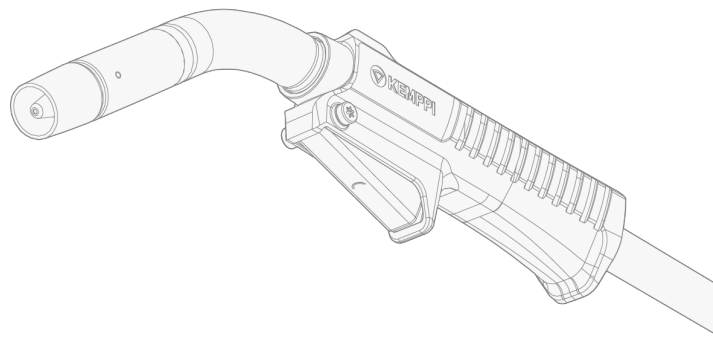


Flexlite GC

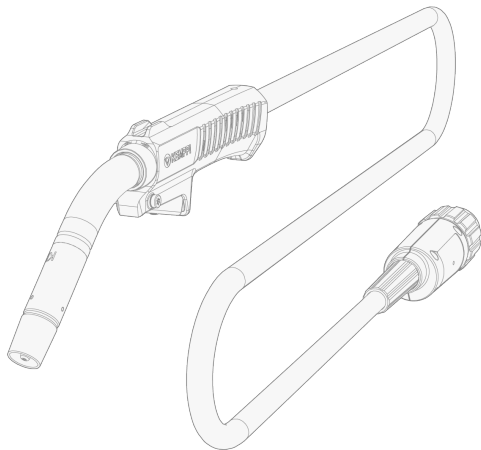


INHOUD

1. Algemeen	3
2. Over de apparatuur	4
3. Installatie	6
3.1 Pistool monteren	7
3.2 Pistool aansluiten	8
3.3 Draadliner installeren en vervangen	9
3.3.1 Stalen draadliner vervangen	9
3.3.2 De DL Chili-draadliner vervangen	12
3.4 Pistoolgreep (optionele accessoire) installeren en verwijderen	15
4. Bediening	16
5. Onderhoud	17
5.1 Problemen verhelpen	19
5.2 Afvoeren van het apparaat aan het einde van de levensduur	21
6. Technische gegevens	22
6.1 Technische gegevens: Flexlite GC	23
6.2 Selectie van componenten	25
7. Bestelnummers	26

1. ALGEMEEN

Deze instructies beschrijven het gebruik van de Flexlite GC MIG-laspistolen van Kemppi. Flexlite GC laspistolen zijn ontworpen voor handmatig lassen.



Flexlite GC modellen	
Met Euro-connector:	Vaste aansluiting (met MinarcMig Evo):
GC253G	GC223GMM
GC323G	

De letters in de modelnamen hebben de volgende betekenis: G = Gasgekoeld, MM = MinarcMig.

Belangrijke opmerkingen

Lees de aanwijzingen zorgvuldig door. Voor uw eigen veiligheid en die van uw werkomgeving dient u de veiligheidsvoorschriften die met het apparaat zijn meegeleverd aandachtig te bestuderen.

Punten in de handleiding die bijzondere aandacht vereisen om schade en letsel te voorkomen, worden met de onderstaande symbolen aangeduid. Lees deze opmerkingen zorgvuldig door en volg de instructies op.

 *Opmerking: Geeft de gebruiker nuttige informatie.*

 *Let op: Beschrijft een situatie die kan leiden tot schade aan de apparatuur of het systeem.*

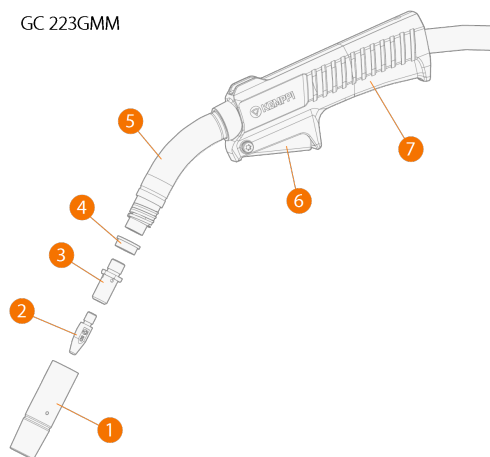
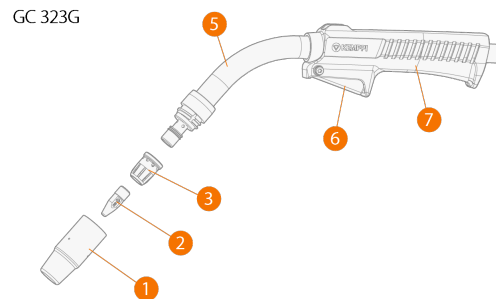
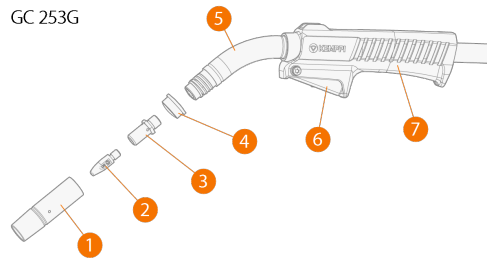
 *Waarschuwing: Beschrijft een mogelijk gevaarlijke situatie. Als deze niet wordt vermeden, is persoonlijk of zelfs dodelijk letsel het gevolg.*

DISCLAIMER

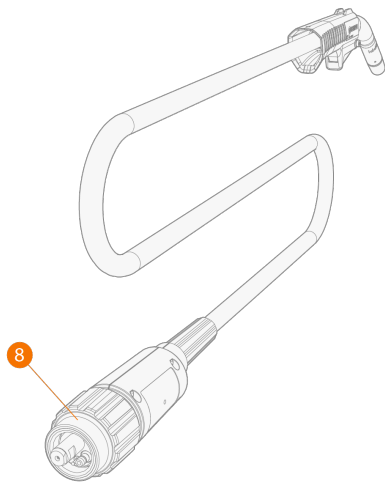
Hoewel wij alles in het werk hebben gesteld om ervoor te zorgen dat de informatie in deze handleiding accuraat en volledig is, aanvaarden wij geen aansprakelijkheid voor foute of ontbrekende informatie. Kemppi heeft te allen tijde het recht om zonder bericht vooraf de specificaties van het beschreven product te wijzigen. Zonder voorafgaande toestemming van Kemppi mag de inhoud van deze handleiding niet worden gekopieerd, vermenigvuldigd of verzonden.

2. OVER DE APPARATUUR

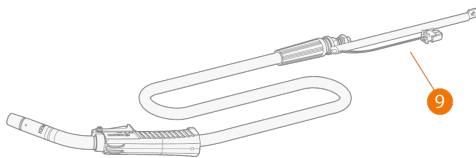
De apparatuur van het Flexlite GC-laspistool omvat:



1. Gasmondstuk
2. Draadmondstuk
3. Draadmondstukadapter / gasverdeler
4. Isolerende ring
5. Pistoolhals
6. Schakelaar
7. Handvat



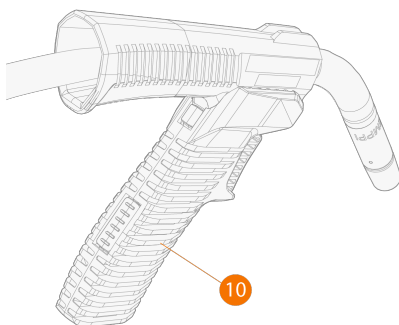
8. Flexlite GC 253G en GC 323G: Laspistoolaansluiting (Euro)



9. Flexlite GC 223GMM: MinarcMig Evo laspistoolaansluitingen.



Het Flexlite GC 223GMM laspistool wordt vanuit de fabriek geleverd met geïnstalleerde MinarcMig Evo las-apparatuur.



10. Extra handvat

APPARAATKENMERK

Quick Response-code (QR-code)

Informatie over het apparaat of een link naar deze informatie kan opgeslagen zijn in de vorm van een QR-code op het apparaat. Deze code kan bijvoorbeeld worden gelezen met de camera van een mobiel apparaat en een app voor het uitlezen van QR-codes.

3. INSTALLATIE



Controleer of de lasapparatuur niet is aangesloten op de netvoeding en dat het laspistool niet is aangesloten op het lasapparaat totdat de installatie is voltooid.



Bescherm de apparatuur tegen regen en direct zonlicht.

"Pistool monteren" op de volgende pagina

"Pistool aansluiten" op pagina 8

"Draadliner installeren en vervangen" op pagina 9

"Pistoolgreep (optionele accessoire) installeren en verwijderen" op pagina 15

Vóór installatie en gebruik

Zorg ervoor dat het draadmondstuk en de draadliner van het laspistool correct worden gekozen voor het gebruikte toevoegmateriaal. Zie ook "Technische gegevens: Flexlite GC" op pagina 23 en "Selectie van componenten" op pagina 25.

Zorg voor naleving van uw lokale en nationale veiligheidsvereisten aangaande de installatie en het gebruik van hoogspanningsapparatuur.

Controleer de inhoud van de pakketten en verzeker u ervan dat de onderdelen niet beschadigd zijn.

3.1 Pistool monteren

i Raadpleeg "Selectie van componenten" op pagina 25 voor de juiste componenten.

Benodigde gereedschappen:

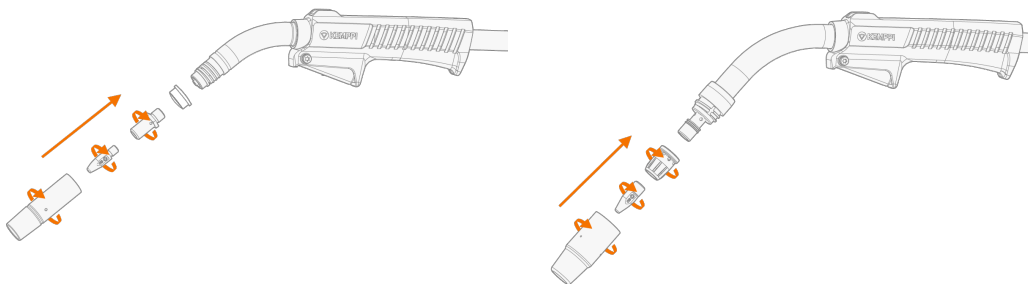


8 mm / 12 mm

1. Flexlite GC 253G en GC 223 GMM: plaats de isolatie.
2. Bevestig de draadmondstukadapter en draai deze stevig vast. Gebruik bij de Flexlite GC 253G en GC 223 GMM een moersleutel voor het vastdraaien.




i Het is belangrijk dat de adapter goed wordt aangedraaid om te zorgen voor een strakke verbinding van het draadmondstuk met het laspistool.

3. Bevestig het draadmondstuk en zet het vast met een moersleutel.
4. Bevestig het gasmondstuk en draai het met de hand stevig vast.

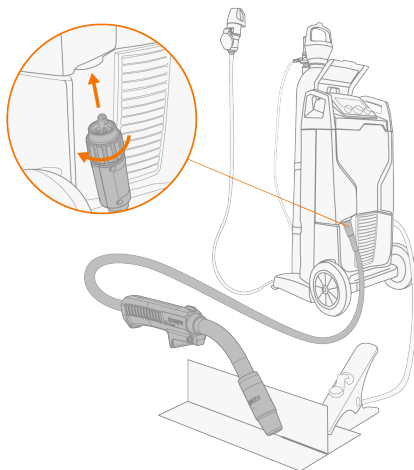


3.2 Pistool aansluiten

Deze paragraaf is **niet van toepassing op het Flexlite GC 223GMM laspistool**. Dit wordt vanuit de fabriek geleverd met geïnstalleerde MinarcMig Evo lasapparatuur.

-  *Draai de laspistoolconnectors met de hand vast. Losse connectors kunnen oververhitting veroorzaken en daarnaast zorgen voor mechanische storingen en gaslekkage.*
-  *Raadpleeg ook de instructies van uw lasapparatuur voor het aansluiten van het pistool (en de eventuele toepasbare uitbreidingsonderdelen).*
-  *Als de draadliner niet vooraf al geïnstalleerd is, moet deze worden geïnstalleerd voordat u het pistool aansluit. Raadpleeg "Draadliner installeren en vervangen" op de volgende pagina voor instructies.*

1. Sluit het pistool aan op uw lasapparatuur.



2. Zet de connector vast door de kraag met de klok mee te draaien.

3.3 Draadliner installeren en vervangen

Deze instructie voor de vervanging is **niet van toepassing op het Flexlite GC 223GMM laspistool**. Raadpleeg de gebruiksaanwijzing van de MinarcMig Evo voor de vervanging van de draadliner van het Flexlite GC 223GMM laspistool.

De kabelpakketten voor het Flexlite GC MIG-laspistool worden geleverd met een vooraf geïnstalleerde draadliner. Raadpleeg dit gedeelte als de draadliner moet worden vervangen.

De draadliner is een verbruiksartikel, dat moet worden vervangen wanneer het versleten is en wanneer het type toevoegmateriaal wordt gewisseld.

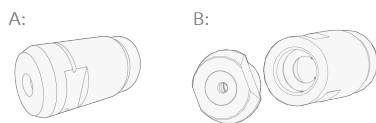
Zie "Stalen draadliner vervangen" onder voor het vervangen van de stalen draadliner.

Zie "De DL Chili-draadliner vervangen" op pagina 12 voor het vervangen van de DL Chili liner.

 Als u overstapt op toevoegmateriaal van een andere diameter of een ander materiaal, dient u ook de aanvoerrollen in overeenstemming daarmee te verwisselen.

 Het toevoegmateriaal moet uit het systeem worden verwijderd, voordat de draadliner wordt vervangen.

Deze vervangingsinstructie is van toepassing op draadliners die worden geleverd en geïnstalleerd met een verbonden eindkap en hulscombinatie (A). Raadpleeg [hier \(pdf\)](#) de instructies voor het vervangen van een draadliner met behulp van een afzonderlijke eindkap en hulscombinatie (B). Lees altijd ook de instructies die bij de vervangende draadliner worden geleverd.



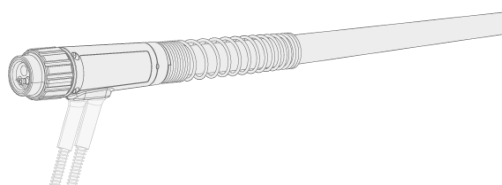
3.3.1 Stalen draadliner vervangen

Benodigde gereedschappen:

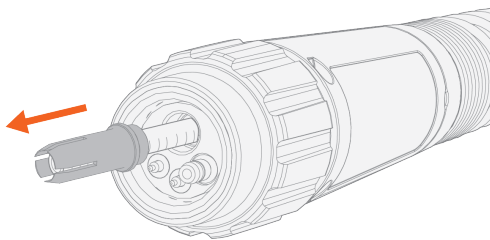
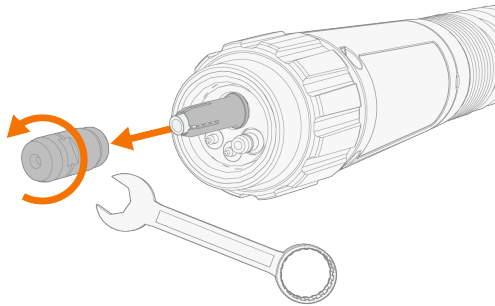


Verwijderen en plaatsen van de draadliner


1. Let het kabelpakket van het laspistool recht.

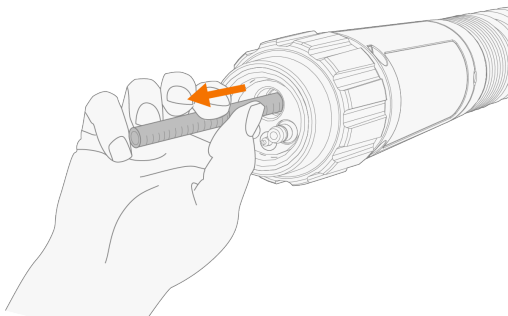


2. Verwijder aan de kant van de draadaanvoerunit van de kabel de hulsmoer en de kegel van de draadliner.




3. Verwijder de oude draadliner uit de kabel.

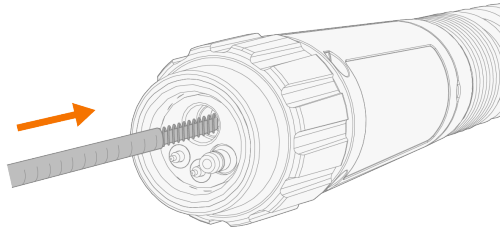
 Als u dezelfde draadliner later weer wilt gebruiken, let er dan op dat u de draadliner hierbij niet beschadigt.



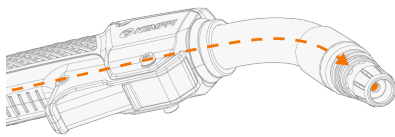
4. Voer de nieuwe draadliner in de aanvoerunit totdat deze stopt bij het uiteinde aan de pistoolhals.

 De standaard stalen draadliner heeft een gestript stalen spiraalvormig gedeelte(*) aan de voorzijde. Dit gedeelte gaat als eerste naar binnen.



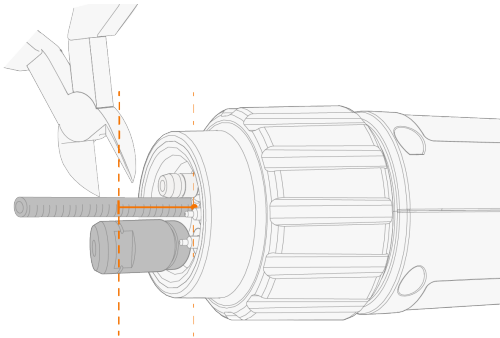


- i** Controleer of de draadliner correct is geplaatst door tijdelijk het draadmondstuk van het pistool te verwijderen. Zie "Over de apparatuur" op pagina 4 en "Pistool monteren" op pagina 7 voor meer informatie over het draadmondstuk.

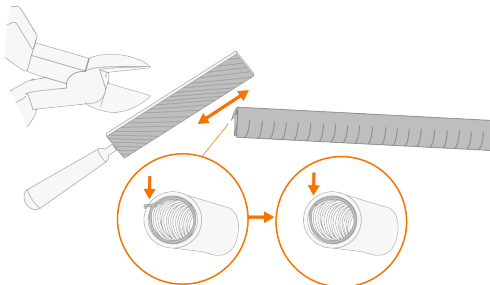


Monteer de borgmoer en snij de liner af.

1. Voer de borgmoer in naast de draadliner om de maat op te nemen.
2. Knip met een zijknijptang de draadliner gelijk met de groef aan het uiteinde van de borgmoer.

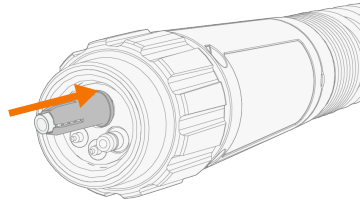


3. Vijl het uiteinde van de draadliner af.

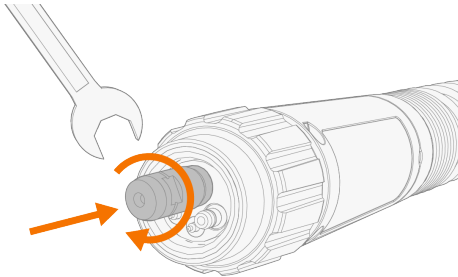


- ⚠** Laat geen ruwe en naar binnen gekeerde randen zitten. Die zouden het toevoegmateriaal kunnen beschadigen.

4. Plaats de borgkegel op de draadliner en duw deze op zijn plaats.



5. Plaats de borgmoer en zet deze vast. Draai vast met een aanhaalmoment van 12 Nm.



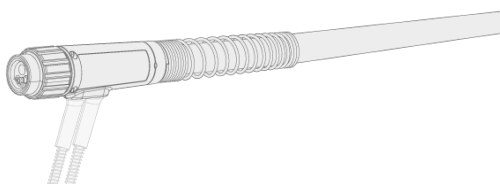
3.3.2 De DL Chili-draadliner vervangen

Benodigde gereedschappen:

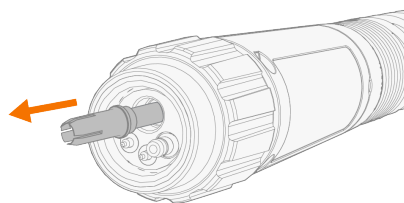
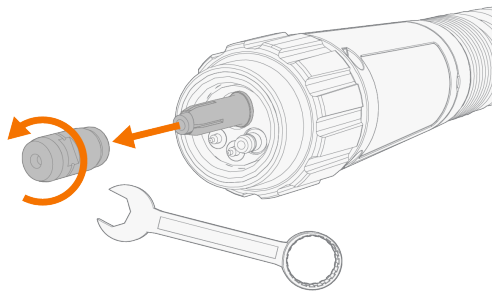


Verwijderen en plaatsen van de draadliner


1. Let het kabelpakket van het laspistool recht.

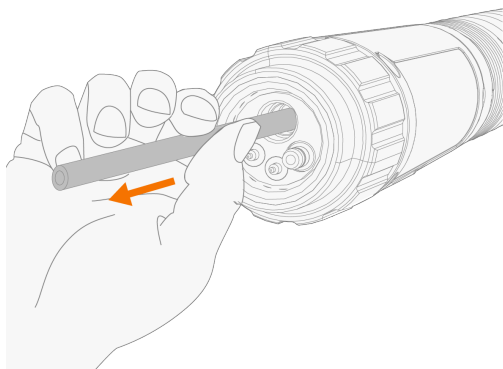


2. Verwijder aan de kant van de draadaanvoerunit van de kabel de hulsmoer en de kegel van de draadliner.



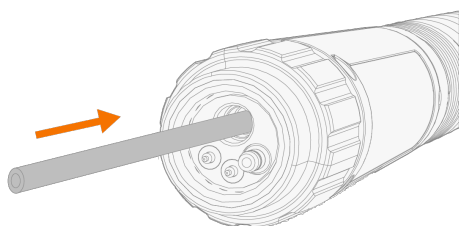
3. Verwijder de oude draadliner uit de kabel.

 Als u dezelfde draadliner later weer wilt gebruiken, let er dan op dat u de draadliner hierbij niet beschadigt.

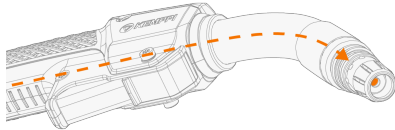


4. Voer de nieuwe draadliner in de aanvoerunit totdat deze stopt bij het uiteinde aan de pistoolhals.

 De standaard DL Chili-draadliner heeft een kort metalen spiraalvormig gedeelte voor in de zwanenhals. Dit metalen spiraalvormige uiteinde moet als eerste worden ingevoerd.

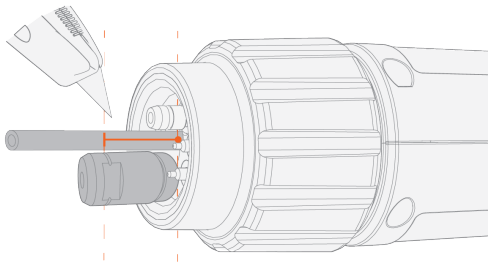


- i** Controleer of de draadliner correct is geplaatst door tijdelijk het draadmondstuk van het pistool te verwijderen. Zie "Over de apparatuur" op pagina 4 en "Pistool monteren" op pagina 7 voor meer informatie over het draadmondstuk.

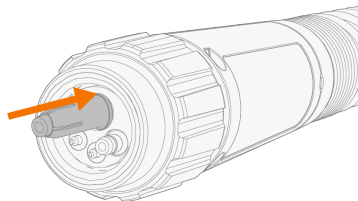


Monteer de borgmoer en snij de liner af.

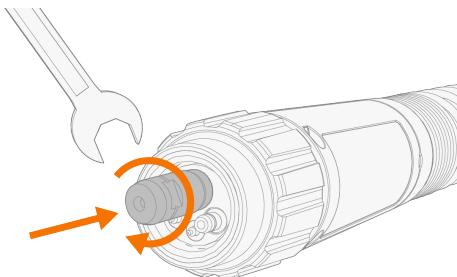
1. Voer de borgmoer in naast de draadliner om de maat op te nemen.
2. Snijd met een stanleymes de DL chili liner gelijk met de groef aan het uiteinde van de borgmoer.



3. Plaats de borgkegel op de DL chili liner en duw deze op zijn plaats.



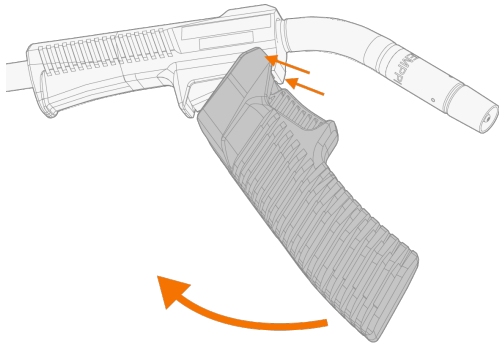
4. Plaats de borgmoer en zet deze vast. Draai vast met een aanhaalmoment van 12 Nm.



3.4 Pistoalgreep (optionele accessoire) installeren en verwijderen

Het extra handvat is beschikbaar voor alle Flexlite GC MIG-laspistolen.

1. Houd de onderkant van het handvat naar voren gericht en plaats de binnenste groeven van het handvat over de schroeven van het pistool.
2. Trek het handvat terug om het op zijn plek vast te zetten.



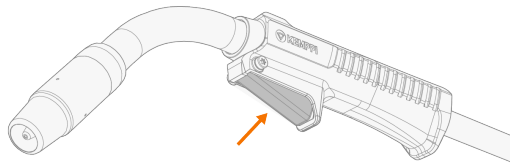
Druk op de ontgrendelingsknop aan de achterkant van het handvat om het weer te verwijderen.

4. BEDIENING

Controleer voor gebruik van de apparatuur of alle benodigde stappen voor de installatie zijn uitgevoerd volgens de instructies en in overeenstemming met de configuratie van uw apparatuur.

-  *Het is verboden te lassen op plaatsen met een onmiddellijk brand- of explosiegevaar!*
-  *Lasrook kan leiden tot letsel. Zorg voor voldoende ventilatie tijdens het lassen en draag ademhalingsbescherming!*
-  *Controleer altijd voor gebruik of de verbindingkabel, gasslang, werkstukkel/-klem en netspanningskabel in goede staat verkeren. Zorg ervoor dat de stekkers goed zijn bevestigd. Losse stekkerbindingen kunnen de lasprestaties verstoren en kunnen leiden tot beschadiging van de stekkers.*
-  *De exacte werking van het pistool en de schakelaar kan variëren afhankelijk van de instellingen van uw lasapparaat (bijv. 2T- of 4T-schakelaarlogica).*

Druk op de schakelaarknop om te beginnen met lassen.



Raadpleeg "Selectie van componenten" op pagina 25 voor de juiste componenten.

5. ONDERHOUD

Bij het plannen van routinematig onderhoud moet u rekening houden met de gebruiksfrequentie van de lasapparatuur en de werkomgeving.

Een correcte bediening van de lasapparatuur en regelmatig onderhoud helpen onnodige uitval en defecten te voorkomen. MIG-pistolen vereisen regelmatige controles en onderhoud, voornamelijk door de hoge temperaturen. Controleer de kabelsets regelmatig op schade en controleer of de aansluitingen correct vastgezet zijn.

Dagelijks onderhoud

 *Ontkoppel de stroombron van de netspanning voordat u de elektrische kabels aanraakt.*

- Controleer regelmatig of alle componenten goed vastzitten.
- Controleer of het stroomvoerende oppervlak van het Kemppi-pistool schoon en onbekrast is en of de connectorpinnen recht en onbeschadigd zijn.
- Controleer de kabel op schade.
- Controleer de O-ringen in de gasconnector van het laspistool op slijtage en beschadiging.
- Verwijder telkens stof van de mantel met behulp van perslucht wanneer u de draadhaspel verwisselt, of elke dag bij intensief gebruik.
- Controleer en verwijder opgehoopte spatten van het mondstuk.
- Controleer of de draaibare zwanenhals niet (onbedoeld) is losgedraaid door de hals te draaien. De draaibare zwanenhals is bevestigd op de draden en als deze genoeg wordt gedraaid, kan de hals loskomen.
- Controleer ook of de draaibare zwanenhals niet te strak is aangedraaid. Als de hals tot aan de laatste draad is vastgedraaid, wordt de rotatie beperkt.
- Wanneer u het laspistool niet gebruikt, dient u het op te bergen in de laspistoolhouder op de draadaanvoerunit.

Neem voor reparaties contact op met uw Kemppi-dealer.

Periodiek onderhoud

 *Alleen gekwalificeerde servicemedewerkers mogen periodiek onderhoud uitvoeren.*

Controleer de elektrische connectors van het apparaat minstens elke zes maanden. Reinig geoxideerde delen en maak losse connectors weer vast.

 *Gebruik de juiste beweging en druk bij het bevestigen van losse onderdelen.*

 *Gebruik geen hogedrukreinigers.*

Servicewerkplaatsen

De Kemppi-servicewerkplaatsen voeren het onderhoud van lassytemen uit volgens de Kemppi-serviceovereenkomst.


De belangrijkste aspecten in de onderhoudsprocedure in de servicewerkplaats zijn:

- Reiniging van het apparaat
- Onderhoud van de lasgereedschappen
- Controle van de connectors en schakelaars
- Controle van alle elektrische aansluitingen
- Controle van de primaire kabel en stekker van de stroombron
- Reparatie van defecte onderdelen en vervanging van defecte componenten

- Onderhoudstest
- Testen en kalibreren van bedrijfs- en prestatiewaarden wanneer nodig.

U kunt de dichtstbijzijnde servicewerkplaats opzoeken op de Kempfi-website.

5.1 Problemen verhelpen

 *De opgesomde problemen en de mogelijke oorzaken zijn niet definitief maar suggereren een aantal typische situaties die kunnen optreden tijdens normaal gebruik van het lassyteem. Neem voor meer informatie en hulp contact op met de dichtstbijzijnde Kempfi-servicewerkplaats.*

Algemeen:

Het lassyteem start niet op

- Controleer of de primaire kabel goed is aangesloten.
- Controleer of de hoofdschakelaar van de stroombron op AAN staat.
- Controleer of de netspanning is ingeschakeld.
- Controleer de zekering en/of de aardlekschakelaar.
- Controleer of de werkstuk kabel is aangesloten.

Het lassyteem stopt

- Het pistool kan oververhit zijn. Wacht tot deze is afgekoeld.
- Controleer of geen van de kabels loszit.
- De draadaanvoerunit kan oververhit zijn. Wacht tot de draadaanvoerunit is afgekoeld en controleer of de laskabel goed is aangesloten.
- De stroombron kan oververhit zijn. Wacht tot de stroombron is afgekoeld en controleer of de koelventilatoren goed werken en of de luchtstroom niet geblokkeerd is.

Draadaanvoerunit:

De lasdraad wikkelt van de haspel af

- Controleer of de kap van de draadaanvoerunit gesloten is.

De draadaanvoerunit voert geen lasdraad aan

- Controleer of de lasdraad niet op is.
- Controleer of de lasdraad correct door de aanvoerrollen naar de draadliner wordt gevoerd.
- Controleer of het drukhandvat goed gesloten is.
- Controleer of de druk op de aanvoerrollen goed is afgesteld voor de lasdraad.
- Blaas perslucht door de draadliner om te controleren of deze niet geblokkeerd is.

Laspistool

De draad brandt in het draadmondstuk

- Controleer of de grootte en het type van het gebruikte mondstuk en mantel geschikt zijn voor de lasdraad.
- Controleer of de draadliner schoon is.
- Controleer of de draadliner geen steile lussen maakt.
- Controleer de motorstroom. Als de stroom te sterk is, kunnen er problemen ontstaan in de draadliner.
- Controleer hoe strak de aanvoerrollen zijn aangespannen. Te strakke aanvoerrollen kunnen zachte lasdraden, zoals aluminium en gevulde draden, aantasten.

Het laspistool raakt oververhit

- Controleer of de zwanenhals van het laspistool correct op het handvat is bevestigd.
>> Draai de draaibare zwanenhals om te controleren of deze niet te los of te strak is vastgedraaid.
- Controleer of de draadmondstukadapter goed is aangedraaid en of het draadmondstuk er goed op is bevestigd.
- Controleer of de lasparameters binnen het bereik van het laspistool en de zwanenhals liggen.

De zwanenhals van het pistool raakt oververhit

- Zorg dat u originele verbruiksartikelen en onderdelen van Kempfi gebruikt. Verkeerde onderdelen kunnen leiden tot oververhitting van de zwanenhals.

De laspistoolconnector raakt oververhit

- Controleer of de connector goed op de draadaanvoer is aangesloten.
- Controleer of de pinconnector van het laspistool schoon en onbeschadigd is.

Het laspistool trilt te veel tijdens het lassen

- Controleer of de draadmondstukadapter en het draadmondstuk strak genoeg zitten.
- Controleer de motorstroom.
- Controleer de draadliner (bijv. op vuil en om na te gaan of de draadliner correct is afgesneden).
- Controleer de lasdraad. Deze moet recht zijn en beginnen om te krullen wanneer hij uit het draadmondstuk komt. Controleer als dat niet zo is hoe strak de aanvoerrollen zijn aangespannen.
- Controleer de levering van de lasdraad op kwaliteitsproblemen.

Laskwaliteit:

Ongelijkmatige en/of slechte laskwaliteit

- Controleer of het beschermgas niet op is.
- Controleer of de stroom van het beschermgas niet geblokkeerd is.
- Controleer of het gastype correct is voor de toepassing.
- Controleer de polariteit van het pistool/de elektrode.
- Controleer of de lasprocedure past bij de toepassing.

Variabele lasprestaties

- Controleer of het draadaanvoermechanisme correct is afgesteld.
- Blaas perslucht door de draadliner om te controleren of deze niet geblokkeerd is.
- Controleer of de draadliner past bij de geselecteerde draaddiameter en het geselecteerde draadtype.
- Controleer de maat, het type en de mate van slijtage van het draadmondstuk van het laspistool.
- Controleer of het laspistool niet oververhit is.
- Controleer of de werkstuklem correct is aangesloten op een schoon oppervlak van het werkstuk.

Hoog spatvolume

- Controleer de laswaarden en de lasprocedure.
- Controleer het gastype en de gasstroom.
- Controleer de polariteit van het pistool/de elektrode.
- Controleer of de lasdraad geschikt is voor de toepassing.

5.2 Afvoeren van het apparaat aan het einde van de levensduur



Gooi elektrische apparatuur niet weg bij het gewone afval!

Ter naleving van de AEEA-richtlijn 2012/19/EU betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur en Europese richtlijn 2011/65/EU betreffende de beperking van het gebruik van bepaalde gevaarlijke stoffen in elektrische en elektronische apparatuur, en de implementatie daarvan in de nationale wetgeving, moet af te danken elektrische apparatuur afzonderlijk worden ingezameld en ingeleverd bij een daarvoor bestemd milieuverantwoordelijk recyclingbedrijf. De eigenaar van het apparaat is verplicht het af te voeren apparaat aan te bieden bij een regionaal inzamelpunt volgens de aanwijzingen van de lokale overheid of die van een Kemppi-medewerker. Door deze Europese richtlijnen toe te passen, levert u een bijdrage aan een beter milieu en handelt u in het belang van de volksgezondheid.

6. TECHNISCHE GEGEVENS

"Technische gegevens: Flexlite GC" op de volgende pagina

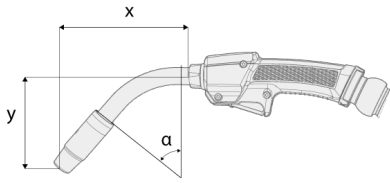
Raadpleeg "Selectie van componenten" op pagina 25 voor de selectie van componenten.

Raadpleeg "Bestelnummers" op pagina 26 voor bestelnummers.

6.1 Technische gegevens: Flexlite GC


Flexlite GC		253G	323G	223GMM
Kenmerk		Waarde		
Lasproces		MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Draadmondstuk		M6	M10x1	M6
Geleidingsmethode		Handmatig	Handmatig	Handmatig
Soort koeling		Gas	Gas	Gas
Soort verbinding		Euro	Euro	MinarcMig (vast)
Draaddiameters (mm)		0,8 ... 1,2	0,8 ... 1,2	0,6 ... 1,0
Belastbaarheid	35% / Ar + 18% CO ₂	250 A	320 A	220 A
- Gasstroom (l/min) in belastbaarheidstest		13	15	13
- Toevoegmateriaal in belastbaarheidstest		Fe	Fe	Fe
- Draaddiameter in belastbaarheidstest		1.0	1.2	1.0
- Uitsteeklengte in belastbaarheidstest		15	18	15
Diameters toevoegmateriaal (mm):	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
	Rvs	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
Bedrijfstemperatuurbereik		-20 °C ... +40 °C	-20 °C ... +40 °C	-20 °C ... +40 °C
Opslagtemperatuurbereik		-40 °C ... +60 °C	-40 °C ... +60 °C	-40 °C ... +60 °C
Pistoolhandgreep		Ja	Ja	Ja
Draaibare zwanenhals		Ja	Ja	Ja
Verwisselbare zwanenhals		Nee	Nee	Nee
Afmetingen zwanenhals:	Lengte x (mm) (zie onderstaande afbeelding)	107	131	107
	Hoogte y (mm) (zie onderstaande afbeelding)	65	100	65
	Hoek hals α (°) (zie onderstaande afbeelding)	40	50	40
Normen		IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Lengte laspistool (m)		3,5 / 5	3,5 / 5	3

Afmetingen zwanenhals:



6.2 Selectie van componenten

De volgende tabel geeft een basisindicatie van de compatibiliteit van de Flexlite GC-componenten.

Model	Gasmondstuk	Draadmondstuk
GC 223GMM	L61 / OD18 / D14 / zonder draad 	0.8C1 M6 
GC 253G	L61 / OD18 / D14 / zonder draad 	1.0C1 M6 
GC 323G	L57 / OD15 / D25 / met draad 	1.0C1 M10 

De letters in de specificatie van het gasmondstuk hebben de volgende betekenis: L = lengte, OD = buitendiameter (op het breedste punt), D = diameter (binnendiameter van het uiteinde van het gasmondstuk).

7. BESTELNUMMERS

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