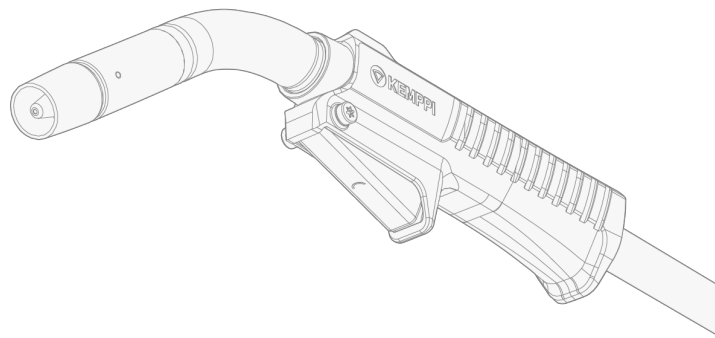


Flexlite GC

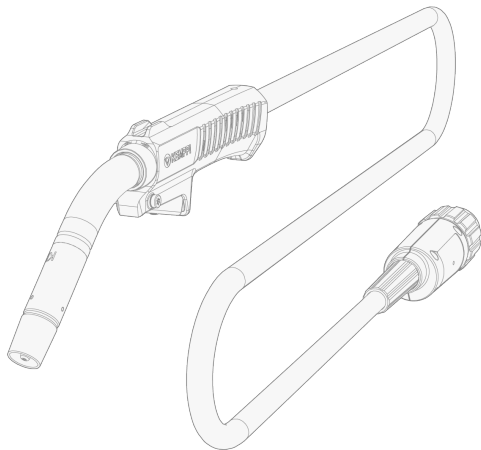


INNHOLD

| | |
|---|-----------|
| 1. Generelt | 3 |
| 2. Om utstyret | 4 |
| 3. Installasjon | 6 |
| 3.1 Montere sveisepistol | 7 |
| 3.2 Koble til pistol | 8 |
| 3.3 Installere og bytte trådleder | 9 |
| 3.3.1 Skifte av ståltrådleder | 9 |
| 3.3.2 Skifte ut DL Chili trådleder | 12 |
| 3.4 Installere og fjerne pistolgrep (valgfritt) | 15 |
| 4. Betjening | 16 |
| 5. Vedlikehold | 17 |
| 5.1 Feilsøking | 19 |
| 5.2 Kassering av utstyr | 21 |
| 6. Tekniske data | 22 |
| 6.1 Tekniske data: Flexlite GC | 23 |
| 6.2 Valg av komponenter | 24 |
| 7. Bestillingskoder | 25 |

1. GENERELT

Disse anvisningene beskriver bruken av Kemppis Flexlite GC MIG-sveisepistoler. Flexlite GC-sveisepistoler er laget for manuell sveising.



| Flexlite GC-modeller | |
|----------------------|--------------------------------------|
| Med eurokobling: | Fast tilkobling (med MinarcMig Evo): |
| GC253G | GC223GMM |
| GC323G | |

I modellnavn: G = Gasskjølt, MM = MinarcMig.

Viktige merknader

Les anvisningene nøye. For din egen sikkerhet og for et trygt arbeidsmiljø må du lese sikkerhetsanvisningene som fulgte med utstyret, svært nøye.

Punkter i håndboken som krever spesiell oppmerksomhet for å minimere skade på personer og utstyr, er angitt med symbolene under. Les disse avsnittene nøye og følg anvisningene.

 *Merk: Gir brukeren litt nyttig informasjon.*

 *Forsiktig: Beskriver en situasjon som kan føre til at utstyret eller systemet skades.*

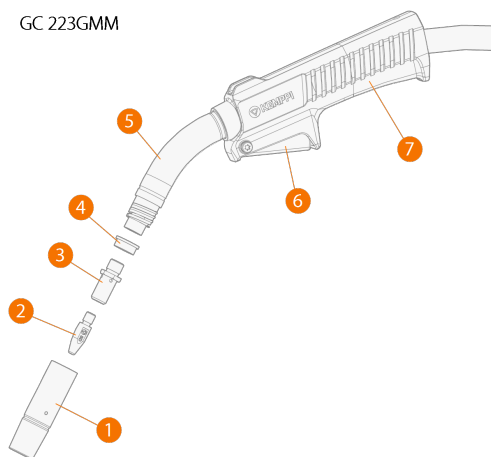
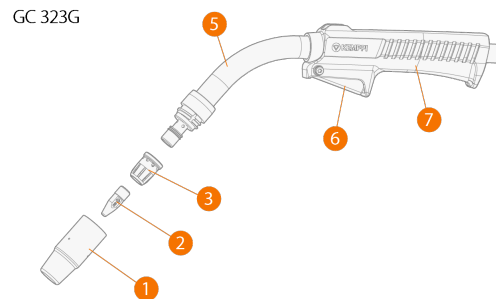
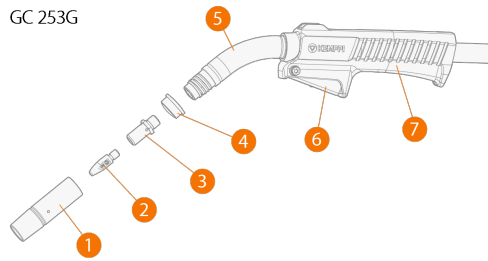
 *Advarsel: Beskriver en potensielt farlig situasjon. Hvis den ikke unngås, vil den medføre personskade som kan være dødelig.*

ANSVARFRASKRIVELSE

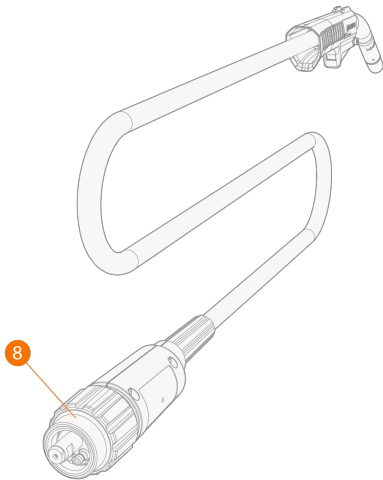
Vi har gjort alt vi kan for å sikre at opplysningene i denne veiledningen er nøyaktige og fullstendige, men påtar oss ikke noe ansvar for eventuelle feil eller utelatelser. Kemppi forbeholder seg retten til når som helst å endre produktspesifikasjoner uten forvarsel. Innholdet i denne veiledningen må ikke kopieres, registreres, mangfoldiggjøres eller overføres uten forhåndstillatelse fra Kemppi.

2. OM UTSTYRET

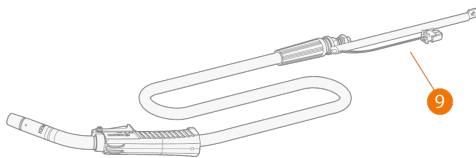
Flexlite GC MIG-sveisepistoler består av:



1. Gasshylse
2. Kontaktør
3. Kontaktørholder / gasspreder
4. Isoleringsring
5. Pistolhals
6. Pistolbryter
7. Håndtak



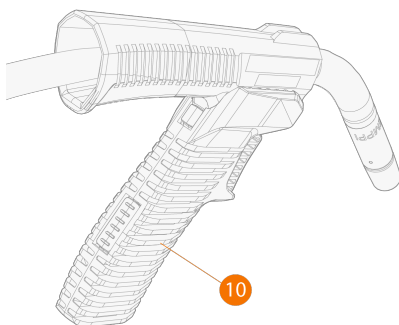
8. Flexlite GC 253G og GC 323G: Pistoltilkobling (euro)



9. Flexlite GC 223GMM: MinarcMig Evo-pistolkoblinger.



Flexlite GC 223GMM-sveispistol leveres fabrikkinstallert på MinarcMig Evo sveiuststyr.



10. Håndtak med ekstra grep

UTSTYRSIDENTIFIKASJON

QR-kode (quick response-kode)

Enhetsrelatert informasjon eller en lenke til slik informasjon kan være angitt i form av en QR-kode på enheten. Koden kan for eksempel avleses med en mobilenhet ved hjelp av kameraet og en QR-kodeapplikasjon.

3. INSTALLASJON



Se etter at sveiseutstyret ikke er tilkoblet strømmettet og at sveisepistolen ikke er tilkoblet sveiseapparatet før installasjonen er fullført.



Beskytt utstyret mot nedbør og direkte sollys.

«Montere sveisepistol» på den neste siden

«Koble til pistol» på side 8

«Installere og bytte trådleder» på side 9

«Installere og fjerne pistolgrep (valgfritt)» på side 15


Før installasjon og bruk

Påse riktig valg av sveisepistolens kontaktrør og trådleder etter sveisetrådtypen som brukes. Se også «Tekniske data: Flexlite GC» på side 23 og «Valg av komponenter» på side 24.

Sørg for samsvar med lokale og nasjonale sikkerhetskrav vedrørende installasjon og bruk av høyspenningsutstyr.

Kontroller pakkens innhold og påse at delene ikke er skadet.

3.1 Montere sveisepistol

 For korrekte komponenter, se «Valg av komponenter» på side 24.

Nødvendig verktøy:

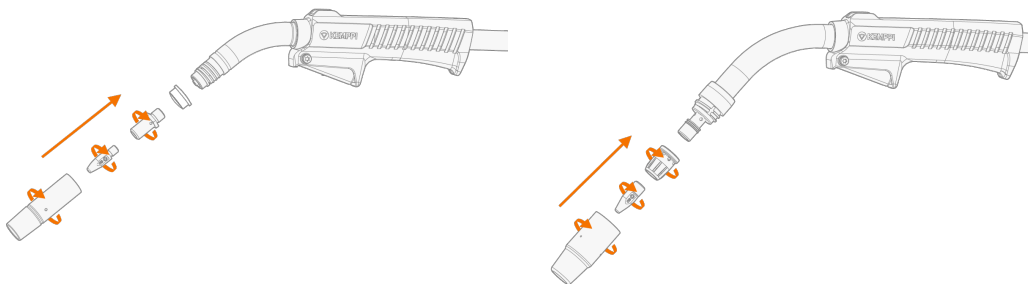


8 mm / 12 mm

1. Flexlite GC 253G og GC 223 GMM: Sett isolasjonsringen på plass.
2. Fest kontaktrørholderen og trekk den til godt. Med Flexlite GC 253G og GC 223 GMM strammer du ved hjelp av en fastnøkkel.




 Det er viktig å stramme holderen godt for å oppnå en tett forbindelse mellom kontaktrøret og pistolen.

3. Sett på kontaktrøret og trekk til med en fastnøkkel.
4. Fest gasshylsen, og stram den godt på plass for hånd.

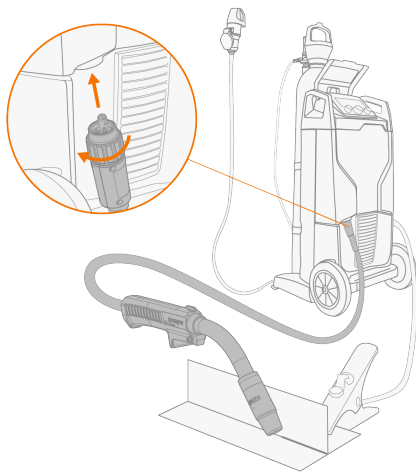


3.2 Koble til pistol

Dette avsnittet **gjelder ikke for Flexlite GC 223GMM-pistolen**. Den leveres som fabrikkinstallert MinarcMig Evo sveiseutstyr.

-  Stram pistolkontaktene for hånd. Løse kontakter kan bli overopphetet, gi signalforstyrrelser, bli mekanisk skadet og lekke gass.
-  For tilkobling av pistolen (og relevant tilleggsutstyr), se også bruksanvisningen til sveiseutstyret.
-  Hvis trådlederen ikke allerede er installert, må denne installeres før pistolen tilkobles. Se «Installere og bytte trådleder» på den neste siden for anvisninger.

1. Koble pistolen til sveiseutstyret.



2. Sikre koblingen på plass ved å dreie mansjetten med urviseren.

3.3 Installere og bytte trådleder

Denne fremgangsmåten **gjelder ikke for Flexlite GC 223GMM-pistolen**. For bytte av trådlederen i Flexlite GC 223GMM-pistolen vises det til bruksanvisningen for MinarcMig Evo.

Slangepakkene for Flexlite GC MIG-sveisepistoler leveres med trådlederen ferdig installert. Les dette avsnittet når det er nødvendig å bytte trådleder.

Trådlederen er en forbruksvare som må byttes når den er slitt og når tilsettmaterialet endres.

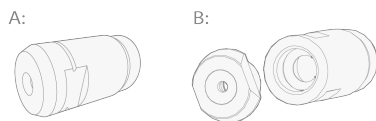
For bytte av ståltrådlederen kan du se «Skifte av ståltrådleder» nedenfor.

For utskifting av DL Chili-trådlederen kan du se «Skifte ut DL Chili trådleder» på side 12.

 Hvis du bytter sveisetråd til en annen diameter eller materiale, bytt også matehjulene som passer.

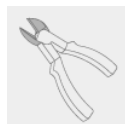
 Sveisetråden må fjernes før trådlederen kan byttes.

Denne utskiftningsinstruksjonen gjelder trådledere som er levert og installert med felles endelokk og hylsemutter (A). Se instruksjonene [her \(PDF\)](#) for utskifting av en trådleder ved bruk av separat endelokk og hylsemutter (B). Les instruksjonene som følger med den nye trådlederen.



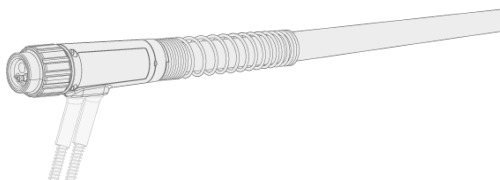
3.3.1 Skifte av ståltrådleder

Nødvendige verktøy:

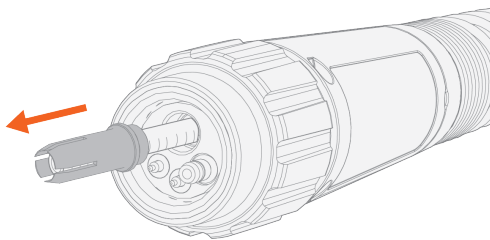
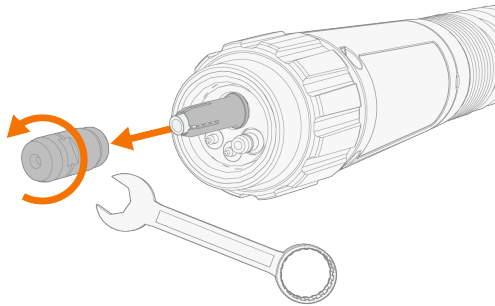


Fjerne og sette inn trådleder

1. Rett ut slangepakken på sveisepistolen.

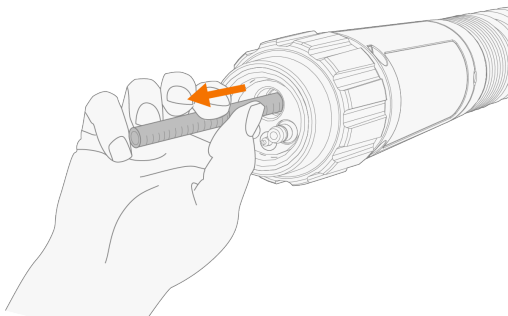


2. Fjern sveisepistolens hylsemutter og låsekonus på eurokoblingen.




3. Fjern den gamle trådlederen fra slangepakken.

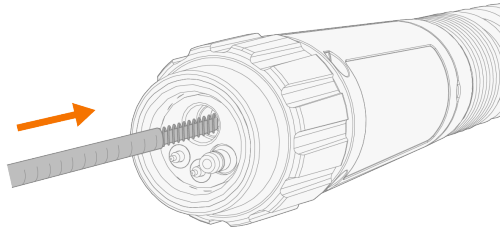
 Hvis du planlegger å bruke den samme trådlederen senere, må du sørge for ikke å skade trådlederen på dette stadiet.



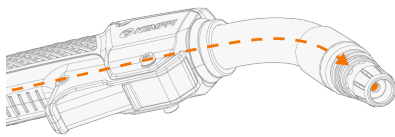
4. Før den nye trådlederen inn i slangepakken til den stopper ved enden av pistolhalsen.

 Standard ståltrådleder inkluderer en strippet spiralseksjon(*) i frontenden. Denne delen går inn først.



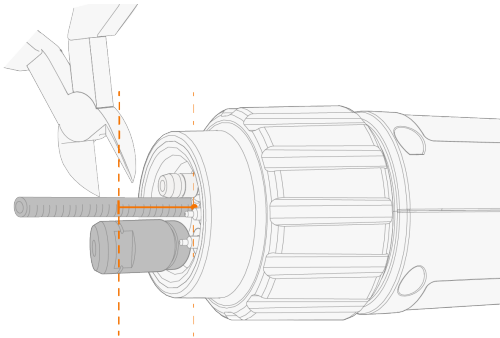


- i** For å sikre at trådlederen er i riktig posisjon, må du fjerne sveisepistolens kontaktrør midlertidig. For mer informasjon om kontaktrør se «Om utstyret» på side 4 og «Montere sveisepistol» på side 7.

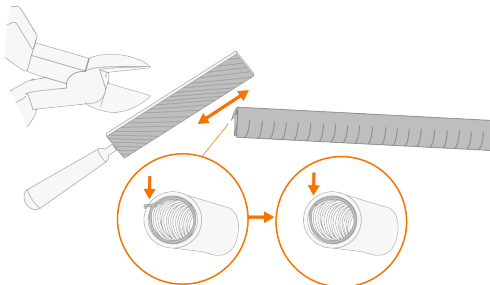


Installere hylsenhet og tilpasse trådleder

1. Sett hylsemutteren ved siden av trådlederen for å måle.
2. Bruk avbitertang til å klippe trådlederen i flukt med sporet i enden på hylsemutteren.

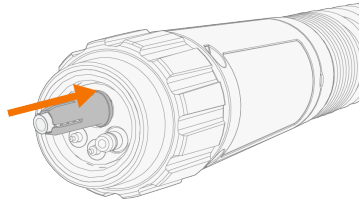


3. Fil enden av trådlederen.

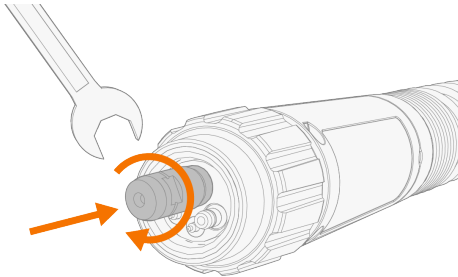


Ikke la det være igjen grove, innvendige kanter som potensielt kan skade sveisetråden.

4. Sett låsekonen inn på trådlederen og skyv den på plass.



5. Plasser hylsemutteren på trådlederen og fest den på plass. Stram til et moment på 12 Nm.



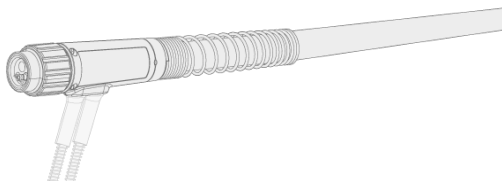
3.3.2 Skifte ut DL Chili trådleder

Nødvendige verktøy:

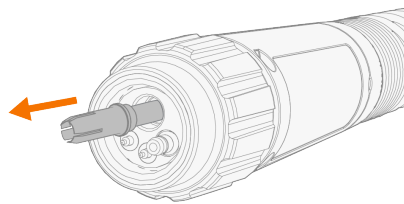
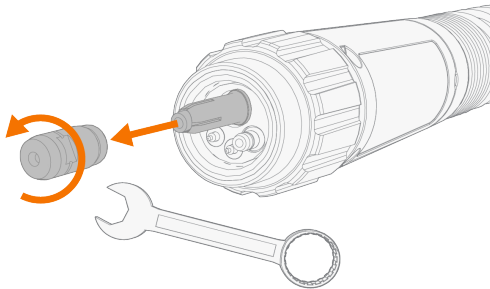


Fjerne og sette inn trådleder

1. Rett ut slangepakken på sveisepistolen.

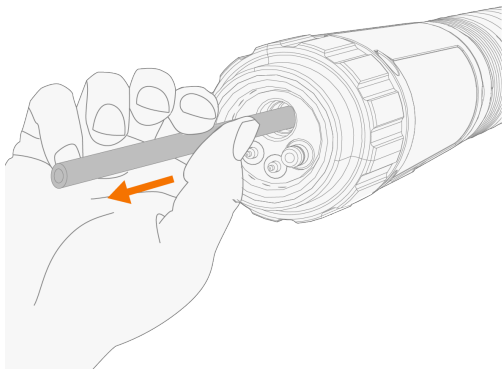


2. Fjern sveisepistolens hylsemutter og låsekonus på eurokoblingen.



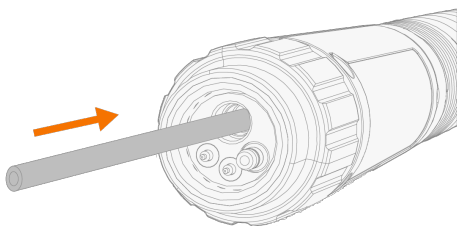
3. Fjern den gamle trådlederen fra slangepakken.

 Hvis du planlegger å bruke den samme trådlederen senere, må du sørge for ikke å skade trådlederen på dette stadiet.



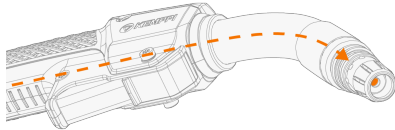
4. Før den nye trådlederen inn i slangepakken til den stopper ved enden av pistolhalsen.

 Standard DL Chili-trådleder har en kort metallspiral i fronten. Denne spiralenden går først inn.



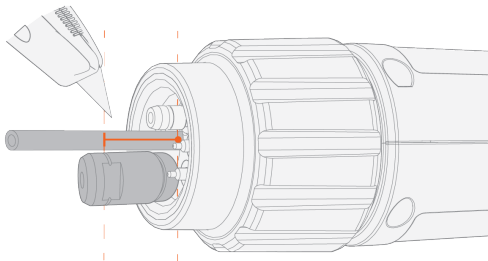


For å sikre at trådlederen er i riktig posisjon, må du fjerne sveisepistolens kontaktrør midlertidig. For mer informasjon om kontaktrør se «Om utstyret» på side 4 og «Montere sveisepistol» på side 7.

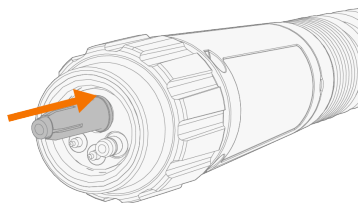


Installere hylsenhet og tilpasse trådleder

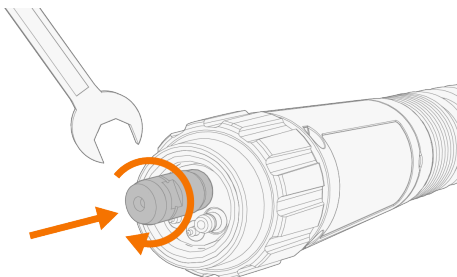
1. Sett hylsemutteren ved siden av trådlederen for å måle.
2. Bruk en tapetkniv til å kutte trådlederen i flukt med sporet i enden på hylsemutteren.



3. Sett låsekonen inn på trådlederen og skyv den på plass.



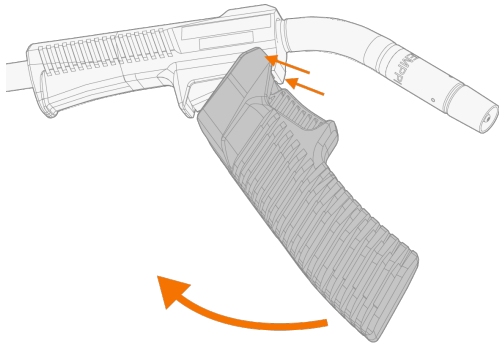
4. Plasser hylsemutteren på trådlederen og fest den på plass. Stram til et moment på 12 Nm.



3.4 Installere og fjerne pistolgrep (valgfritt)

Det ekstra pistolgrepet er tilgjengelig for alle Flexlite GC MIG-sveisepistoler.





1. Hold bunnen av pistolgrepet slik at det peker forover, og tilpass de innvendige fugene i pistolgrepet over skruene på pistolen.
2. Dra pistolgrepet bakover for å låse på plass.



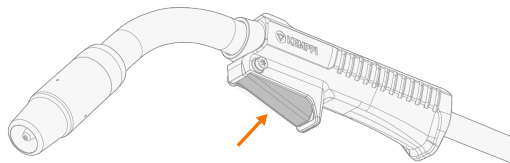
Pistolgrepet fjernes ved å trykke på utløsningsknappen på baksiden av grepet.

4. BETJENING

Før du bruker utstyret, må du se etter at alle nødvendige installasjonstrinn er blitt fullført i henhold til innstillinger og anvisninger for utstyret.

-  *Det er forbudt å sveise på steder hvor det er en umiddelbar fare for brann eller eksplosjon!*
-  *Sveiserøyk kan medføre personskaade. Vær nøye med å sikre tilstrekkelig ventilasjon under sveisingen, og bruk åndedrettsvern!*
-  *Kontroller alltid før bruk at mellomleder, dekkglasslange, jordledning/-klemme og primærkabel er i driftsdyktig stand. Påse at alle koblingene er riktig festet. Løse koblinger kan svekke sveiseresultatet og skade kontaktene.*
-  *Pistolens og bryterens eksakte funksjoner kan variere etter sveiseapparatets innstillinger (for eksempel 2T- eller 4T-bryterlogikk).*

Trykk på bryteren for å starte sveisingen.



For korrekte komponenter, se «Valg av komponenter» på side 24.

5. VEDLIKEHOLD

Når du planlegger rutinevedlikehold, må du ta sveiseutstyrets brukshyppighet og arbeidsmiljøet med i betraktning.

Riktig drift og regelmessig vedlikehold av sveiseutstyret bidrar til å forhindre unødvendig nedetid og utstyrssvikt. Høy temperatur er den viktigste grunnen til at MIG-pistoler må kontrolleres og vedlikeholdes regelmessig. Med jevne mellomrom må du se etter at kablene ikke er skadet og at de er forsvarlig festet.

Daglig vedlikehold

 *Koble strømkilden fra strømmettet før du håndterer elektriske kabler.*

- Kontroller regelmessig at alle komponentene er godt trukket til.
- Kontroller at overflaten for overføring av strøm på Kemppli-pistoltilkoblingen er ren og uskadet, og at kontaktpinnene er rette og uskadet.
- Kontroller at kabelen er fri for skade.
- Kontroller O-ringen i sveisepistolens gassnippel for slitasje og skade.
- Fjern støv fra trådlederen med trykkluft hver gang du bytter trådspole, eller hver dag ved tung bruk.
- Kontroller oppbyggingen av sprut og fjern dette fra gasshylsen.
- Kontroller at den vribare halsen ikke har løsnet ved at den er blitt (uforvarende) dreid. Den vribare halsen er skrudd fast på gjengene, og kan løsne hvis den dreies for mye.
- Kontroller også at den vribare halsen ikke er strammet for mye. Strammes den til siste gjenge, begrenses rotasjonen.
- La pistolen stå i pistolholderen på trådmateren når den ikke brukes.

Ta kontakt med Kemppli-forhandleren angående reparasjon.

Periodisk vedlikehold

 *Kun kvalifisert servicepersonell tillates å utføre periodisk vedlikehold.*

Kontroller apparatets elektriske koblinger minst hvert halvår. Rengjør oksiderte deler og trekk til løse koblinger.

 *Bruk riktig tiltrekkingsmoment når løse deler festes.*

 *Ikke bruk høytrykksvaskere.*

Serviceverksteder


Kempplis serviceverksteder utfører vedlikeholdet av sveiseutstyret i henhold til serviceavtalen med Kemppli.

De viktigste delene av serviceverkstedets vedlikeholdsprosedyre er:

- Rengjøring av apparatet
- Vedlikehold av sveiseverktøyene
- Kontroll av koblinger og brytere
- Kontroll av alle elektriske koblinger
- Kontroll av strømkildens strømkabel og støpsel
- Reparasjon av defekte deler og utskifting av defekte komponenter
- Vedlikeholdstest
- Test og kalibrering av ytelse med notering av verdier ved behov.

Finn nærmeste serviceverksted på Kemppis nettsted.

5.1 Feilsøking

 Disse problemene og deres mulige årsaker er ikke utfyllende, men antyder enkelte typiske situasjoner som kan oppstå under normal bruk av sveisesystemet. Du får nærmere informasjon og hjelp ved å kontakte nærmeste Kemppi-serviceverksted. (Se www.kemppi.no)

Generelt:

Sveisesystemet starter ikke

- Kontroller at primærkabelen er riktig tilkoblet.
- Kontroller at strømkildens strømbryter står i PÅ-posisjonen.
- Kontroller at strømmettet har strøm.
- Kontroller hovedsikringen og/eller sikringen på kursen.
- Kontroller at jordkabelen er tilkoblet.

Sveisesystemet slutter å virke

- Sveisepistolen kan være overopphetet. Vent til den er nedkjølt.
- Kontroller at ingen av kablene er løse.
- Trådmateren kan være overopphetet. Vent til den er nedkjølt og se om sveisestrømkabelen er ordentlig festet.
- Strømkilden kan være overopphetet. Vent til den er nedkjølt, og se om kjøleviftene går ordentlig og luftstrømningen er uhindret.

Trådmater:

Sveisetråden hasples ut av spolen

- Kontroller at spoelåsdekslet er lukket.

Trådmateren fører ikke sveisetråden frem

- Kontroller at det er sveisetråd igjen på spolen.
- Kontroller at sveisetråden er riktig tredd via matehjulene til trådlederen.
- Kontroller at trykkarmene er ordentlig lukket.
- Kontroller at matehjultrykket er riktig justert for sveisetråden.
- Blås trykkluft gjennom trådlederen for å sikre at den ikke er tilstoppet.

Sveisepistol:

Tråden brenner tilbake i kontaktrøret

- Påse at kontaktør og trådleder er av en dimensjon og type som egner seg for sveisetråden.
- Påse at trådleder er ren, og riktig tipasset
- Påse at det ikke er noen skarpe bøyer i trådlederen.
- Kontroller motorens strømnivå. Hvis strømstyrken er for høy, kan det være problemer i trådlederen.
- Kontroller strammingen av matehjulene. For stramme matehjul kan deformere myke tråder, for eksempel aluminium og slaggende rørtråder.

Pistolen blir overopphetet

- Påse at pistolhalsen er forsvarlig koblet til håndtaket.
>> Kontroller at den vribare halsen ikke er for løs eller for stram ved å dreie den.
- Påse at kontaktrørholderen er godt tiltrukket og at kontaktrøret er ordentlig festet til holderen.
- Påse at sveiseparametrene er innenfor sveisepistolens og halsens område.

Pistolhalsen blir overopphetet

- Påse at du bruker originale forbruksartikler og reservedeler fra Kemppi. Feil materialer i reservedeler kan føre til overoppheting av halsen.

Sveisepistolkoblingen blir overopphetet

- Påse at koblingen er godt nok koblet til trådmateren.
- Påse at overflaten for overføring av strøm og pistolens kontaktpinner er rene og uskadede.

Pistolen vibrerer for mye under sveising

- Kontroller tiltrekking av kontaktrørholderen og kontaktrøret.
- Kontroller motorens strømstyrke.
- Kontroller trådlederen (se for eksempel etter smuss og at trådlederen er blitt kappet ordentlig).
- Kontroller sveisetråden. Den må være rett og begynne krummingen når den kommer ut fra kontaktrøret. I motsatt fall må matehjulenes stramming kontrolleres.
- Kontroller trådpartiet for å utelukke kvalitetsproblemer med sveisetråden.

Sveisekvalitet:

Skitten og/eller dårlig sveisekvalitet

- Kontroller at det ikke er tomt for dekk-gass.
- Kontroller at dekk-gassen strømmer uhindret.
- Kontroller at gasstypen er riktig for applikasjonen.
- Kontroller pistolens/elektrodens polaritet.
- Kontroller at sveiseprosedyren er riktig for applikasjonen.

Variierende sveiseresultat

- Kontroller at trådmateverket er ordentlig justert.
- Blås trykkluft gjennom trådlederen for å sikre at den ikke er tilstoppet.
- Kontroller at trådlederen er riktig for den valgte trådstørrelsen og typen.
- Kontroller sveisepistolens kontaktrør: størrelse, type og slitasje.
- Kontroller at sveisepistolen ikke er overopphetet.
- Kontroller at jordklemmen er ordentlig festet til en ren overflate på arbeidsstykket.

Store mengder sprut

- Kontroller sveiseparameterverdier og sveiseprosedyre.
- Kontroller gasstype og strømning.
- Kontroller pistolens/elektrodens polaritet.
- Kontroller at sveisetråden er riktig for den gjeldende applikasjonen.

5.2 Kassering av utstyr



Elektrisk utstyr må ikke kastes sammen med vanlig avfall!

I henhold til WEEE-direktiv 2012/19/EU om kassert elektrisk og elektronisk utstyr og EU-direktiv 2011/65/EU om begrensning av bruken av visse farlige substanser i elektrisk og elektronisk utstyr og tilpasningen av dette i samsvar med nasjonal lovgivning, skal elektrisk utstyr som ikke lenger har bruksverdi, samles inn atskilt og leveres til et egnet, miljømessig forsvarlig gjenvinningsanlegg. Eieren av utstyret er forpliktet til å levere kasserte enheter til en regional innsamlingsstasjon i henhold til anvisninger fra lokale myndigheter eller en Kemppi-representant. Du forbedrer miljøet og folkehelsen ved å overholde disse europeiske direktivene.

6. TEKNISKE DATA

«Tekniske data: Flexlite GC» på den neste siden

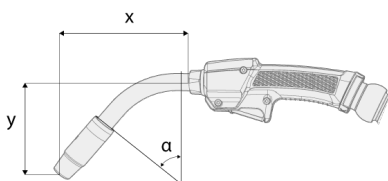
For komponentvalg, se «Valg av komponenter» på side 24.

For bestillingskoder, se «Bestillingskoder» på side 25.

6.1 Tekniske data: Flexlite GC







| Flexlite GC | 253G | 323G | 223GMM | |
|--|--|-----------------|------------------|-----------|
| Funksjon | Verdi | | | |
| Sveiseprosess | MIG/MAG | MIG/MAG | MIG/MAG | |
| Kontaktør | M6 | M10x1 | M6 | |
| Føringsmetode | Manuell | Manuell | Manuell | |
| Type kjøling | Gass | Gass | Gass | |
| Type tilkobling | Euro | Euro | MinarcMig (fast) | |
| Tråddiameter (mm) | 0,8 – 1,2 | 0,8 – 1,2 | 0,6 – 1,0 | |
| Belastningskapasitet | 35 % / Ar + 18 % CO ₂ | 250 A | 320 A | 220 A |
| - Gassmengde (l/min) i belastningstest | 13 | 15 | 13 | |
| - Tilsettmateriale i belastningstest | Fe | Fe | Fe | |
| - Sveisetråddiameter i belastningstest | 1.0 | 1.2 | 1.0 | |
| - Utstikklengde i belastningstest | 15 | 18 | 15 | |
| Sveisetråddiameter (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 |
| | 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 |
| Driftstemperaturområde | -20 °C – +40 °C | -20 °C – +40 °C | -20 °C – +40 °C | |
| Temperaturområde for lagring | -40 °C – +60 °C | -40 °C – +60 °C | -40 °C – +60 °C | |
| Håndtak med pistolgrep | Ja | Ja | Ja | |
| Vribar pistolhals | Ja | Ja | Ja | |
| Utskiftbar pistolhals | Nei | Nei | Nei | |
| Halsdimensjoner: | Lengde x (mm) (se figur under) | 107 | 131 | 107 |
| | Høyde y (mm) (se figur under) | 65 | 100 | 65 |
| | Halsvinkel α (°) (se figur under) | 40 | 50 | 40 |
| Standarder | IEC 60974-7 | IEC 60974-7 | IEC 60974-7 | |
| Pistollengde (m) | 3,5 / 5 | 3,5 / 5 | 3 | |

Halsdimensjoner:



6.2 Valg av komponenter

Følgende tabell gir grunnleggende veiledning om kompatibilitet for Flexlite GC-komponenter.

| Modell | Gasshylse | Kontaktrør |
|-----------|--|---|
| GC 223GMM | L61 / OD18 / D14 / ugjenget  | 0.8C1 M6  |
| GC 253G | L61 / OD18 / D14 / ugjenget  | 1.0C1 M6  |
| GC 323G | L57 / OD15 / D25 / gjenet  | 1.0C1 M10  |

Bokstavene i gasshylsespesifikasjonen står for: L = lengde, OD = ytre diameter (på det bredeste punktet), D = diameter (innvendig diameter på gasshylsen).

7. BESTILLINGSKODER

| Flexlite GC | | | |
|--------------------|-----------------|----------|---------|
| Produkt | Bestillingskode | | |
| | 3 m: | 3,5 m: | 5 m: |
| Flexlite GC 253G | - | GC253G35 | GC253G5 |
| Flexlite GC 323G | - | GC323G35 | GC323G5 |
| Flexlite GC 223GMM | GC223GMM3 | - | - |