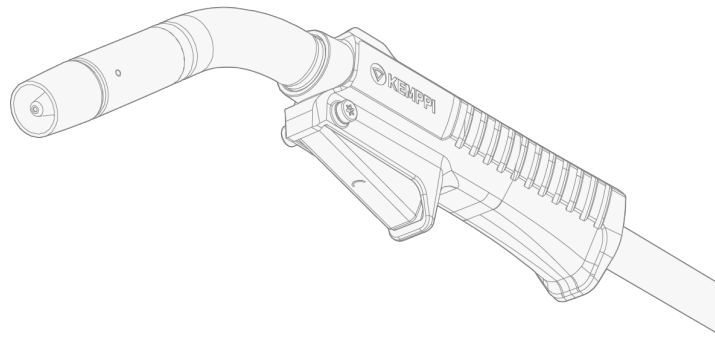


Flexlite GC

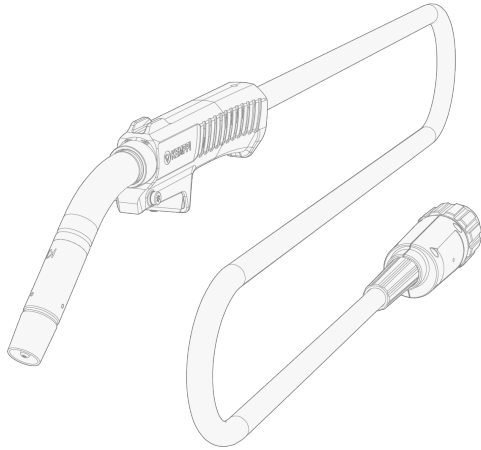


SISÄLLYS

1. Yleistä	3
2. Tietoja laitteesta	4
3. Asennus	6
3.1 Hitsauspistoolin kokoaminen	7
3.2 Hitsauspistoolin kytkeminen	8
3.3 Langanjohtimen asennus ja vaihto	9
3.3.1 Teräslanganjohtimen vaihto	9
3.3.2 DL Chili -langanjohtimen vaihto	12
3.4 Pistoolikahvan asentaminen ja irroittaminen (valinnainen)	15
4. Käyttö	16
5. Huolto	17
5.1 Vianetsintä	19
5.2 Laitteen hävittäminen	21
6. Tekniset tiedot	22
6.1 Tekniset tiedot: Flexlite GC	23
6.2 Osien valinta	25
7. Tilaustiedot	26

1. YLEISTÄ

Näissä ohjeissa kuvataan Kempin Flexlite GC MIG-hitsauspistoolien käyttöä. Flexlite GC -hitsauspistoolit on suunniteltu käsinhitsaukseen.



Flexlite GC -poltinmallit	
Eurolittimen kanssa:	Kiinteä liitäntä (MinarcMig Evon kanssa):
GC253G	GC223GMM
GC323G	

Mallinimissä: G = kaasujäähdytteinen, MM = MinarcMig.

Tärkeitä huomautuksia

Lue ohjeet huolellisesti. Oman ja työympäristösi turvallisuuden vuoksi kiinnitä erityistä huomiota laitteen mukana toimitettuihin turvallisuusohjeisiin.

Seuraavat symbolit osoittavat kohdat, joihin on kiinnitettävä erityistä huomiota aineellisten vahinkojen ja henkilövahinkojen välttämiseksi. Lue nämä kohdat huolellisesti ja noudata niissä annettuja ohjeita.

 *Huom: Sisältää käyttäjälle annettavia hyödyllisiä tietoja.*

 *Huomio: Sisältää tietoja tilanteesta, joka voi aiheuttaa vahinkoa laitteelle tai järjestelmälle.*

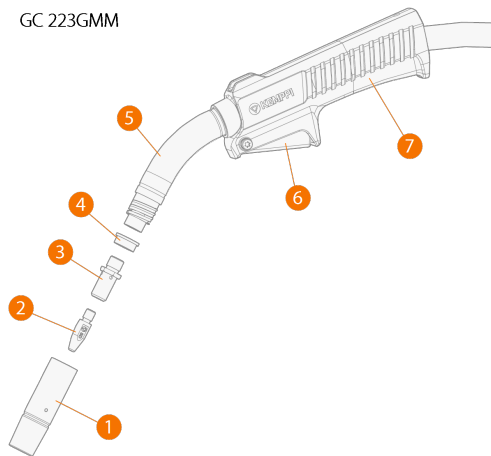
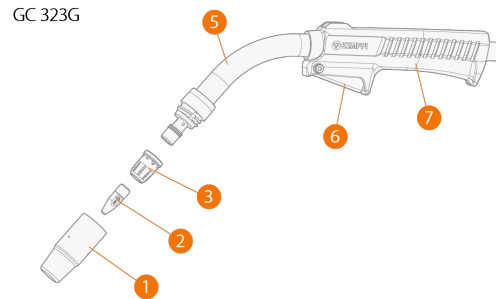
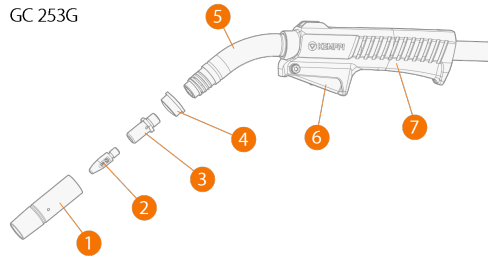
 *Vaara: Sisältää tietoja mahdollisesta vaaratilanteesta. Ohjeen noudattamatta jättäminen voi aiheuttaa henkilövahingon tai kuoleman.*

VASTUUVAPAUSLAUSEKE

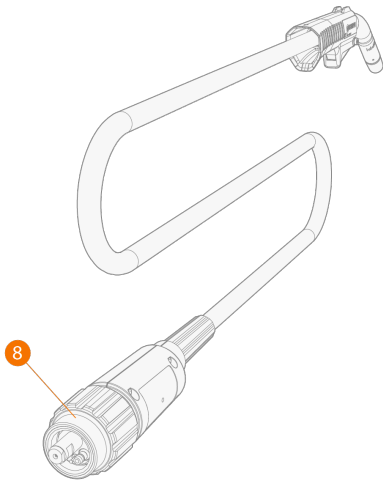
Vaikka tämän käyttöohjeen sisältämien tietojen oikeellisuus ja täydellisyys on pyritty varmistamaan kaikin tavoin, virheistä tai puutteista ei voida ottaa vastuuta. Kemppe pidättää itsellään oikeuden tehdä tuotteen tietoihin muutoksia milloin tahansa ilman eri ilmoitusta. Tämän käyttöohjeen sisältämien tietojen kopiointi, tallentaminen ja välittäminen eteenpäin ilman Kempiltä etukäteen saatua lupaa on kielletty.

2. TIETOJA LAITTEESTA

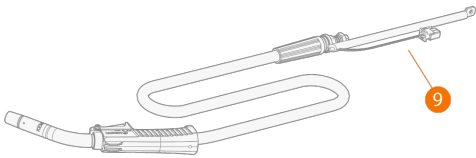
Flexlite GC MIG-hitsauspistooli sisältää seuraavat osat:



1. Kaasusuutin
2. Virtasuutin
3. Virtasuuttimen pidin / kaasunhajotin
4. Eristerengas
5. Pistoolin kaula
6. Liipaisinkytkin
7. Kahva

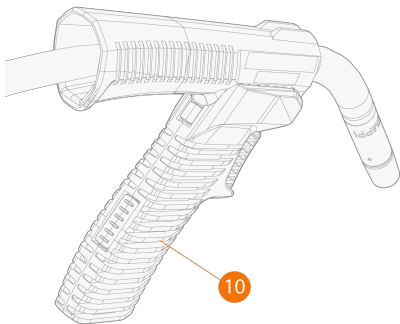


8. Flexlite GC 253G ja GC 323G: Pistooliliitin (Euro)



9. Flexlite GC 223GMM: MinarcMig Evo -pistoolin liittimet.

 Flexlite GC 223GMM -hitsauspistooli on tehdasasennettuna MinarcMig Evo -hitsauslaitteessa.



10. Lisäkahva

LAITTEEN TUNNISTUSTIEDOT

QR-koodi

Lisätietoja laitteesta tai verkkolinkki laitetietoon löytyy laitteesta olevasta QR-koodista. Koodin voi lukea esimerkiksi mobiililaitteen kameralla ja QR-koodisovelluksella.

3. ASENNUS



Varmista, että hitsauslaite ei ole kytketty sähköverkkoon ja että hitsauspistooli ei ole kytketty hitsauslaitteeseen ennen kuin laitteiston asennustoimet on tehty.



Suojaa laite voimakkaalta sateelta ja suoralta auringonpaisteelta.

"Hitsauspistoolin kokoaminen" seuraavalla sivulla

"Hitsauspistoolin kytkeminen" sivulla 8

"Langanjohtimen asennus ja vaihto" sivulla 9

"Pistoolikahvan asentaminen ja irroittaminen (valinnainen)" sivulla 15


Ennen asennusta ja käyttöä

Varmista, että valitset käytössä olevalle lisäainelangalle soveltuvan virtasuuttimen ja langanjohtimen hitsauspistooliin. Lisätietoja myös kohdissa "Tekniset tiedot: Flexlite GC" sivulla 23 ja "Osien valinta" sivulla 25.

Varmista, että noudatat korkeajännitteisten laitteiden asennusta ja käyttöä koskevia paikallisia ja kansallisia määräyksiä.

Tarkista pakkausten sisältö ja varmista, etteivät osat ole vioittuneet.

3.1 Hitsauspistoolin kokoaminen

 Lisätietoja osien valinnasta on kohdassa "Osien valinta" sivulla 25.

Tarvittavat työkalut:

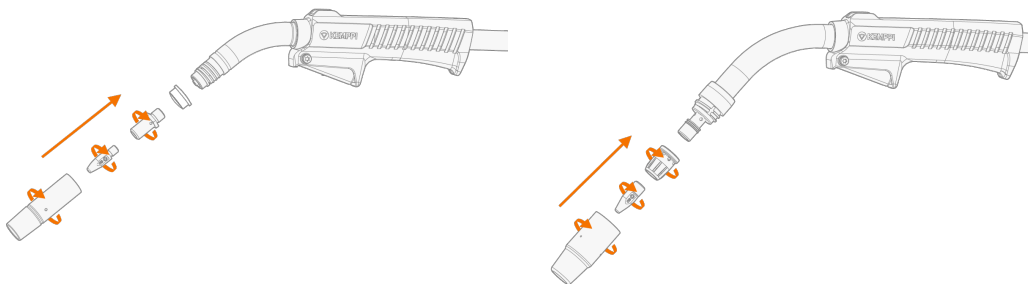


8mm / 12mm

1. Flexlite GC 253G ja GC 223 GMM: Insert the isolation ring in place.
2. Aseta virtasuuttimen pidin paikalleen ja kiristä se hyvin. Flexlite GC 253G:n ja GC 223 GMM:n kohdalla, käytä kiristämiseen jakoavainta.




 Pidin on kiristettävä huolellisesti, jotta virtasuutin pysyy tiukasti kiinni pistoolissa.

3. Aseta virtasuutin paikalleen ja kiristä se jakoavaimella.
4. Aseta kaasusuutin paikalleen ja kiristä se hyvin käsin.

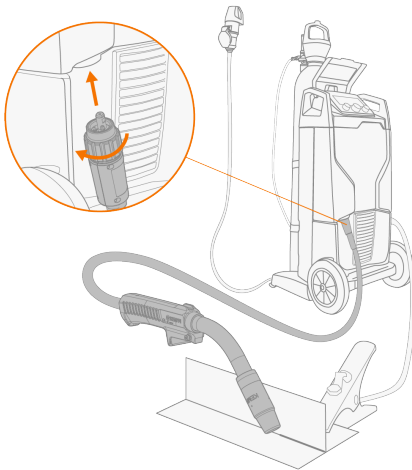


3.2 Hitsauspistoolin kytkeminen

Tämä osio **ei koske Flexlite GC 223GMM** -hitsauspistoolia. Se tulee tehdasasennettuna MinarcMig Evo - hitsauslaitteiston kanssa.

-  Kiristä hitsauspistoolin liittimet käsin. Löysällä olevat liittimet voivat aiheuttaa ylikuumentumista, kosketushäiriöitä, mekaanisia vaurioita sekä kaasuvuotoja.
-  Lisätietoja hitsauspistoolin ja sen osien liittämisestä on myös hitsauslaitteen käyttöohjeessa.
-  Ellei langanjohdin ole hitsauspistoolissa esiasennettuna, tulee se asentaa ennen hitsauspistoolin liittämistä. Katso ohjeet: "Langanjohtimen asennus ja vaihto" seuraavalla sivulla.

1. Liitä pistooli hitsauslaitteistoon.



2. Kiinnitä liitin paikalleen kiertämällä kiristyskaulusta käsin myötäpäivään.

3.3 Langanjohtimen asennus ja vaihto

Tämä ohje **ei koske Flexlite GC 223GMM** -hitsauspistoolia. Langanjohtimen vaihtamiseksi Flexlite GC 223GMM -hitsauspistooliin, katso MinarcMig Evon käyttöohje.

Flexlite GC MIG-hitsauspistoolin kaapelipaketit toimitetaan langanjohdin esiasennettuna. Noudata tämän kappaleen ohjeita, kun langanjohdin on vaihdettava.

Langanjohdin on kulutusosa, ja se pitää vaihtaa silloin, kun se on liian kulunut tai kun lisäainelangan materiaali vaihtuu.

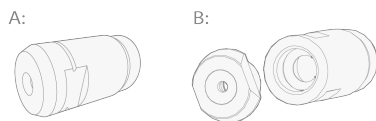
Teräslanganjohtimen vaihtamiseksi, katso "Teräslanganjohtimen vaihto" alapuolella.

DL Chili -langanjohtimen vaihtamiseksi, katso "DL Chili -langanjohtimen vaihto" sivulla 12.

 Jos vaihdat lisäainelangan halkaisijaa tai materiaalia, vaihda myös syöttöpyörät vastaavasti.

 Lisäainelanka pitää poistaa ennen langanjohtimen vaihtamista.

Tämä vaihto-ohje koskee langanjohtimia, joiden kanssa käytetty päätykappale on kiinteä osa holkkimutteria (A). Vaihtaaksesi langanjohtimen, jonka kanssa käytetään erillistä päätykappaletta ja holkkimutteria (B), katso ohjeet [täältä \(pdf\)](#). Lue aina myös langanjohtimen mukana toimitetut ohjeet.



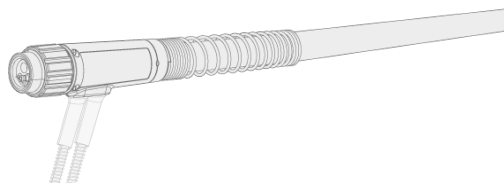
3.3.1 Teräslanganjohtimen vaihto

Tarvittavat työkalut:

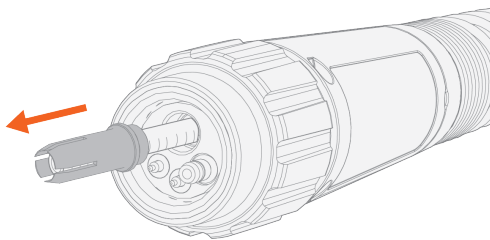
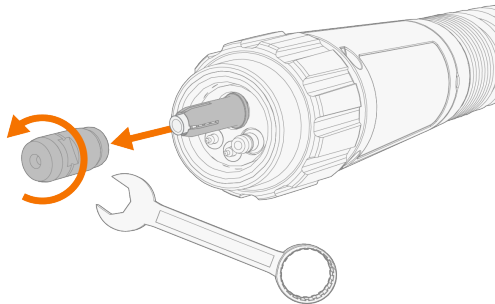


Langanjohtimen poistaminen ja asettaminen

1. Suorista hitsauspistoolin kaapeli.

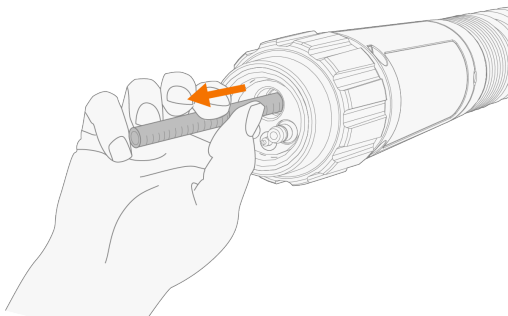


2. Poista langanjohtimen holkkimutteri ja kiristinkartio kaapelin langansyöttölaitteen puoleisesta päästä.



3. Poista vanha langanjohtin kaapelista.

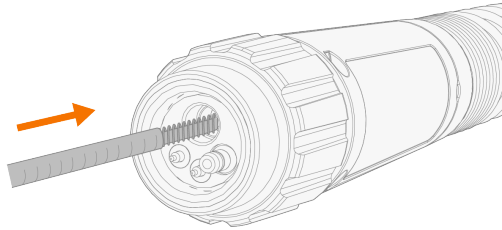
 Jos aiot vielä myöhemmin käyttää samaa langanjohtinta uudelleen, käsittele sitä huolella, jotta se ei vahingoitu.



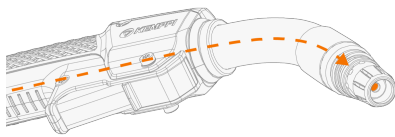
4. Syötä uutta langanjohtinta kaapelin sisään, kunnes se pysähtyy pistoolin kaulan päähän.

 Teräslanganjohtimen etupäässä on kuorittu terässpiraaliosa(*). Langanjohtin asennetaan tämä osa edellä.



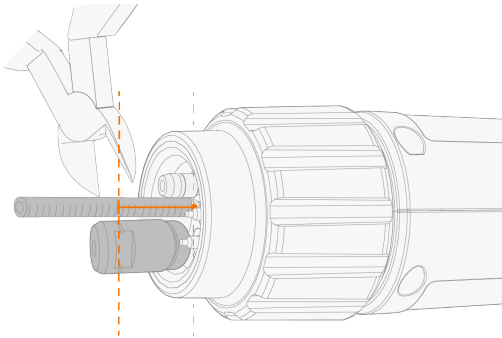


Varmistaaksesi, että langanjohtin on oikealla paikallaan, irroita hitsauspistoolin virtasuutin väliaikaisesti. Lisätietoja virtasuuttimesta on kohdissa "Tietoja laitteesta" sivulla 4 ja "Hitsauspistoolin kokoaminen" sivulla 7.

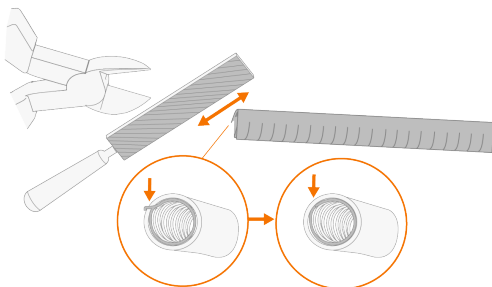


Holkikokoonpanon asennus ja langanjohtimen katkaisu

1. Aseta holkkimutteri langanjohtimen viereen mitaksi.
2. Katkaise langanjohtin sivuleikkureilla holkkimutterin päässä olevan uran tasalle.

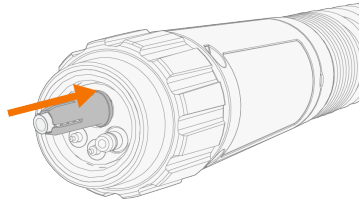


3. Viilaa langanjohtimen pää.

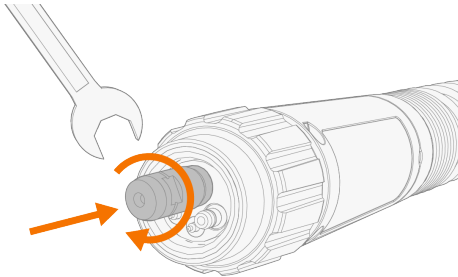


Älä jätä langanjohtimen päähän karkeita tai teräviä reunoja, jotka saattaisivat vahingoittaa lisäainelankaa.

4. Aseta kiristinkartio langanjohtimen päälle ja työnnä se paikalleen.



5. Aseta holkkimutteri langanjohtimen päälle ja kiristä se paikalleen. Kiristä 12 Nm momenttiin.



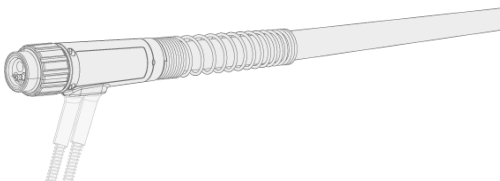
3.3.2 DL Chili -langanjohtimen vaihto

Tarvittavat työkalut:

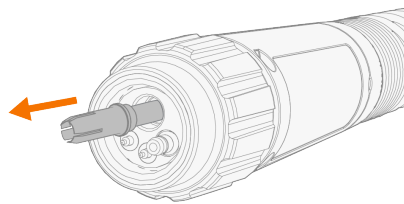
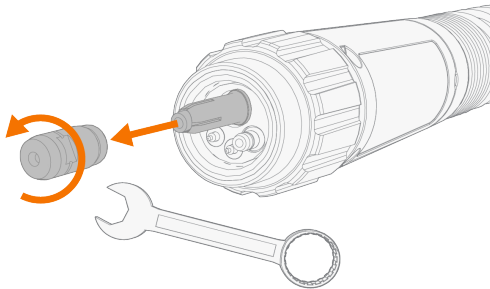


Langanjohtimen poistaminen ja asettaminen

1. Suorista hitsauspistoolin kaapeli.

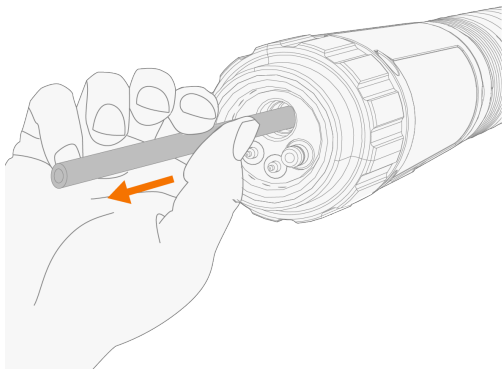


2. Poista langanjohtimen holkkimutteri ja kiristinkartio kaapelin langansyöttölaitteen puoleisesta päästä.



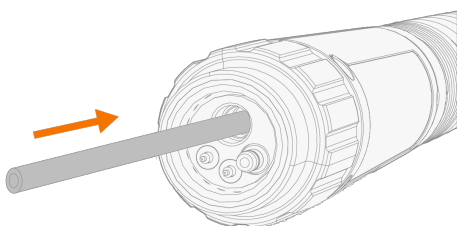
3. Poista vanha langanjohdin kaapelista.

 Jos aiot vielä myöhemmin käyttää samaa langanjohdinta uudelleen, käsittele sitä huolella, jotta se ei vahingoitu.

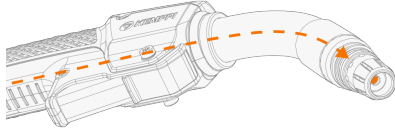


4. Syötä uutta langanjohdinta kaapelin sisään, kunnes se pysähtyy pistoolin kaulan päähän.

 DL Chili -langanjohtimen etupäässä on lyhyt metallinen spiraaliosa. Langanjohdin asennetaan metallinen spiraaliosa edellä.

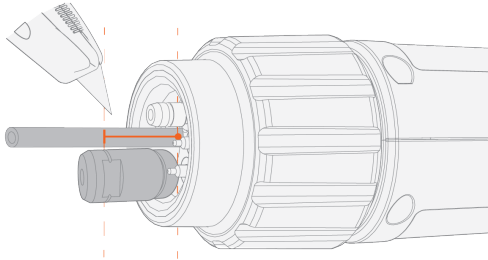


- i** Varmistaaksesi, että langanjohtin on oikealla paikallaan, irroita hitsauspistoolin virtasuutin väliaikaisesti. Lisätietoja virtasuuttimesta on kohdissa "Tietoja laitteesta" sivulla 4 ja "Hitsauspistoolin kokoaminen" sivulla 7.

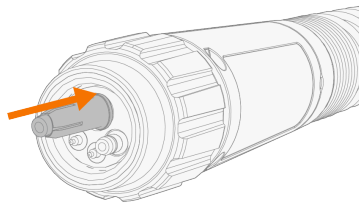


Holkkipakoonpanon asennus ja langanjohtimen katkaisu

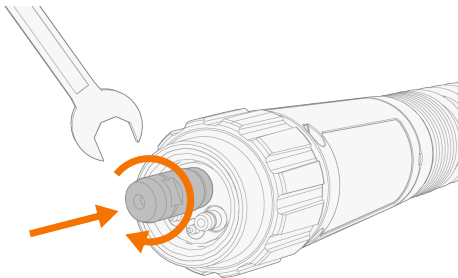
1. Aseta holkkimutteri langanjohtimen viereen mitaksi.
2. Katkaise langanjohtin mattoveitsellä holkkimutterin päässä olevan uran tasalle.



3. Aseta kiristinkartio langanjohtimen päälle ja työnnä paikalleen.



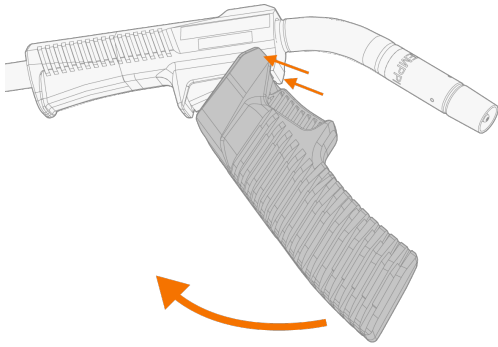
4. Aseta holkkimutteri langanjohtimen päälle ja kiristä se paikalleen. Kiristä 12 Nm momenttiin.



3.4 Pistoolikahvan asentaminen ja irroittaminen (valinnainen)

Lisäkahva on saatavilla kaikkiin Flexlite GC MIG-hitsauspistoleihin.





1. Pitäen pistoolikahvan alaosa eteenpäin suunnattuna, aseta kahvan sisäpuoliset urat pistoolissa olevien ruuvien kohdalle.
2. Lukitse pistoolikahva paikalleen vetämällä se taakse.



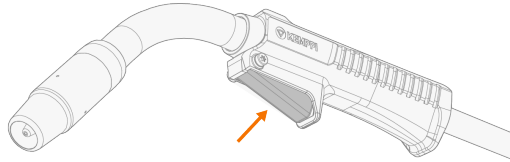
Irroittaaksesi kahvan, paina pistoolikahvan takaosan vapautuspainiketta.

4. KÄYTTÖ

Ennen laitteen käyttöä varmista, että kaikki laitemallin edellyttämät asennustoimet on tehty asennusohjeissa kerrotulla tavalla.

-  *Hitsaus on kiellettyä paikoissa, joissa on välitön tulipalo- tai räjähdysvaara!*
-  *Hitsaushuurut voivat olla vaarallisia terveydelle. Huolehdi riittävästä tuuletuksesta hitsauksen aikana ja käytä hengityksensuojausta!*
-  *Tarkista aina ennen käyttöä, että välikaapeli, suojakaasuletku, maadoituskaapeli ja -puristin sekä verkkovirtakaapeli ovat moitteettomassa kunnossa. Varmista, että liittimet on kiinnitetty asianmukaisesti. Huonosti kiinnitetyt liittimet voivat vahingoittaa ja heikentää hitsaustehoa.*
-  *Hitsauspistoolin ja sen liipaisimen käyttö ja toiminnot vaihtelevat hitsauslaitteen asetusten mukaan (esimerkiksi 2T tai 4T).*

Aloita hitsaus painamalla liipaisinkytkintä.



Lisätietoja osien valinnasta on kohdassa "Osien valinta" sivulla 25.

5. HUOLTO

Perushuoltoa suunniteltaessa on huomioitava hitsauskoneen käyttömäärä ja käyttöympäristö.

Kun käytät laitetta asianmukaisesti ja huollat sitä säännöllisesti, vältyt turhilta käyttöhäiriöiltä ja keskeytyksiltä. Korkeista lämpötiloista johtuen MIG-hitsauspistoolit on tarkistettava ja huollettava säännöllisesti. Tarkista säännöllisesti, ettei kaapelisarjassa ole vaurioita ja että liitännät ovat kireällä.

Päivittäinen huolto



Irrota virtalähde verkkovirrasta ennen sähköjohtojen käsittelyä.

- Tarkista säännöllisesti, että kaikki osat on kiristetty tiukasti.
- Tarkista, että hitsauspistoolin Kemppei-liittimen virransiirtopinta on puhdas ja naarmuton ja että liitinnastat ovat suorat ja ehjät.
- Tarkasta kaapeli vaurioiden varalta.
- Tarkista, ovatko hitsauspistoolin kaasuliittimen O-renkaat kuluneet tai vaurioituneet.
- Poista pöly langanjohtimesta paineilmalla aina kun vaihdat lankakelan tai joka päivä, kun käytät pistoolia paljon.
- Poista mahdolliset roiskeet suuttimesta.
- Tarkista, että kääntyvä kaula ei ole päässyt tahattomasti löystymään, kun sitä on käännetty. Kääntyvä kaula on kiinni kierteillä, ja jos sitä kääntää tarpeeksi, se irtoaa.
- Tarkista myös, että kääntyvää kaulaa ei ole ylikiristetty. Mikäli se on kiristetty loppuun asti, kääntyminen on rajoitettua.
- Kun et käytä hitsauspistoolia, säilytä sitä langansyöttölaitteen pistoolinpitimessä.

Korjaustarpeissa ota yhteyttä Kemppei-huoltoon.

Määräaikaishuolto



Vain pätevä huoltohenkilö saa tehdä määräaikaishuoltoja.

Tarkista laitteen sähköliittimet vähintään kuuden kuukauden välein. Puhdista hapettuneet osat ja kiristä löystyneet liittimet.



Kiristä löystyneet osat oikealla vääntömomentilla.



Älä käytä painepesuria.

Huoltokorjaamot


Kemppei-huoltokorjaamot huoltavat hitsauslaitteita sopimuksen mukaan.

Korjaamojen huolto-ohjelman pääkohdat ovat seuraavat:

- Koneen puhdistus
- Hitsaustyökalujen huolto
- Liittimien ja kytkinten tarkistus
- Kaikkien sähköliitäntöjen tarkistus
- Virtalähteen verkkovirtakaapelin ja pistotulpan tarkistus
- Viallisten osien korjaaminen ja viallisten komponenttien vaihto
- Huoltotestaus
- Tarvittaessa laitteen toimintojen ja suoritusarvojen testaus ja kalibrointi

Lähimmän huoltokorjaamon löydät Kempin verkkosivustosta.

5.1 Vianetsintä

 *Luetellut vikatilanteet ja niiden mahdolliset syyt eivät ole kaikenkattavia, vaan ne kuvaavat joitakin tavallisia tilanteita, joita voi ilmetä hitsauslaitteen normaalissa käytössä. Lisätietoja saat lähimmältä Kemppi-huoltokorjaamolta.*

Yleiset:

Hitsausjärjestelmä ei käynnisty

- Tarkista, että verkkovirtakaapeli on kytketty kunnolla.
- Tarkista, että virtalähteen pääkytkin on ON-asennossa.
- Tarkista, että virransyöttö on päällä.
- Tarkista verkkosulakkeet ja/tai suojakatkaisimet.
- Tarkista, että maadoituskaapeli on kytketty.

Hitsausjärjestelmä lakkaa toimimasta

- Pistooli on voinut ylikuumentua. Odota, että se jäähtyy.
- Tarkista, ettei mikään kaapeli ole irti.
- Langansyöttölaite on saattanut ylikuumentua. Odota, että se jäähtyy, ja varmista, että hitsausvirtakaapeli on kytketty kunnolla.
- Virtalähde on saattanut ylikuumentua. Odota, että se jäähtyy, ja varmista sen jälkeen jäähdytyspuhaltimien toiminta ja ilmavirran esteetön kulku.

Langansyöttölaite:

Lisäainelanka purkautuu kelalta

- Tarkista, että lankakelan lukituskansi on kiinni.

Langansyöttölaite ei syötä lisäainelankaa

- Tarkista, ettei lisäainelanka ole loppunut.
- Tarkista, että lisäainelanka kulkee oikeaa reittiä syöttöpyörien läpi langanjohtimeen.
- Tarkista, että puristuskahva on suljettu kunnolla.
- Tarkista, että syöttöpyörien puristusvoima on säädetty käytössä olevalle lisäainelangalle sopivaksi.
- Puhalla paineilmaa langanjohtimeen ja tarkista, ettei langanjohdin ole tukossa.

Hitsauspistooli:

Lanka palaa kiinni virtasuuttimeen.

- Varmista, että virtasuuttimen ja langanjohtimen koko ja tyyppi soveltuvat lisäainelangalle.
- Tarkista, että langanjohdin on puhdas.
- Tarkista, että langanjohdin ei tee jyrkkiä mutkia.
- Tarkista moottorin virtataso. Liian voimakas virta voi aiheuttaa häiriöitä langanjohtimessa.
- Tarkista syöttöpyörien kireys. Liian kireällä olevat syöttöpyörät voivat vaikuttaa pehmeisiin lisäainelankoihin, kuten alumiini- ja täytelankoihin.

Pistooli ylikuumenee

- Varmista, että pistoolin kaula on kiinnitetty kahvaan oikein.
>> Tarkista kääntyvää kaulaa kääntämällä, että kaula ei ole liian löysällä tai ylikiristetty.
- Varmista, että virtasuuttimen pidin on kiristetty kunnolla ja että virtasuutin on kiinnitetty siihen tiukasti.
- Varmista, että hitsausparametrit ovat hitsauspistoolin ja kaulan sallimalla alueella.

Pistoolin kaula ylikuumenee

- Varmista, että käytät alkuperäisiä Kempin kulutus- ja varaosia. Varaosien väärät materiaalit voivat aiheuttaa kaulan ylikuumenemisen.

Hitsauspistoolin liitin ylikuumenee

- Varmista, että liitin on kiinnitetty kunnolla langansyöttölaitteeseen.
- Varmista, että pistooliliittimen virransiirtopinta ja liitinnastat ovat puhtaat ja ehjät.

Pistooli tärisee liikaa hitsauksen aikana

- Tarkista virtasuuttimen pitimen ja virtasuuttimen kireys.
- Tarkista moottorin virta.
- Tarkista langanjohdin (esimerkiksi, ettei se ole likainen ja että langanjohdin on lyhennetty oikein).
- Tarkista lisäainelanka. Langan on oltava suora ja sen on alettava kelautua, kun se tulee ulos virtasuuttimesta. Jos näin ei tapahdu, tarkista syöttöpyörien kireys.
- Tarkista lisäainelankaerä laatuongelmien varalta.

Hitsauksen laatu:

Likainen ja/tai heikkolaatuinen hitsi

- Tarkista, että suojakaasu ei ole loppunut.
- Tarkista, että suojakaasun virtaus ei ole estynyt.
- Tarkista, että suojakaasun tyyppi soveltuu käyttökohteeseen.
- Tarkista pistoolin/puikon napaisuus.
- Tarkista, että hitsausmenetelmä soveltuu käyttökohteeseen.

Hitsausteho vaihtelee

- Tarkista, että langansyöttömekanismi on säädetty oikein.
- Puhalla paineilmaa langanjohtimeen ja tarkista, ettei langanjohdin ole tukossa.
- Tarkista, että käytät valitulle langan koolle ja tyypille soveltuvaa langanjohdinta.
- Tarkista hitsauspistoolin virtasuuttimen koko, tyyppi ja kulumisaste.
- Tarkista, ettei hitsauspistooli ylikuumene.
- Tarkista, että maadoituspuristin on kiinnitetty kunnolla työkappaleen puhtaaseen pintaan.

Hitsauksessa tulee runsaasti roiskeita

- Tarkista hitsausparametrien arvot ja hitsausmenetelmä.
- Tarkista suojakaasun tyyppi ja virtaus.
- Tarkista pistoolin/puikon napaisuus.
- Tarkista, että käytät käyttökohteeseen soveltuvaa lisäainelankaa.

5.2 Laitteen hävittäminen



Älä hävitä sähkö- ja elektroniikkalaitetta kotitalousjätteen mukana!

Sähkö- ja elektroniikkalaiteromusta annetun EU-direktiivin 2012/19/EU ja tiettyjen vaarallisten aineiden käytön rajoittamisesta sähkö- ja elektroniikkalaitteissa annetun EU-direktiivin 2011/65/EU ja niihin liittyvien kansallisten lakien mukaisesti käytöstä poistettu sähkö- ja elektroniikkalaite on kerättävä erikseen ja palautettava hyväksytyyn jätteenkäsittelypaikkaan. Laitteen omistaja on velvollinen toimittamaan käytöstä poistetun laitteen viranomaisen tai Kemppe-edustajan osoittamaan alueelliseen keräyspisteeseen. Noudattamalla näitä EU-direktiivejä edistät ympäristöön ja ihmisten terveyteen liittyviä asioita.

6. TEKNISET TIEDOT

"Tekniset tiedot: Flexlite GC" seuraavalla sivulla

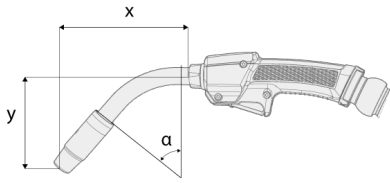
Lisätietoja osien valinnasta on kohdassa "Osien valinta" sivulla 25.

Katso tilauskoodit kohdasta "Tilautiedot" sivulla 26.

6.1 Tekniset tiedot: Flexlite GC


Flexlite GC	253G	323G	223GMM	
Ominaisuus	Arvo			
Hitsausmenetelmä	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG	
Virtasuutin	M6	M10x1	M6	
Ohjausmenetelmä	Manuaalinen	Manuaalinen	Manuaalinen	
Jäähdytystapa	Kaasu	Kaasu	Kaasu	
Liitintyyppi	Euro	Euro	MinarcMig (kiinteä)	
Lankahalkaisijat (mm)	0,8...1,2	0,8...1,2	0,6...1,0	
Kuormitettavuus	35% / Ar + 18% CO ₂			
- Kaasuvirtaus (l/min) kuormitettavuustestissä	250 A	320 A	220 A	
- Lisäainelangan materiaali kuormitettavuustestissä	13	15	13	
- Lisäainelangan halkaisija kuormitettavuustestissä	Fe	Fe	Fe	
- Vapaalangan pituus kuormitettavuustestissä	1,0	1,2	1,0	
- Lisäainelangan halkaisijat (mm):	15	18	15	
	Fe	0,8...1,2	0,8...1,2	0,6...1,0
	Fe-MC/FC	0,9...1,2	0,9...1,2	0,9...1,0
	Ss	0,8...1,2	0,8...1,2	0,8...1,0
	Ss-MC/FC	0,9...1,2	0,9...1,2	0,9...1,0
	Al	0,8...1,2	0,8...1,2	0,8...1,0
Käyttölämpötila	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C	
Varastointilämpötila	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C	
Pistoolikahva	Kyllä	Kyllä	Kyllä	
Kääntyvä kaula	Kyllä	Kyllä	Kyllä	
Vaihdettava kaula	Nro	Nro	Nro	
Kaulan mitat:	Pituus x (mm) (katso alla oleva kuva)	107	131	107
	Korkeus y (mm) (katso alla oleva kuva)	65	100	65
	Kaulan kulma α (°) (katso alla oleva kuva)	40	50	40
Standardit	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	
Pistoolin pituus (m)	3,5 / 5	3,5 / 5	3	

Kaulan mitat:



6.2 Osien valinta

Seuraavassa taulukossa on perustietoja Flexlite GC -komponenttien yhteensopivuudesta.

Malli	Kaasusuutin	Virtasuutin
GC 223GMM	L61 / OD18 / D14 / kierteistämätön 	0.8C1 M6 
GC 253G	L61 / OD18 / D14 / kierteistämätön 	1.0C1 M6 
GC 323G	L57 / OD15 / D25 / kierteistetty 	1.0C1 M10 

Kaasusuuttimen tietojen merkinnät: L = pituus, OD = ulkohalkaisija (leveimmästä kohdasta), D = halkaisija (kaasusuuttimen kärjen sisähalkaisija).

7. TILAUSTIEDOT

Flexlite GC			
Tuote	Tilauskoodi		
	3 m:	3,5 m:	5 m:
Flexlite GC 253G	-	GC253G35	GC253G5
Flexlite GC 323G	-	GC323G35	GC323G5
Flexlite GC 223GMM	GC223GMM3	-	-