halsabmessungen: Höhe	77 mm
Halsabmessungen: Winkel	45 °
Fernregelung	Optional
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Normen	IEC 60974-7

Flexlite GXe 205G (5 m):

GXe 205G	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Luft
Stromdüse	M10x1
Art der Führung	Manuell
Einschaltdauer 35 % / Ar + 18 % CO ₂	200 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe

Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	15 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	13 l/min
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0,8...1,2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0,8...1,2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0,8...1,2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0,9...1,2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0,9...1,2 mm
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Drehbar
Halsabmessungen: Länge	123 mm
Halsabmessungen: Höhe	77 mm
Halsabmessungen: Winkel	45 °
Fernregelung	Optional
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Normen	IEC 60974-7

Flexlite GXe 223G (3 m):

GXe 223G 3M	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Luft
Stromdüse	M10x1
Brennerführung	Manuell
Einschaltdauer 35% / Ar + 18% CO2	220 A
Einschaltdauer 60% / Ar + 18% CO2	170 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	15 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	13 l/min
Fülldrahtdurchmesser	0.8...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0.8...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0.8...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0.8...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0.9...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0.9...1.2 mm

Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Drehbar
Halsabmessungen: länge	123 mm
Halsabmessungen: höhe	77 mm
Halsabmessungen: winkel	45 °
Kabeltyp	Koaxial
Fernregelung	Nein
LED-Licht	Nein
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 223G (3,5 m):

GXe 223G	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Luft
Stromdüse	M10x1
Brennerführung	Manuell
Einschaltdauer 35% / Ar + 18% CO ₂	220 A
Einschaltdauer 60% / Ar + 18% CO ₂	170 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	15 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	13 l/min
Fülldrahtdurchmesser	0.8...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0.8...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0.8...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0.8...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0.9...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0.9...1.2 mm
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Drehbar
Halsabmessungen: länge	123 mm
Halsabmessungen: höhe	77 mm
Halsabmessungen: winkel	45 °
Fernregelung	Optional

Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 223G (5 m):

GXe 223G	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Luft
Stromdüse	M10x1
Brennerführung	Manuell
Einschaltdauer 35% / Ar + 18% CO2	220 A
Einschaltdauer 60% / Ar + 18% CO2	170 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	15 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	13 l/min
Fülldrahtdurchmesser	0.8...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0.8...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0.8...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0.8...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0.9...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0.9...1.2 mm
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Drehbar
Halsabmessungen: länge	123 mm
Halsabmessungen: höhe	77 mm
Halsabmessungen: winkel	45 °
Fernregelung	Optional
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 253G (3,5 m):

GXe 253G	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro

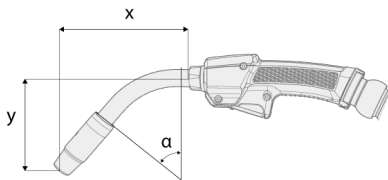
Kühlart	Luft
Stromdüse	M6
Führungsmethode	Manuell
Einschaltdauer 35% / Ar + 18% CO2	250 A
Einschaltdauer 60% / Ar + 18% CO2	200 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	15 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	13 l/min
Fülldrahtdurchmesser	0.6...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0.6...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0.8...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0.8...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0.9...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0.9...1.2 mm
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Drehbar
Halsabmessungen: länge	107 mm
Halsabmessungen: höhe	65 mm
Halsabmessungen: winkel	40 °
Fernregelung	Optional
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 253G (5 m):

GXe 253G	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Luft
Stromdüse	M6
Führungsmethode	Manuell
Einschaltdauer 35% / Ar + 18% CO2	250 A
Einschaltdauer 60% / Ar + 18% CO2	200 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	15 mm

Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	13 l/min
Fülldrahtdurchmesser	0.6...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0.6...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0.8...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0.8...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0.9...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0.9...1.2 mm
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Drehbar
Halsabmessungen: länge	107 mm
Halsabmessungen: höhe	65 mm
Halsabmessungen: winkel	40 °
Fernregelung	Optional
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Halsabmessungen, G-Modelle:



7.2 TECHNISCHE DATEN: FLEXLITE GXE 300A (GASGEKÜHLT)

Flexlite GXe 305G (3,5 m):

GXe 305G	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Luft
Stromdüse	M10x1
Art der Führung	Manuell
Einschaltdauer 35 % / Ar + 18 % CO ₂	300 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1,2 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	18 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	15 l/min
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0,8...1,2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0,8...1,2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0,8...1,2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0,9...1,2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0,9...1,2 mm
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Drehbar
Halsabmessungen: Länge	135 mm
Halsabmessungen: Höhe	96 mm
Halsabmessungen: Winkel	50 °
Fernregelung	Optional
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Normen	IEC 60974-7

Flexlite GXe 305G (5 m):

GXe 305G	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Luft
Stromdüse	M10x1
Art der Führung	Manuell
Einschaltdauer 35 % / Ar + 18 % CO ₂	300 A

Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1,2 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	18 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	15 l/min
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0,8...1,2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0,8...1,2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0,8...1,2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0,9...1,2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0,9...1,2 mm
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Drehbar
Halsabmessungen: Länge	135 mm
Halsabmessungen: Höhe	96 mm
Halsabmessungen: Winkel	50 °
Fernregelung	Optional
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Normen	IEC 60974-7

Flexlite GXe 305G (6 m):

GXe 305G 6m	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Luft
Stromdüse	M10x1
Brennerführung	Manuell
Einschaltdauer 35% / Ar + 18% CO ₂	300 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1.2 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	18 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	15 l/min
Fülldrahtdurchmesser	1...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	1...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	1.2...1.2 mm
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Drehbar
Halsabmessungen: länge	135 mm
Halsabmessungen: höhe	96 mm

Halsabmessungen: winkel	50 °
Fernregelung	Optional
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 308GA (3,5 m):

GXe 308GA (+GRe80)	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Luft
Stromdüse	M10x1
Art der Führung	Manuell
Einschaltdauer 35 % / Ar + 18 % CO ₂	300 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1,2 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	18 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	15 l/min
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0,8...1,2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0,8...1,2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0,8...1,2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0,9...1,2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0,9...1,2 mm
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Drehbar
Halsabmessungen: Länge	135 mm
Halsabmessungen: Höhe	96 mm
Halsabmessungen: Winkel	50 °
Fernregelung	Ja
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Normen	IEC 60974-7

Flexlite GXe 308GA (5 m):

GXe 308GA (+GRe80)	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Luft

Stromdüse	M10x1
Art der Führung	Manuell
Einschaltdauer 35 % / Ar + 18 % CO ₂	300 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1,2 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	18 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	15 l/min
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0,8...1,2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0,8...1,2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0,8...1,2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0,9...1,2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0,9...1,2 mm
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Drehbar
Halsabmessungen: Länge	135 mm
Halsabmessungen: Höhe	96 mm
Halsabmessungen: Winkel	50 °
Fernregelung	Ja
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Normen	IEC 60974-7

Flexlite GXe 323G (3,5 m):

GXe 323G	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Luft
Stromdüse	M10x1
Brennerführung	Manuell
Einschaltdauer 35% / Ar + 18% CO ₂	320 A
Einschaltdauer 60% / Ar + 18% CO ₂	270 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1.2 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	18 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	15 l/min
Fülldrahtdurchmesser	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0.8...1.6 mm

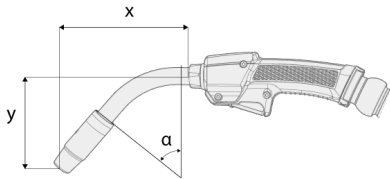
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Drehbar
Halsabmessungen: länge	135 mm
Halsabmessungen: höhe	96 mm
Halsabmessungen: winkel	50 °
Fernregelung	Optional
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 323G (5 m):

GXe 323G	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Luft
Stromdüse	M10x1
Brennerführung	Manuell
Einschaltdauer 35% / Ar + 18% CO ₂	320 A
Einschaltdauer 60% / Ar + 18% CO ₂	270 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1.2 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	18 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	15 l/min
Fülldrahtdurchmesser	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Drehbar
Halsabmessungen: länge	135 mm
Halsabmessungen: höhe	96 mm

Halsabmessungen: winkel	50 °
Fernregelung	Optional
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Halsabmessungen, G-Modelle:



7.3 TECHNISCHE DATEN: FLEXLITE GXE 400A (GASGEKÜHLT)

Flexlite GXe 403GMN (3,5 m):

GXe 403G MN	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Luft
Stromdüse	M10x1
Brennerführung	Manuell
Einschaltdauer 35% / Ar + 18% CO2	400 A
Einschaltdauer 60% / Ar + 18% CO2	360 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1.6 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	22 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	20 l/min
Fülldrahtdurchmesser	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Austauschbar
Halsabmessungen: länge	152 mm
Halsabmessungen: höhe	105 mm
Halsabmessungen: winkel	50 °
Fernregelung	Optional
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 403GMN (5 m):

GXe 403G MN	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Luft
Stromdüse	M10x1

Brennerführung	Manuell
Einschaltdauer 35% / Ar + 18% CO ₂	400 A
Einschaltdauer 60% / Ar + 18% CO ₂	360 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1.6 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	22 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	20 l/min
Fülldrahtdurchmesser	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Austauschbar
Halsabmessungen: länge	152 mm
Halsabmessungen: höhe	105 mm
Halsabmessungen: winkel	50 °
Fernregelung	Optional
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 405G (3,5 m):

GXe 405G	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Luft
Stromdüse	M10x1
Art der Führung	Manuell
Einschaltdauer 35 % / Ar + 18 % CO ₂	400 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1,6 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	22 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	20 l/min
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0,8...1,6 mm

Fülldrahtdurchmesser, Al	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Drehbar
Halsabmessungen: Länge	149 mm
Halsabmessungen: Höhe	96 mm
Halsabmessungen: Winkel	50 °
Fernregelung	Optional
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Normen	IEC 60974-7

Flexlite GXe 405G (5 m):

GXe 405G	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Luft
Stromdüse	M10x1
Art der Führung	Manuell
Einschaltdauer 35 % / Ar + 18 % CO ₂	400 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1,6 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	22 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	20 l/min
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Drehbar
Halsabmessungen: Länge	149 mm
Halsabmessungen: Höhe	96 mm
Halsabmessungen: Winkel	50 °
Fernregelung	Optional
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C

Normen	IEC 60974-7
--------	-------------

Flexlite GXe 408GA (3,5 m):

GXe 408GA (+GRe80)	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Luft
Stromdüse	M10x1
Art der Führung	Manuell
Einschaltdauer 35 % / Ar + 18 % CO2	400 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1,6 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	22 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	20 l/min
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Drehbar
Halsabmessungen: Länge	149 mm
Halsabmessungen: Höhe	102 mm
Halsabmessungen: Winkel	50 °
Fernregelung	Ja
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Normen	IEC 60974-7

Flexlite GXe 408GA (5 m):

GXe 408GA (+GRe80)	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Luft
Stromdüse	M10x1
Art der Führung	Manuell
Einschaltdauer 35 % / Ar + 18 % CO2	400 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe

Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1,6 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	22 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	20 l/min
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Drehbar
Halsabmessungen: Länge	149 mm
Halsabmessungen: Höhe	102 mm
Halsabmessungen: Winkel	50 °
Fernregelung	Ja
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Normen	IEC 60974-7

Flexlite GXe 408GAMN (3,5 m):

GXe 408GA MN	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro+Amphenol
Kühlart	Luft
Stromdüse	M10x1
Brennerführung	Manuell
Einschaltdauer 35% / Ar + 18% CO2	400 A
Einschaltdauer 60% / Ar + 18% CO2	340 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1.6 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	22 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	20 l/min
Fülldrahtdurchmesser	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Brennergriff	Ja

Brennerhalstyp	Austauschbar
Halsabmessungen: länge	152 mm
Halsabmessungen: höhe	105 mm
Halsabmessungen: winkel	50 °
Fernregelung	Ja
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 408GAMN (5 m):

GXe 408GA MN	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro+Amphenol
Kühlart	Luft
Stromdüse	M10x1
Brennerführung	Manuell
Einschaltdauer 35% / Ar + 18% CO2	400 A
Einschaltdauer 60% / Ar + 18% CO2	340 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1.6 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	22 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	20 l/min
Fülldrahtdurchmesser	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Austauschbar
Halsabmessungen: länge	152 mm
Halsabmessungen: höhe	105 mm
Halsabmessungen: winkel	50 °
Fernregelung	Ja
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 423G (3,5 m):

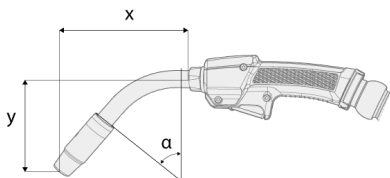
GXe 423G	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Luft
Stromdüse	M10x1
Brennerführung	Manuell
Einschaltdauer 35% / Ar + 18% CO ₂	400 A
Einschaltdauer 60% / Ar + 18% CO ₂	340 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1.6 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	22 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	20 l/min
Fülldrahtdurchmesser	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Drehbar
Halsabmessungen: länge	149 mm
Halsabmessungen: höhe	102 mm
Halsabmessungen: winkel	50 °
Fernregelung	Optional
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 423G (5 m):

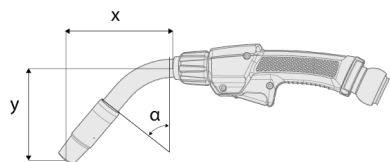
GXe 423G	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Luft
Stromdüse	M10x1
Brennerführung	Manuell
Einschaltdauer 35% / Ar + 18% CO ₂	400 A

Einschaltdauer 60% / Ar + 18% CO ₂	340 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1.6 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	22 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	20 l/min
Fülldrahtdurchmesser	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0.8...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Drehbar
Halsabmessungen: länge	149 mm
Halsabmessungen: höhe	102 mm
Halsabmessungen: winkel	50 °
Fernregelung	Optional
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Halsabmessungen, G-Modelle:



Halsabmessungen, MN-Modelle:



7.4 TECHNISCHE DATEN: FLEXLITE GXE 300A (WASSERGEKÜHLT)

Flexlite GXe 305W (3,5 m):

GXe 305W	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Kühlmittel
Stromdüse	M10x1
Art der Führung	Manuell
Einschaltdauer 100 % / Ar + 18 % CO ₂	300 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1,2 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	18 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	15 l/min
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Kühlmitteldurchsatz	1 l/min
Mindestkühlleistung bei 1 l/min	0,9 kW
Max. Kühlmitteldruck	5 Bar
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Standard
Halsabmessungen: Länge	126 mm
Halsabmessungen: Höhe	93 mm
Halsabmessungen: Winkel	48 °
Fernregelung	Optional
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Normen	IEC 60974-7

Flexlite GXe 305W (5 m):

GXe 305W	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Kühlmittel

Stromdüse	M10x1
Art der Führung	Manuell
Einschaltdauer 100 % / Ar + 18 % CO ₂	300 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1,2 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	18 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	15 l/min
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Kühlmitteldurchsatz	1 l/min
Mindestkühlleistung bei 1 l/min	0,9 kW
Max. Kühlmitteldruck	5 Bar
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Standard
Halsabmessungen: Länge	126 mm
Halsabmessungen: Höhe	93 mm
Halsabmessungen: Winkel	48 °
Fernregelung	Optional
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Normen	IEC 60974-7

Flexlite GXe 305W (6 m):

GXe 305W 6m	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Kühlmittel
Stromdüse	M10x1
Brennerführung	Manuell
Einschaltdauer 100% / Ar + 18% CO ₂	250 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1.2 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	18 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	15 l/min

Fülldrahtdurchmesser	1...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	1...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	1.2...1.6 mm
Kühlmitteldurchsatz	1 l/min
Mindestkühlleistung bei 1 l/min	0.9 kW
Max. Kühlmitteldruck	5 Bar
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Standard
Halsabmessungen: länge	126 mm
Halsabmessungen: höhe	93 mm
Halsabmessungen: winkel	48 °
Fernregelung	Optional
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 308WA (3,5 m):

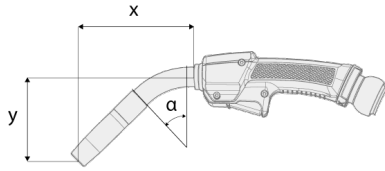
GXe 308WA (+GRe80)	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Kühlmittel
Stromdüse	M10x1
Art der Führung	Manuell
Einschaltdauer 100 % / Ar + 18 % CO ₂	300 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1,2 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	18 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	15 l/min
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Kühlmitteldurchsatz	1 l/min
Mindestkühlleistung bei 1 l/min	0,9 kW
Max. Kühlmitteldruck	5 Bar
Brennergriff	Ja

Brennerhalstyp	Standard
Halsabmessungen: Länge	126 mm
Halsabmessungen: Höhe	93 mm
Halsabmessungen: Winkel	48 °
Fernregelung	Ja
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Normen	IEC 60974-7

Flexlite GXe 308WA (5 m):

GXe 308WA (+GRe80)	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Kühlmittel
Stromdüse	M10x1
Art der Führung	Manuell
Einschaltdauer 100 % / Ar + 18 % CO ₂	300 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1,2 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	18 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	15 l/min
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Kühlmitteldurchsatz	1 l/min
Mindestkühlleistung bei 1 l/min	0,9 kW
Max. Kühlmitteldruck	5 Bar
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Standard
Halsabmessungen: Länge	126 mm
Halsabmessungen: Höhe	93 mm
Halsabmessungen: Winkel	48 °
Fernregelung	Ja
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Normen	IEC 60974-7

Halsabmessungen, W-Modelle:



7.5 TECHNISCHE DATEN: FLEXLITE GXE 400A (WASSERGEKÜHLT)

Flexlite GXe 405W (3,5 m):

GXe 405W	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Kühlmittel
Stromdüse	M10x1
Art der Führung	Manuell
Einschaltdauer 100 % / Ar + 18 % CO ₂	400 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1,6 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	22 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	20 l/min
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Kühlmitteldurchsatz	1 l/min
Mindestkühlleistung bei 1 l/min	0,9 kW
Max. Kühlmitteldruck	5 Bar
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Standard
Halsabmessungen: Länge	144 mm
Halsabmessungen: Höhe	99 mm
Halsabmessungen: Winkel	48 °
Fernregelung	Optional
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Normen	IEC 60974-7

Flexlite GXe 405W (5 m):

GXe 405W	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Kühlmittel

Stromdüse	M10x1
Art der Führung	Manuell
Einschaltdauer 100 % / Ar + 18 % CO ₂	400 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1,6 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	22 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	20 l/min
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Kühlmitteldurchsatz	1 l/min
Mindestkühlleistung bei 1 l/min	0,9 kW
Max. Kühlmitteldruck	5 Bar
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Standard
Halsabmessungen: Länge	144 mm
Halsabmessungen: Höhe	99 mm
Halsabmessungen: Winkel	48 °
Fernregelung	Optional
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Normen	IEC 60974-7

Flexlite GXe 405W (6 m):

GXe 405W 6m	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Kühlmittel
Stromdüse	M10x1
Brennerführung	Manuell
Einschaltdauer 100% / Ar + 18% CO ₂	300 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1.6 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	22 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	20 l/min
Fülldrahtdurchmesser	1...1.6 mm

Fülldrahtdurchmesser, Ss	1...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	1.2...1.6 mm
Kühlmitteldurchsatz	1 l/min
Mindestkühlleistung bei 1 l/min	0.9 kW
Max. Kühlmitteldruck	5 Bar
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Standard
Halsabmessungen: länge	144 mm
Halsabmessungen: höhe	99 mm
Halsabmessungen: winkel	48 °
Fernregelung	Optional
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 405W (8 m):

GXe 405W 8m	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Kühlmittel
Stromdüse	M10x1
Brennerführung	Manuell
Einschaltdauer 100% / Ar + 18% CO2	300 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1.6 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	22 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	20 l/min
Fülldrahtdurchmesser	1...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	1...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	1.2...1.6 mm
Kühlmitteldurchsatz	1 l/min
Mindestkühlleistung bei 1 l/min	0.9 kW
Max. Kühlmitteldruck	5 Bar
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Standard
Halsabmessungen: länge	144 mm
Halsabmessungen: höhe	99 mm

Halsabmessungen: winkel	48 °
Fernregelung	Optional
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	40...-60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 408WA (3,5 m):

GXe 408WA (+GRe80)	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Kühlmittel
Stromdüse	M10x1
Art der Führung	Manuell
Einschaltdauer 100 % / Ar + 18 % CO ₂	400 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1,6 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	22 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	20 l/min
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Kühlmitteldurchsatz	1 l/min
Mindestkühlleistung bei 1 l/min	0,9 kW
Max. Kühlmitteldruck	5 Bar
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Standard
Halsabmessungen: Länge	144 mm
Halsabmessungen: Höhe	99 mm
Halsabmessungen: Winkel	48 °
Fernregelung	Ja
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Normen	IEC 60974-7

Flexlite GXe 408WA (5 m):

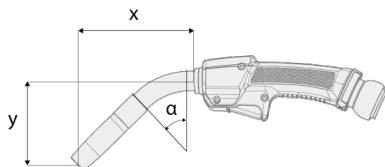
GXe 408WA (+GRe80)	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Kühlmittel
Stromdüse	M10x1
Art der Führung	Manuell
Einschaltdauer 100 % / Ar + 18 % CO ₂	400 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1,6 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	22 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	20 l/min
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Kühlmitteldurchsatz	1 l/min
Mindestkühlleistung bei 1 l/min	0,9 kW
Max. Kühlmitteldruck	5 Bar
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Standard
Halsabmessungen: Länge	144 mm
Halsabmessungen: Höhe	99 mm
Halsabmessungen: Winkel	48 °
Fernregelung	Ja
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Normen	IEC 60974-7

Flexlite GXe 408WA (8 m):

GXe 408WA 8m	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro+Amphenol
Kühlart	Kühlmittel
Stromdüse	M10x1
Brennerführung	Manuell
Einschaltdauer 100% / Ar + 18% CO ₂	300 A

Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1.6 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	22 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	20 l/min
Fülldrahtdurchmesser	1...1.6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	1...1.2 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	1.2...1.6 mm
Kühlmitteldurchsatz	1 l/min
Mindestkühlleistung bei 1 l/min	0.9 kW
Max. Kühlmitteldruck	5 Bar
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Standard
Halsabmessungen: länge	144 mm
Halsabmessungen: höhe	99 mm
Halsabmessungen: winkel	48 °
Fernregelung	Ja
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Halsabmessungen, W-Modelle:



7.6 TECHNISCHE DATEN: FLEXLITE GXE 500A (WASSERGEKÜHLT)

Flexlite GXe 505W (3,5 m):

GXe 505W	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Kühlmittel
Stromdüse	M10x1
Art der Führung	Manuell
Einschaltdauer 100 % / Ar + 18 % CO ₂	500 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1,6 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	22 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	20 l/min
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Kühlmitteldurchsatz	1 l/min
Mindestkühlleistung bei 1 l/min	0,9 kW
Max. Kühlmitteldruck	5 Bar
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Standard
Halsabmessungen: Länge	163 mm
Halsabmessungen: Höhe	105 mm
Halsabmessungen: Winkel	48 °
Fernregelung	Optional
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Normen	IEC 60974-7

Flexlite GXe 505W (5 m):

GXe 505W	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Kühlmittel

Stromdüse	M10x1
Art der Führung	Manuell
Einschaltdauer 100 % / Ar + 18 % CO ₂	500 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1,6 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	22 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	20 l/min
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Kühlmitteldurchsatz	1 l/min
Mindestkühlleistung bei 1 l/min	0,9 kW
Max. Kühlmitteldruck	5 Bar
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Standard
Halsabmessungen: Länge	163 mm
Halsabmessungen: Höhe	105 mm
Halsabmessungen: Winkel	48 °
Fernregelung	Optional
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Normen	IEC 60974-7

Flexlite GXe 508WA (3,5 m):

GXe 508WA (+GRe80)	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Kühlmittel
Stromdüse	M10x1
Art der Führung	Manuell
Einschaltdauer 100 % / Ar + 18 % CO ₂	500 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1,6 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	22 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	20 l/min
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0,8...1,6 mm

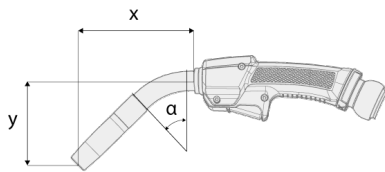
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Kühlmitteldurchsatz	1 l/min
Mindestkühlleistung bei 1 l/min	0,9 kW
Max. Kühlmitteldruck	5 Bar
Brennergriff	Ja
Brennerhalstyp	Standard
Halsabmessungen: Länge	163 mm
Halsabmessungen: Höhe	105 mm
Halsabmessungen: Winkel	48 °
Fernregelung	Ja
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Normen	IEC 60974-7

Flexlite GXe 508WA (5 m):

GXe 508WA (+GRe80)	
Merkmal	Wert
Art Schweißanschluss	Euro
Kühlart	Kühlmittel
Stromdüse	M10x1
Art der Führung	Manuell
Einschaltdauer 100 % / Ar + 18 % CO ₂	500 A
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtmaterial	Fe
Einschaltdauer-Test, Fülldrahtdurchmesser	1,6 mm
Einschaltdauer-Test, Brennerabstand	22 mm
Einschaltdauer-Test, Gasdurchsatz	20 l/min
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0,8...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Kühlmitteldurchsatz	1 l/min
Mindestkühlleistung bei 1 l/min	0,9 kW
Max. Kühlmitteldruck	5 Bar
Brennergriff	Ja

Brennerhalstyp	Standard
Halsabmessungen: Länge	163 mm
Halsabmessungen: Höhe	105 mm
Halsabmessungen: Winkel	48 °
Fernregelung	Ja
Betriebstemperaturbereich	-20...40 °C
Lagertemperatur	-40...60 °C
Normen	IEC 60974-7

Halsabmessungen, W-Modelle:



7.7 KOMPONENTENAUSWAHL

Die folgende Tabelle führt die Gasdüsen und Stromdüsen des Flexlite GXe im Auslieferungszustand auf.

Modell	Gasdüse	Stromdüse
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

Gasdüse: **OD/DL**

Die Buchstaben der Gasdüsenbeschreibung stehen für: OD = Außendurchmesser (an der breitesten Stelle), D = Durchmesser (Innendurchmesser der Gasdüsen Spitze), L = Länge, L1/L2/L3 = Längensklasse (L1 = kurz, L2 = mittel, L3 = lang).

In der Stromdüsenpezifikation: L+ = Life+ Stromdüse mit längerer Nutzungsdauer, STD = Standard.

Tabelle mit Empfehlungen für die Längensklasse von Gasdüsen

In der folgenden Tabelle sind die empfohlenen Längensklassen der Gasdüsen für verschiedene Leistungspegel und Schweißdrahtmaterialien aufgeführt.

Leistungspegel	Schweißdrahtmaterial		
	Al	Fe	Ss
Geringe Leistung (Kurzlichtbogen / dünnes Blech)	L3 (Schweißspritzerschutz)	L1 / L2 (gute Reichweite / Schweißspritzerschutz)	L1 (gute Reichweite)
Mittlere Leistung / Universal	L3 (Schweißspritzerschutz)	L2 (Schweißspritzerschutz)	L1 (gute Reichweite)
Hohe Leistung (Sprühlichtbogen / starke Beanspruchung / dicke Bleche)	L3 (Schweißspritzerschutz)	L3 (Hitze- und Schweißspritzerschutz)	L1 / L2 (gute Reichweite / Hitzeschutz)

8. BESTELLANGABEN

Für Bestellinformationen und optionales Zubehör für Flexlite GXe, siehe [Kemppi.com](https://www.kemppi.com).