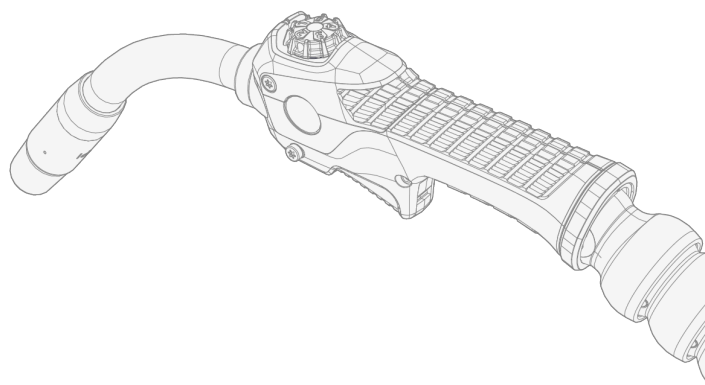


FLEXLITE GXE



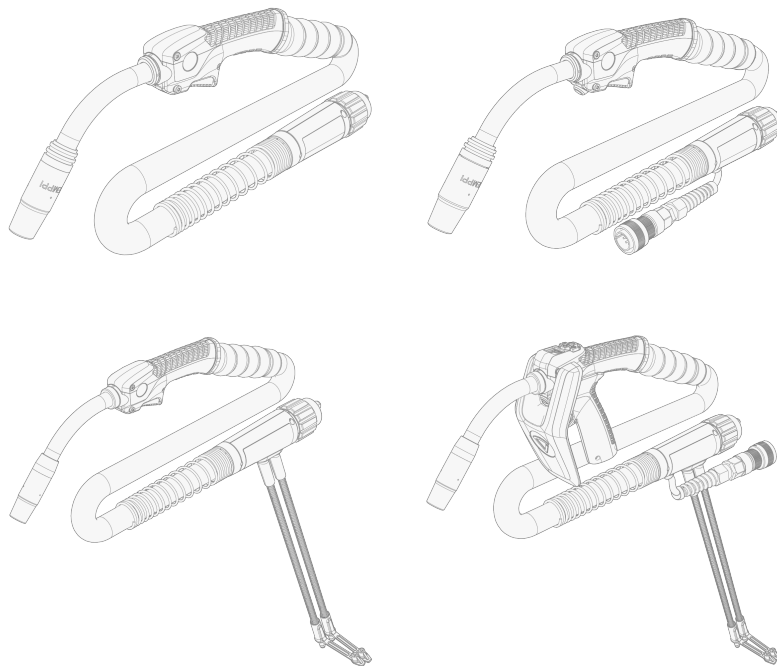
SOMMARIO

1. Generale	3
2. Sicurezza	5
3. Informazioni sull'attrezzatura	6
4. Installazione	8
4.1 Montaggio della torcia	9
4.2 Installazione del controllo remoto della torcia GRe50	10
4.3 Installazione del controllo remoto della torcia GRe80	12
4.4 Collegamento della torcia	14
4.5 Installazione e sostituzione della guaina guidafile	15
4.5.1 Sostituzione della guaina DL Chili	15
4.5.2 Sostituzione della guaina in acciaio	19
4.5.3 Sostituzione della guaina per i modelli a lance intercambiabili	22
4.6 Installazione dell'impugnatura della torcia aggiuntiva e del protettore termico (opzionale)	24
5. Funzionamento	26
5.1 Utilizzo del comando a distanza della torcia GRe50 (serie 3 e 5)	27
5.2 Utilizzo del comando a distanza della torcia GRe80 (serie 8)	28
6. Manutenzione	30
6.1 Risoluzione dei problemi	32
6.2 Smaltimento	34
7. Dati tecnici	35
7.1 Dati tecnici: Flexlite GXe 200A (raffreddata a gas)	36
7.2 Dati tecnici: Flexlite GXe 300A (raffreddata a gas)	42
7.3 Dati tecnici: Flexlite GXe 400A (raffreddata a gas)	48
7.4 Dati tecnici: Flexlite GXe 300A (raffreddata ad acqua)	57
7.5 Dati tecnici: Flexlite GXe 400A (raffreddata ad acqua)	62
7.6 Dati tecnici: Flexlite GXe 500A (raffreddata ad acqua)	68
7.7 Selezione dei componenti	72
8. Informazioni sugli ordini	73

1. GENERALE

Queste istruzioni descrivono l'uso delle torce di saldatura MIG/MAG Flexlite GXe di Kemppi. Le torce di saldatura Flexlite GXe sono progettate per la saldatura manuale professionale. La gamma Flexlite GXe copre sia i modelli raffreddati ad acqua (W) che quelli raffreddati a gas (G) per la saldatura MIG. Le torce di saldatura Flexlite GXe sono disponibili nelle serie 3, 5 e 8, tutte dotate di connettori di saldatura Euro.

Le torce di saldatura Flexlite GXe serie 8 includono anche un collegamento aggiuntivo con cavo di controllo per innesco e controllo a distanza. Le torce GXe serie 8 possono essere utilizzate solo con le attrezzature di saldatura X5 FastMig e Master M (modelli 350).



Modelli Flexlite GXe		
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	

Nei nomi dei modelli: G = raffreddato a gas, W = raffreddato ad acqua, MN = a lance intercambiabili, A = collegamento con cavo di controllo aggiuntivo (connettore Amphenol). Il numero alla fine del nome del modello indica la lunghezza della torcia di saldatura (3 m / 3,5 m / 5 m / 6 m / 8 m).

Note importanti

Leggere attentamente tutte le istruzioni.

I punti del manuale che richiedono una particolare attenzione per ridurre al minimo eventuali danni materiali e lesioni personali sono segnalati dai simboli descritti in basso. Leggere attentamente queste sezioni e osservarne le istruzioni.



Nota: fornisce all'utente informazioni utili.



Attenzione: descrive una situazione che potrebbe comportare danni all'attrezzatura o al sistema.



Avviso: descrive una situazione potenzialmente pericolosa. Se non evitata, comporta danni personali o lesioni mortali.

[Note generali](https://kemp.cc/ud/notices)

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

[EULA \(contratto di licenza con l'utente finale\)](https://kemp.cc/ud/eula)

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

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

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

CLAUSOLA ESONERATIVA

Benché sia stato posto il massimo impegno per garantire l'accuratezza e la completezza delle informazioni contenute nella presente guida, si declina ogni responsabilità per eventuali errori od omissioni. Kemppi si riserva il diritto di variare in qualunque momento senza preavviso le specifiche del prodotto descritto. È vietato copiare, registrare, riprodurre o trasmettere il contenuto della presente guida senza il previo permesso scritto da parte di Kemppi.


La lingua di partenza di questo documento è l'inglese. Tutte le altre versioni linguistiche disponibili sono traduzioni umane professionali o traduzioni automatiche avanzate. Qualsiasi feedback sulla terminologia di traduzione può essere inviato a userdoc@kemppi.com.

Altri link

Simboli Kemppi: [Userdoc](#).

2. SICUREZZA

La saldatura è sempre classificata come lavoro a caldo e le attrezzature di saldatura contengono tipicamente circuiti ad alta tensione. Se non si ha familiarità con la saldatura e con i principi di saldatura, si raccomanda di acquisire una formazione in materia o una guida professionale prima di iniziare a saldare. L'attrezzatura di saldatura menzionata in questo manuale è destinata a un uso professionale in ambiente industriale.

 *Per garantire la sicurezza propria e dell'ambiente di lavoro, prestare particolare attenzione alle istruzioni per la sicurezza fornite con l'attrezzatura.*

È inoltre possibile accedere e scaricare le istruzioni di sicurezza utilizzando i seguenti link:

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

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

- [Protezione individuale](https://kemp.cc/safety/ppe)

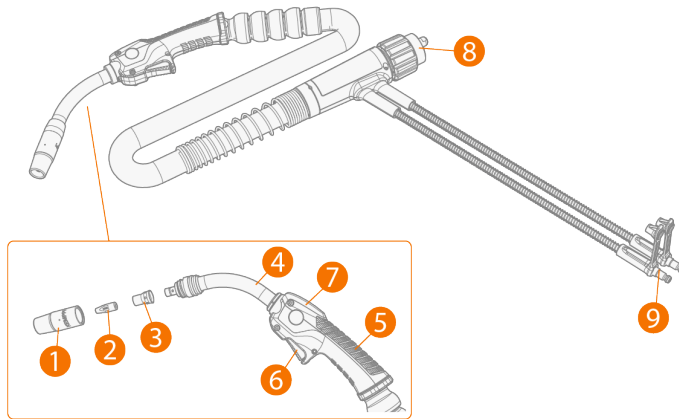
(<https://kemp.cc/safety/ppe>)

- [Torcia di saldatura](https://kemp.cc/safety/torches)

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

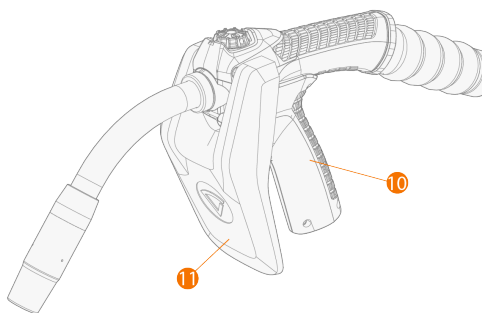
3. INFORMAZIONI SULL'ATTREZZATURA

La nuova torcia di saldatura MIG GXe è costituita da:



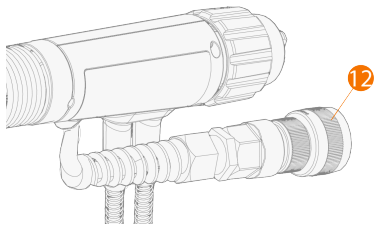
 *I dettagli visivi esatti possono differire tra i diversi modelli di Flexlite GXe.*

1. Ugello del gas
2. Punta di contatto
3. Adattatore per punta di contatto / diffusore di gas
4. Lancia della torcia
5. Impugnatura
6. Interruttore di innesco
7. Coperchio protettivo o comando a distanza
 - >> Il coperchio protettivo copre l'impugnatura se non è installato un comando a distanza nella torcia di saldatura (modelli Flexlite GXe serie 5). Per ulteriori informazioni sui comandi a distanza, vedere "Installazione del controllo remoto della torcia GRe50" a pagina 10.
8. Connettore torcia
9. Connettori per tubi flessibili di ingresso e uscita del refrigerante
 - >> Solo per torce di saldatura raffreddate ad acqua.



10. Impugnatura aggiuntiva (opzionale)
11. Protettore termico aggiuntivo (opzionale)

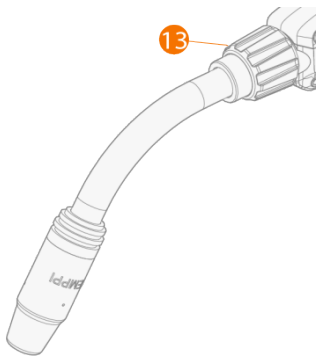
Solo GXe serie 8:



12. Collegamento del cavo di controllo aggiuntivo (connettore Amphenol)

>> Da utilizzare con le attrezzature di saldatura serie X5 FastMig e Master M 350.

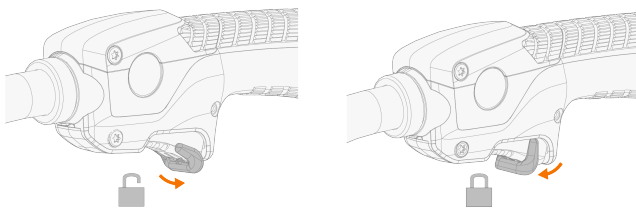
Solo torce di saldatura a lance intercambiabili:



13. Collare di serraggio lancia

Accessori opzionali

- Controllo remoto della torcia GRe50
- Protettore termico per le mani
- meccanico di sicurezza per evitare l'azione d'innesco e le accensioni accidentali (non compatibile con l'impugnatura della torcia aggiuntiva o con i modelli di torce di saldatura Flexlite GXe 223G e 253G);




IDENTIFICAZIONE DELL'ATTREZZATURA

Codice Quick Response (QR)

Le informazioni relative al dispositivo o un link web a tali informazioni sono disponibili sotto forma di codice QR sul dispositivo. Il codice può essere letto, ad esempio, con una fotocamera per dispositivi mobili e un'applicazione per codice QR.

4. INSTALLAZIONE

 *Assicurarsi che l'attrezzatura di saldatura non sia collegata alla rete elettrica o che la torcia di saldatura non sia collegata alla saldatrice fino a quando l'installazione non è completata.*

 *Proteggere l'attrezzatura dalla pioggia e dalla luce solare diretta.*

“Montaggio della torcia” nella pagina successiva

“Installazione del controllo remoto della torcia GRe50” a pagina 10

“Collegamento della torcia” a pagina 14

“Installazione e sostituzione della guaina guidafile” a pagina 15

“Installazione dell'impugnatura della torcia aggiuntiva e del protettore termico (opzionale)” a pagina 24

Prima dell'installazione e dell'uso

Garantire la conformità ai requisiti di sicurezza locali e nazionali per quanto riguarda l'installazione e l'uso di unità ad alta tensione.

Controllare i contenuti delle confezioni e verificare che non vi siano parti danneggiate.

4.1 MONTAGGIO DELLA TORCIA

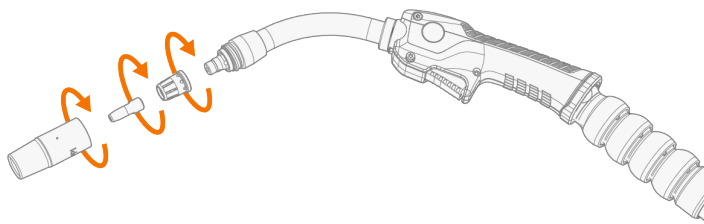
i Per i componenti corretti, consultare "Selezione dei componenti" a pagina 72.

Utensili necessari:



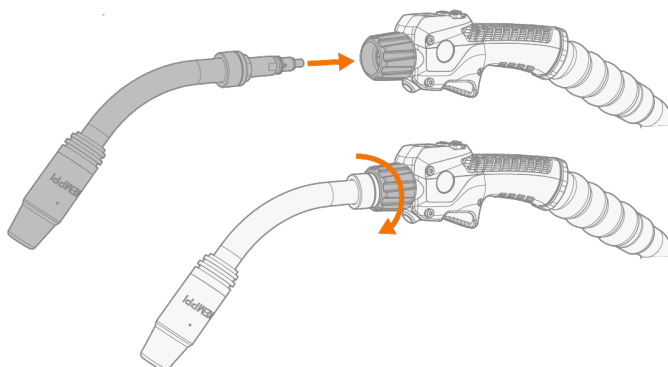
8 mm

1. Fissare l'adattatore per punta di contatto e serrare a mano in posizione. Per garantire una connessione serrata tra la punta di contatto e la torcia, è importante serrare l'adattatore in modo appropriato.
2. Montare la punta di contatto e fissarla con una chiave.
3. Fissare l'ugello del gas e serrare a mano in posizione.





Solo torce di saldatura a lance intercambiabili:

4. Fissare la lancia assemblata al corpo della torcia. Fissare con il collare di serraggio della lancia.
- ⚠** Serrare a mano solo il collare di serraggio della lancia. Un serraggio eccessivo e/o l'uso di un utensile può danneggiare i componenti della torcia.



4.2 INSTALLAZIONE DEL CONTROLLO REMOTO DELLA TORCIA GRE50

 *Il telecomando per torce di saldatura Flexlite GXe serie 5 (GRe50) è disponibile come accessorio opzionale per le torce di saldatura GXe serie 3 e serie 5, tranne Flexlite GXe 223G3. GRe50 non è compatibile con le torce di saldatura serie 8 GXe.*

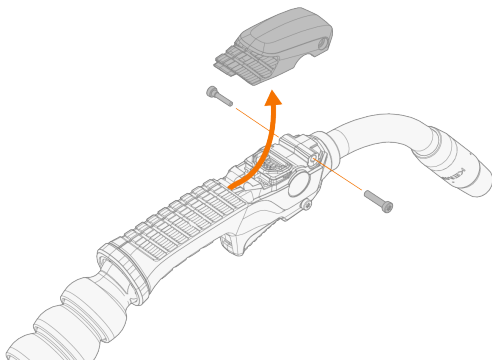
 *Assicurarsi che l'attrezzatura di saldatura non sia collegata alla rete elettrica o che la torcia di saldatura non sia collegata in questa fase.*

Utensili necessari:

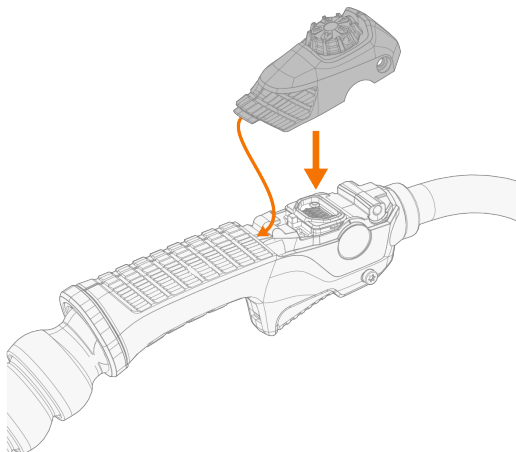


TX20

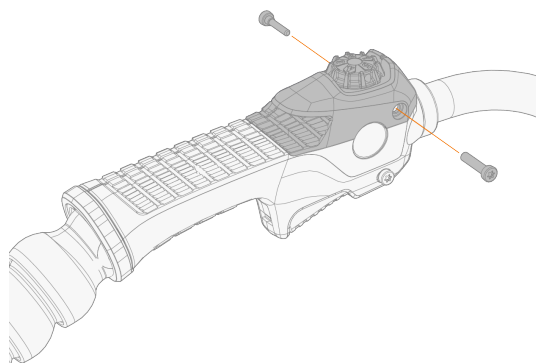
1. Rimuovere il coperchio allentando le viti laterali e spostando il coperchio leggermente in avanti e verso l'alto.



2. Per prima cosa posizionare la parte posteriore del controllo remoto della torcia nella scanalatura sul corpo della torcia, quindi premere completamente il controllo remoto in modo che i connettori siano allineati.



3. Fissare il coperchio del comando a distanza nella posizione corretta utilizzando le viti dai lati.



4.3 INSTALLAZIONE DEL CONTROLLO REMOTO DELLA TORCIA GRE80

i Con le torce di saldatura Flexlite GXe serie 8, il comando a distanza della torcia GRe80 viene fornito con la torcia di saldatura. Prima della saldatura, la piastra di protezione temporanea deve essere rimossa dalla torcia di saldatura e il comando a distanza deve essere installato. Le torce di saldatura serie 8 GXe incorporano l'uso del cavo di controllo aggiuntivo con l'attrezzatura di saldatura X5 FastMig e Master M (modelli 350). Il comando a distanza della torcia di saldatura serie 8 non funziona con le torce di saldatura serie 5.

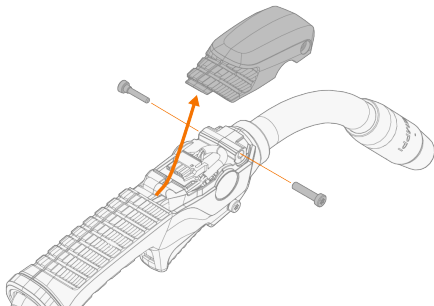
! Assicurarsi che l'attrezzatura di saldatura non sia collegata alla rete elettrica o che la torcia di saldatura non sia collegata in questa fase.

Utensili necessari:

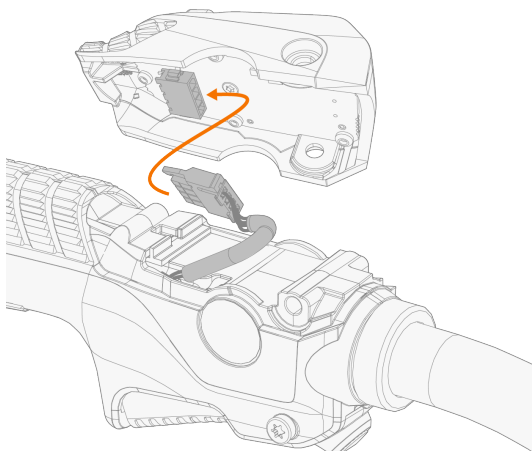


TX20


1. Rimuovere il coperchio allentando le viti laterali e spostando il coperchio leggermente in avanti e verso l'alto.

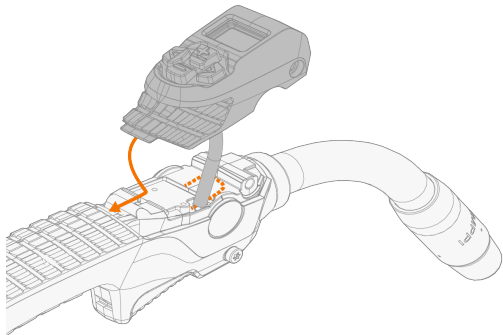


2. Colleghi il cavo di connessione tra il corpo della torcia e il controllo remoto della torcia.

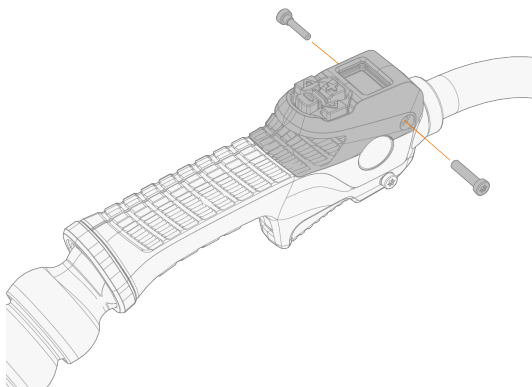


3. Innanzitutto, inserisca la parte posteriore del controllo remoto della torcia nella scanalatura sul corpo della torcia e poi prema il controllo remoto in posizione.




 *Si assicuri che il cavo si inserisca ordinatamente sotto il coperchio del controllo remoto e che non rimanga impigliato tra i bordi taglienti.*



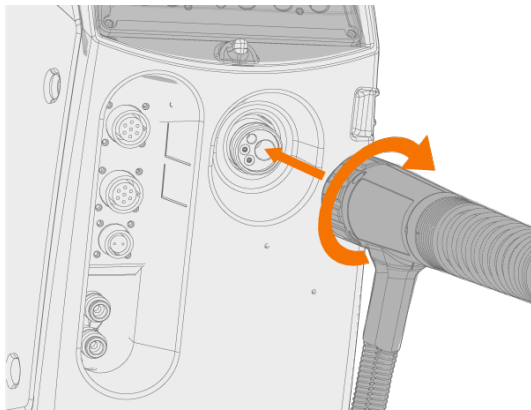
4. Fissare il coperchio del comando a distanza nella posizione corretta utilizzando le viti dai lati.



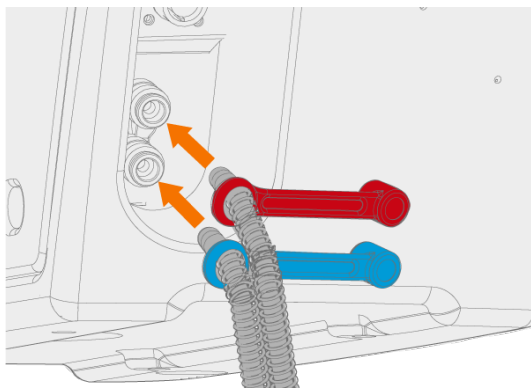
4.4 COLLEGAMENTO DELLA TORCIA


-  *Serrare manualmente i connettori della torcia. I connettori allentati possono surriscaldarsi, creare disturbi nei contatti, danni meccanici e perdite di acqua o gas.*
-  *Per il collegamento della torcia e delle relative prolunghe, vedere anche le istruzioni dell'attrezzatura di saldatura.*
-  *Se non è preinstallata, la guaina in filo metallico deve essere installata prima di collegare la torcia. Per istruzioni, vedere "Installazione e sostituzione della guaina guidafile" nella pagina successiva.*

1. Collegare la torcia alle attrezzature di saldatura. Fissare il connettore ruotando il collare in senso orario.



2. Solo modelli con raffreddamento a liquido: Collegare i tubi flessibili di ingresso e uscita del refrigerante all'attrezzatura di saldatura. Si noti che i connettori seguono una codifica a colori.



-  *Assicurarsi di collegare i tubi flessibili del refrigerante ai connettori per tubi flessibili corretti. Se i collegamenti si incrociano, la torcia di saldatura può surriscaldarsi.*

3. Solo torce di saldatura Flexlite GXe serie 8: Collegare il cavo di controllo al connettore di controllo dell'attrezzatura di saldatura X5 FastMig o Master M (modelli 350).

Per ulteriori informazioni sulle funzionalità di connessione dell'attrezzatura di saldatura, fare riferimento alle relative istruzioni per l'uso.




4.5 INSTALLAZIONE E SOSTITUZIONE DELLA GUAINA GUIDAFILO

Le torce di saldatura Flexlite GXe da 3 m, 3,5 m e 5 m vengono fornite con la guaina guidafile preinstallata. L'utente deve installare la guaina guidafile sulle torce di saldatura Flexlite GXe da 6 e 8 metri. Fare riferimento a questa sezione quando è necessario sostituire la guaina guidafile o quando si prende in considerazione un modello di torcia di saldatura Flexlite GXe da 6 o 8 m.

La guaina guidafile è un materiale di consumo che deve essere cambiato in caso di usura o quando si cambia il materiale del filo.

Per sostituire la guaina in acciaio, vedere "Sostituzione della guaina in acciaio" a pagina 19.

Per sostituire la guaina DL Chili, vedere "Sostituzione della guaina DL Chili" sotto.

-  *Se si cambia il filo d'apporto con un filo di diametro o materiale diverso, è necessario cambiare anche i rulli di alimentazione nel sistema trainafile.*
-  *Con la maggior parte dei modelli di torce di saldatura Flexlite GXe da 3 m, 3,5 m e 5 m è possibile utilizzare sia la guaina guidafile in acciaio che la guaina DL Chili. Con i modelli di torcia di saldatura Flexlite GXe da 6 m e 8 m si raccomanda di utilizzare la guaina guidafile DL Chili.*
-  *Prima di sostituire la guaina guidafile, è necessario rimuovere il filo di apporto. Leggere sempre anche le istruzioni fornite con la guaina in filo metallico di ricambio.*

4.5.1 SOSTITUZIONE DELLA GUAINA DL CHILI

Utensili necessari:



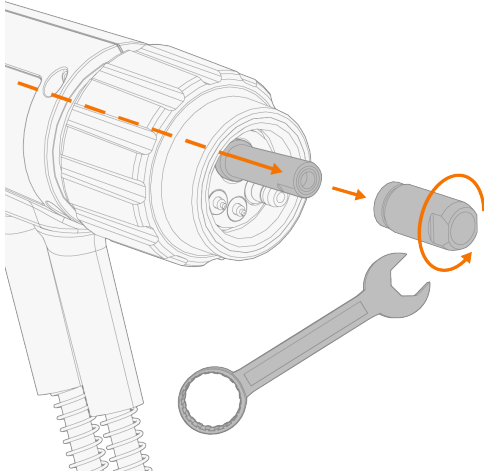
Rimozione e inserimento della guaina guidafile

I dettagli visivi possono variare leggermente tra i diversi modelli di torcia di saldatura. Il metodo è lo stesso per entrambe le torce di saldatura, sia raffreddate ad acqua che a gas.

1. Stendere il cavo della torcia di saldatura.

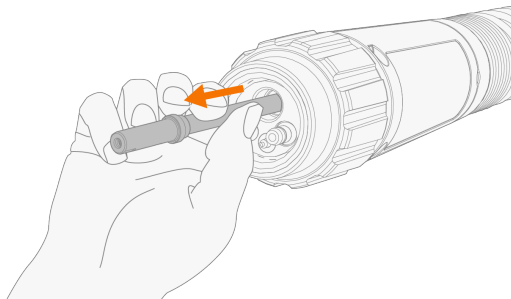


2. All'estremità del cavo su cui si trova il trainafilo, rimuovere il dado del manicotto della guaina in filo metallico.



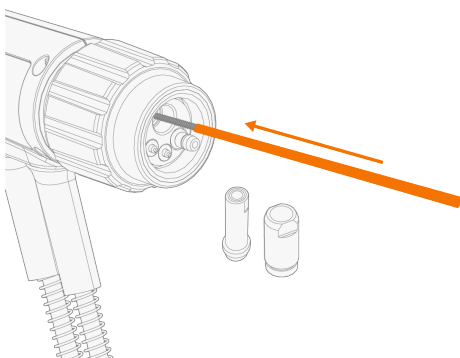
3. Rimuovere la vecchia guaina dal tubo flessibile del cavo.

⚠ *Se si prevede di utilizzare la stessa guaina guidafile in un secondo momento, assicurarsi di non danneggiare la guaina in questa fase.*

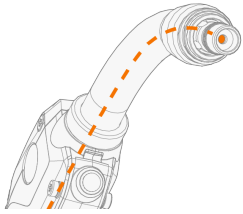


4. Inserire la nuova guaina in filo metallico nel tubo flessibile del cavo fino all'arresto sull'estremità della lancia della torcia.

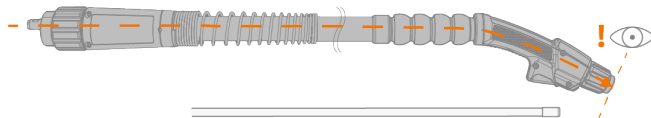
i *La guaina DL Chili standard include una breve sezione a spirale metallica all'estremità anteriore. Tale estremità a spirale metallica entra per prima.*



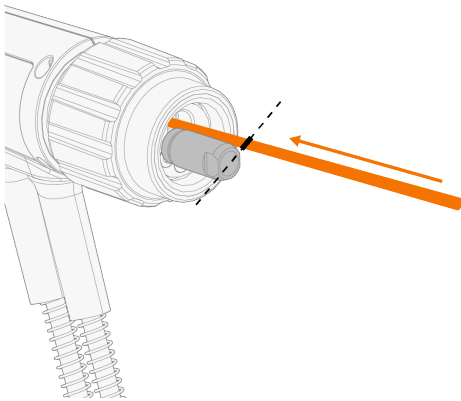
- i** Per verificare che la guaina guidafile sia nella posizione corretta, rimuovere temporaneamente la punta di contatto della torcia di saldatura. Per ulteriori informazioni sulla punta guidafile, vedere "Informazioni sull'attrezzatura" a pagina 6 e "Montaggio della torcia" a pagina 9.



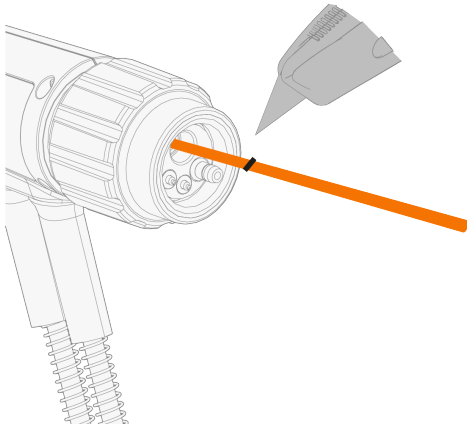
- i** Nel caso di una torcia di saldatura con lance intercambiabili, la guaina guidafile non deve essere inserita nella lancia. Per assicurarsi che la guaina guidafile sia nella posizione corretta, rimuovere temporaneamente la lancia. Per ulteriori informazioni sull'assemblaggio della torcia di saldatura con lance intercambiabili, consultare la sezione "Montaggio della torcia" a pagina 9.



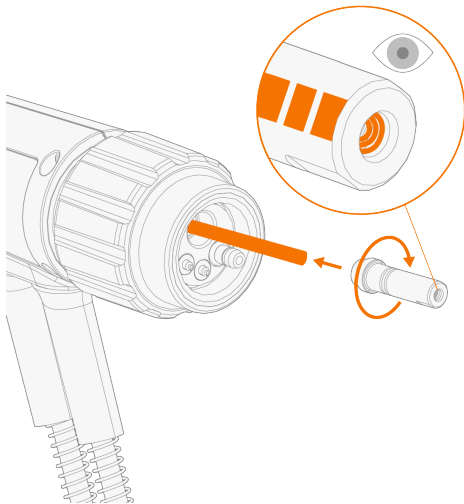
- 5.** Inserire il dado del manicotto accanto alla guaina per la misura. Non installare il dado del manicotto nella sua posizione effettiva in questa fase.



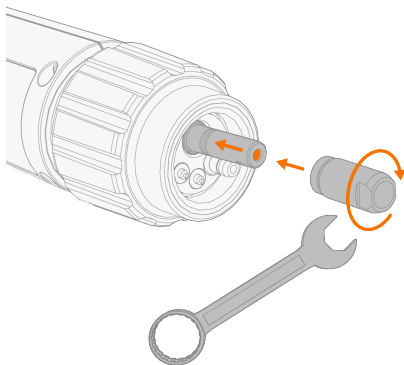
6. Con un cutter, tagliare la guaina in filo metallico in corrispondenza dell'estremità del dado del manicotto.



7. Inserire il cono di ritenzione sulla guaina in filo metallico e spingerlo in posizione. Verificare che la guaina in filo metallico entri completamente nella punta del cono di ritenzione.

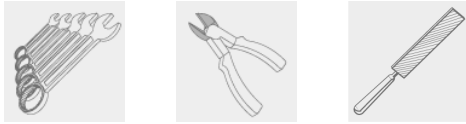


8. Posizionare il dado del manicotto sulla guaina in filo metallico e fissarlo serrandolo a una coppia di 5 Nm.



4.5.2 SOSTITUZIONE DELLA GUAINA IN ACCIAIO

Utensili necessari:



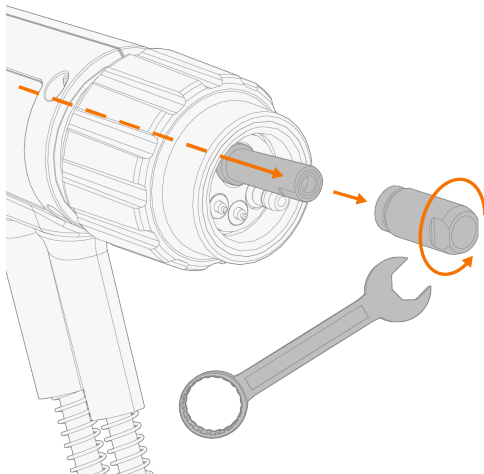
Rimozione e inserimento della guaina guidafile

I dettagli visivi possono variare leggermente tra i diversi modelli di torcia di saldatura. Il metodo è lo stesso per entrambe le torce di saldatura, sia raffreddate ad acqua che a gas.

1. Stendere il cavo della torcia di saldatura.



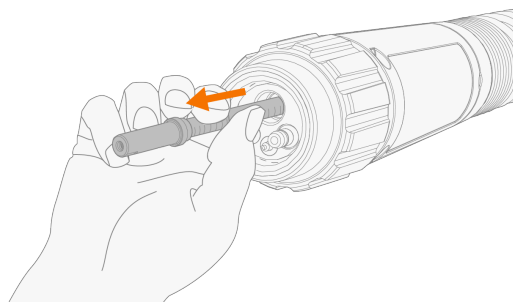
2. All'estremità del cavo su cui si trova il trainafile, rimuovere il dado del manicotto della guaina in filo metallico.



3. Rimuovere la vecchia guaina dal tubo flessibile del cavo.

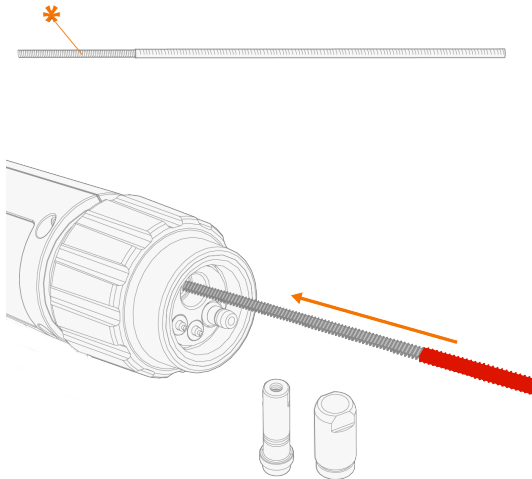


Se si prevede di utilizzare la stessa guaina guidafile in un secondo momento, assicurarsi di non danneggiare la guaina in questa fase.

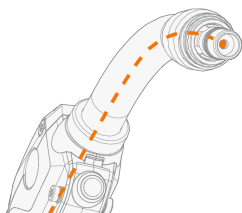


4. Inserire la nuova guaina in filo metallico nel tubo flessibile del cavo fino all'arresto sull'estremità della lancia della torcia.

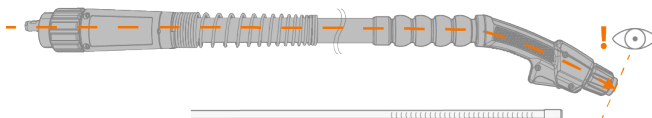
i La guaina in acciaio standard include una breve sezione a spirale in acciaio spellata (*) all'estremità della torcia di saldatura. Questa sezione spellata più lunga deve essere inserita per prima.



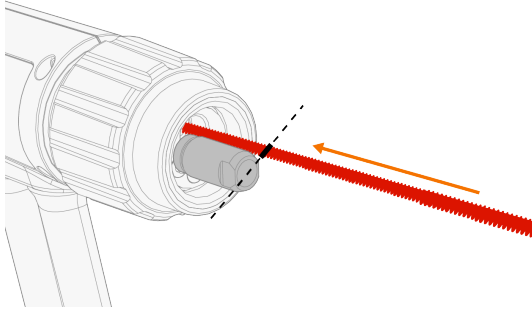
i Per verificare che la guaina in filo metallico sia nella posizione corretta, rimuovere temporaneamente la punta di contatto della torcia di saldatura. Per ulteriori informazioni sulla punta guidafile, vedere "Informazioni sull'attrezzatura" a pagina 6 e "Montaggio della torcia" a pagina 9.



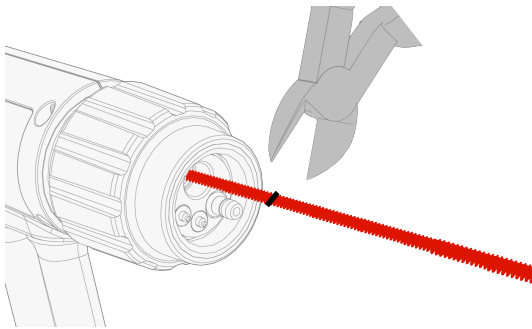
i Nel caso di una torcia di saldatura con lance intercambiabili, la guaina guidafile non deve essere inserita nella lancia. Per assicurarsi che la guaina guidafile sia nella posizione corretta, rimuovere temporaneamente la lancia. Per ulteriori informazioni sull'assemblaggio della torcia di saldatura con lance intercambiabili, consultare la sezione "Montaggio della torcia" a pagina 9.



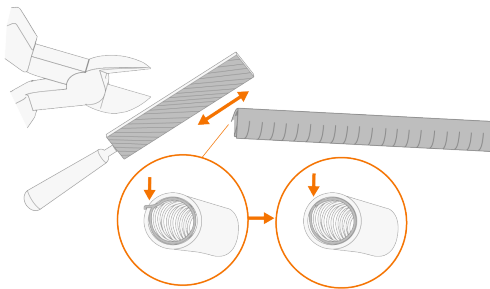
5. Inserire il dado del manicotto accanto alla guaina per la misura. Non installare il dado del manicotto nella sua posizione effettiva in questa fase.



6. Tagliare la guaina in filo metallico in corrispondenza dell'estremità del dado del manicotto utilizzando pinze a taglio laterale.

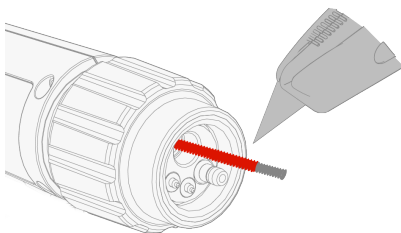


7. Limare l'estremità della guaina in filo metallico.

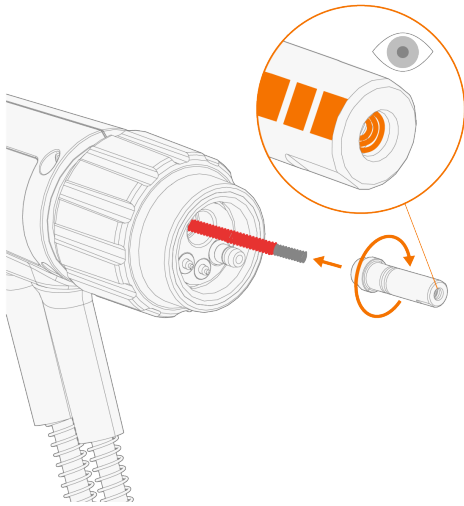


⚠ *Non lasciare bordi ruvidi ed interni che potrebbero danneggiare il filo di apporto.*

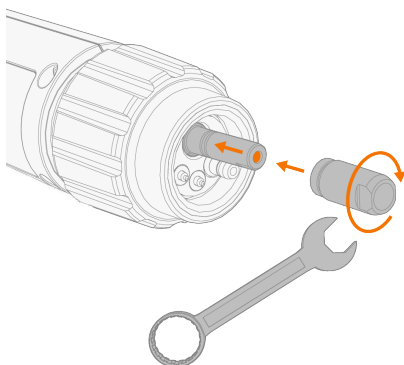
8. Spellare l'estremità della guaina in filo metallico per circa 10...20 mm.



9. Inserire il cono di ritenzione sulla guaina in filo metallico e spingerlo in posizione. Verificare che la guaina in filo metallico entri completamente nella punta del cono di ritenzione.



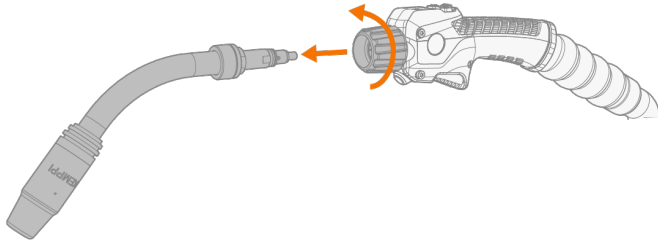
10. Posizionare il dado del manicotto sulla guaina in filo metallico e fissarlo serrandolo a una coppia di 5 Nm.



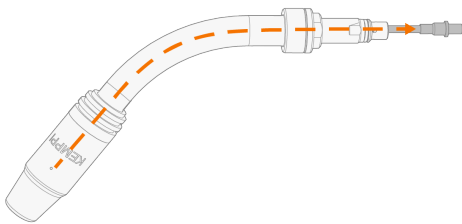
4.5.3 SOSTITUZIONE DELLA GUAINA PER I MODELLI A LANCE INTERCAMBIABILI

Oltre alla guaina guidafile, le torce di saldatura Flexlite GXe a lance intercambiabili richiedono la sostituzione di una guaina guidafile separata. Per ulteriori informazioni sulla sostituzione delle guaine in generale, vedere "Sostituzione della guaina in acciaio" a pagina 19 e "Sostituzione della guaina DL Chili" a pagina 15.

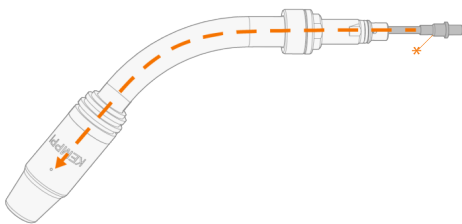
1. Allentare il collare di serraggio della lancia e rimuovere la lancia.



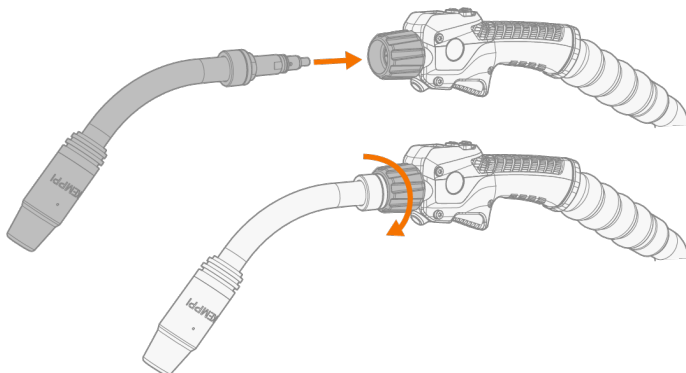
2. Rimuovere la vecchia guaina guidafile della lancia.



3. Inserire la guaina guidafile nel corpo torcia e accertarsi che sia inserita completamente e che l'estremità della guaina (*) sia saldamente nel proprio alloggiamento.



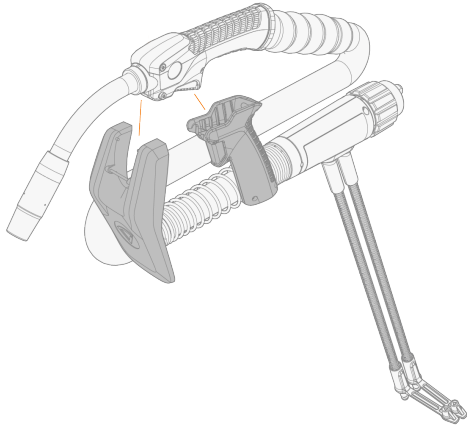
4. Fissare la lancia assemblata al corpo della torcia. Fissare con il collare di serraggio della lancia.



Serrare solo a mano. Un serraggio eccessivo e/o l'uso di un utensile può danneggiare i componenti della torcia.

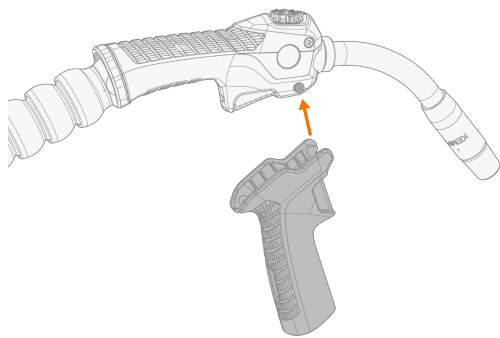
4.6 INSTALLAZIONE DELL'IMPUGNATURA DELLA TORCIA AGGIUNTIVA E DEL PROTETTORE TERMICO (OPZIONALE)

L'impugnatura della torcia aggiuntiva e il protettore termico sono disponibili per tutte le torce di saldatura MIG Flexlite GXe.

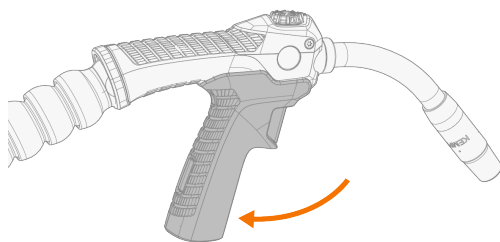


Impugnatura della torcia

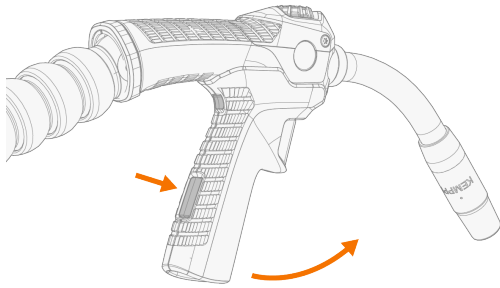
1. Mantenendo la parte inferiore dell'impugnatura rivolta in avanti, inserire le scanalature interne dell'impugnatura sopra le viti della torcia.



2. Tirare indietro l'impugnatura indietro per bloccarla in posizione.

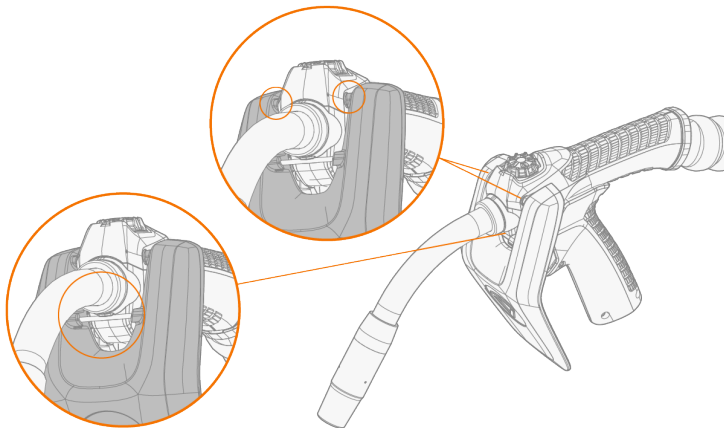


Per rimuovere l'impugnatura, premere il pulsante di sblocco situato nella parte posteriore dell'impugnatura stessa:







Protettore termico

1. Posizionare le teste di fissaggio superiori del protettore termico nelle estremità delle viti su entrambi i lati del corpo della torcia di saldatura.
2. Spingere la parte inferiore del protettore termico verso l'impugnatura in modo che il protettore scatti nella posizione corretta.

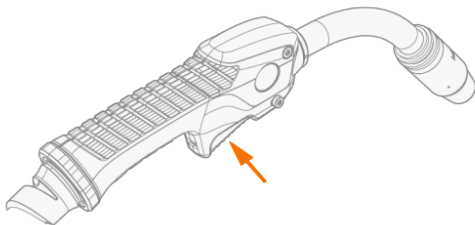


5. FUNZIONAMENTO

Prima di utilizzare l'attrezzatura, assicurarsi che tutte le operazioni di installazione necessarie siano state completate secondo le istruzioni e la configurazione dell'attrezzatura.

-  *La saldatura è vietata nei luoghi in cui esiste un immediato pericolo di incendio o di esplosione!*
-  *I fumi di saldatura possono causare lesioni. Garantire una ventilazione sufficiente durante la saldatura e indossare una protezione respiratoria!*
-  *Prima dell'uso, verificare sempre che il cavo di collegamento, il tubo flessibile del gas di protezione, il conduttore/morsetto di messa a terra e il cavo di alimentazione della rete elettrica siano in buone condizioni. Verificare che i connettori siano fissati correttamente. Se i connettori sono allentati potrebbero danneggiarsi e influire negativamente sulle prestazioni di saldatura.*
-  *L'esatto funzionamento della torcia e dell'innesco può variare in base alle impostazioni della saldatrice (ad esempio 2T, 4T o Minilog).*

Per avviare la saldatura, rilasciare l'interruttore di innesco.



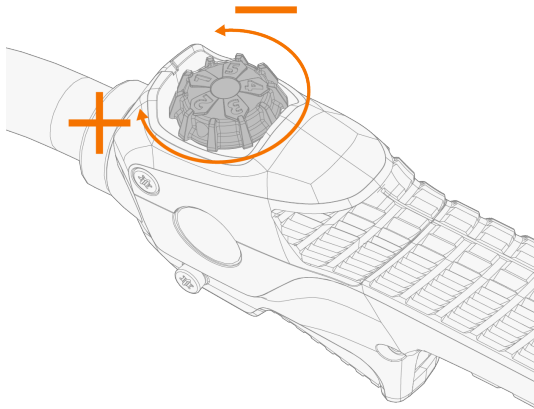
“Utilizzo del comando a distanza della torcia GRe50 (serie 3 e 5)” nella pagina successiva
“Utilizzo del comando a distanza della torcia GRe80 (serie 8)” a pagina 28

Nelle torce di saldatura Flexlite GXe raffreddate a gas (modelli G), per regolare la direzione della lancia (360°) è sufficiente ruotarla.

Per ulteriori informazioni sulla selezione e la disponibilità dei componenti, vedere “Selezione dei componenti” a pagina 72.


5.1 UTILIZZO DEL COMANDO A DISTANZA DELLA TORCIA GRE50 (SERIE 3 E 5)

Regolare la velocità di avanzamento del filo o cambiare il canale di memoria ruotando l'interruttore a rotella situato sull'impugnatura della torcia.

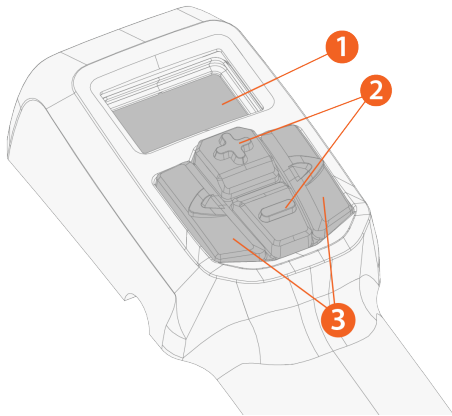


Per impostazione predefinita, la regolazione dell'interruttore a rotella viene eseguita in modo graduale in base ai valori numerici presenti sulla rotella stessa. Il passo di regolazione della rotella può essere modificata in continuo ruotando la vite sotto l'interruttore della rotella stessa. Per eseguire questa operazione, è necessario rimuovere temporaneamente l'interruttore della rotella.

5.2 UTILIZZO DEL COMANDO A DISTANZA DELLA TORCIA GRE80 (SERIE 8)

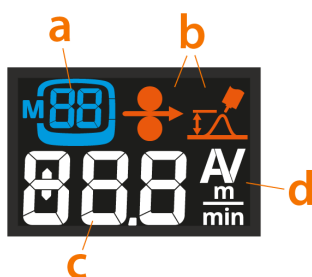
 Le torce di saldatura Flexlite GXe serie 8 possono essere utilizzate solo con le attrezzature di saldatura X5 FastMig e Master M (modelli 350).

Con il comando a distanza della torcia di saldatura GRe80 è possibile selezionare i canali di memoria e modificare la velocità di avanzamento del filo nonché la corrente, la tensione o la regolazione di precisione della saldatura in base al processo di saldatura utilizzato.



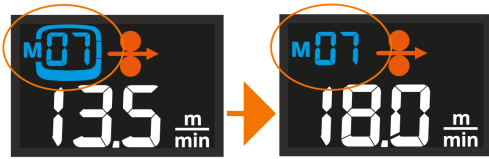
1. Display LCD personalizzato
>> Visualizza il parametro regolato e notifica se si è verificato un errore ("Err") nel sistema di saldatura.
2. Pulsanti più/meno (+/-)
>> Consentono di modificare il valore del parametro.
3. Pulsanti sinistra/destra
>> Consentono di passare tra viste/parametri, regolabili singolarmente.

Elementi del display del comando a distanza



- a. Simbolo del canale di memoria e canale di memoria selezionato
- b. Simboli di velocità di avanzamento del filo e di regolazione di precisione
- c. Valore del parametro regolato (o indicatore di errore)
- d. Unità di parametro regolato

Quando il parametro viene regolato con il comando a distanza e questo valore non è più uguale a quello salvato sul canale di memoria selezionato, ciò viene indicato sul display mostrando solo il numero del canale di memoria senza la casella del canale intorno:



Viste e funzionamento del comando a distanza


- **Vista del canale di memoria.** Per cambiare il canale di memoria, premere i pulsanti +/- . Se si preme a lungo un pulsante +/- , i valori dei parametri scorrono più velocemente. La pressione prolungata del pulsante freccia sinistra salva i parametri regolati sul canale attualmente selezionato.
- **Vista potenza di saldatura.** In base al processo di saldatura utilizzato, la corrente o la velocità di avanzamento del filo viene regolata premendo i pulsanti +/- . Se si preme a lungo un pulsante +/- , i valori dei parametri scorrono più velocemente.
- **Vista regolazione di precisione.** In base al processo di saldatura utilizzato, la tensione o il parametro specifico del processo di saldatura viene regolato premendo i pulsanti +/- . Se si preme a lungo il pulsante +/- , i valori dei parametri scorrono più velocemente. La pressione prolungata della freccia destra consente di spostarsi tra i diversi set di parametri, a seconda dei casi.

6. MANUTENZIONE

Quando si pianifica la manutenzione ordinaria, considerare la frequenza operativa dell'attrezzatura di saldatura e l'ambiente di lavoro.

Un uso corretto e una manutenzione regolare dell'attrezzatura di saldatura contribuiscono a evitare guasti delle attrezzature e tempi di arresto superflui. Soprattutto a causa delle alte temperature, le torce di saldatura MIG richiedono controlli e manutenzione periodici. Controllare periodicamente l'integrità del set di cavi e verificare il corretto serraggio dei collegamenti.

Manutenzione quotidiana

 *Prima di maneggiare i cavi elettrici, scollegare la fonte di alimentazione dall'alimentazione di rete.*


- Verificare regolarmente che tutti i componenti siano serrati in modo corretto.
- Verificare che la superficie di trasferimento della corrente sull'adattatore della torcia Kemppi sia pulita e priva di graffi e che i perni del connettore siano dritti e non danneggiati.
- Verificare che la guaina protettiva del cavo non sia danneggiata.
- Controllare che gli O-ring del connettore del gas della torcia di saldatura non siano usurati o danneggiati.

 *Nella torcia GXe raffreddata a gas non sono presenti O-ring.*

- Rimuovere la sporcizia dalla guaina usando aria compressa ogni volta che si cambia la bobina di filo o, in caso di uso gravoso, ogni giorno.
- Controllare e rimuovere eventuali accumuli di spruzzi dall'ugello.
- Quando non è in uso, conservare la torcia di saldatura nel relativo supporto situato sul trainafilo.

Per le riparazioni, contattare il proprio rivenditore Kemppi.

Manutenzione periodica

 *La manutenzione periodica può essere effettuata esclusivamente da personale di assistenza qualificato.*

Controllare i connettori elettrici dell'unità almeno una volta ogni sei mesi. Pulire le parti ossidate e serrare i connettori allentati.

 *Quando si serrano le parti allentate, utilizzare il valore di coppia di serraggio corretto.*

 *Non utilizzare dispositivi di lavaggio a pressione.*

Officine di assistenza

Le officine di assistenza Kemppi effettuano la manutenzione del sistema di saldatura secondo quanto previsto dai contratti di assistenza Kemppi sottoscritti.


I principali aspetti delle procedure di manutenzione effettuate dalle officine di assistenza sono:

- Pulizia della macchina
- Manutenzione degli strumenti di saldatura
- Controllo di connettori e interruttori
- Controllo dei collegamenti elettrici
- Controllo del cavo di alimentazione e della spina del generatore

- Riparazione di parti difettose e sostituzione di componenti difettosi
- Test di manutenzione
- Test e taratura dei valori di funzionamento e prestazioni, se necessari.

L'elenco delle officine di assistenza più vicine è pubblicato sul sito web Kempfi.

6.1 RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

 *L'elenco fornito dei problemi e delle loro possibili cause non è completo, ma suggerisce alcune situazioni standard che possono presentarsi durante il normale utilizzo del sistema di saldatura. Per assistenza e ulteriori informazioni, mettersi in contatto con la più vicina officina di assistenza Kemppi.*

Generale:

Il sistema di saldatura non si accende

- Verificare che il cavo di alimentazione sia inserito correttamente.
- Verificare che l'interruttore generale del generatore sia sulla posizione ON.
- Verificare che la distribuzione dell'alimentazione di rete sia accesa.
- Controllare il fusibile di rete e/o l'interruttore automatico principale.
- Verificare che il cavo di messa a terra sia collegato.

Il sistema di saldatura smette di funzionare

- La torcia potrebbe essersi surriscaldata. Attendere che si raffreddi.
- Verificare che non vi siano cavi allentati.
- Possibile surriscaldamento del trainafile. Attendere che si raffreddi e verificare che il cavo della corrente di saldatura sia collegato correttamente.
- Possibile surriscaldamento della fonte di alimentazione. Attendere che si raffreddi e verificare che le ventole di raffreddamento funzionino correttamente e che il flusso d'aria non sia ostruito.

Trainafile:

Il filo di apporto si svolge dalla bobina

- Verificare che la copertura di serraggio del rocchetto sia chiusa.

Il trainafile non alimenta il filo di apporto

- Verificare che il filo di apporto non sia esaurito.
- Verificare che il filo di apporto sia instradato correttamente attraverso i rulli di alimentazione fino alla guaina guidafile.
- Verificare che la maniglia della pressione sia chiusa correttamente.
- Verificare che la pressione del rullo trainafile sia regolata correttamente per il filo di apporto.
- Soffiare aria compressa nella guaina guidafile per verificare che non sia ostruita.

Torcia di saldatura:

Il filo si brucia nella punta di contatto

- Accertarsi che le dimensioni e il tipo di goccia e di guidafile siano idonei al filo di apporto utilizzato.
- Verificare che la guaina guidafile sia pulita.
- Accertarsi che la guaina guidafile non abbia avvolgimenti troppo bruschi.
- Controllare il livello di corrente del motore. Se la corrente è troppo alta, potrebbero esservi dei problemi nella guaina per filo.
- Controllare il serraggio dei rulli trainafile. Un serraggio eccessivo dei rulli trainafile può influire sui fili di apporto morbidi, ad esempio alluminio e filo animato.

La torcia si surriscalda

- Accertarsi che la lancia della torcia sia collegata correttamente all'impugnatura.
- Accertarsi che l'adattatore per punta di contatto sia correttamente serrato a mano e che la punta di contatto sia correttamente collegata all'adattatore.
- Accertarsi che i parametri di saldatura siano compresi nell'intervallo consentito per la torcia di saldatura e la lancia. La torcia e la lancia hanno limiti distinti per la corrente massima; il valore più basso tra i due è la corrente massima utilizzabile.

La lancia della torcia si surriscalda

- Accertarsi di utilizzare materiali di consumo e ricambi originali Kemppi. L'uso di materiali di ricambio non corretti può causare il surriscaldamento dalla lancia.

Surriscaldamento del connettore della torcia di saldatura

- Accertarsi che il connettore sia collegato correttamente al trainafilo.
- Accertarsi che la superficie di trasferimento della corrente e i piedini del connettore della torcia siano puliti e non danneggiati.

La torcia vibra eccessivamente durante la saldatura

- Verificare il serraggio della punta di contatto e dell'adattatore per punta di contatto.
- Controllare la corrente del motore.
- Controllare la guaina del filo (ad es. per verificare che non vi sia sporcizia e che la guaina del filo sia stata tagliata correttamente).
- Controllare il filo di apporto. Deve essere dritto e iniziare ad avvolgersi quando esce dalla punta di contatto. In caso contrario, controllare il serraggio dei rulli trainafilo.
- Controllare che il lotto del filo di apporto non presenti problemi nel filo.

Qualità di saldatura:

Saldatura sporca e/o di scarsa qualità

- Verificare che il gas di protezione non sia esaurito.
- Verificare che la portata del gas di protezione non subisca ostruzioni.
- Verificare che il tipo di gas sia idoneo all'applicazione.
- Controllare la polarità della torcia / dell'elettrodo.
- Verificare che la procedura di saldatura sia idonea all'applicazione.

Prestazioni di saldatura variabili

- Verificare il meccanismo di alimentazione del filo sia regolato correttamente.
- Soffiare aria compressa nella guaina per filo per verificare che non sia ostruita.
- Verificare che la guaina guidafile sia idonea al diametro e al tipo di filo selezionati.
- Controllare le dimensioni, il tipo e lo stato di usura della punta di contatto della torcia di saldatura.
- Verificare che la torcia di saldatura non si stia surriscaldando.
- Verificare che il morsetto messa a terra sia collegato correttamente a una superficie pulita del pezzo.

Volume di spruzzi elevato

- Controllare i valori dei parametri di saldatura e la procedura di saldatura.
- Verificare il tipo e la portata del gas.
- Controllare la polarità della torcia / dell'elettrodo.
- Verificare che il filo di apporto sia idoneo all'applicazione corrente.

6.2 SMALTIMENTO



Non smaltire le attrezzature elettriche insieme ai normali rifiuti!

Ai sensi della direttiva europea RAEE 2012/19/UE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e della direttiva europea 2011/65/UE sulla limitazione all'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche, e ai sensi dei relativi recepimenti nelle legislazioni nazionali, le attrezzature elettriche giunte a fine vita devono essere raccolte separatamente e conferite in una struttura appropriata per il riciclaggio nel rispetto dell'ambiente. Il proprietario dell'attrezzatura è tenuto a consegnare un'unità dismessa a un centro regionale di raccolta, secondo le istruzioni delle autorità locali o di un rappresentante di Kemppi. L'applicazione delle direttive europee indicate permette il miglioramento della salute umana e dell'ambiente.

Per ulteriori informazioni:



7. DATI TECNICI

“Dati tecnici: Flexlite GXe 200A (raffreddata a gas)” nella pagina successiva

“Dati tecnici: Flexlite GXe 300A (raffreddata a gas)” a pagina 42

“Dati tecnici: Flexlite GXe 400A (raffreddata a gas)” a pagina 48

“Dati tecnici: Flexlite GXe 300A (raffreddata ad acqua)” a pagina 57

“Dati tecnici: Flexlite GXe 400A (raffreddata ad acqua)” a pagina 62

“Dati tecnici: Flexlite GXe 500A (raffreddata ad acqua)” a pagina 68

7.1 DATI TECNICI: FLEXLITE GXE 200A (RAFFREDDATA A GAS)

Flexlite GXe 205G (3,5 m):

GXe 205G	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 35% / Ar + 18% CO2	200 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	15 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	13 l/min
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,2 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,2 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,2 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,2 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,2 mm
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Rotante
Dimensioni lancia: lunghezza	123 mm
Dimensioni lancia: altezza	77 mm
Dimensioni lancia: angolo	45 °
Comando a distanza	Opzionale
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 205G (5 m):

GXe 205G	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10x1

Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 35% / Ar + 18% CO2	200 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	15 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	13 l/min
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,2 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,2 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,2 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,2 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,2 mm
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Rotante
Dimensioni lancia: lunghezza	123 mm
Dimensioni lancia: altezza	77 mm
Dimensioni lancia: angolo	45 °
Comando a distanza	Opzionale
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 223G (3 m):

GXe 223G 3M	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 35% / Ar + 18% CO2	220 A
Capacità di carico 60% / Ar + 18% CO2	170 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	15 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	13 l/min
Diametro del filo di apporto	0.8...1.2 mm

Diametro del filo di apporto, Fe	0.8...1.2 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0.8...1.2 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0.8...1.2 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0.9...1.2 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0.9...1.2 mm
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Rotante
Dimensioni lancia: lunghezza	123 mm
Dimensioni lancia: altezza	77 mm
Dimensioni lancia: angolo	45 °
Tipo di cavo	Coassiale
Comando a distanza	No
Luce LED	No
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 223G (3,5 m):

GXe 223G	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 35% / Ar + 18% CO2	220 A
Capacità di carico 60% / Ar + 18% CO2	170 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	15 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	13 l/min
Diametro del filo di apporto	0.8...1.2 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0.8...1.2 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0.8...1.2 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0.8...1.2 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0.9...1.2 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0.9...1.2 mm

Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Rotante
Dimensioni lancia: lunghezza	123 mm
Dimensioni lancia: altezza	77 mm
Dimensioni lancia: angolo	45 °
Comando a distanza	Opzionale
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 223G (5 m):

GXe 223G	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 35% / Ar + 18% CO2	220 A
Capacità di carico 60% / Ar + 18% CO2	170 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	15 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	13 l/min
Diametro del filo di apporto	0.8...1.2 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0.8...1.2 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0.8...1.2 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0.8...1.2 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0.9...1.2 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0.9...1.2 mm
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Rotante
Dimensioni lancia: lunghezza	123 mm
Dimensioni lancia: altezza	77 mm
Dimensioni lancia: angolo	45 °
Comando a distanza	Opzionale
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C

Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 253G (3,5 m):

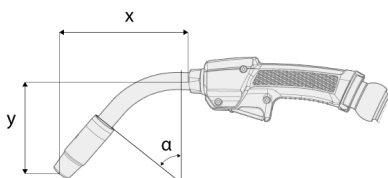
GXe 253G	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M6
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 35% / Ar + 18% CO ₂	250 A
Capacità di carico 60% / Ar + 18% CO ₂	200 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	15 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	13 l/min
Diametro del filo di apporto	0.6...1.2 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0.6...1.2 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0.8...1.2 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0.8...1.2 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0.9...1.2 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0.9...1.2 mm
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Rotante
Dimensioni lancia: lunghezza	107 mm
Dimensioni lancia: altezza	65 mm
Dimensioni lancia: angolo	40 °
Comando a distanza	Opzionale
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 253G (5 m):

GXe 253G	
Caratteristica	Valore

Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M6
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 35% / Ar + 18% CO2	250 A
Capacità di carico 60% / Ar + 18% CO2	200 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	15 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	13 l/min
Diametro del filo di apporto	0.6...1.2 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0.6...1.2 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0.8...1.2 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0.8...1.2 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0.9...1.2 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0.9...1.2 mm
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Rotante
Dimensioni lancia: lunghezza	107 mm
Dimensioni lancia: altezza	65 mm
Dimensioni lancia: angolo	40 °
Comando a distanza	Opzionale
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Dimensioni lancia, modelli G:



7.2 DATI TECNICI: FLEXLITE GXE 300A (RAFFREDDATA A GAS)

Flexlite GXe 305G (3,5 m):

GXe 305G	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 35% / Ar + 18% CO2	300 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,2 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	18 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	15 l/min
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,2 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,2 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,2 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,2 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,2 mm
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Rotante
Dimensioni lancia: lunghezza	135 mm
Dimensioni lancia: altezza	96 mm
Dimensioni lancia: angolo	50 °
Comando a distanza	Opzionale
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 305G (5 m):

GXe 305G	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale

Capacità di carico 35% / Ar + 18% CO ₂	300 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,2 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	18 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	15 l/min
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,2 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,2 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,2 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,2 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,2 mm
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Rotante
Dimensioni lancia: lunghezza	135 mm
Dimensioni lancia: altezza	96 mm
Dimensioni lancia: angolo	50 °
Comando a distanza	Opzionale
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 305G (6 m):

GXe 305G 6m	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 35% / Ar + 18% CO ₂	300 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1.2 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	18 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	15 l/min
Diametro del filo di apporto	1...1.2 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	1...1.2 mm
Diametro del filo di apporto, Al	1.2...1.2 mm

Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Rotante
Dimensioni lancia: lunghezza	135 mm
Dimensioni lancia: altezza	96 mm
Dimensioni lancia: angolo	50 °
Comando a distanza	Opzionale
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 308GA (3,5 m):

GXe 308GA (+GRe80)	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 35% / Ar + 18% CO2	300 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,2 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	18 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	15 l/min
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,2 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,2 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,2 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,2 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,2 mm
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Rotante
Dimensioni lancia: lunghezza	135 mm
Dimensioni lancia: altezza	96 mm
Dimensioni lancia: angolo	50 °
Comando a distanza	Sì
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 308GA (5 m):

GXe 308GA (+GRe80)	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 35% / Ar + 18% CO2	300 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,2 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	18 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	15 l/min
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,2 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,2 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,2 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,2 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,2 mm
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Rotante
Dimensioni lancia: lunghezza	135 mm
Dimensioni lancia: altezza	96 mm
Dimensioni lancia: angolo	50 °
Comando a distanza	Sì
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 323G (3,5 m):

GXe 323G	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 35% / Ar + 18% CO2	320 A
Capacità di carico 60% / Ar + 18% CO2	270 A

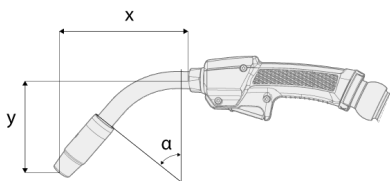
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1.2 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	18 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	15 l/min
Diametro del filo di apporto	0.8...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0.8...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0.8...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0.8...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Rotante
Dimensioni lancia: lunghezza	135 mm
Dimensioni lancia: altezza	96 mm
Dimensioni lancia: angolo	50 °
Comando a distanza	Opzionale
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 323G (5 m):

GXe 323G	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 35% / Ar + 18% CO2	320 A
Capacità di carico 60% / Ar + 18% CO2	270 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1.2 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	18 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	15 l/min
Diametro del filo di apporto	0.8...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0.8...1.6 mm

Diametro del filo di apporto, Ss	0.8...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0.8...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Rotante
Dimensioni lancia: lunghezza	135 mm
Dimensioni lancia: altezza	96 mm
Dimensioni lancia: angolo	50 °
Comando a distanza	Opzionale
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Dimensioni lancia, modelli G:



7.3 DATI TECNICI: FLEXLITE GXE 400A (RAFFREDDATA A GAS)

Flexlite GXe 403GMN (3,5 m):

GXe 403G MN	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 35% / Ar + 18% CO2	400 A
Capacità di carico 60% / Ar + 18% CO2	360 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1.6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro del filo di apporto	0.8...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0.8...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0.8...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0.8...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Intercambiabile
Dimensioni lancia: lunghezza	152 mm
Dimensioni lancia: altezza	105 mm
Dimensioni lancia: angolo	50 °
Comando a distanza	Opzionale
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 403GMN (5 m):

GXe 403G MN	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro

Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 35% / Ar + 18% CO2	400 A
Capacità di carico 60% / Ar + 18% CO2	360 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1.6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro del filo di apporto	0.8...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0.8...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0.8...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0.8...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Intercambiabile
Dimensioni lancia: lunghezza	152 mm
Dimensioni lancia: altezza	105 mm
Dimensioni lancia: angolo	50 °
Comando a distanza	Opzionale
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 405G (3,5 m):

GXe 405G	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 35% / Ar + 18% CO2	400 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm

Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Rotante
Dimensioni lancia: lunghezza	149 mm
Dimensioni lancia: altezza	96 mm
Dimensioni lancia: angolo	50 °
Comando a distanza	Opzionale
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 405G (5 m):

GXe 405G	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 35% / Ar + 18% CO2	400 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Rotante
Dimensioni lancia: lunghezza	149 mm

Dimensioni lancia: altezza	96 mm
Dimensioni lancia: angolo	50 °
Comando a distanza	Opzionale
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 408GA (3,5 m):

GXe 408GA (+GRe80)	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 35% / Ar + 18% CO ₂	400 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Rotante
Dimensioni lancia: lunghezza	149 mm
Dimensioni lancia: altezza	102 mm
Dimensioni lancia: angolo	50 °
Comando a distanza	Sì
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 408GA (5 m):

GXe 408GA (+GRe80)

Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 35% / Ar + 18% CO2	400 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Rotante
Dimensioni lancia: lunghezza	149 mm
Dimensioni lancia: altezza	102 mm
Dimensioni lancia: angolo	50 °
Comando a distanza	Sì
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 408GAMN (3,5 m):

GXe 408GA MN	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro+Amphenol
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 35% / Ar + 18% CO2	400 A
Capacità di carico 60% / Ar + 18% CO2	340 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe

Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1.6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro del filo di apporto	0.8...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0.8...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0.8...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0.8...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Intercambiabile
Dimensioni lancia: lunghezza	152 mm
Dimensioni lancia: altezza	105 mm
Dimensioni lancia: angolo	50 °
Comando a distanza	Sì
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 408GAMN (5 m):

GXe 408GA MN	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro+Amphenol
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 35% / Ar + 18% CO2	400 A
Capacità di carico 60% / Ar + 18% CO2	340 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1.6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro del filo di apporto	0.8...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0.8...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0.8...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0.8...1.6 mm

Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Intercambiabile
Dimensioni lancia: lunghezza	152 mm
Dimensioni lancia: altezza	105 mm
Dimensioni lancia: angolo	50 °
Comando a distanza	Sì
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 423G (3,5 m):

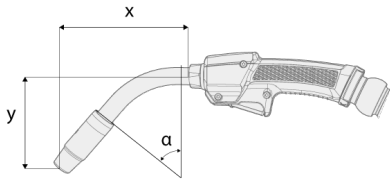
GXe 423G	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 35% / Ar + 18% CO ₂	400 A
Capacità di carico 60% / Ar + 18% CO ₂	340 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1.6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro del filo di apporto	0.8...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0.8...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0.8...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0.8...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Rotante
Dimensioni lancia: lunghezza	149 mm
Dimensioni lancia: altezza	102 mm
Dimensioni lancia: angolo	50 °

Comando a distanza	Opzionale
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

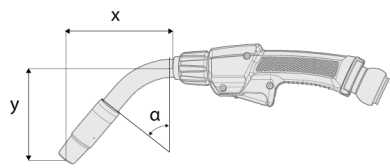
Flexlite GXe 423G (5 m):

GXe 423G	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Aria
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 35% / Ar + 18% CO2	400 A
Capacità di carico 60% / Ar + 18% CO2	340 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1.6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro del filo di apporto	0.8...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe	0.8...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0.8...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0.8...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0.9...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0.9...1.6 mm
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Rotante
Dimensioni lancia: lunghezza	149 mm
Dimensioni lancia: altezza	102 mm
Dimensioni lancia: angolo	50 °
Comando a distanza	Opzionale
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Dimensioni lancia, modelli G:



Dimensioni lancia, modelli MN:



7.4 DATI TECNICI: FLEXLITE GXE 300A (RAFFREDDATA AD ACQUA)

Flexlite GXe 305W (3,5 m):

GXe 305W	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Liquido
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO ₂	300 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,2 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	18 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	15 l/min
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Portata refrigerante	1 l/min
Potenza unità di raffreddamento minima a 1 l/min	0,9 kW
Pressione massima del refrigerante	5 Bar
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	126 mm
Dimensioni lancia: altezza	93 mm
Dimensioni lancia: angolo	48 °
Comando a distanza	Opzionale
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 305W (5 m):

GXe 305W	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro

Tipo di raffreddamento	Liquido
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	300 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,2 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	18 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	15 l/min
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Portata refrigerante	1 l/min
Potenza unità di raffreddamento minima a 1 l/min	0,9 kW
Pressione massima del refrigerante	5 Bar
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	126 mm
Dimensioni lancia: altezza	93 mm
Dimensioni lancia: angolo	48 °
Comando a distanza	Opzionale
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 305W (6 m):

GXe 305W 6m	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Liquido
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	250 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe

Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1.2 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	18 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	15 l/min
Diametro del filo di apporto	1...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	1...1.2 mm
Diametro del filo di apporto, Al	1.2...1.6 mm
Portata refrigerante	1 l/min
Potenza unità di raffreddamento minima a 1 l/min	0.9 kW
Pressione massima del refrigerante	5 Bar
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	126 mm
Dimensioni lancia: altezza	93 mm
Dimensioni lancia: angolo	48 °
Comando a distanza	Opzionale
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 308WA (3,5 m):

GXe 308WA (+GRe80)	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Liquido
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	300 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,2 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	18 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	15 l/min
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm

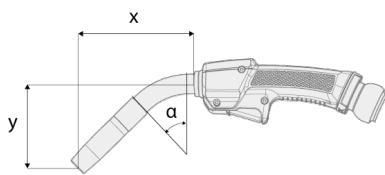
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Portata refrigerante	1 l/min
Potenza unità di raffreddamento minima a 1 l/min	0,9 kW
Pressione massima del refrigerante	5 Bar
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	126 mm
Dimensioni lancia: altezza	93 mm
Dimensioni lancia: angolo	48 °
Comando a distanza	Sì
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 308WA (5 m):

GXe 308WA (+GRe80)	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Liquido
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	300 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,2 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	18 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	15 l/min
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Portata refrigerante	1 l/min
Potenza unità di raffreddamento minima a 1 l/min	0,9 kW
Pressione massima del refrigerante	5 Bar
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Standard

Dimensioni lancia: lunghezza	126 mm
Dimensioni lancia: altezza	93 mm
Dimensioni lancia: angolo	48 °
Comando a distanza	Sì
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Dimensioni lancia, modelli W:



7.5 DATI TECNICI: FLEXLITE GXE 400A (RAFFREDDATA AD ACQUA)

Flexlite GXe 405W (3,5 m):

GXe 405W	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Liquido
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO ₂	400 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Portata refrigerante	1 l/min
Potenza unità di raffreddamento minima a 1 l/min	0,9 kW
Pressione massima del refrigerante	5 Bar
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	144 mm
Dimensioni lancia: altezza	99 mm
Dimensioni lancia: angolo	48 °
Comando a distanza	Opzionale
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 405W (5 m):

GXe 405W	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro

Tipo di raffreddamento	Liquido
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	400 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Portata refrigerante	1 l/min
Potenza unità di raffreddamento minima a 1 l/min	0,9 kW
Pressione massima del refrigerante	5 Bar
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	144 mm
Dimensioni lancia: altezza	99 mm
Dimensioni lancia: angolo	48 °
Comando a distanza	Opzionale
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 405W (6 m):

GXe 405W 6m	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Liquido
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	300 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe

Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1.6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro del filo di apporto	1...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	1...1.2 mm
Diametro del filo di apporto, Al	1.2...1.6 mm
Portata refrigerante	1 l/min
Potenza unità di raffreddamento minima a 1 l/min	0.9 kW
Pressione massima del refrigerante	5 Bar
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	144 mm
Dimensioni lancia: altezza	99 mm
Dimensioni lancia: angolo	48 °
Comando a distanza	Opzionale
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 405W (8 m):

GXe 405W 8m	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Liquido
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	300 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1.6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro del filo di apporto	1...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	1...1.2 mm
Diametro del filo di apporto, Al	1.2...1.6 mm
Portata refrigerante	1 l/min
Potenza unità di raffreddamento minima a 1 l/min	0.9 kW

Pressione massima del refrigerante	5 Bar
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	144 mm
Dimensioni lancia: altezza	99 mm
Dimensioni lancia: angolo	48 °
Comando a distanza	Opzionale
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	40...-60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 408WA (3,5 m):

GXe 408WA (+GRe80)	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Liquido
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	400 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Portata refrigerante	1 l/min
Potenza unità di raffreddamento minima a 1 l/min	0,9 kW
Pressione massima del refrigerante	5 Bar
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	144 mm
Dimensioni lancia: altezza	99 mm
Dimensioni lancia: angolo	48 °

Comando a distanza	Sì
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

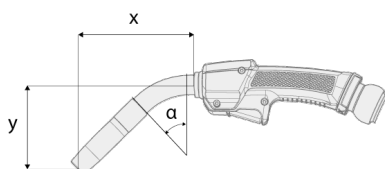
Flexlite GXe 408WA (5 m):

GXe 408WA (+GRe80)	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Liquido
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	400 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Portata refrigerante	1 l/min
Potenza unità di raffreddamento minima a 1 l/min	0,9 kW
Pressione massima del refrigerante	5 Bar
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	144 mm
Dimensioni lancia: altezza	99 mm
Dimensioni lancia: angolo	48 °
Comando a distanza	Sì
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 408WA (8 m):

GXe 408WA 8m	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro+Amphenol
Tipo di raffreddamento	Liquido
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	300 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1.6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro del filo di apporto	1...1.6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	1...1.2 mm
Diametro del filo di apporto, Al	1.2...1.6 mm
Portata refrigerante	1 l/min
Potenza unità di raffreddamento minima a 1 l/min	0.9 kW
Pressione massima del refrigerante	5 Bar
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	144 mm
Dimensioni lancia: altezza	99 mm
Dimensioni lancia: angolo	48 °
Comando a distanza	Sì
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Dimensioni lancia, modelli W:



7.6 DATI TECNICI: FLEXLITE GXE 500A (RAFFREDDATA AD ACQUA)

Flexlite GXe 505W (3,5 m):

GXe 505W	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Liquido
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Portata refrigerante	1 l/min
Potenza unità di raffreddamento minima a 1 l/min	0,9 kW
Pressione massima del refrigerante	5 Bar
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	163 mm
Dimensioni lancia: altezza	105 mm
Dimensioni lancia: angolo	48 °
Comando a distanza	Opzionale
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 505W (5 m):

GXe 505W	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro

Tipo di raffreddamento	Liquido
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Portata refrigerante	1 l/min
Potenza unità di raffreddamento minima a 1 l/min	0,9 kW
Pressione massima del refrigerante	5 Bar
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	163 mm
Dimensioni lancia: altezza	105 mm
Dimensioni lancia: angolo	48 °
Comando a distanza	Opzionale
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 508WA (3,5 m):

GXe 508WA (+GRe80)	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Liquido
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe

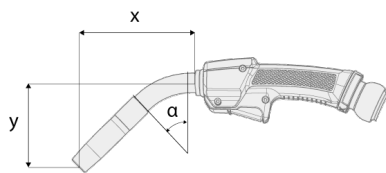
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Portata refrigerante	1 l/min
Potenza unità di raffreddamento minima a 1 l/min	0,9 kW
Pressione massima del refrigerante	5 Bar
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	163 mm
Dimensioni lancia: altezza	105 mm
Dimensioni lancia: angolo	48 °
Comando a distanza	Sì
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Flexlite GXe 508WA (5 m):

GXe 508WA (+GRe80)	
Caratteristica	Valore
Tipo di collegamento per saldatura	Euro
Tipo di raffreddamento	Liquido
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Capacità di carico 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test di capacità di carico, materiale del filo di apporto	Fe
Test di capacità di carico, diametro del filo di apporto	1,6 mm
Test di capacità di carico, lunghezza di stick-out	22 mm
Test di capacità di carico, flusso di gas	20 l/min
Diametro del filo di apporto, Fe	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss	0,8...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Al	0,8...1,6 mm

Diametro del filo di apporto, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diametro del filo di apporto, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Portata refrigerante	1 l/min
Potenza unità di raffreddamento minima a 1 l/min	0,9 kW
Pressione massima del refrigerante	5 Bar
Impugnatura della torcia	Sì
Tipo di lancia	Standard
Dimensioni lancia: lunghezza	163 mm
Dimensioni lancia: altezza	105 mm
Dimensioni lancia: angolo	48 °
Comando a distanza	Sì
Intervallo temperatura di funzionamento	-20...40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40...60 °C
Standard	IEC 60974-7

Dimensioni lancia, modelli W:



7.7 SELEZIONE DEI COMPONENTI

Nella tabella seguente sono elencati gli ugelli del gas Flexlite GXe e le punte di contatto nella configurazione di fabbrica.

Modello	Ugello del gas	Punta di contatto
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

Ugello del gas: **OD/D L**

Le marcature nelle specifiche dell'ugello del gas indicano i valori seguenti: OD = diametro esterno (nel punto più largo), D = diametro (diametro interno della punta dell'ugello del gas), L = lunghezza, L1/L2/L3 = classe di lunghezza (L1 = corto, L2 = medio, L3 = lungo).

Nella specifica della punta di contatto: L+ = punta di contatto Life+ con durata maggiore, STD = standard.

Tabella di raccomandazione della classe di lunghezza dell'ugello gas

La tabella seguente elenca le classi di lunghezza dell'ugello gas consigliate per diversi livelli di potenza e materiali del filo di riempimento.

Livello di potenza	Materiale del filo di riempimento		
	Al	Fe	Ss
Bassa potenza (arco corto / piastra sottile)	L3 (protezione dagli spruzzi)	L1 / L2 (buona portata / protezione dagli spruzzi)	L1 (buona portata)
Media potenza / universale	L3 (protezione dagli spruzzi)	L2 (protezione dagli spruzzi)	L1 (buona portata)
Alta potenza (arco spray / uso intensivo / spessore della piastra)	L3 (protezione dagli spruzzi)	L3 (protezione dal calore e dagli spruzzi)	L1 / L2 (buona portata / protezione dal calore)

8. INFORMAZIONI SUGLI ORDINI

Per informazioni sugli ordini e gli accessori opzionali di Flexlite GXe, vedere [Kemppi.com](https://www.kemppi.com).