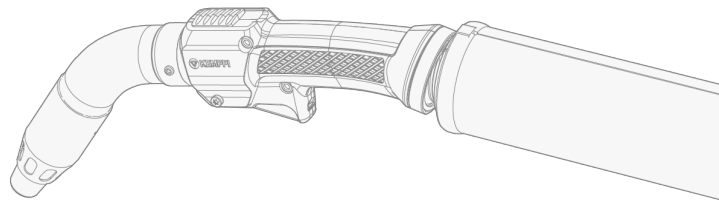


Flexlite GF



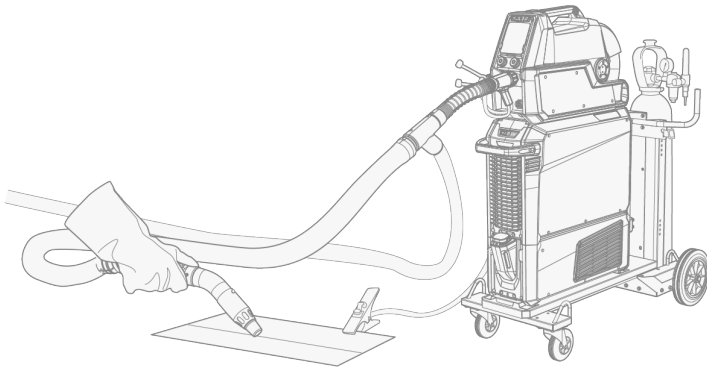
INNHOLD

1. Generelt	3
2. Om utstyret	4
3. Installasjon	5
3.1 Montere sveisepistol	6
3.2 Koble til pistol	7
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 pistolhåndtaket (valgfritt)	15
3.5 Bytte og justere avsughylse	16
3.6 Bytte av trekket på avsugslangen	17
4. Betjening	18
4.1 Måle og redusere luftstrømmen fra røykavsuet	19
4.2 Gjøre røykavsuet mer effektivt	20
5. Vedlikehold	22
5.1 Feilsøking	23
5.2 Kassering av utstyr	25
6. Tekniske data	26
6.1 Tekniske data: Flexlite GF 300 A (gasskjølt)	27
6.2 Tekniske data: Flexlite GF 300 A (vannkjølt)	29
6.3 Tekniske data: Flexlite GF 400 A (gasskjølt)	31
6.4 Tekniske data: Flexlite GF 400 A (vannkjølt)	33
6.5 Tekniske data: Flexlite GF 400 A Carsat (gasskjølt)	35
6.6 Tekniske data: Flexlite GF 400 A Carsat (vannkjølt)	37
7. Bestillingskoder	39

1. GENERELT

Disse anvisningene beskriver bruken av Kemppis Flexlite GF MIG-sveisepistoler med røykavsug. Flexlite GF-sveisepistoler fanger opp sveiserøyk ved lysbuen, slik at sveiserens pustesone blir ren. Flexlite GF-serien består av både vannkjølte og gasskjølte modeller for MIG-sveising.

Pistoler med røykavsug brukes sammen med en røykavsugenhet. Flexlite GF-sveisepistoler er kompatible med røykavsugenheter fra de fleste store produsenter. Du finner nærmere informasjon i dokumentasjonen fra produsenten av røykavsugenheten.





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.*

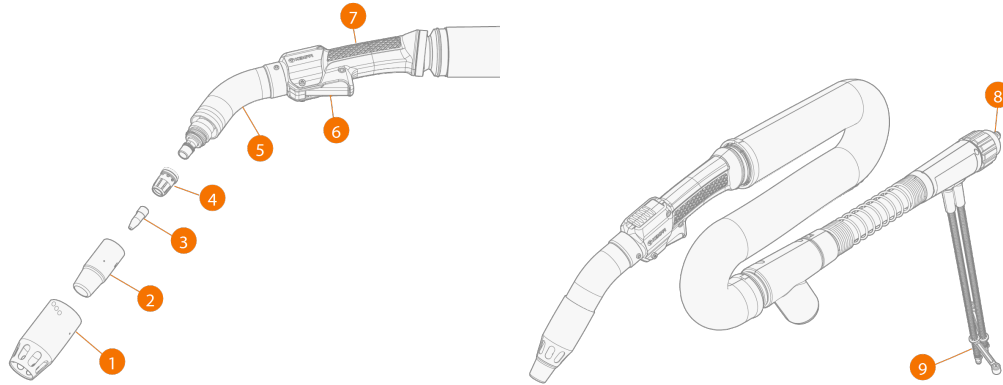
 *Advarsel: Beskriver en potensielt farlig situasjon. Hvis den ikke unngås, vil den medføre personskade som kan være dødelig.*

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

Utstyret til Flexlite GF MIG-sveisepistoler består av:



i Detaljenes eksakte utseende kan variere mellom forskjellige Flexlite GF-modeller.

1. Avsughylse
2. Gasshylse
3. Kontaktør
4. Kontaktørholder / gasspreder
5. Pistolhals
6. Pistolbryter
7. Håndtak
8. Pistoltilkobling
9. Slangenipler for kjølevæskeinntak og -uttak.
 >> Kun med vannkjølte sveisepistoler.

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 7

«Installere og bytte trådleder» på side 9

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

«Bytte og justere avsughylse» på side 16


«Bytte av trekket på avsugslangen» på side 17

Før installasjon og bruk

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

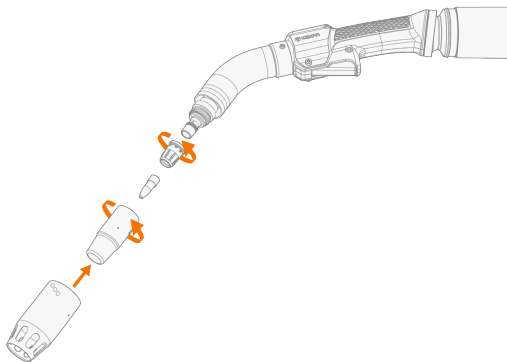
 Du kan velge komponenter i produktkatalogen på Kemppi.com.

Nødvendig verktøy:






8 mm

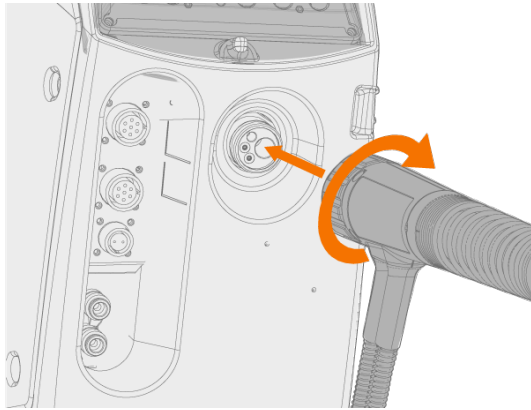
1. Fest kontaktørholderen og stram den godt på plass for hånd. Det er viktig å stramme holderen godt for å oppnå en god forbindelse mellom kontaktørret og pistolen.
2. Sett på kontaktørret og fest det med 8 mm-fastnøkkelen.
3. Fest gasshylsen, og stram den godt på plass for hånd.
4. Sett inn avsughylsen slik at låsepinnen smekker inn i et av de tre hullene. Hullene er plassert slik at avsughylsen kan justeres i lengderetningen.



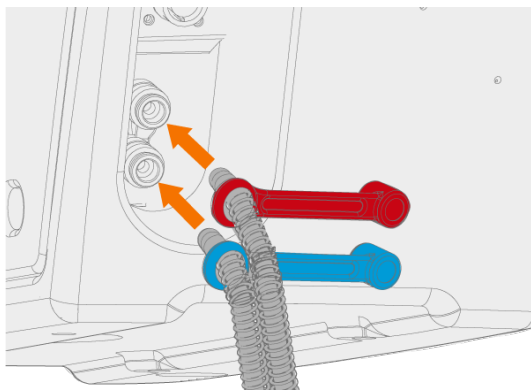
3.2 Koble til pistol

-  *Stram pistolkontaktene for hånd. Løse kontakter kan bli overopphetet, gi signalforstyrrelser, bli mekanisk skadet og lekke vann eller 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 side 9 for anvisninger.*

1. Koble pistolen til sveiseutstyret. Sikre koblingen på plass ved å vri mutteren med urviseren.

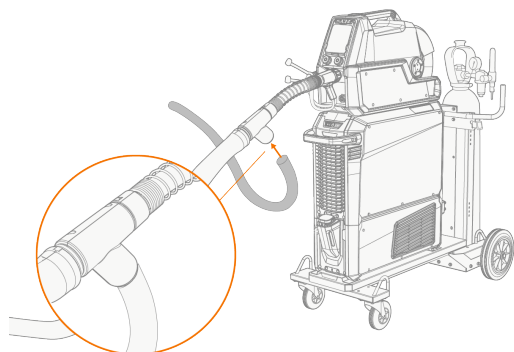


2. Kun væskekjølte modeller: Koble slangene for kjølevæskeinntak og -uttak til sveiseutstyret. Vær oppmerksom på at koblingene er fargekodet.



-  *Sørg for å koble kjølevæskeslangene til de riktige slangeniplene. Hvis koblingene byttes, kan sveisepistolen bli overopphetet.*

3. Koble pistolens avsugslange til slangen som er tilkoblet røykavsugenheten. Om nødvendig kan du tette koblingen med teip.



3.3 Installere og bytte trådleder

Slangepakkene for Flexlite GF 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.

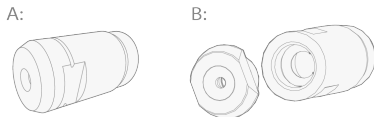
For bytte av ståltrådlederen kan du se «Skifte av ståltrådleder» nedenfor.

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.

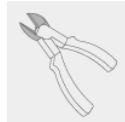
 Sveisetråden må fjernes før trådlederen kan byttes.

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

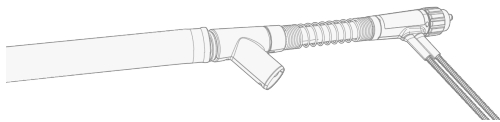
Nødvendige verktøy:



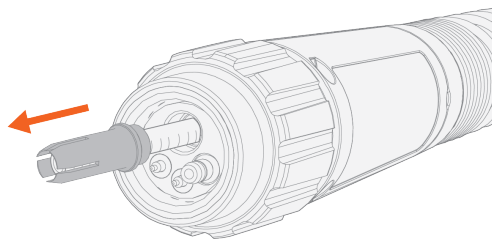
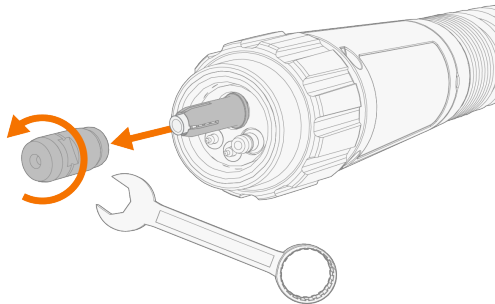
Fjerne og sette inn trådleder

Metoden er den samme for både gass- og vannkjølte sveisepistoler.

1. Rett ut slangepakken på sveisepistolen.

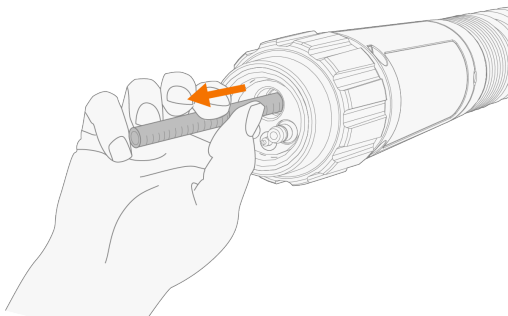


2. Fjern sveisepistolens hylsemutter og låsekonus på eurokoblingen.




3. Fjern den gamle trådlederen fra slangepakken.

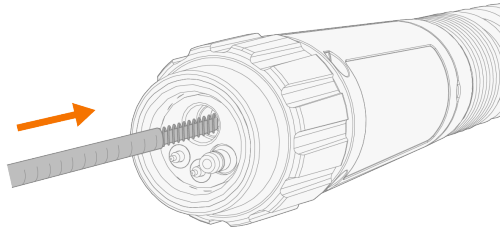
 Hvis du planlegger å bruke den samme trådlederen senere, må du sørge for ikke å skade trådlederen på dette stadiet.



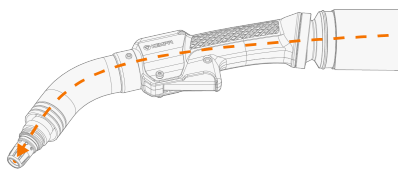
4. Før den nye trådlederen inn i slangepakken til den stopper ved enden av pistolhalsen.

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





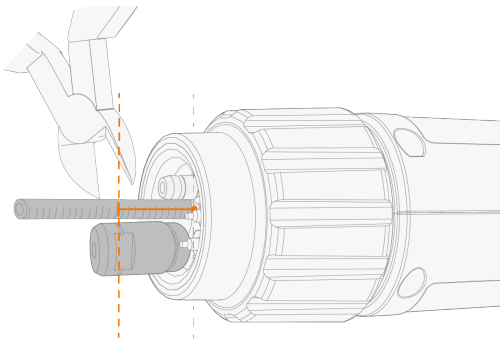
For å sikre at trådlederen er i riktig posisjon, må du fjerne sveisepistolens kontaktrør midlertidig. For mer informasjon om kontaktrør se «Om utstyret» på side 4 og «Montere sveisepistol» på side 6.



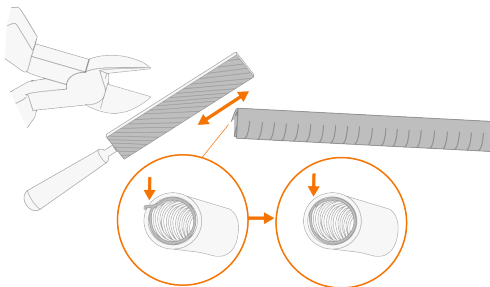
Installere hylsenhet og tilpasse trådleder

Metoden er den samme for både gass- og vannkjølte sveisepistoler.

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.

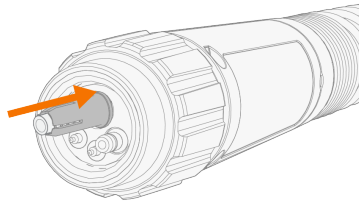


3. Fil enden av trådlederen.

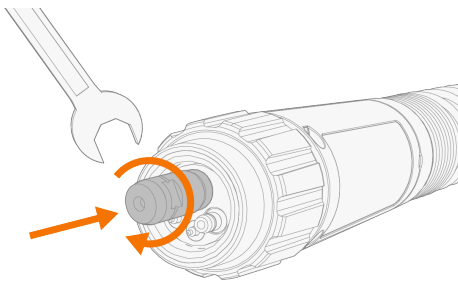


 Ikke la det være igjen grove, innvendige kanter som potensielt kan skade sveistråden.

4. Sett låsekongen 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

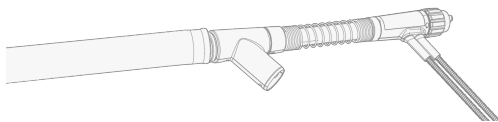
Nødvendige verktøy:



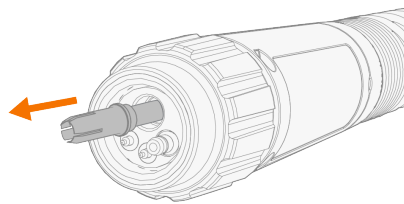
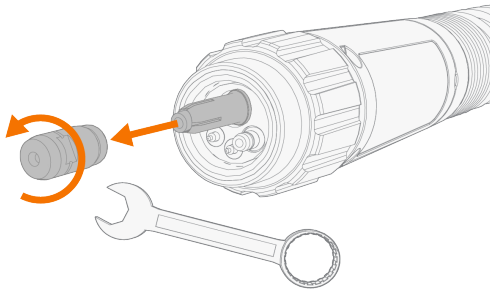
Fjerne og sette inn trådleder

Metoden er den samme for både gass- og vannkjølte sveisepistoler.

1. Rett ut slangepakken på sveisepistolen.

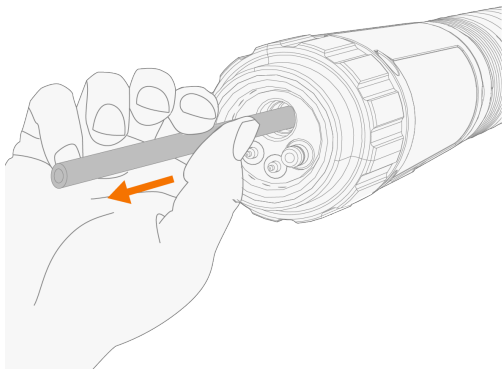


2. Fjern sveisepistolens hylsemutter og låsekonus på eurokoblingen.



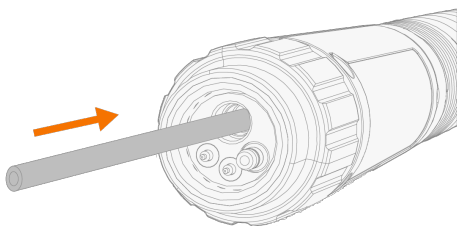
3. Fjern den gamle trådlederen fra slangepakken.

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

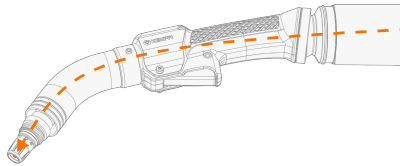


4. Før den nye trådlederen inn i slangepakken til den stopper ved enden av pistolhalsen.

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



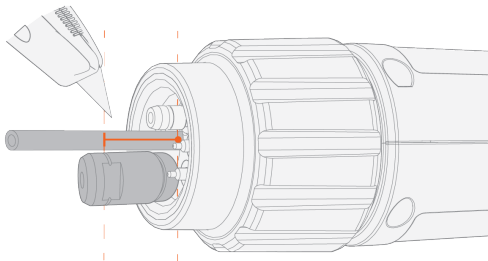
- i** For å sikre at trådlederen er i riktig posisjon, må du fjerne sveisepistolens kontaktrør midlertidig. For mer informasjon om kontaktrør se «Om utstyret» på side 4 og «Montere sveisepistol» på side 6.



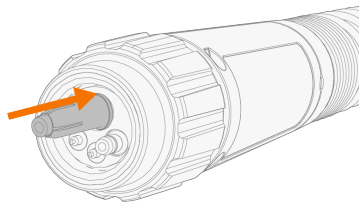
Installere hylsenhet og tilpasse trådleder

Metoden er den samme for både gass- og vannkjølte sveisepistoler.

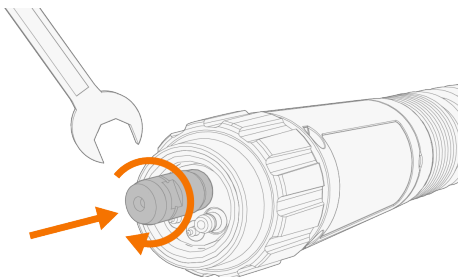
1. Sett hylsemutteren ved siden av trådlederen for å måle.
2. Bruk en tapetkniv til å kutte trådlederen i flukt med sporet i enden på hylsemutteren.



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



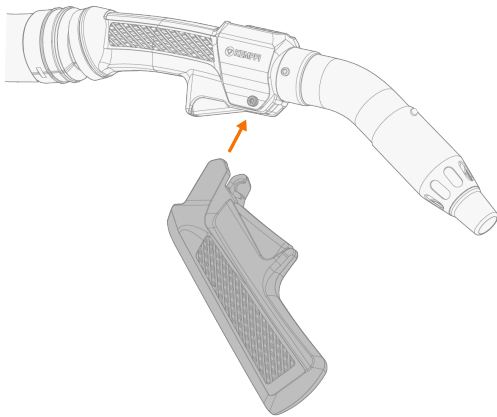
4. Plasser hylsemutteren på trådlederen og fest den på plass. Stram til et moment på 12 Nm.



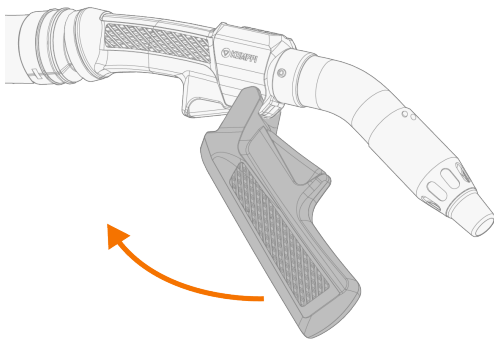
3.4 Installere og fjerne pistolhåndtaket (valgfritt)

Det ekstra pistolhåndtaket er tilgjengelig for alle Flexlite GF MIG-sveisepistoler.

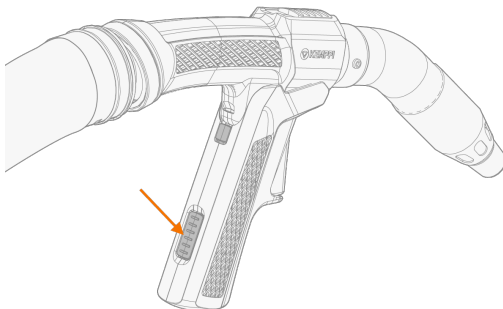
1. Hold bunnen av pistolhåndtaket slik at det peker forover, og tilpass de innvendige sporene i pistolgrepet over skruene på pistolen.



2. Dra pistolhåndtaket bakover for å låse på plass.



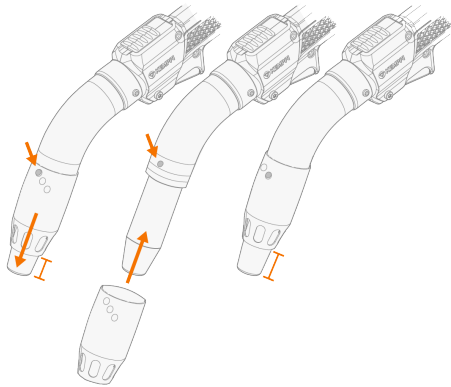
Pistolhåndtaket fjernes ved å trykke på utløsningsknappen på baksiden av grepet:



3.5 Bytte og justere avsughylse

Avsughylsen er en forbruksvare som må byttes når den er slitt.

1. Fjern den gamle avsughylsen ved å trykke på låsepinnen og dra ut avsughylsen.
2. Sett inn den nye avsughylsen slik at låsepinnen smekker inn i et av de tre hullene. De tre hullene er plassert slik at avsughylsen kan justeres i lengderetningen.

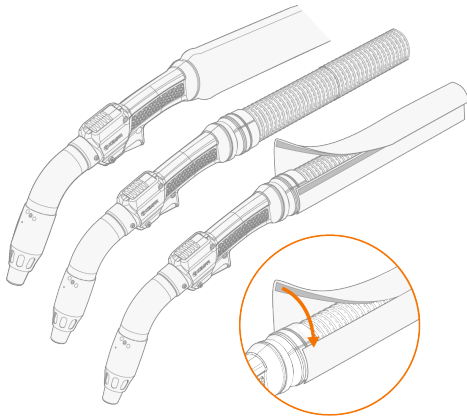


3.6 Bytte av trekket på avsugslangen

Avsugslangen til Flexlite GF-pistolen leveres med et skinntrekk som er festet med buntebånd. Les dette avsnittet når det er behov for å bytte skinntrekket på avsugslangen.







Skinntrekket på avsugslangen er en forbruksdel som må byttes når den er slitt.

1. Fjern det gamle skinntrekket.
2. Vikle det nye skinntrekket rundt avsugslangen.
3. Fest skinntrekket med den langsgående borrelåsen.

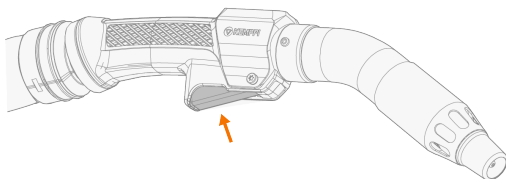


4. BETJENING

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 personskade. Vær nøye med å sikre tilstrekkelig ventilasjon under sveisingen, og bruk åndedrettsvern!*
-  *Kontroller alltid før bruk at mellomleder, dekkasslange, 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, 4T eller Minilog).*
-  *Mål kraften på røykavsuet og juster luftmengden før du begynner sveisingen. Se «Måle og redusere luftstrømmen fra røykavsuet» på den neste siden.*
-  *Når røykavsuet er på, går det varm røyk gjennom pistolhåndtaket, noe som øker temperaturen i håndtaket.*


Trykk på bryteren for å starte sveisingen.



Du kan velge komponenter i produktkatalogen på Kemppi.com.

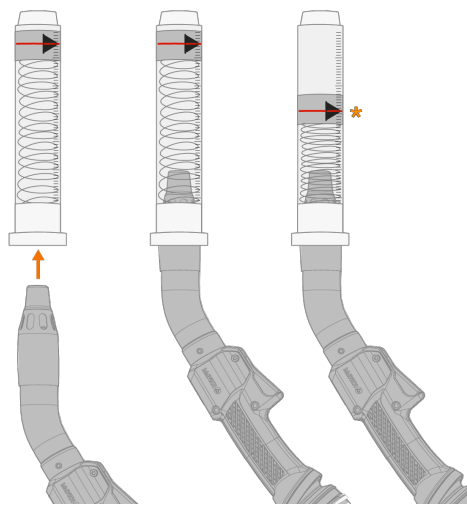
4.1 Måle og redusere luftstrømmen fra røykavsugget

Sveisepistoler med røykavsug må kunne levere nødvendig mengde dekk-gass for å beskytte sveisen mot defekter uten at røykavsugget fra pistolen blir mindre effektivt. Hvis røykavsugget er for kraftig, kan det fjerne dekk-gassen. Hvis røykavsugget er for svakt, fanger det ikke opp sveiserøyken effektivt nok.

 Mål styrken på røykavsugget før sveising med en strømningsmåler for røykavsug (selges separat).

Å måle styrken på røykavsugget

1. Sett avsughylsen til sveisepistolen inn i strømningsmåleren.
2. Slå på røykavsugget.

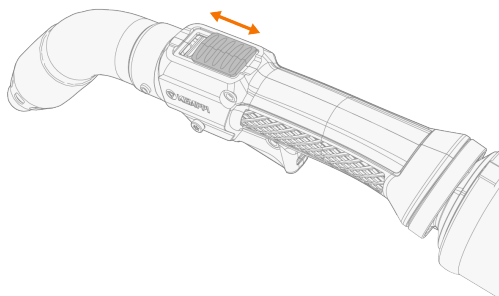


* Luftstrøm for røykavsug

Les driftshåndboken fra produsenten av røykavsugget for å justere styrken på røykavsugget.

Redusere styrken på røykavsugget

Bruk bypassventilen på pistolhåndtaket for å redusere luftstrømmen fra røykavsugget

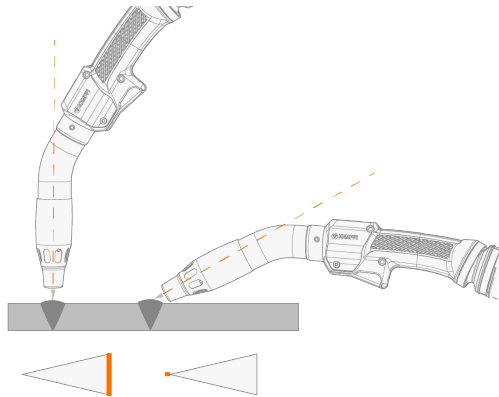


4.2 Gjøre røykavsuguet mer effektivt

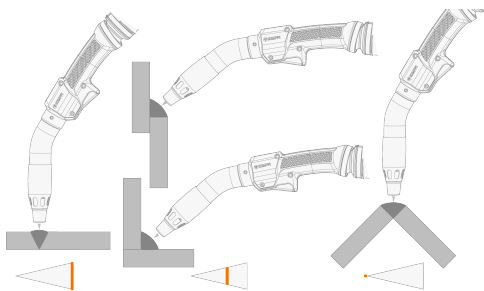
Følgende faktorer bidrar til å gjøre røykavsuguet mer effektivt fra en Flexlite GF-sveisepistol.

Sveisestillinger og forbindelsestyper

Den mest effektive posisjonen for røykavsug er den flate stillingen (til venstre), fordi avgassene stiger oppover.

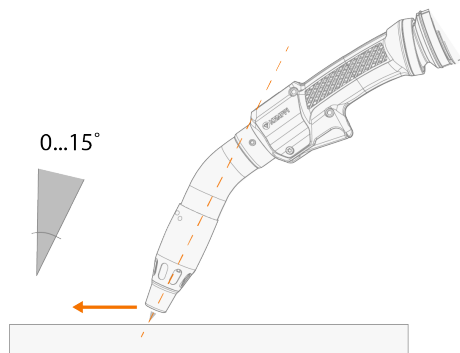


De følgende figurene viser hvordan ulike forbindelsestyper påvirker hvor effektivt avgassene fanges opp. Den gunstigste typen vises til venstre.

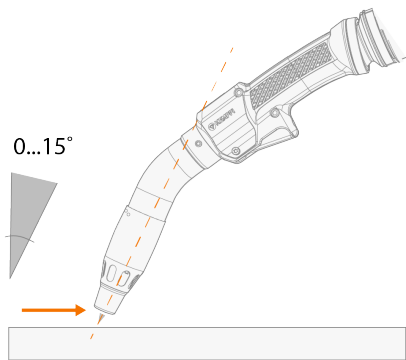


Trådmateriale og pistolvinkel

Når det brukes massive sveistråder, er det gunstigst å sveise med en skyvende pistolvinkel på 0–15°.



Når det brukes slaggende rørtråder, er det gunstigst å sveise med en slepende pistolvinkel på 0–15°.



Fjerne de resterende avgassene

Ved avslutning av sveisingen, bør pistolen med røykavsug holdes på plass i 10–15 sekunder. Dermed kan pistolen fjerne resterende avgasser mens sveisen avkjøles.

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 pistolkobling er ren og ripefri, og at kontaktpinnene er rette og uskadede.
- Se etter at avsugslangen ikke er skadet.
- 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.
- La pistolen stå i pistolholderen på trådmateren når den ikke brukes.

Ta kontakt med Kemppi-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


Kemppis serviceverksteder utfører vedlikeholdet av sveiseutstyret i henhold til serviceavtalen med Kemppi.

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.

Pistolens blir overopphetet

- Påse at pistolhalsen er forsvarlig koblet til håndtaket: trykk halsen tilstrekkelig langt ned og påse at pistolhalsmutteren er godt tiltrukket.
- Påse at kontaktrørholderen er godt strammet med verktøy og at kontaktrøret er ordentlig tiltrukket til holderen.
- Påse at sveiseparametrene er innenfor sveisepistolens og halsens område. Pistolens og halsen har separate grenser for maksimal strømstyrke; det er den laveste av disse som maksimalt kan brukes.

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.

Pistolens 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 trådparket 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.
- Kontroller strømningshastigheten til røykavsugget. Hvis røykavsugget er for kraftig, fanger det opp dekk-gass slik at sveisen blir mer porøs.

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 sveisepistolens 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 strømming.
- Kontroller pistolens/elektrodens polaritet.
- Kontroller at sveisetråden er riktig for den gjeldende applikasjonen.

Røykavsugget er ikke effektivt

- Kontroller at røykavsugget er tilstrekkelig kraftig.

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 GF 300 A (gasskjølt)» på den neste siden

«Tekniske data: Flexlite GF 300 A (vannkjølt)» på side 29

«Tekniske data: Flexlite GF 400 A (gasskjølt)» på side 31

«Tekniske data: Flexlite GF 400 A (vannkjølt)» på side 33

«Tekniske data: Flexlite GF 400 A Carsat (gasskjølt)» på side 35

«Tekniske data: Flexlite GF 400 A Carsat (vannkjølt)» på side 37

Du kan velge komponenter i produktkatalogen på Kemppi.com.

For bestillingskoder, se «Bestillingskoder» på side 39.

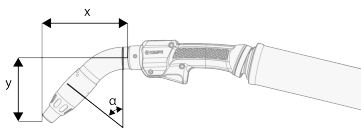
6.1 Tekniske data: Flexlite GF 300 A (gasskjølt)

Flexlite GF	303G
Funksjon	Verdi
Sveiseprosess	MIG/MAG
Kontaktør	M10x1
Føringsmetode	Manuell
Kjølingstype	Luft
Kjølevæskeshastighet (l/min)	-
Kjølevæske maks. trykk (bar)	-
Min. kjøleeffekt ved 1,0 l/min* (kW) IEC 60974-7	-
Min. strømningshastighet (l/min)	-
Min. ekstraksjonshastighet (m ³ /t)	57
Trykkdifferanse (Pa)	5500
Opptakseffektivitet (%) ISO 21904-3	84
Tilkoblingstype	Euro
Tråddiametre (mm)	0,8 – 1,2
Belastningsevne:	
35 % / Ar + 18 % CO ₂	300 A
60 % / Ar + 18 % CO ₂	-
100 % / Ar + 18 % CO ₂	-
35 % / CO ₂	-
60 % / CO ₂	-
100 % / CO ₂	-
Gassmengde (l/min) i belastningstest	15
Sveistråddiameter i belastningstest	1,2
Utstikklengde i belastningstest	18
Sveistråddiametre (mm):	
Fe	0,8 – 1,2
Fe-MC/FC	0,9 – 1,2
Ss	0,8 – 1,2
Ss-MC/FC	0,9 – 1,2
Al	0,8 – 1,2
Driftstemperaturområde	-20 °C – +40 °C
Temperaturområde for lagring	-40 °C – +60 °C
Pistolhåndtak	Ja
Dreibar pistolhals	Nei
Utskiftbar hals	Nei

Halsdimensjoner:	
Lengde x (mm) (se figur under)	130
Høyde y (mm) (se figur under)	90
Halsvinkel α (°) (se figur under)	45
Standarder	IEC 60974-7 ISO 21904-3
Pistollengde (m)	3,5 / 5

**Målt med den lengste tilgjengelige sveisepistolen.*

Halsdimensjoner, G-modeller:



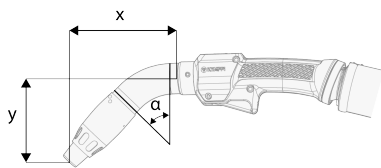
6.2 Tekniske data: Flexlite GF 300 A (vannkjølt)

Flexlite GF	303W
Funksjon	Verdi
Sveiseprosess	MIG/MAG
Kontaktør	M10x1
Føringsmetode	Manuell
Kjølingstype	Væske
Kjølevæskeshastighet (l/min)	1
Kjølevæske maks. trykk (bar)	5
Min. kjøleeffekt ved 1,0 l/min* (kW) IEC 60974-7	0,9
Min. strømningshastighet (l/min)	1
Min. ekstraksjonshastighet (m ³ /t)	57
Trykkdifferanse (Pa)	5500
Opptakseffektivitet (%) ISO 21904-3	84
Tilkoblingstype	Euro
Tråddiametre (mm)	0,8 – 1,6
Belastningsevne:	
35 % / Ar + 18 % CO ₂	-
60 % / Ar + 18 % CO ₂	-
100 % / Ar + 18 % CO ₂	300 A
35 % / CO ₂	-
60 % / CO ₂	-
100 % / CO ₂	-
Gassmengde (l/min) i belastningstest	15
Sveistråddiameter i belastningstest	1.2
Utstikklengde i belastningstest	18
Sveistråddiametre (mm):	
Fe	0,8 – 1,6
Fe-MC/FC	0,9 – 1,6
Ss	0,8 – 1,6
Ss-MC/FC	0,9 – 1,6
Al	0,8 – 1,6
Driftstemperaturområde	-20 °C – +40 °C
Temperaturområde for lagring	-40 °C – +60 °C
Pistolhåndtak	Ja
Dreibar pistolhals	Nei
Utskiftbar hals	Nei

Halsdimensjoner:	
Lengde x (mm) (se figur under)	130
Høyde y (mm) (se figur under)	90
Halsvinkel α (°) (se figur under)	45
Standarder	IEC 60974-7 ISO 21904-3
Pistollengde (m)	3,5 / 5

**Målt med den lengste tilgjengelige sveisepistolen.*

Halsdimensjoner, W-modeller:



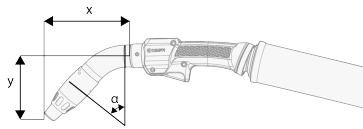
6.3 Tekniske data: Flexlite GF 400 A (gasskjølt)

Flexlite GF	403G
Funksjon	Verdi
Sveiseprosess	MIG/MAG
Kontaktør	M10x1
Føringsmetode	Manuell
Kjølingstype	Luft
Kjølevæskehastighet (l/min)	-
Kjølevæske maks. trykk (bar)	-
Min. kjøleeffekt ved 1,0 l/min* (kW) IEC 60974-7	-
Min. strømningshastighet (l/min)	-
Min. ekstraksjonshastighet (m ³ /t)	57
Trykkdifferanse (Pa)	5500
Opptakseffektivitet (%) ISO 21904-3	84
Tilkoblingstype	Euro
Tråddiametre (mm)	0,8 – 1,6
Belastningsevne:	
35 % / Ar + 18 % CO ₂	400 A
60 % / Ar + 18 % CO ₂	-
100 % / Ar + 18 % CO ₂	-
35 % / CO ₂	-
60 % / CO ₂	-
100 % / CO ₂	-
Gassmengde (l/min) i belastningstest	20
Sveistråddiameter i belastningstest	1,6
Utstikklengde i belastningstest	22
Sveistråddiametre (mm):	
Fe	0,8 – 1,6
Fe-MC/FC	0,9 – 1,6
Ss	0,8 – 1,6
Ss-MC/FC	0,9 – 1,6
Al	0,8 – 1,6
Driftstemperaturområde	-20 °C – +40 °C
Temperaturområde for lagring	-40 °C – +60 °C
Pistolhåndtak	Ja
Dreibar pistolhals	Nei
Utskiftbar hals	Nei

Halsdimensjoner:	
Lengde x (mm) (se figur under)	130
Høyde y (mm) (se figur under)	90
Halsvinkel α (°) (se figur under)	45
Standarder	IEC 60974-7 ISO 21904-3
Pistollengde (m)	3,5 / 5

**Målt med den lengste tilgjengelige sveisepistolen.*

Halsdimensjoner, G-modeller:



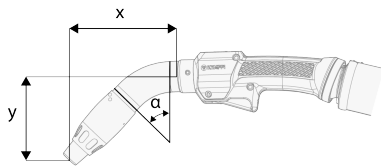
6.4 Tekniske data: Flexlite GF 400 A (vannkjølt)

Flexlite GF	403W
Funksjon	Verdi
Sveiseprosess	MIG/MAG
Kontaktør	M10x1
Føringsmetode	Manuell
Kjølingstype	Væske
Kjølevæskeshastighet (l/min)	1
Kjølevæske maks. trykk (bar)	5
Min. kjøleeffekt ved 1,0 l/min* (kW) IEC 60974-7	0,9
Min. strømningshastighet (l/min)	1
Min. ekstraksjonshastighet (m ³ /t)	57
Trykkdifferanse (Pa)	5500
Opptakseffektivitet ISO 21904-3	84
Tilkoblingstype	Euro
Tråddiameter (mm)	0,8 – 1,6
Belastningsevne:	
35 % / Ar + 18 % CO ₂	-
60 % / Ar + 18 % CO ₂	-
100 % / Ar + 18 % CO ₂	400 A
35 % / CO ₂	-
60 % / CO ₂	-
100 % / CO ₂	-
Gassmengde (l/min) i belastningstest	20
Sveistråddiameter i belastningstest	1,6
Utstikklengde i belastningstest	22
Sveistråddiameter (mm):	
Fe	0,8 – 1,6
Fe-MC/FC	0,9 – 1,6
Ss	0,8 – 1,6
Ss-MC/FC	0,9 – 1,6
Al	0,8 – 1,6
Driftstemperaturområde	-20 °C – +40 °C
Temperaturområde for lagring	-40 °C – +60 °C
Pistolhåndtak	Ja
Dreibar pistolhals	Nei
Utskiftbar hals	Nei

Halsdimensjoner:	
Lengde x (mm) (se figur under)	130
Høyde y (mm) (se figur under)	90
Halsvinkel α (°) (se figur under)	45
Standarder	IEC 60974-7 ISO 21904-3
Pistollengde (m)	3,5 / 5

**Målt med den lengste tilgjengelige sveisepistolen.*

Halsdimensjoner, W-modeller:



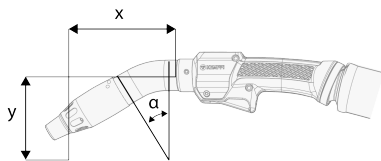
6.5 Tekniske data: Flexlite GF 400 A Carsat (gasskjølt)

Flexlite GF	403GCS30D
Funksjon	
Sveiseprosess	MIG/MAG
Kontaktør	M10x1
Føringsmetode	Manuell
Kjølingstype	Luft
Kjølevæskeshastighet (l/min)	-
Kjølevæske maks. trykk (bar)	-
Min. kjøleeffekt ved 1,0 l/min* (kW) IEC 60974-7	-
Min. strømningshastighet (l/min)	-
Min. ekstraksjonshastighet (m ³ /t)	57
Trykkdifferanse (Pa)	5500
Opptakseffektivitet (%) ISO 21904-3	84
Tilkoblingstype	Euro
Tråddiametre (mm)	0,8 – 1,6
Belastningsevne:	
35 % / Ar + 18 % CO ₂	400 A
60 % / Ar + 18 % CO ₂	-
100 % / Ar + 18 % CO ₂	-
35 % / CO ₂	-
60 % / CO ₂	-
100 % / CO ₂	-
Gassmengde (l/min) i belastningstest	20
Sveistråddiameter i belastningstest	1,6
Utstikklengde i belastningstest	22
Sveistråddiametre (mm):	
Fe	0,8 – 1,6
Fe-MC/FC	0,9 – 1,6
Ss	0,8 – 1,6
Ss-MC/FC	0,9 – 1,6
Al	0,8 – 1,6
Driftstemperaturområde	-20 °C – +40 °C
Temperaturområde for lagring	-40 °C – +60 °C
Pistolhåndtak	Ja
Dreibar pistolhals	Nei
Utskiftbar hals	Nei

Halsdimensjoner:	
Lengde x (mm) (se figur under)	130
Høyde y (mm) (se figur under)	90
Halsvinkel α (°) (se figur under)	30
Standarder	IEC 60974-7 ISO 21904-3
Pistollengde (m)	5

**Målt med den lengste tilgjengelige sveisepistolen.*

Halsdimensjoner, GCS-modellen:



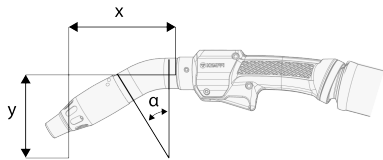
6.6 Tekniske data: Flexlite GF 400 A Carsat (vannkjølt)

Flexlite GF	403WCS	403WCS45D
Funksjon	Verdi	
Sveiseprosess	MIG/MAG	MIG/MAG
Kontaktør	M10x1	M10x1
Føringsmetode	Manuell	Manuell
Kjølingstype	Væske	Væske
Kjølevæskeshastighet (l/min)	1	1
Kjølevæske maks. trykk (bar)	5	5
Min. kjøleeffekt ved 1,0 l/min* (kW) IEC 60974-7	0,9	0,9
Min. strømningshastighet (l/min)	1	1
Min. ekstraksjonshastighet (m ³ /t)	57	57
Trykkdifferanse (Pa)	5500	5500
Opptakseffektivitet (%) ISO 21904-3	84	84
Tilkoblingstype	Euro	Euro
Tråddiameter (mm)	0,8 – 1,6	0,8 – 1,6
Belastningsevne:		
35 % / Ar + 18 % CO ₂	-	-
60 % / Ar + 18 % CO ₂	-	-
100 % / Ar + 18 % CO ₂	400 A	400 A
35 % / CO ₂	-	-
60 % / CO ₂	-	-
100 % / CO ₂	-	-
Gassmengde (l/min) i belastningstest	20	20
Sveistråddiameter i belastningstest	1,6	1,6
Utstikklengde i belastningstest	22	22
Sveistråddiameter (mm):		
Fe	0,8 – 1,6	0,8 – 1,6
Fe-MC/FC	0,9 – 1,6	0,9 – 1,6
Ss	0,8 – 1,6	0,8 – 1,6
Ss-MC/FC	0,9 – 1,6	0,9 – 1,6
Al	0,8 – 1,6	0,8 – 1,6
Driftstemperaturområde	-20 °C – +40 °C	-20 °C – +40 °C
Temperaturområde for lagring	-40 °C – +60 °C	-40 °C – +60 °C
Pistolhåndtak	Ja	Ja
Dreibar pistolhals	Nei	Nei
Utskiftbar hals	Nei	Nei

Halsdimensjoner:		
Lengde x (mm) (se figur under)	150	150
Høyde y (mm) (se figur under)	65	65
Halsvinkel α (°) (se figur under)	30	45
Standarder	IEC 60974-7 ISO 21904-3	IEC 60974-7 ISO 21904-3
Pistollengde (m)	5	5

**Målt med den lengste tilgjengelige sveisepistolen.*

Halsdimensjoner, WCS-modellen:



7. BESTILLINGSKODER

Tips: Bokstavene i produktnavnet står for:

W = vannkjølt, G = gasskjølt, CS = Carsat-modell, 30D = halsvinkel 30°, 45D = halsvinkel 45°.

Flexlite GF		
Produkt	Bestillingskode	
	3,5 m:	5 m:
Flexlite GF 303G	GF303G35	GF303G5
Flexlite GF 303W	GF303W35	GF303W5
Flexlite GF 403G	GF403G35	GF403G5
Flexlite GF 403W	GF403W35	GF403W5
Flexlite GF 403WCS	-	GF403WCS5
Flexlite GF 403GCS30D	-	GF403GCS30D5
Flexlite GF 403WCS45D	-	GF403WCS45D5