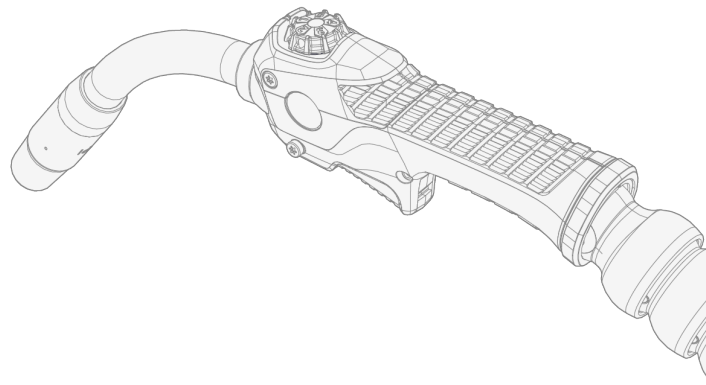


# FLEXLITE GXE



---

## SOMMAIRE

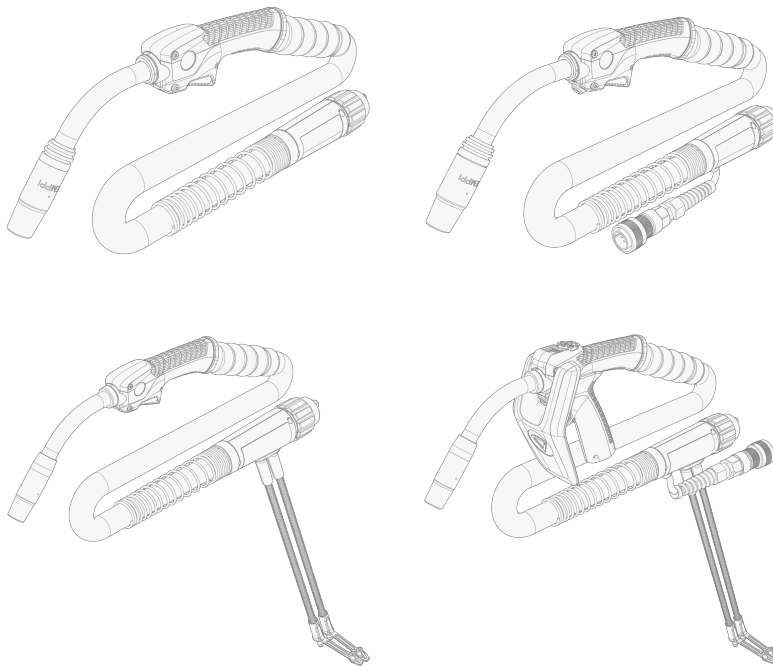
---

<b>1. Généralités</b> .....	<b>3</b>
<b>2. Sécurité</b> .....	<b>5</b>
<b>3. Présentation de l'équipement</b> .....	<b>6</b>
<b>4. Installation</b> .....	<b>8</b>
4.1 Assemblage de la torche .....	9
4.2 Installation de la commande à distance de la torche GRe50 .....	10
4.3 Installation de la commande à distance de la torche GRe80 .....	12
4.4 Raccordement de la torche .....	14
4.5 Installation et remplacement de la gaine .....	15
4.5.1 Remplacement de la gaine DL Chili .....	15
4.5.2 Remplacement de la gaine en acier .....	19
4.5.3 Remplacement de la gaine pour cols de cygne multiples .....	22
4.6 Installation d'une poignée de torche et d'une protection thermique supplémentaires (en option) .....	24
<b>5. Utilisation</b> .....	<b>26</b>
5.1 Utilisation de la commande à distance de torche GRe50 (séries 3 et 5) .....	27
5.2 Utilisation de la commande à distance de torche GRe80 (série 8) .....	28
<b>6. Entretien</b> .....	<b>30</b>
6.1 Résolution des problèmes .....	32
6.2 Mise au rebut .....	34
<b>7. Caractéristiques techniques</b> .....	<b>35</b>
7.1 Caractéristiques techniques : Flexlite GXe 200A (refroidissement par gaz) .....	36
7.2 Caractéristiques techniques : Flexlite GXe 300A (refroidissement par gaz) .....	42
7.3 Caractéristiques techniques : Flexlite GXe 400A (refroidissement par gaz) .....	48
7.4 Caractéristiques techniques : Flexlite GXe 300A (refroidissement par eau) .....	57
7.5 Caractéristiques techniques : Flexlite GXe 400A (refroidissement par eau) .....	62
7.6 Caractéristiques techniques : Flexlite GXe 500A (refroidissement par eau) .....	68
7.7 Sélection des composants .....	72
<b>8. Références de commande</b> .....	<b>73</b>

## 1. GÉNÉRALITÉS

Ces instructions décrivent l'utilisation des torches de soudage MIG/MAG Flexlite GXe de Kemppi. Les torches de soudage Flexlite GXe sont destinées au soudage manuel professionnel. La gamme FLEXLITE GXe comprend des modèles à refroidissement par eau (W) et par gaz (G) pour le soudage MIG. Les torches de soudage Flexlite GXe sont disponibles dans les séries 3, 5 et 8 - toutes incorporant des connecteurs de soudage Euro.

Les torches de soudage Flexlite GXe de la série 8 comprennent également une connexion de câble de commande supplémentaire pour la gâchette et la commande à distance. Les torches GXe de la série 8 peuvent être utilisées uniquement avec les équipements de soudage X5 FastMig et Master M (modèles 350).



Les différents modèles Flexlite GXe

Séries 3 :	Séries 5 :	Séries 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	

Signification du code des modèles : G = refroidissement par gaz, W = refroidissement par eau, MN = cols multiples, A = connexion de câble de commande supplémentaire (connecteur Amphenol). Le chiffre à la fin du nom du modèle indique la longueur de la torche de soudage (3 m, 3,5 m / 5 m / 6 m / 8 m).

### Remarques importantes

Lire les instructions attentivement.

Les points qui requièrent une attention particulière afin de limiter les risques de dommages et de blessures corporelles sont signalés par ces symboles. Prière de lire attentivement ces instructions et de les respecter scrupuleusement.



*Remarque : Information utile à l'utilisateur.*



*Attention : Description d'une situation susceptible de provoquer des dommages à l'équipement ou au système.*



*Avertissement : Description d'une situation potentiellement dangereuse, susceptible de provoquer des dommages corporels ou des blessures mortelles.*

### [Avis généraux](https://kemp.cc/ud/notices)

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

### [EULA \(contrat de licence utilisateur final\)](https://kemp.cc/ud/eula)

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

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

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

## CLAUSE DE NON-RESPONSABILITÉ

Malgré tous nos efforts pour garantir l'exactitude et l'exhaustivité des informations contenues dans ce manuel, nous déclinons toute responsabilité quant aux erreurs ou omissions éventuelles. Kemppi se réserve le droit de modifier, à tout moment et sans préavis, les caractéristiques du produit décrites ici. Toute copie, transcription, reproduction ou transmission du contenu de ce guide est formellement interdite sans l'autorisation préalable de Kemppi.


La langue source de ce document est l'anglais. Toutes les autres versions linguistiques disponibles sont des traductions humaines professionnelles ou des traductions automatiques avancées. Tout commentaire concernant la terminologie de la traduction peut être envoyé à [userdoc@kempfi.com](mailto:userdoc@kempfi.com).

### Autres liens

Symboles Kemppi : [Userdoc](#).

## 2. SÉCURITÉ

Le soudage est toujours considéré comme un travail à chaud, et l'équipement de soudage contient généralement des circuits à haute tension. Si vous n'êtes pas familiarisé avec le soudage et ses principes, il est recommandé de suivre une formation en soudage ou d'obtenir les conseils d'un professionnel avant de commencer à souder. L'équipement de soudage mentionné dans ce manuel est destiné à un usage professionnel dans un environnement industriel.

 *Pour votre propre sécurité et celle de votre environnement de travail, prêter une attention particulière aux consignes de sécurité fournies avec l'équipement.*

Il est également possible d'accéder aux consignes de sécurité et de les télécharger à l'aide de ces liens :

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

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

- [Protection personnelle](https://kemp.cc/safety/ppe)

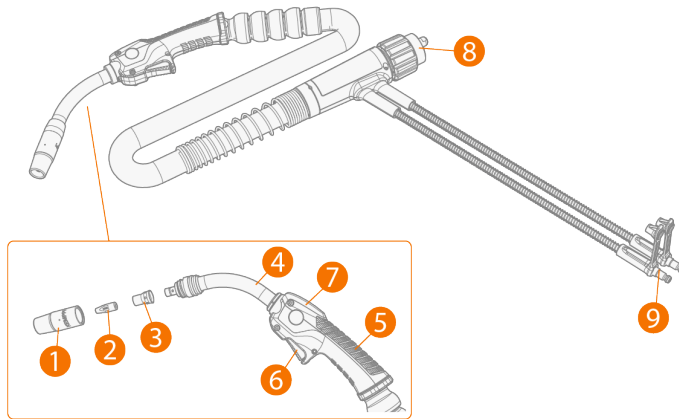
(<https://kemp.cc/safety/ppe>)


- [Torche de soudage](https://kemp.cc/safety/torches)

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

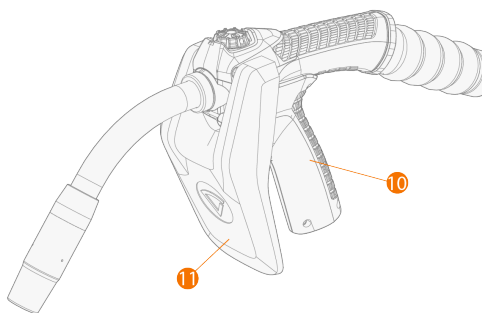
### 3. PRÉSENTATION DE L'ÉQUIPEMENT

Composition de la torche de soudage MIG Flexlite GXe :



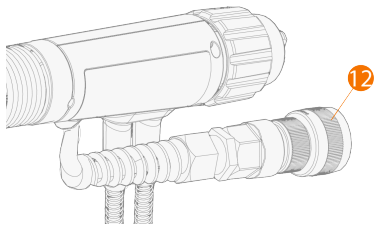
 (certains détails visuels peuvent différer selon le modèle de Flexlite GXe.)

1. Buse de gaz
2. Tube contact
3. Adaptateur pour tube contact/diffuseur de gaz
4. Col de cygne de la torche
5. Poignée
6. Gâchette
7. Plaque de protection ou commande à distance de la torche
  - >> La plaque de protection recouvre la poignée si une commande à distance de la torche de soudage n'est pas installée (modèles Flexlite GXe série 5). Pour plus d'informations sur les commandes à distance de la torche, voir "Installation de la commande à distance de la torche GRe50" page 10.
8. Connecteur de la torche
9. Connecteurs des tuyaux d'arrivée et sortie d'eau de refroidissement.
  - >> Uniquement avec les torches à refroidissement par eau.



10. Poignée de torche supplémentaire (en option)
11. Protection thermique supplémentaire (en option)

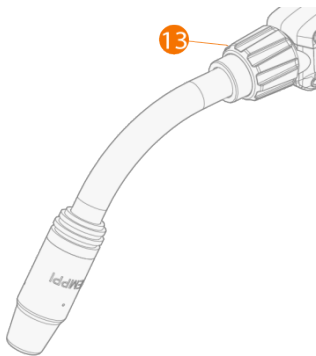
Série 8 GXe uniquement :



## 12. Connexion du câble de commande supplémentaire (connecteur Amphenol)

>> À utiliser avec les équipements de soudage X5 FastMig et Master M 350.

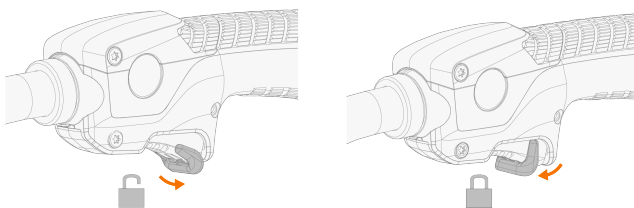
Torches de soudage à cols multiples uniquement :



## 13. Bague de fixation du col

### Accessoires facultatifs

- Commande à distance de la torche GRe50
- Protection thermique des mains
- Commutateur de sécurité mécanique pour éviter les déclenchements et les amorçages accidentels (non compatible avec la poignée de torche supplémentaire ou les modèles de torches de soudage Flexlite GXe 223G et 253G) :





## IDENTIFICATION DE L'ÉQUIPEMENT

### Code de réponse rapide (QR)

Un code QR apposé sur l'appareil contient des informations relatives à celui-ci ou un lien Web vers ces informations. Il est possible de lire ce code avec, par exemple, l'appareil photo d'un smartphone et une application de décodage des codes QR.

## 4. INSTALLATION

 *S'assurer tout d'abord que l'équipement de soudage n'est pas raccordé au secteur et que la torche n'est pas connectée au poste à souder avant la fin de l'installation.*

 *Protéger l'équipement de la pluie et de l'exposition directe au soleil.*

"Assemblage de la torche" en page suivante

"Installation de la commande à distance de la torche GRe50" page 10

"Raccordement de la torche" page 14

"Installation et remplacement de la gaine" page 15

"Installation d'une poignée de torche et d'une protection thermique supplémentaires (en option)" page 24

### **Avant l'installation et l'utilisation**

Respecter les critères de sécurité locaux et nationaux en matière d'installation et d'utilisation d'appareils à haute tension.

Vérifier le contenu des emballages et s'assurer que les pièces ne sont pas endommagées.

## 4.1 ASSEMBLAGE DE LA TORCHE

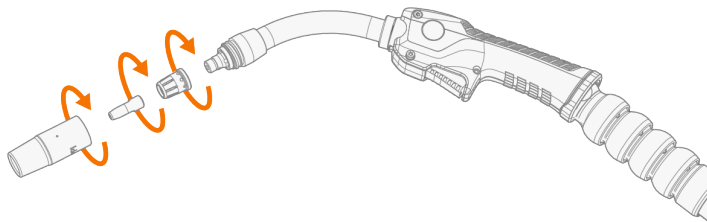
**i** Pour la description des composants appropriés, voir "Sélection des composants" page 72.

Outils nécessaires :



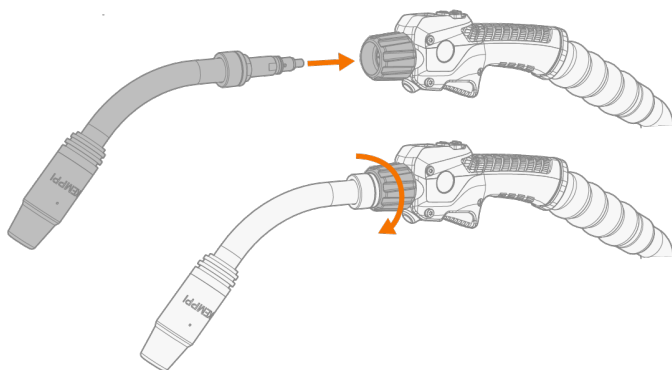
8 mm

1. Fixer l'adaptateur pour tube contact et le visser fermement à la main. Il est important de serrer l'adaptateur correctement pour assurer l'étanchéité de la connexion entre le tube contact et la torche.
2. Fixer le tube contact et le bloquer avec une clé plate.
3. Fixer la buse de gaz et la visser fermement à la main.



Torches de soudage à cols multiples uniquement :

4. Fixer le col assemblé au corps de la torche de soudage. Bloquer avec la bague de fixation du col.
- ⚠** Serrer la bague de fixation du col à la main uniquement. Un serrage excessif et/ou l'utilisation d'un outil pourrait endommager les composants de la torche.



## 4.2 INSTALLATION DE LA COMMANDE À DISTANCE DE LA TORCHE GRE50

**i** La commande à distance de torche de soudage Flexlite GXe de la série 5 (GRe50) est disponible en tant qu'accessoire en option pour les torches de soudage GXe série 3 et série 5, à l'exception de la torche Flexlite GXe 223G3. Le GRe50 n'est pas compatible avec les torches de soudage GXe de la série 8.

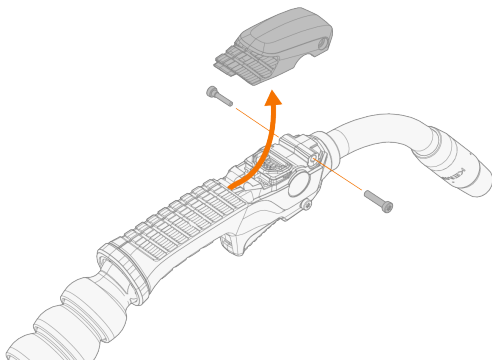
**!** S'assurer tout d'abord que l'équipement de soudage n'est pas raccordé au secteur et que la torche n'est pas encore connectée au poste à souder.

Outils nécessaires :

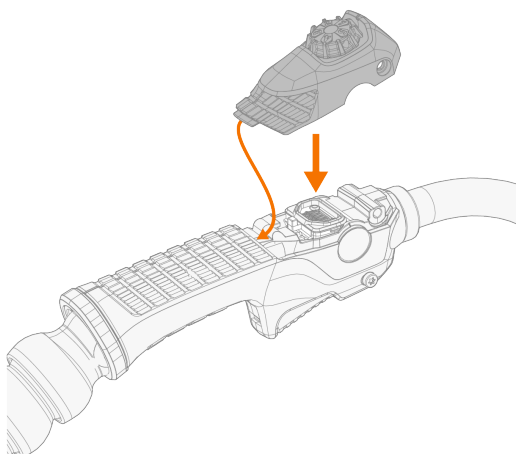


TX20

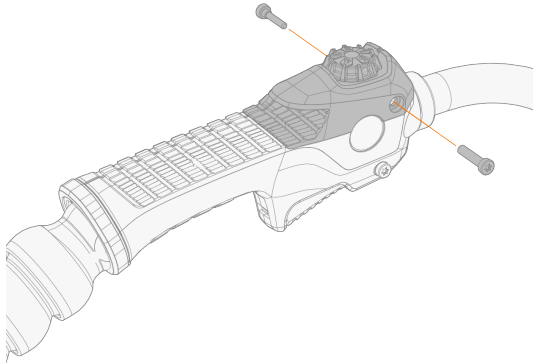
1. Retirer le capot en desserrant les vis latérales, puis en le déplaçant légèrement vers l'avant et le haut.



2. Placer d'abord l'arrière de la commande à distance de la torche dans la rainure du corps de la torche, puis appuyer à fond sur la commande à distance pour aligner les connecteurs.



3. Fixer le capot de la commande à distance à l'aide des vis latérales.



## 4.3 INSTALLATION DE LA COMMANDE À DISTANCE DE LA TORCHE GRE80

**i** Avec les torches de soudage Flexlite GXe de la série 8, la commande à distance de la torche GRE80 est livrée avec la torche de soudage. Avant le soudage, la plaque de protection temporaire doit être retirée de la torche de soudage et la commande à distance de la torche doit être installée. Les torches de soudage GXe de la série 8 intègrent l'utilisation du câble de commande supplémentaire avec les équipements de soudage X5 FastMig et Master M (modèles 350). La commande à distance de la torche de soudage de la série 8 ne fonctionne pas avec les torches de soudage de la série 5.

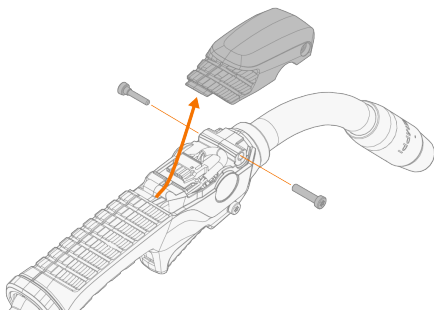
**⚠** S'assurer tout d'abord que l'équipement de soudage n'est pas raccordé au secteur et que la torche n'est pas encore connectée au poste à souder.

Outils nécessaires :

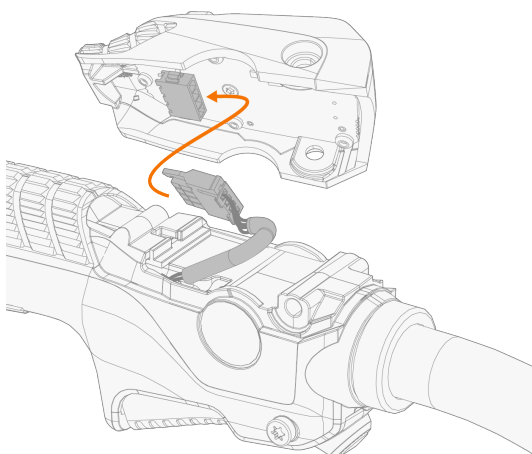


TX20


1. Retirer le capot en desserrant les vis latérales, puis en le déplaçant légèrement vers l'avant et le haut.

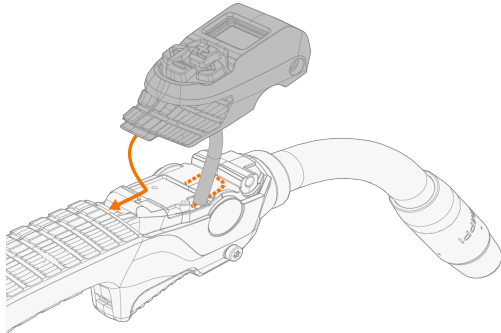


2. Fixez le câble de connexion entre le corps de la torche et la commande à distance de la torche.

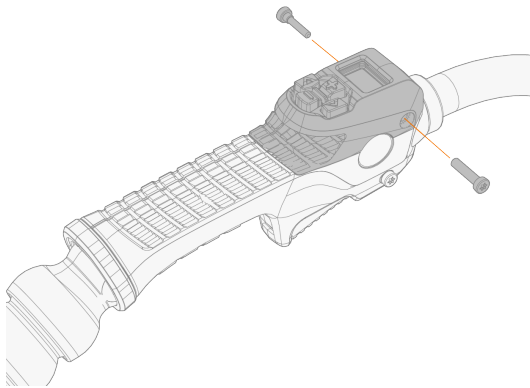


3. Placez d'abord l'arrière de la commande à distance de la torche dans la rainure du corps de la torche, puis appuyez sur la commande à distance pour la mettre en place.




 *Veillez à ce que le câble soit bien placé sous le couvercle de la commande à distance et qu'il ne soit pas coincé entre des arêtes vives.*



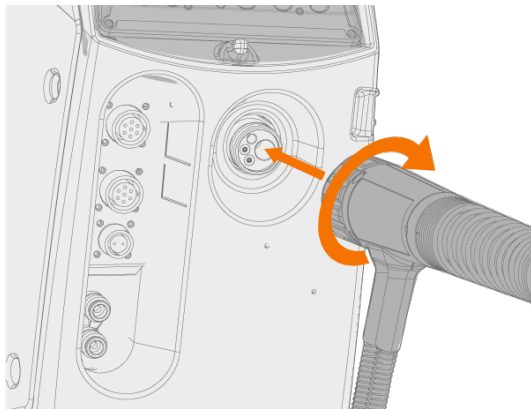
4. Fixer le capot de la commande à distance à l'aide des vis latérales.



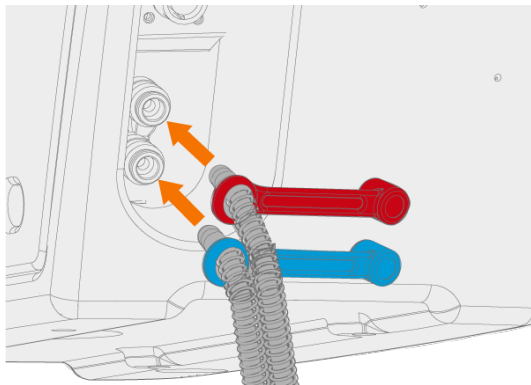
## 4.4 RACCORDEMENT DE LA TORCHE


-  *Serrer les connecteurs de la torche à la main. Des connecteurs mal serrés sont susceptibles de surchauffer, de créer des problèmes de contact, des dégâts mécaniques ou des fuites d'eau ou de gaz.*
-  *Pour le raccordement de la torche (et des éventuelles extensions), se reporter également aux instructions de l'équipement de soudage.*
-  *Si ce n'est déjà fait, installer la gaine avant de connecter la torche. Consultez "Installation et remplacement de la gaine" en page suivante pour obtenir des instructions.*

1. Connecter la torche à votre équipement de soudage. Fixer le connecteur en place en tournant la bague dans le sens des aiguilles d'une montre.



2. Modèles refroidis par eau uniquement : Raccorder les tuyaux d'arrivée et sortie d'eau de refroidissement à l'équipement de soudage. Noter que les connecteurs sont codés par couleur.



-  *Veiller à raccorder les tuyaux de liquide de refroidissement aux bons connecteurs. En cas d'inversion des connexions, la torche de soudage peut surchauffer.*

3. Torches de soudage Flexlite GXe série 8 uniquement : Raccorder le câble de commande au connecteur de commande de votre équipement de soudage X5 FastMig ou Master M (modèles 350).

Reportez-vous aux instructions d'utilisation de votre équipement de soudage pour plus d'informations sur ses caractéristiques de connexion.




## 4.5 INSTALLATION ET REMPLACEMENT DE LA GAINÉ

Les torches de soudage Flexlite GXe de 3 m, 3,5 m et 5 m sont livrées avec la gaine préinstallée. L'utilisateur doit installer la gaine sur les torches de soudage Flexlite GXe de 6 m et 8 m. Reportez-vous à cette section lorsque la gaine du fil doit être remplacée ou lorsque vous prenez un modèle de torche de soudage Flexlite GXe de 6 m ou 8 m en cours d'utilisation.

La gaine est un consommable qui doit être changé en cas d'usure ou de changement de matériau de fil d'apport.

Pour remplacer la gaine en acier, consultez "Remplacement de la gaine en acier" page 19.

Pour remplacer la gaine DL Chili, consultez "Remplacement de la gaine DL Chili" au-dessous de.

-  *Si vous devez changer le fil d'apport (avec un diamètre ou un matériau différent), changez également les galets du dévidoir en conséquence.*
-  *La plupart des torches de soudage Flexlite GXe de 3 m, 3,5 m et 5 m peuvent être équipées d'une gaine en acier et d'une gaine en acier DL Chili. Avec les modèles de torche de soudage Flexlite GXe de 6 m et 8 m, il est recommandé d'utiliser la gaine DL Chili.*
-  *Le fil d'apport doit être retiré du dévidoir avant de remplacer la gaine. Toujours consulter les instructions fournies avec la gaine de rechange.*

### 4.5.1 REMPLACEMENT DE LA GAINÉ DL CHILI

Outils nécessaires :



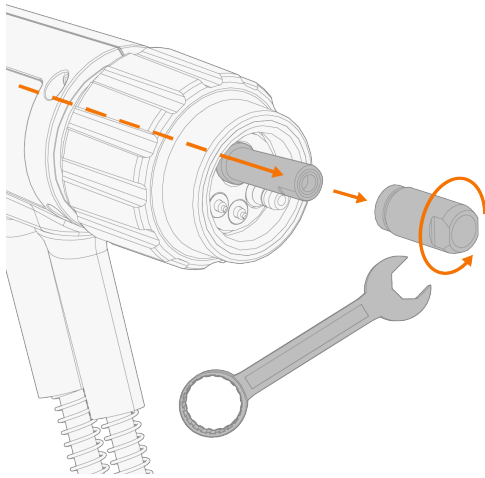
#### Retrait et insertion de la gaine

Les détails visuels peuvent varier légèrement entre les différents modèles de torche de soudage. La méthode est identique pour les torches de soudage à refroidissement par gaz et par eau.


1. Redresser le câble de la torche de soudage.

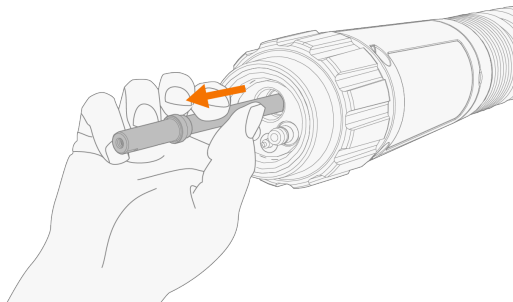


2. À l'extrémité du côté dévidoir du câble, retirer l'écrou à manchon de la gaine.




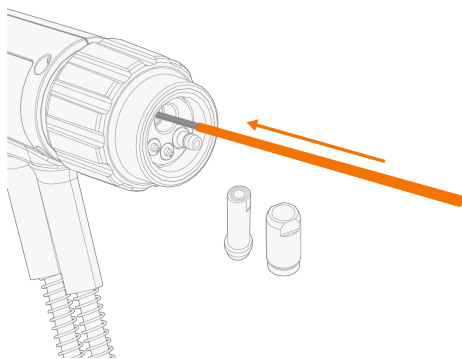
3. Retirez l'ancienne gaine du tuyau.

 *S'il est prévu de réutiliser cette même ancienne gaine ultérieurement, veiller à ne pas l'endommager lors de cette opération.*

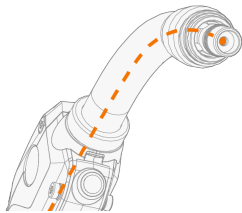


4. Introduire la nouvelle gaine dans le flexible jusqu'à ce qu'elle se bloque du côté du col de la torche.

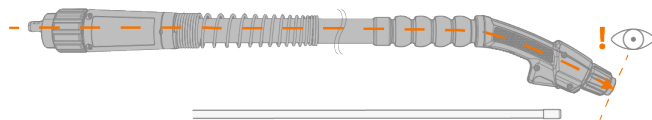
 *La gaine DL Chili standard comprend une courte section en spirale en métal à son extrémité avant. Cette extrémité en spirale en métal entre en premier.*



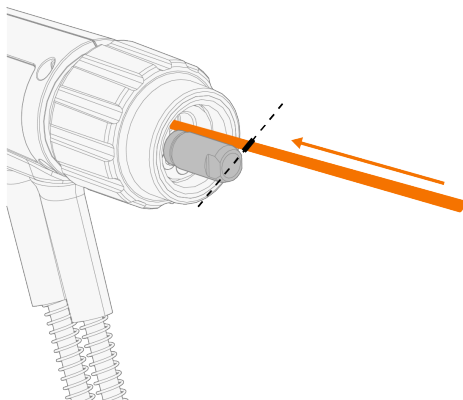
- i** Pour s'assurer que la gaine est en position correcte, retirer provisoirement le tube contact de la torche. Pour plus d'informations sur le tube contact, consultez "Présentation de l'équipement" page 6 et "Assemblage de la torche" page 9.



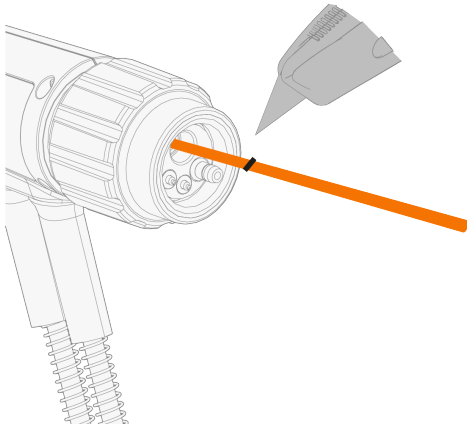
- i** Dans le cas d'une torche de soudage à cols multiples, la gaine du fil n'entre pas dans le col. Pour s'assurer que la gaine est dans la bonne position, retirez temporairement le goulot. Pour plus d'informations sur l'assemblage de la torche de soudage à col multiple, voir "Assemblage de la torche" page 9.



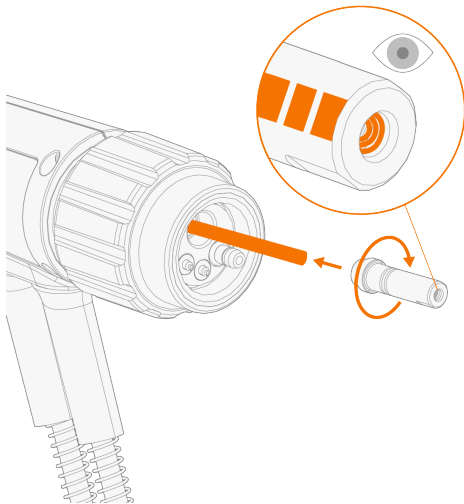
- 5.** Insérez l'écrou à manchon en regard de la gaine pour la mesure. (Ne pas installer l'écrou à manchon dans sa position réelle à ce stade.)



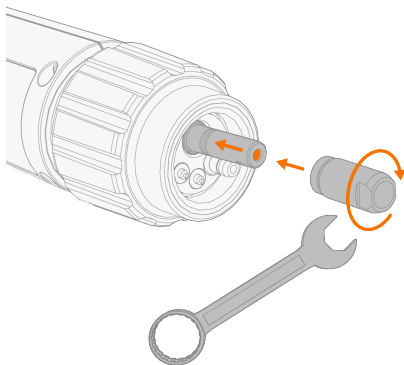
6. À l'aide d'un couteau à tapis, couper la gaine au ras de l'extrémité de l'écrou à manchon.



7. Insérez le cône de maintien sur la gaine et enfoncez en place. S'assurer que la gaine va jusqu'au bout du cône de maintien.



8. Placer l'écrou à manchon sur la gaine et le fixer en le serrant à un couple de 5 Nm.



## 4.5.2 REMPLACEMENT DE LA GAINÉ EN ACIER

Outils nécessaires :



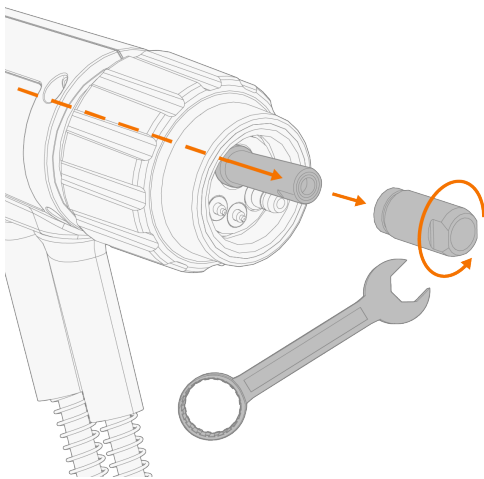
### Retrait et insertion de la gaine

Les détails visuels peuvent varier légèrement entre les différents modèles de torche de soudage. La méthode est identique pour les torches de soudage à refroidissement par gaz et par eau.

1. Redresser le câble de la torche de soudage.



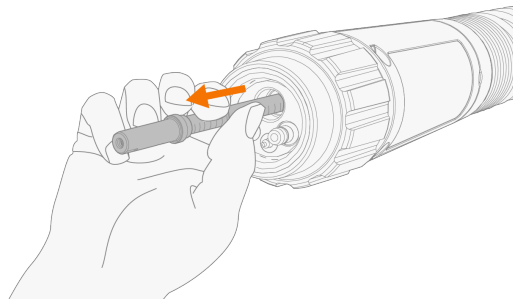
2. À l'extrémité du côté dévidoir du câble, retirer l'écrou à manchon de la gaine.



3. Retirez l'ancienne gaine du tuyau.

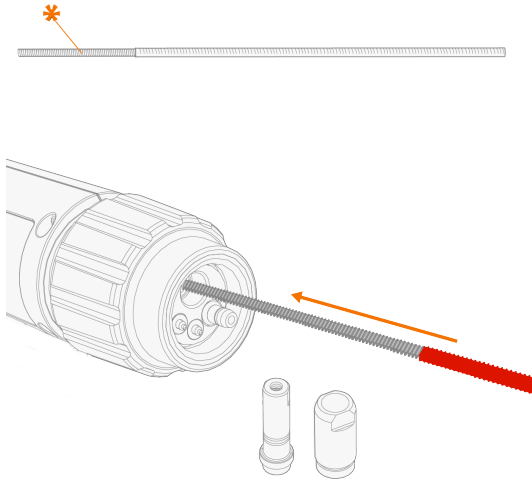


*S'il est prévu de réutiliser cette même ancienne gaine ultérieurement, veiller à ne pas l'endommager lors de cette opération.*

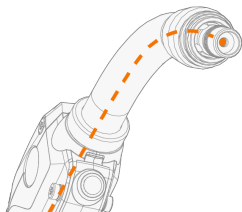


4. Introduire la nouvelle gaine dans le flexible jusqu'à ce qu'elle se bloque du côté du col de la torche.

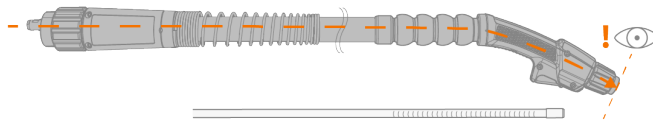
**i** La gaine en acier standard comprend une section en spirale dénudée en acier (\*) à l'extrémité de la torche de soudage. La partie dénudée plus longue entre en premier.



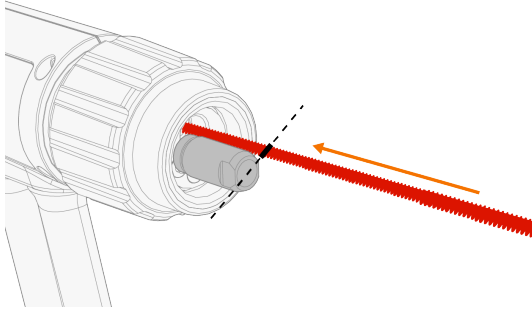
**i** Pour s'assurer que la gaine est en position correcte, retirer provisoirement le tube contact de la torche. Pour plus d'informations sur le tube contact, consultez "Présentation de l'équipement" page 6 et "Assemblage de la torche" page 9.



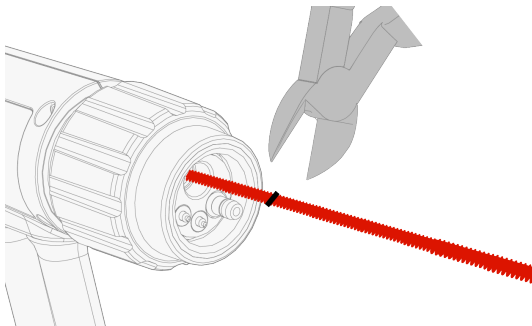
**i** Dans le cas d'une torche de soudage à cols multiples, la gaine du fil n'entre pas dans le col. Pour s'assurer que la gaine est dans la bonne position, retirez temporairement le goulot. Pour plus d'informations sur l'assemblage de la torche de soudage à col multiple, voir "Assemblage de la torche" page 9.



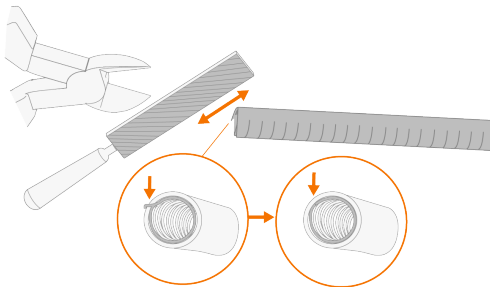
5. Insérez l'écrou à manchon en regard de la gaine pour la mesure. (Ne pas installer l'écrou à manchon dans sa position réelle à ce stade.)



6. À l'aide d'une pince à coupe latérale, couper la gaine au ras de l'extrémité de l'écrou à manchon.

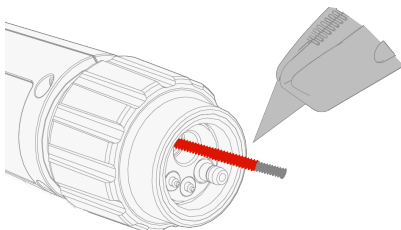


7. Limer l'extrémité de la gaine.

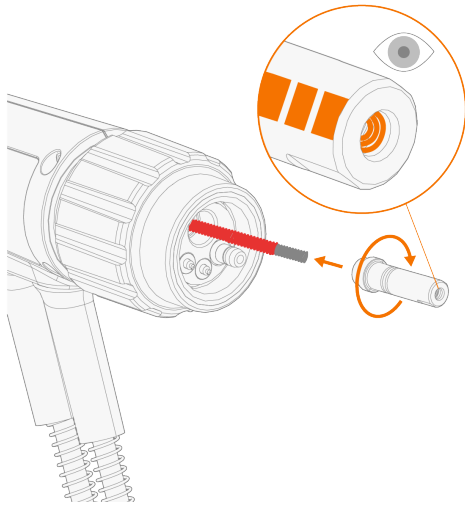


**⚠** Ne pas laisser de hachures sur la face intérieure, elles pourraient endommager le fil d'apport.

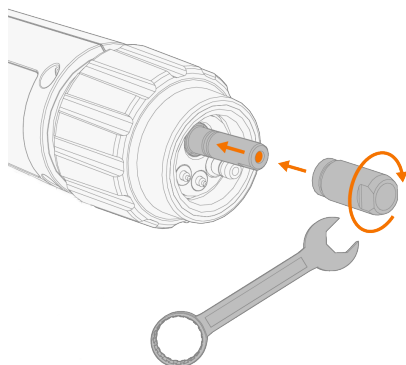
8. Dénuder l'extrémité de la gaine sur environ 10-20 mm.



9. Insérez le cône de maintien sur la gaine et enfoncez-le en place. S'assurer que la gaine va jusqu'au bout du cône de maintien.



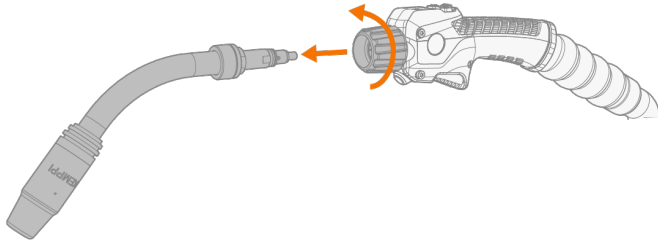
10. Placer l'écrou à manchon sur la gaine et le fixer en le serrant à un couple de 5 Nm.



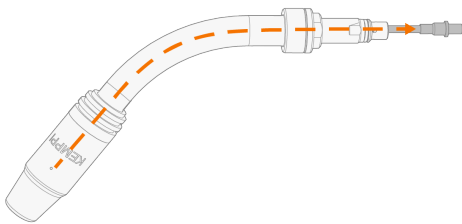
### 4.5.3 REMPLACEMENT DE LA GAINÉ POUR COLS DE CYGNE MULTIPLES

En plus de la gaine de fil, les torches de soudage à cols multiples Flexlite GXe nécessitent le remplacement d'une gaine de fil de cou séparée. Pour plus d'informations sur le remplacement de la gaine en général, consultez "Remplacement de la gaine en acier" page 19 et "Remplacement de la gaine DL Chili" page 15.

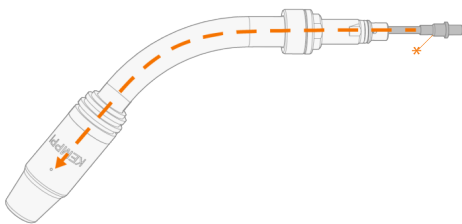
1. Desserrez le collier de serrage du cou et retirez le cou.



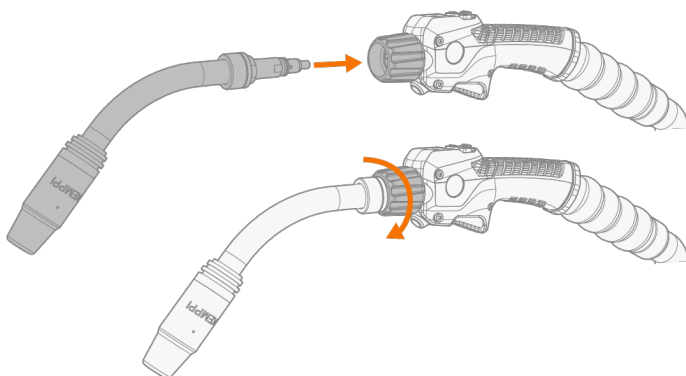
2. Retirer l'ancienne gaine du fil de cou.



3. Insérer la nouvelle gaine du col de cygne dans celui-ci et s'assurer qu'elle le traverse entièrement et que l'extrémité de la gaine (\*) repose fermement dans son logement.



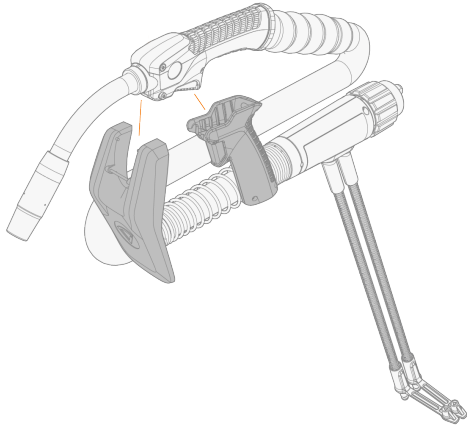
4. Fixer le col assemblé sur la torche de soudage. Bloquer avec la bague de fixation du col.



*Serrer à la main uniquement. Un serrage excessif et/ou l'utilisation d'un outil pourrait endommager les composants de la torche.*

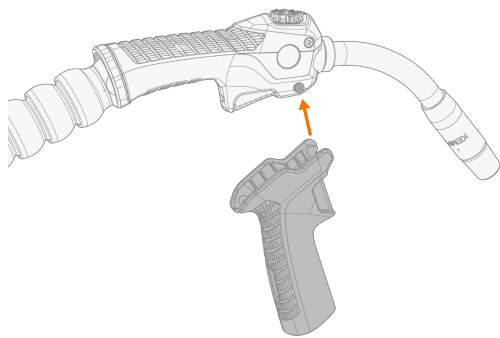
## 4.6 INSTALLATION D'UNE POIGNÉE DE TORCHE ET D'UNE PROTECTION THERMIQUE SUPPLÉMENTAIRES (EN OPTION)

La poignée de torche et la protection thermique supplémentaires sont disponibles pour toutes les torches de soudage MIG Flexlite GXe.

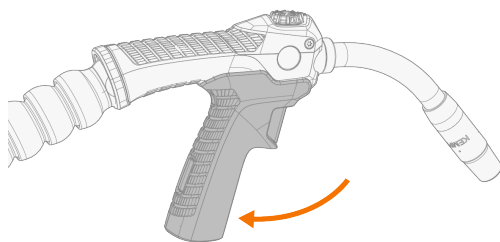


### Poignée de torche

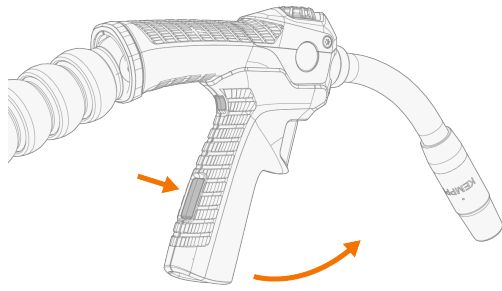
1. Tenir la base de la poignée orientée vers l'avant et placer les rainures internes de la poignée sur les vis de la torche.



2. Tirer la poignée en arrière pour la verrouiller en position.

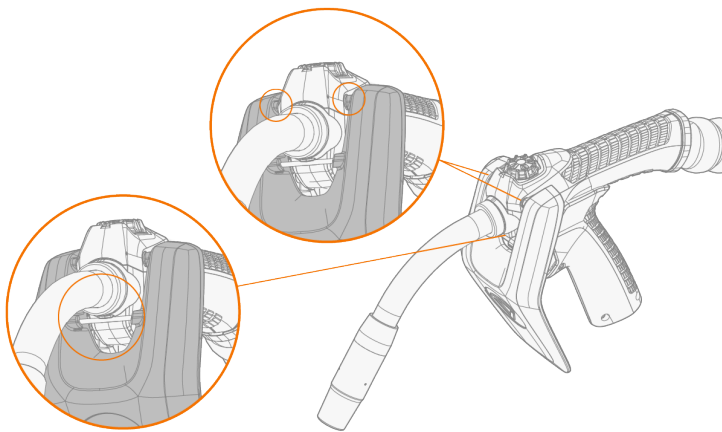


Pour retirer la poignée, appuyer sur le bouton de déverrouillage situé à l'arrière de celle-ci :







### Protection thermique

1. Placer les têtes de fixation supérieures de la protection thermique dans les extrémités des vis des deux côtés du corps de la torche de soudage.
2. Pousser la partie inférieure de la protection thermique vers la poignée afin que la protection s'enclenche.

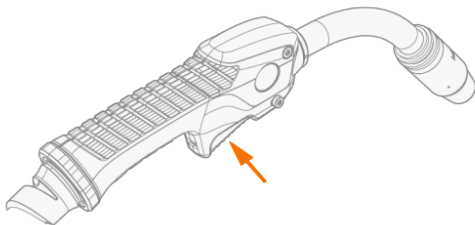


## 5. UTILISATION

Avant d'utiliser l'équipement, s'assurer que toutes les opérations d'installation nécessaires ont été effectuées conformément à sa configuration et aux instructions.

-  *Il est interdit de souder dans des endroits présentant un risque immédiat d'incendie ou d'explosion !*
-  *Les vapeurs de soudage sont dangereuses. Veiller à assurer une ventilation suffisante pendant le soudage, et porter une protection respiratoire !*
-  *Il est important de vérifier avant l'utilisation le bon état du câble de raccordement, du tuyau de gaz de protection, de la pince de masse et son câble, ainsi que du câble d'alimentation. S'assurer que les connecteurs sont correctement serrés. Des connecteurs mal serrés peuvent nuire aux performances de soudage et être endommagés.*
-  *Le fonctionnement exact de la torche et de sa gâchette peut varier en fonction des réglages du poste à souder (par exemple 2T, 4T ou Minilog).*

Appuyer sur la gâchette pour commencer à souder.



"Utilisation de la commande à distance de torche GRe50 (séries 3 et 5)" en page suivante

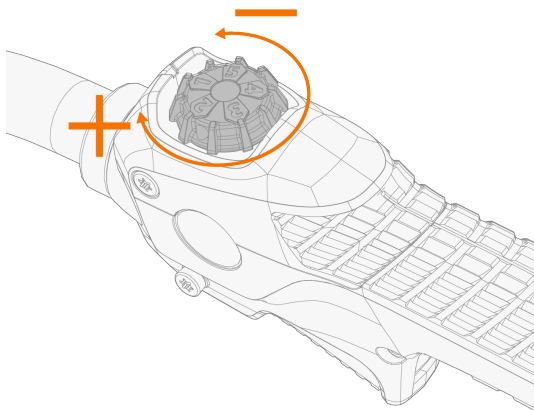
"Utilisation de la commande à distance de torche GRe80 (série 8)" page 28

Avec les torches de soudage Flexlite GXe à refroidissement par gaz (modèles G), la direction du col de cygne peut être ajustée (360°) en le tournant.

Pour plus d'informations sur le choix et la disponibilité des composants, voir "Sélection des composants" page 72.

## 5.1 UTILISATION DE LA COMMANDE À DISTANCE DE TORCHE GRE50 (SÉRIES 3 ET 5)

Pour régler la vitesse de dévidage du fil ou changer de canal de mémoire, tourner la molette rotative sur la poignée de la torche.

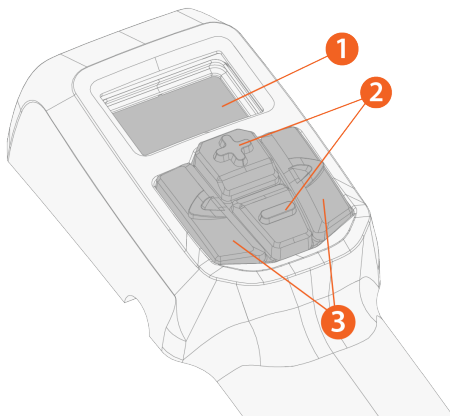


Par défaut, le réglage du commutateur à molette se fait par étapes suivant les valeurs numériques sur le molette rotative. L'entraînement de la molette rotative peut être réglé en linéaire en tournant la vis sous le commutateur à molette. Pour ce faire, le commutateur à molette doit être retiré temporairement.

## 5.2 UTILISATION DE LA COMMANDE À DISTANCE DE TORCHE GRE80 (SÉRIE 8)

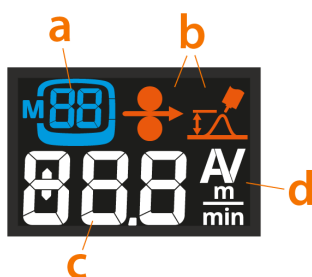
**i** Les torches de soudage Flexlite GXe de la série 8 peuvent être utilisées uniquement avec les équipements de soudage X5 FastMig et Master M (modèles 350).

Avec la commande à distance de la torche de soudage GRe80, vous pouvez sélectionner des canaux de mémoire et régler la vitesse de dévidage, le courant de soudage, la tension de soudage ou le réglage fin de la tension en fonction du procédé de soudage utilisé.



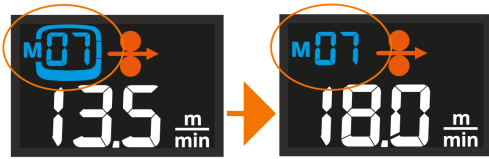
1. Affichage LCD personnalisé  
>> Affiche le paramètre ajusté et notifie s'il y a une erreur (« Err ») dans le système de soudage.
2. Boutons plus/moins (+/-)  
>> Modifie la valeur du paramètre.
3. Boutons fléchés gauche/droite  
>> Permet de changer entre les paramètres réglables/les affichages.

### Éléments d'affichage de la commande à distance



- a. Symbole du canal de mémoire et canal de mémoire sélectionné
- b. Symboles du réglage fin et de la vitesse de dévidage
- c. Valeur du paramètre ajusté (ou indicateur d'erreur)
- d. Unité de paramètre ajusté

Lorsque le paramètre est ajusté à l'aide de la commande à distance et que la valeur du paramètre ne correspond plus à celle enregistrée sur le canal de mémoire sélectionné, l'écran affiche uniquement le numéro du canal de mémoire sans la case du canal autour de lui :



#### Affichages et utilisations de la commande à distance


- **Affichage des canaux de mémoire** : Appuyer sur les boutons +/- pour changer de canal de mémoire. Une longue pression sur un bouton +/- permet de faire défiler les valeurs des paramètres plus rapidement. Une longue pression sur le bouton flèche gauche permet de sauvegarder les paramètres ajustés sur le canal actuellement sélectionné.
- **Affichage de la puissance de soudage** : Selon le procédé de soudage utilisé, la vitesse de dévidage ou le courant s'ajuste en appuyant sur les boutons +/- . Une longue pression sur un bouton +/- permet de faire défiler les valeurs des paramètres plus rapidement.
- **Affichage du réglage fin** : Selon le procédé de soudage utilisé, les paramètres spécifiques de la tension ou du procédé de soudage s'ajustent avec précision en appuyant sur les boutons +/- . Une longue pression sur un bouton +/- permet de faire défiler les valeurs des paramètres plus rapidement. Appuyer longuement sur le bouton représentant une flèche vers la droite pour passer d'un paramètre à l'autre, le cas échéant.

## 6. ENTRETIEN


Planifier un entretien régulier en tenant compte de la fréquence d'utilisation du système de soudage et de l'environnement de travail.

L'utilisation correcte du poste à souder et un entretien régulier permettent de réduire les interruptions inutiles et d'éviter les pannes. En raison principalement des températures élevées, les torches de soudage MIG nécessitent des contrôles et un entretien réguliers. Vérifier régulièrement que les câbles ne sont pas endommagés, et s'assurer que les connecteurs sont correctement serrés.

### Entretien quotidien

 *Débrancher le poste à souder du secteur avant de manipuler les câbles électriques.*


- Vérifier régulièrement que tous les composants sont bien fixés.
- Vérifier que la surface de transfert de courant de l'adaptateur de torche Kemppi est propre et intacte, et que les broches du connecteur sont droites et en bon état.
- Vérifier que le tuyau de protection du câble n'est pas endommagé.
- Vérifier que les joints toriques du raccord de gaz de la torche ne sont ni usés ni endommagés.

 *La torche GXe à refroidissement par gaz ne présente pas de joints toriques.*

- Chasser la poussière de la gaine avec de l'air comprimé à chaque changement de bobine (ou tous les jours en cas d'utilisation intensive).
- Vérifier la buse et enlever tout dépôt de projections.
- Lorsque la torche n'est pas utilisée, la ranger dans son support sur le dévidoir.

En cas de problème, contacter un revendeur KEMPPPI.

### Entretien périodique

 *Seul le personnel d'entretien qualifié est autorisé à effectuer les maintenances périodiques.*

Vérifier les connecteurs électriques de l'appareil au moins tous les six mois. Nettoyer les pièces oxydées et resserrer les raccords lâches.

 *Utiliser le couple de serrage correct pour la fixation des pièces mal serrées.*

 *Ne pas utiliser d'appareil de lavage à haute pression.*

### Ateliers de réparation

Les ateliers de réparation de Kemppi effectuent l'entretien conformément au contrat de maintenance Kemppi.

Les principaux aspects de l'entretien par l'atelier de réparation sont les suivants :

- Nettoyage du poste à souder
- Vérification et entretien des outils de soudage
- Vérification des connecteurs et interrupteurs
- Vérification des connexions électriques
- Vérification du câble secteur et de la prise de courant.
- Réparation des pièces défectueuses et remplacement des composants défectueux

- Contrôle de maintenance
- Au besoin, test et étalonnage des valeurs de fonctionnement et de performances

Pour trouver l'atelier de réparation le plus proche, visiter le site Web de Kemppi.

## 6.1 RÉOLUTION DES PROBLÈMES

**i** *Les problèmes énumérés ici et leurs origines possibles ne sont pas exhaustifs mais représentent des situations typiques, susceptibles de se produire lors de l'utilisation normale du système de soudage. Pour plus d'informations et d'assistance, prière de contacter le service après-vente de Kemppi.*

### Généralités :

Le système de soudage ne se met pas sous tension

- Vérifier que le câble secteur est correctement branché.
- Vérifier que l'interrupteur secteur du poste à souder est bien sur la position ON.
- Vérifier que le poste à souder reçoit bien le courant secteur.
- Vérifier les fusibles secteur et/ou le disjoncteur
- Vérifier que le câble de masse est bien connecté.

Le système de soudage cesse de fonctionner

- La torche a peut-être surchauffé. Attendre qu'elle refroidisse.
- Vérifier qu'aucun câble n'est desserré.
- Le dévidoir a peut-être surchauffé. Attendre qu'il refroidisse et vérifier que le câble du courant de soudage est correctement serré.
- Le poste à souder a peut-être surchauffé. Attendre qu'il refroidisse et vérifier que les ventilateurs de refroidissement fonctionnent correctement et que le circuit d'air n'est pas obstrué.

### Dévidoir :

Les torons du fil d'apport se défont sur la bobine

- Vérifier que le capot de verrouillage de la bobine est fermé.

Le dévidoir n'alimente plus en fil d'apport

- Vérifier qu'il reste du fil d'apport sur la bobine.
- Vérifier que le fil d'apport est correctement acheminé vers la gaine par les galets d'alimentation.
- Vérifier que le levier de pression est correctement fermé.
- Vérifier que la pression des galets d'alimentation est correctement réglée en fonction du fil d'apport.
- Envoyer de l'air comprimé dans la gaine pour vérifier qu'elle n'est pas obstruée.

### Torche de soudage

Le fil brûle dans le tube contact

- Vérifier que la taille et le type du tube contact et de la gaine sont adaptés au fil d'apport.
- Vérifier que la gaine est propre.
- Vérifier que la gaine ne fait pas de boucles trop serrées.
- Vérifier le niveau de courant du moteur. Si le courant est trop élevé, il peut y avoir des problèmes dans la gaine.
- Vérifier la pression sur les galets d'entraînement. Une pression trop importante sur les galets d'entraînement peut affecter les fils d'apport mous, tels que ceux en aluminium et fourrés.

La torche est en surchauffe

- Vérifier que le col de la torche est correctement raccordé à la poignée.
- Vérifier que l'adaptateur du tube contact est bien serré à la main et que le tube contact lui est correctement fixé.
- Vérifier que les paramètres de soudage sont dans la plage de fonctionnement de la torche de soudage et du col. La torche et le col ont des limites de courant maximal différentes ; le plus faible des deux définit le courant maximal qui peut être utilisé.

Le col de cygne de la torche surchauffe

- Veiller à utiliser des consommables et pièces de rechange d'origine Kemppi. Des pièces de rechange ou consommables de fabrication incorrecte peuvent provoquer une surchauffe du col.

#### Le raccord de la torche de soudage surchauffe

- Vérifier que le connecteur est correctement branché sur le dévidoir.
- Vérifier que la surface de transfert du courant et les broches du connecteur de la torche sont propres et en bon état.

#### La torche vibre trop pendant le soudage

- Vérifier que le tube contact est correctement fixé sur son adaptateur.
- Vérifier le courant du moteur.
- Vérifier que la gaine est exempte de saleté, par exemple, et que le fil a été coupé correctement.
- Vérifier le fil d'apport. Il doit être droit et commencer à s'enrouler lorsqu'il sort du tube de contact. Si ce n'est pas le cas, vérifier la pression sur les galets d'entraînement.
- Vérifier que le lot de fil d'apport ne présente pas de problème de qualité.

#### **Qualité des soudures :**

##### Soudure sale et/ou de mauvaise qualité

- Vérifier que le gaz de protection n'a pas manqué pendant le soudage.
- Vérifier que le circuit du gaz de protection n'est pas obstrué.
- Vérifier que le type de gaz est adapté à l'application.
- Vérifiez la polarité de la torche ou de l'électrode.
- Vérifier que la procédure de soudage est adaptée à la tâche en cours.

##### Performances de soudage irrégulières

- Vérifier que l'alimentation en fil est réglée correctement.
- Envoyer de l'air comprimé dans la gaine pour vérifier qu'elle n'est pas obstruée.
- Vérifier que la gaine est adaptée au type et à la taille du fil d'apport utilisé.
- Vérifier la taille, le type et l'usure du tube contact.
- Vérifiez que la torche de soudage ne surchauffe pas.
- Vérifier que la pince de masse est correctement fixée sur une surface propre de la pièce ouvrée.

##### Gros volume de projections

- Vérifier les valeurs des paramètres de soudage et de la procédure de soudage.
- Vérifier le type et le débit du gaz
- Vérifiez la polarité de la torche ou de l'électrode.
- Vérifier que le fil d'apport est adapté à la tâche en cours.

## 6.2 MISE AU REBUT



Ne pas jeter les appareils électriques avec les déchets ordinaires !

Conformément à la directive DEEE 2012/19/UE relative à la mise au rebut d'équipements électriques ou électroniques, à la directive européenne 2011/65/UE relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques, ainsi qu'à leur transposition dans la législation nationale, les appareils électriques en fin de vie doivent être collectés à part et soumis à un recyclage respectueux de l'environnement. Le propriétaire de l'équipement mis hors service doit s'informer sur les centres de collecte approuvés auprès des autorités locales ou d'un représentant Kemppli. Le respect de ces directives européennes contribue à l'amélioration de l'environnement et de la santé humaine.

Pour plus d'informations :



## 7. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

"Caractéristiques techniques : Flexlite GXe 200A (refroidissement par gaz)" en page suivante

"Caractéristiques techniques : Flexlite GXe 300A (refroidissement par gaz)" page 42

"Caractéristiques techniques : Flexlite GXe 400A (refroidissement par gaz)" page 48

"Caractéristiques techniques : Flexlite GXe 300A (refroidissement par eau)" page 57

"Caractéristiques techniques : Flexlite GXe 400A (refroidissement par eau)" page 62

"Caractéristiques techniques : Flexlite GXe 500A (refroidissement par eau)" page 68

## 7.1 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES : FLEXLITE GXE 200A (REFROIDISSEMENT PAR GAZ)

### Flexlite GXe 205G (3,5 m):

GXe 205G	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 35 % / Ar + 18 % CO2	200 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	15 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	13 l/min
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,2 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,2 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,2 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,2 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,2 mm
Poignée de torche	Oui
Type de col	Rotatif
Dimensions du col : longueur	123 mm
Dimensions du col : hauteur	77 mm
Dimensions du col : angle	45 °
Télécommande	En option
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

### Flexlite GXe 205G (5 m):

GXe 205G	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube contact	M10x1

Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 35 % / Ar + 18 % CO2	200 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	15 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	13 l/min
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,2 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,2 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,2 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,2 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,2 mm
Poignée de torche	Oui
Type de col	Rotatif
Dimensions du col : longueur	123 mm
Dimensions du col : hauteur	77 mm
Dimensions du col : angle	45 °
Télécommande	En option
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

**Flexlite GXe 223G (3 m):**

GXe 223G 3M	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 35% / Ar + 18% CO2	220 A
Capacité de charge 60% / Ar + 18% CO2	170 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	15 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	13 l/min
Diamètre du fil d'apport	0.8...1.2 mm

Diamètre du fil d'apport, Fe	0.8...1.2 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0.8...1.2 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0.8...1.2 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0.9...1.2 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0.9...1.2 mm
Poignée de torche	Oui
Type de col	Rotatif
Dimensions du col : longueur	123 mm
Dimensions du col : hauteur	77 mm
Dimensions du col : angle	45 °
Type de câble	Coaxial
Télécommande	Non
Lumière LED	Non
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

### Flexlite GXe 223G (3,5 m) :

GXe 223G	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 35% / Ar + 18% CO2	220 A
Capacité de charge 60% / Ar + 18% CO2	170 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	15 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	13 l/min
Diamètre du fil d'apport	0.8...1.2 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0.8...1.2 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0.8...1.2 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0.8...1.2 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0.9...1.2 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0.9...1.2 mm

Poignée de torche	Oui
Type de col	Rotatif
Dimensions du col : longueur	123 mm
Dimensions du col : hauteur	77 mm
Dimensions du col : angle	45 °
Télécommande	En option
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

**Flexlite GXe 223G (5 m) :**

GXe 223G	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 35% / Ar + 18% CO2	220 A
Capacité de charge 60% / Ar + 18% CO2	170 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	15 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	13 l/min
Diamètre du fil d'apport	0.8...1.2 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0.8...1.2 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0.8...1.2 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0.8...1.2 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0.9...1.2 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0.9...1.2 mm
Poignée de torche	Oui
Type de col	Rotatif
Dimensions du col : longueur	123 mm
Dimensions du col : hauteur	77 mm
Dimensions du col : angle	45 °
Télécommande	En option
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C

Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

**Flexlite GXe 253G (3,5 m) :**

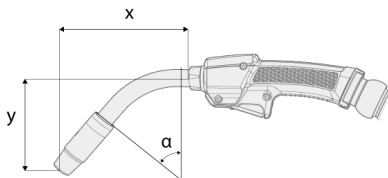
GXe 253G	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube contact	M6
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 35% / Ar + 18% CO2	250 A
Capacité de charge 60% / Ar + 18% CO2	200 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	15 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	13 l/min
Diamètre du fil d'apport	0.6...1.2 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0.6...1.2 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0.8...1.2 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0.8...1.2 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0.9...1.2 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0.9...1.2 mm
Poignée de torche	Oui
Type de col	Rotatif
Dimensions du col : longueur	107 mm
Dimensions du col : hauteur	65 mm
Dimensions du col : angle	40 °
Télécommande	En option
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

**Flexlite GXe 253G (5 m) :**

GXe 253G	
Caractéristique	Valeur

Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube contact	M6
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 35% / Ar + 18% CO2	250 A
Capacité de charge 60% / Ar + 18% CO2	200 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	15 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	13 l/min
Diamètre du fil d'apport	0.6...1.2 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0.6...1.2 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0.8...1.2 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0.8...1.2 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0.9...1.2 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0.9...1.2 mm
Poignée de torche	Oui
Type de col	Rotatif
Dimensions du col : longueur	107 mm
Dimensions du col : hauteur	65 mm
Dimensions du col : angle	40 °
Télécommande	En option
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

Dimensions du col, modèles G :



## 7.2 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES : FLEXLITE GXE 300A (REFROIDISSEMENT PAR GAZ)

### Flexlite GXe 305G (3,5 m):

GXe 305G	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 35 % / Ar + 18 % CO2	300 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,2 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	18 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	15 l/min
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,2 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,2 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,2 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,2 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,2 mm
Poignée de torche	Oui
Type de col	Rotatif
Dimensions du col : longueur	135 mm
Dimensions du col : hauteur	96 mm
Dimensions du col : angle	50 °
Télécommande	En option
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

### Flexlite GXe 305G (5 m):

GXe 305G	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel

Capacité de charge 35 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	300 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,2 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	18 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	15 l/min
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,2 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,2 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,2 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,2 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,2 mm
Poignée de torche	Oui
Type de col	Rotatif
Dimensions du col : longueur	135 mm
Dimensions du col : hauteur	96 mm
Dimensions du col : angle	50 °
Télécommande	En option
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

**Flexlite GXe 305G (6 m) :**

GXe 305G 6m	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 35% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	300 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1.2 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	18 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	15 l/min
Diamètre du fil d'apport	1...1.2 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	1...1.2 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	1.2...1.2 mm

Poignée de torche	Oui
Type de col	Rotatif
Dimensions du col : longueur	135 mm
Dimensions du col : hauteur	96 mm
Dimensions du col : angle	50 °
Télécommande	En option
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

**Flexlite GXe 308GA (3,5 m):**

GXe 308GA (+GRe80)	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 35 % / Ar + 18 % CO2	300 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,2 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	18 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	15 l/min
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,2 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,2 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,2 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,2 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,2 mm
Poignée de torche	Oui
Type de col	Rotatif
Dimensions du col : longueur	135 mm
Dimensions du col : hauteur	96 mm
Dimensions du col : angle	50 °
Télécommande	Oui
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

**Flexlite GXe 308GA (5 m):**

GXe 308GA (+GRe80)	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 35 % / Ar + 18 % CO2	300 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,2 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	18 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	15 l/min
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,2 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,2 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,2 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,2 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,2 mm
Poignée de torche	Oui
Type de col	Rotatif
Dimensions du col : longueur	135 mm
Dimensions du col : hauteur	96 mm
Dimensions du col : angle	50 °
Télécommande	Oui
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

**Flexlite GXe 323G (3,5 m) :**

GXe 323G	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 35% / Ar + 18% CO2	320 A
Capacité de charge 60% / Ar + 18% CO2	270 A

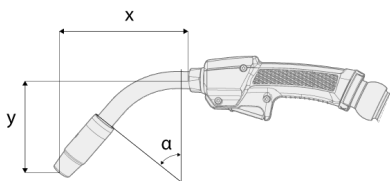
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1.2 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	18 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	15 l/min
Diamètre du fil d'apport	0.8...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0.8...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0.8...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0.8...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Poignée de torche	Oui
Type de col	Rotatif
Dimensions du col : longueur	135 mm
Dimensions du col : hauteur	96 mm
Dimensions du col : angle	50 °
Télécommande	En option
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

**Flexlite GXe 323G (5 m) :**

GXe 323G	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 35% / Ar + 18% CO2	320 A
Capacité de charge 60% / Ar + 18% CO2	270 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1.2 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	18 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	15 l/min
Diamètre du fil d'apport	0.8...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0.8...1.6 mm

Diamètre du fil d'apport, Ss	0.8...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0.8...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Poignée de torche	Oui
Type de col	Rotatif
Dimensions du col : longueur	135 mm
Dimensions du col : hauteur	96 mm
Dimensions du col : angle	50 °
Télécommande	En option
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

*Dimensions du col, modèles G :*



## 7.3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES : FLEXLITE GXE 400A (REFROIDISSEMENT PAR GAZ)

### Flexlite GXe 403GMN (3,5 m) :

GXe 403G MN	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 35% / Ar + 18% CO2	400 A
Capacité de charge 60% / Ar + 18% CO2	360 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1.6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil d'apport	0.8...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0.8...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0.8...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0.8...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Poignée de torche	Oui
Type de col	Interchangeable
Dimensions du col : longueur	152 mm
Dimensions du col : hauteur	105 mm
Dimensions du col : angle	50 °
Télécommande	En option
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

### Flexlite GXe 403GMN (5 m) :

GXe 403G MN	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro

Type de refroidissement	Air
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 35% / Ar + 18% CO2	400 A
Capacité de charge 60% / Ar + 18% CO2	360 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1.6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil d'apport	0.8...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0.8...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0.8...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0.8...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Poignée de torche	Oui
Type de col	Interchangeable
Dimensions du col : longueur	152 mm
Dimensions du col : hauteur	105 mm
Dimensions du col : angle	50 °
Télécommande	En option
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

### Flexlite GXe 405G (3,5 m):

GXe 405G	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 35 % / Ar + 18 % CO2	400 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm

Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Poignée de torche	Oui
Type de col	Rotatif
Dimensions du col : longueur	149 mm
Dimensions du col : hauteur	96 mm
Dimensions du col : angle	50 °
Télécommande	En option
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

**Flexlite GXe 405G (5 m):**

GXe 405G	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 35 % / Ar + 18 % CO2	400 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Poignée de torche	Oui
Type de col	Rotatif
Dimensions du col : longueur	149 mm

Dimensions du col : hauteur	96 mm
Dimensions du col : angle	50 °
Télécommande	En option
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

**Flexlite GXe 408GA (3,5 m):**

GXe 408GA (+GRe80)	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 35 % / Ar + 18 % CO2	400 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Poignée de torche	Oui
Type de col	Rotatif
Dimensions du col : longueur	149 mm
Dimensions du col : hauteur	102 mm
Dimensions du col : angle	50 °
Télécommande	Oui
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

**Flexlite GXe 408GA (5 m):**

GXe 408GA (+GRe80)

Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 35 % / Ar + 18 % CO2	400 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Poignée de torche	Oui
Type de col	Rotatif
Dimensions du col : longueur	149 mm
Dimensions du col : hauteur	102 mm
Dimensions du col : angle	50 °
Télécommande	Oui
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

**Flexlite GXe 408GAMN (3,5 m) :**

GXe 408GA MN	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro+Amphenol
Type de refroidissement	Air
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 35% / Ar + 18% CO2	400 A
Capacité de charge 60% / Ar + 18% CO2	340 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe

Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1.6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil d'apport	0.8...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0.8...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0.8...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0.8...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Poignée de torche	Oui
Type de col	Interchangeable
Dimensions du col : longueur	152 mm
Dimensions du col : hauteur	105 mm
Dimensions du col : angle	50 °
Télécommande	Oui
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

**Flexlite GXe 408GAMN (5 m) :**

GXe 408GA MN	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro+Amphenol
Type de refroidissement	Air
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 35% / Ar + 18% CO2	400 A
Capacité de charge 60% / Ar + 18% CO2	340 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1.6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil d'apport	0.8...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0.8...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0.8...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0.8...1.6 mm

Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Poignée de torche	Oui
Type de col	Interchangeable
Dimensions du col : longueur	152 mm
Dimensions du col : hauteur	105 mm
Dimensions du col : angle	50 °
Télécommande	Oui
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

**Flexlite GXe 423G (3,5 m) :**

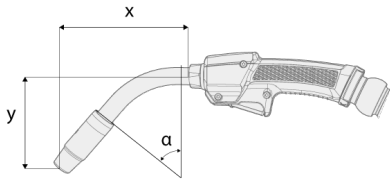
GXe 423G	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 35% / Ar + 18% CO2	400 A
Capacité de charge 60% / Ar + 18% CO2	340 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1.6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil d'apport	0.8...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0.8...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0.8...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0.8...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Poignée de torche	Oui
Type de col	Rotatif
Dimensions du col : longueur	149 mm
Dimensions du col : hauteur	102 mm
Dimensions du col : angle	50 °

Télécommande	En option
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

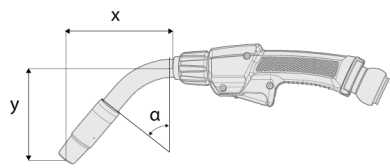
**Flexlite GXe 423G (5 m) :**

GXe 423G	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 35% / Ar + 18% CO2	400 A
Capacité de charge 60% / Ar + 18% CO2	340 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1.6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil d'apport	0.8...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0.8...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0.8...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0.8...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Poignée de torche	Oui
Type de col	Rotatif
Dimensions du col : longueur	149 mm
Dimensions du col : hauteur	102 mm
Dimensions du col : angle	50 °
Télécommande	En option
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

*Dimensions du col, modèles G :*



*Dimensions du col, modèles MN :*



## 7.4 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES : FLEXLITE GXE 300A (REFROIDISSEMENT PAR EAU)

### Flexlite GXe 305W (3,5 m):

GXe 305W	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Liquide
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 100 % / Ar + 18 % CO2	300 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,2 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	18 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	15 l/min
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Débit du liquide de refroidissement	1 l/min
Puissance de refroidissement minimale à 1 l/min	0,9 kW
Pression maximale du liquide de refroidissement	5 Bar
Poignée de torche	Oui
Type de col	Standard
Dimensions du col : longueur	126 mm
Dimensions du col : hauteur	93 mm
Dimensions du col : angle	48 °
Télécommande	En option
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

### Flexlite GXe 305W (5 m):

GXe 305W	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro

Type de refroidissement	Liquide
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 100 % / Ar + 18 % CO2	300 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,2 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	18 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	15 l/min
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Débit du liquide de refroidissement	1 l/min
Puissance de refroidissement minimale à 1 l/min	0,9 kW
Pression maximale du liquide de refroidissement	5 Bar
Poignée de torche	Oui
Type de col	Standard
Dimensions du col : longueur	126 mm
Dimensions du col : hauteur	93 mm
Dimensions du col : angle	48 °
Télécommande	En option
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

**Flexlite GXe 305W (6 m) :**

GXe 305W 6m	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Liquide
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 100% / Ar + 18% CO2	250 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe

Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1.2 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	18 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	15 l/min
Diamètre du fil d'apport	1...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	1...1.2 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	1.2...1.6 mm
Débit du liquide de refroidissement	1 l/min
Puissance de refroidissement minimale à 1 l/min	0.9 kW
Pression maximale du liquide de refroidissement	5 Bar
Poignée de torche	Oui
Type de col	Standard
Dimensions du col : longueur	126 mm
Dimensions du col : hauteur	93 mm
Dimensions du col : angle	48 °
Télécommande	En option
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

**Flexlite GXe 308WA (3,5 m):**

GXe 308WA (+GRe80)	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Liquide
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 100 % / Ar + 18 % CO2	300 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,2 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	18 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	15 l/min
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm

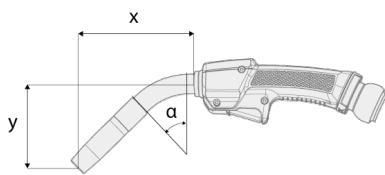
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Débit du liquide de refroidissement	1 l/min
Puissance de refroidissement minimale à 1 l/min	0,9 kW
Pression maximale du liquide de refroidissement	5 Bar
Poignée de torche	Oui
Type de col	Standard
Dimensions du col : longueur	126 mm
Dimensions du col : hauteur	93 mm
Dimensions du col : angle	48 °
Télécommande	Oui
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

**Flexlite GXe 308WA (5 m):**

GXe 308WA (+GRe80)	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Liquide
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 100 % / Ar + 18 % CO2	300 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,2 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	18 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	15 l/min
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Débit du liquide de refroidissement	1 l/min
Puissance de refroidissement minimale à 1 l/min	0,9 kW
Pression maximale du liquide de refroidissement	5 Bar
Poignée de torche	Oui
Type de col	Standard

Dimensions du col : longueur	126 mm
Dimensions du col : hauteur	93 mm
Dimensions du col : angle	48 °
Télécommande	Oui
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

*Dimensions du col, modèles W :*



## 7.5 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES : FLEXLITE GXE 400A (REFROIDISSEMENT PAR EAU)

### Flexlite GXe 405W (3,5 m):

GXe 405W	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Liquide
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 100 % / Ar + 18 % CO2	400 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Débit du liquide de refroidissement	1 l/min
Puissance de refroidissement minimale à 1 l/min	0,9 kW
Pression maximale du liquide de refroidissement	5 Bar
Poignée de torche	Oui
Type de col	Standard
Dimensions du col : longueur	144 mm
Dimensions du col : hauteur	99 mm
Dimensions du col : angle	48 °
Télécommande	En option
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

### Flexlite GXe 405W (5 m):

GXe 405W	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro

Type de refroidissement	Liquide
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 100 % / Ar + 18 % CO2	400 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Débit du liquide de refroidissement	1 l/min
Puissance de refroidissement minimale à 1 l/min	0,9 kW
Pression maximale du liquide de refroidissement	5 Bar
Poignée de torche	Oui
Type de col	Standard
Dimensions du col : longueur	144 mm
Dimensions du col : hauteur	99 mm
Dimensions du col : angle	48 °
Télécommande	En option
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

**Flexlite GXe 405W (6 m) :**

GXe 405W 6m	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Liquide
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 100% / Ar + 18% CO2	300 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe

Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1.6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil d'apport	1...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	1...1.2 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	1.2...1.6 mm
Débit du liquide de refroidissement	1 l/min
Puissance de refroidissement minimale à 1 l/min	0.9 kW
Pression maximale du liquide de refroidissement	5 Bar
Poignée de torche	Oui
Type de col	Standard
Dimensions du col : longueur	144 mm
Dimensions du col : hauteur	99 mm
Dimensions du col : angle	48 °
Télécommande	En option
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

**Flexlite GXe 405W (8 m) :**

GXe 405W 8m	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Liquide
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 100% / Ar + 18% CO2	300 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1.6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil d'apport	1...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	1...1.2 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	1.2...1.6 mm
Débit du liquide de refroidissement	1 l/min
Puissance de refroidissement minimale à 1 l/min	0.9 kW

Pression maximale du liquide de refroidissement	5 Bar
Poignée de torche	Oui
Type de col	Standard
Dimensions du col : longueur	144 mm
Dimensions du col : hauteur	99 mm
Dimensions du col : angle	48 °
Télécommande	En option
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	40...-60 °C
Normes	CEI 60974-7

**Flexlite GXe 408WA (3,5 m):**

GXe 408WA (+GRe80)	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Liquide
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 100 % / Ar + 18 % CO2	400 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Débit du liquide de refroidissement	1 l/min
Puissance de refroidissement minimale à 1 l/min	0,9 kW
Pression maximale du liquide de refroidissement	5 Bar
Poignée de torche	Oui
Type de col	Standard
Dimensions du col : longueur	144 mm
Dimensions du col : hauteur	99 mm
Dimensions du col : angle	48 °

Télécommande	Oui
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

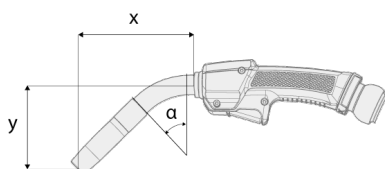
**Flexlite GXe 408WA (5 m):**

GXe 408WA (+GRe80)	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Liquide
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 100 % / Ar + 18 % CO2	400 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Débit du liquide de refroidissement	1 l/min
Puissance de refroidissement minimale à 1 l/min	0,9 kW
Pression maximale du liquide de refroidissement	5 Bar
Poignée de torche	Oui
Type de col	Standard
Dimensions du col : longueur	144 mm
Dimensions du col : hauteur	99 mm
Dimensions du col : angle	48 °
Télécommande	Oui
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

**Flexlite GXe 408WA (8 m) :**

GXe 408WA 8m	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro+Amphenol
Type de refroidissement	Liquide
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 100% / Ar + 18% CO2	300 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1.6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil d'apport	1...1.6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	1...1.2 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	1.2...1.6 mm
Débit du liquide de refroidissement	1 l/min
Puissance de refroidissement minimale à 1 l/min	0.9 kW
Pression maximale du liquide de refroidissement	5 Bar
Poignée de torche	Oui
Type de col	Standard
Dimensions du col : longueur	144 mm
Dimensions du col : hauteur	99 mm
Dimensions du col : angle	48 °
Télécommande	Oui
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

Dimensions du col, modèles W :



## 7.6 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES : FLEXLITE GXE 500A (REFROIDISSEMENT PAR EAU)

### Flexlite GXe 505W (3,5 m):

GXe 505W	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Liquide
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 100 % / Ar + 18 % CO2	500 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Débit du liquide de refroidissement	1 l/min
Puissance de refroidissement minimale à 1 l/min	0,9 kW
Pression maximale du liquide de refroidissement	5 Bar
Poignée de torche	Oui
Type de col	Standard
Dimensions du col : longueur	163 mm
Dimensions du col : hauteur	105 mm
Dimensions du col : angle	48 °
Télécommande	En option
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

### Flexlite GXe 505W (5 m):

GXe 505W	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro

Type de refroidissement	Liquide
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 100 % / Ar + 18 % CO2	500 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Débit du liquide de refroidissement	1 l/min
Puissance de refroidissement minimale à 1 l/min	0,9 kW
Pression maximale du liquide de refroidissement	5 Bar
Poignée de torche	Oui
Type de col	Standard
Dimensions du col : longueur	163 mm
Dimensions du col : hauteur	105 mm
Dimensions du col : angle	48 °
Télécommande	En option
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

**Flexlite GXe 508WA (3,5 m):**

GXe 508WA (+GRe80)	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Liquide
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 100 % / Ar + 18 % CO2	500 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe

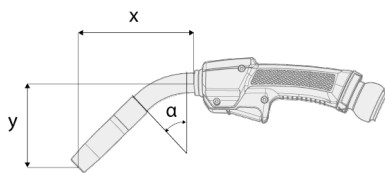
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Débit du liquide de refroidissement	1 l/min
Puissance de refroidissement minimale à 1 l/min	0,9 kW
Pression maximale du liquide de refroidissement	5 Bar
Poignée de torche	Oui
Type de col	Standard
Dimensions du col : longueur	163 mm
Dimensions du col : hauteur	105 mm
Dimensions du col : angle	48 °
Télécommande	Oui
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

### Flexlite GXe 508WA (5 m):

GXe 508WA (+GRe80)	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Liquide
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Capacité de charge 100 % / Ar + 18 % CO2	500 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm

Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Débit du liquide de refroidissement	1 l/min
Puissance de refroidissement minimale à 1 l/min	0,9 kW
Pression maximale du liquide de refroidissement	5 Bar
Poignée de torche	Oui
Type de col	Standard
Dimensions du col : longueur	163 mm
Dimensions du col : hauteur	105 mm
Dimensions du col : angle	48 °
Télécommande	Oui
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Normes	CEI 60974-7

*Dimensions du col, modèles W :*



## 7.7 SÉLECTION DES COMPOSANTS

Le tableau suivant répertorie les buses de gaz et tubes contact Flexlite GXe dans la configuration d'usine.

Modèle	Buse de gaz	Tube de contact
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

### Buse de gaz : OD/D L

Signification des inscriptions dans la référence de la buse de gaz : OD = diamètre externe (au point le plus large), D = diamètre (diamètre intérieur de la pointe de la buse de gaz, L = longueur, L1/L2/L3 = classe de longueur (L1 = courte, L2 = moyenne, L3 = longue).

Dans les spécifications du tube contact : L+ = Tube contact Life+ avec durée de vie plus longue, STD = standard.

### Tableau de recommandation de la classe de longueur des buse gaz

Le tableau suivant répertorie les classes de longueur de buse gaz recommandées pour différents niveaux de puissance et matériaux d'apport.

Niveau de puissance	Matériau du fil d'apport		
	Al	Fe	Ss
Faible puissance (arc court / plaque mince)	L3 (protection contre les projections)	L1 / L2 (bonne portée / protection contre les projections)	L1 (bonne portée)
Puissance moyenne / universelle	L3 (protection contre les projections)	L2 (protection contre les projections)	L1 (bonne portée)
Puissance élevée (arc de pulvérisation / utilisation intensive / plaques épaisses)	L3 (protection contre les projections)	L3 (protection contre la chaleur et les projections)	L1 / L2 (bonne portée / protection thermique)

## 8. RÉFÉRENCES DE COMMANDE

Pour les références de commande et des accessoires en option Flexlite GXe, consulter le site [Kemppi.com](http://Kemppi.com).