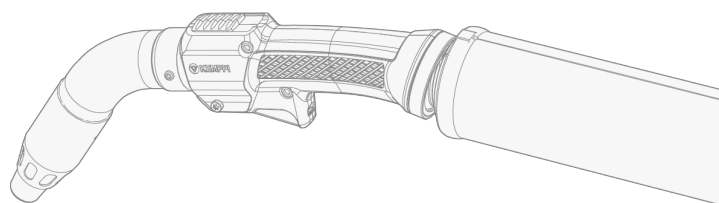


Flexlite GF



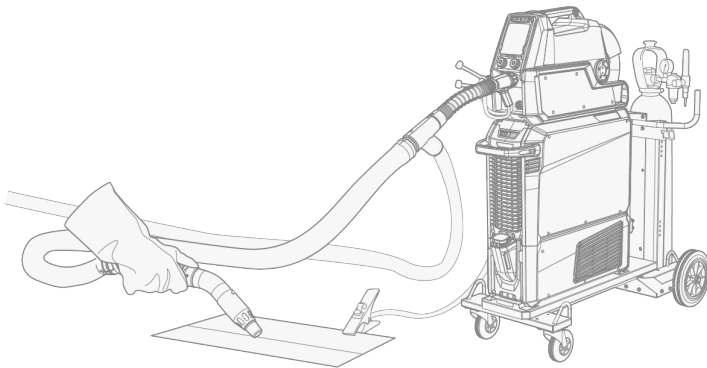
СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие сведения	3
2. Об оборудовании	4
3. Установка	5
3.1 Сборка горелки	6
3.2 Подключение горелки	7
3.3 Установка и замена направляющего канала	9
3.3.1 Замена направляющего канала для стальной проволоки	9
3.3.2 Замена направляющего канала DL Chili	12
3.4 Установка и снятие рукоятки горелки (дополнительная принадлежность)	15
3.5 Замена и регулировка всасывающего сопла	16
3.6 Замена оплетки всасывающего шланга	17
4. Эксплуатация	18
4.1 Измерение расхода воздуха для вытяжки дыма	19
4.2 Оптимизация эффективности вытяжки дыма	20
5. Техническое обслуживание	22
5.1 Поиск и устранение неисправностей	23
5.2 Утилизация аппарата	25
6. Технические характеристики	26
6.1 Технические характеристики: Flexlite GF 300 A (с газовым охлаждением)	27
6.2 Технические характеристики: Flexlite GF 300 A (с водяным охлаждением)	29
6.3 Технические характеристики: Flexlite GF 400 A (с газовым охлаждением)	31
6.4 Технические характеристики: Flexlite GF 400 A (с водяным охлаждением)	33
6.5 Технические характеристики: Flexlite GF 400 A Carsat (с газовым охлаждением)	35
6.6 Технические характеристики: Flexlite GF 400 A Carsat (с водяным охлаждением)	37
7. Коды для заказа	39

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Настоящая инструкция описывает эксплуатацию сварочных горелок Flexlite GF компании Kemppi для сварки MIG с вытяжкой дыма. Сварочные горелки Flexlite GF улавливают дым и пары, образующиеся при дуговой сварке, и очищают зону дыхания сварщика. Семейство Flexlite GF включает модели как с водяным, так и с газовым охлаждением, предназначенные для сварки MIG.

Горелки с вытяжкой дыма применяются вместе с блоком вытяжки дыма. Сварочные горелки Flexlite GF совместимы с блоками вытяжки дыма большинства основных производителей. Более подробная информация приведена в документации производителя блока вытяжки дыма.



Важные замечания

Внимательно прочитайте инструкцию. В целях вашей собственной безопасности, а также сохранности оборудования, следует уделить особое внимание указаниям по технике безопасности, которые входят в комплект поставки.

Некоторые разделы данной инструкции помечены показанными ниже символами. На эти разделы следует обратить особое внимание, поскольку приведенные в них сведения позволят снизить вероятность повреждения оборудования и травматизма персонала. Внимательно прочитайте эти разделы и строго соблюдайте содержащиеся в них указания.



Примечание: Предоставляет пользователю полезную информацию.



Внимание: Описывает ситуацию, которая может привести к повреждению оборудования или системы.



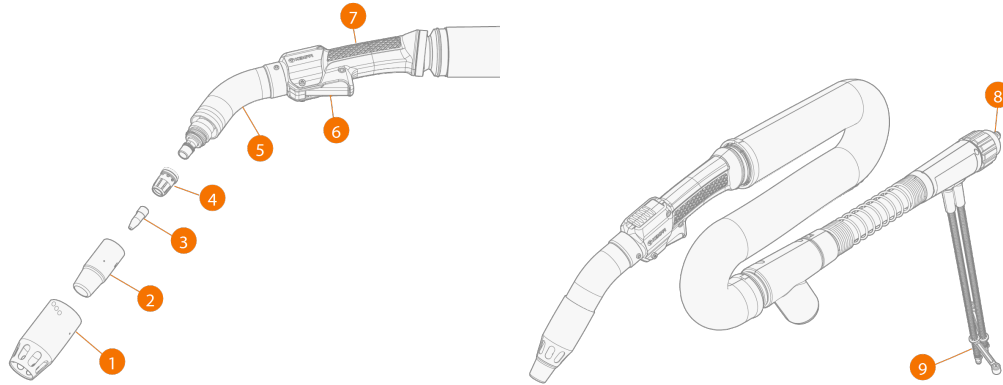
Предостережение: Описывает потенциально опасную ситуацию. Если ее не исключить, она приведет к телесному повреждению или смертельной травме.

ЗАЯВЛЕНИЕ ОБ ОГРАНИЧЕНИИ ОТВЕТСТВЕННОСТИ

Несмотря на то, что для обеспечения точности и полноты сведений, изложенных в этой инструкции, были приложены все усилия, компания не несет ответственности за возможные ошибки и упущения. Компания Kemppi оставляет за собой право в любое время без предварительного уведомления изменять технические характеристики оборудования, описанного в данном документе. Запрещается копирование, запись, воспроизведение или передача содержимого данного руководства без предварительного согласия компании Kemppi.

2. ОБ ОБОРУДОВАНИИ

Оборудование сварочной горелки Flexlite GF MIG состоит из:



 Внешний вид может отличаться в зависимости от модели Flexlite GF.



1. Всасывающее сопло
2. Газовое сопло
3. Контактный наконечник
4. Адаптер контактного наконечника / газовый распылитель
5. Шейка горелки
6. Кнопка сварочной горелки
7. Ручка
8. Разъем горелки
9. Разъемы подвода и отвода охлаждающей жидкости
 >> Только для сварочных горелок с водяным охлаждением.

ИДЕНТИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Код Quick Response (QR)

Информация, связанная с устройством, или веб-ссылка на такую информацию может также содержаться на устройстве в виде QR-кода. Код можно считать, например, с помощью камеры мобильного устройства и приложения для считывания QR-кодов.

3. УСТАНОВКА

-  Убедитесь, что до завершения установки сварочное оборудование не подключено к электрической сети и что сварочная горелка не подключена к сварочному аппарату.
-  Защищайте оборудование от дождя и прямых солнечных лучей.

«Сборка горелки» на следующей странице

«Подключение горелки» на стр. 7

«Установка и замена направляющего канала» на стр. 9

«Установка и снятие рукоятки горелки (дополнительная принадлежность)» на стр. 15

«Замена и регулировка всасывающего сопла» на стр. 16

«Замена оплетки всасывающего шланга» на стр. 17

Перед установкой и использованием

Обеспечьте соответствие местным и национальным требованиям безопасности, касающимся установки и использования высоковольтных устройств.

Проверьте содержимое упаковок и убедитесь, что детали не повреждены.

3.1 Сборка горелки

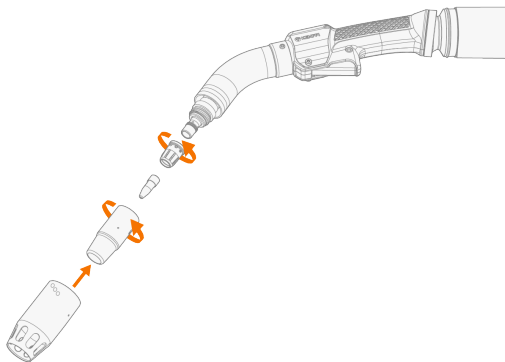
i Информация о выборе компонентов приведена в каталоге продукции на сайте Kemppi.com.

Необходимые инструменты:






8 мм

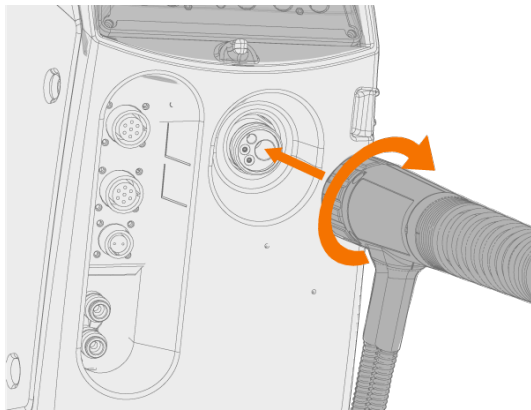
1. Установите адаптер контактного наконечника и затяните его с усилием от руки. Важно правильно затянуть адаптер, чтобы контактный наконечник плотно сидел на горелке.
2. Установите контактный наконечник и закрепите его с помощью гаечного ключа 8 мм.
3. Установите газовое сопло и затяните его с усилием от руки.
4. Закрепите всасывающее сопло так, чтобы стопорный штифт вошел в одно из трех отверстий. Отверстия находятся в разных точках, предназначенных для регулировки всасывающего сопла в продольном направлении.



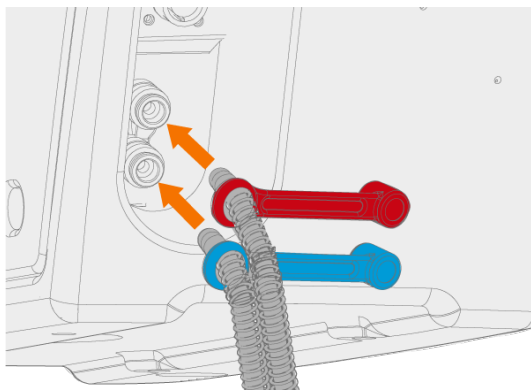
3.2 Подключение горелки


-  *Затяните разъемы горелки от руки. Незатянутые разъемы могут перегреваться, создавать контактные помехи, приводить к механическим повреждениям и утечкам воды или газа.*
-  *При подключении горелки (и соответствующих удлинителей) также см. инструкции к сварочному оборудованию.*
-  *Если направляющий канал не предусмотрен, установите его перед подключением горелки. См. указания в «Установка и замена направляющего канала» на стр. 9.*

1. Подключите горелку к сварочному оборудованию. Закрепите разъем, повернув кольцо по часовой стрелке.

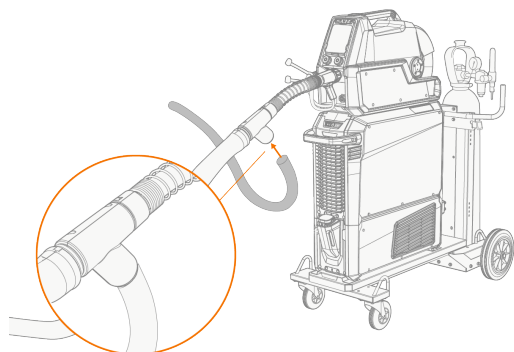


2. Только модели с водяным охлаждением: Подключите шланги подвода и отвода охлаждающей жидкости к сварочному оборудованию. Обратите внимание, что разъемы имеют цветовую маркировку.



-  *Убедитесь, что шланги охлаждающей жидкости подключены к правильным шланговым соединителям. В случае неправильного подключения сварочная горелка может перегреться.*

3. Подключите всасывающий шланг горелки к шлангу, подключенному к блоку вытяжки дыма. При необходимости закрепите соединение лентой.




3.3 Установка и замена направляющего канала


Новые комплекты кабелей горелок Flexlite GF для сварки MIG поставляются с предустановленным направляющим каналом. В случае замены направляющего канала см. настоящий раздел.

Направляющий канал является расходной деталью, которую необходимо заменить в случае его износа или замены материала присадочной проволоки.

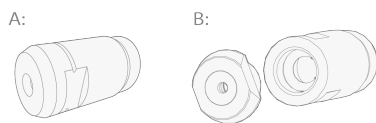
Сведения о замене направляющего канала для стальной проволоки см. в разделе «Замена направляющего канала для стальной проволоки» ниже.

Сведения о замене направляющего канала для проволоки DL Chili см. в разделе «Замена направляющего канала DL Chili» на стр. 12.

 *В случае замены присадочной проволоки проволокой другого диаметра или типа соответствующим образом также замените подающие ролики.*

 *Перед заменой направляющего канала присадочную проволоку необходимо удалить.*

Эта инструкция по замене предназначена для поставленных направляющих каналов, установленных в сборе с колпачком соединения и муфтовой гайкой (A). Для замены направляющего канала с использованием отдельного колпачка и муфтовой гайки в сборе (B) см. инструкции [здесь \(pdf\)](#). Также всегда читайте инструкции, прилагаемые к сменному направляющему каналу.



3.3.1 Замена направляющего канала для стальной проволоки

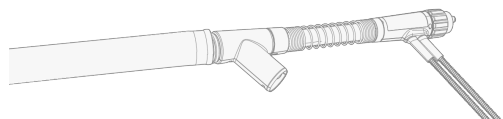
Необходимые инструменты:



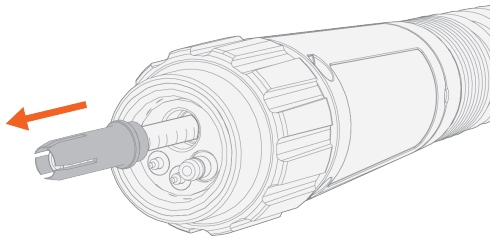
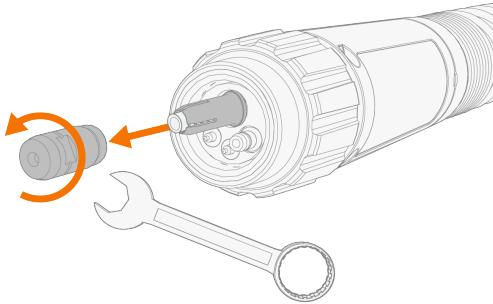
Снятие и замена направляющего канала

Для сварочных горелок с газовым и водяным охлаждением используется одинаковый метод.

1. Расправьте комплект кабелей сварочной горелки.



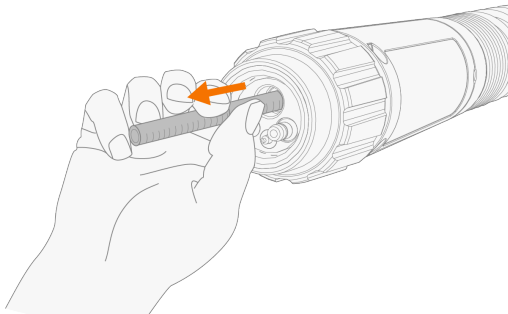
2. На торце кабеля со стороны механизма подачи проволоки снимите муфтовую гайку направляющего канала, накидную гайку и конус-фиксатор.



3. Снимите старый направляющий канал для проволоки с кабеля.



Если этот же направляющий канал еще будет использоваться, будьте осторожны, чтобы не повредить направляющий канал на этом этапе.

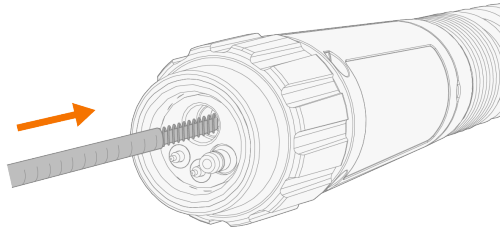


4. Вставьте новый направляющий канал в шланг кабеля до его упора со стороны шейки горелки.

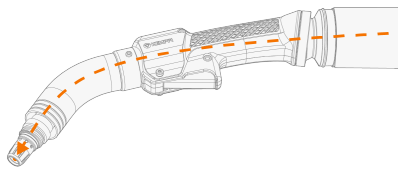


Стандартный направляющий канал для стальной проволоки имеет спиральную секцию без покрытия () на переднем конце. Эта секция располагается первой.*





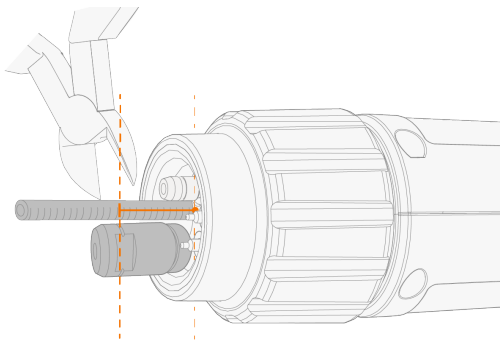
- i** Чтобы убедиться, что направляющий канал находится в правильном положении, временно снимите контактный наконечник сварочной горелки. Более подробная информация о контактном наконечнике приведена в разделах «Об оборудовании» на стр. 4 и «Сборка горелки» на стр. 6.



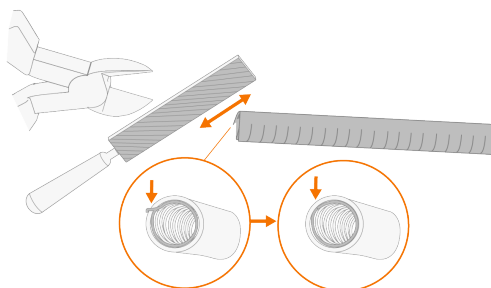
Монтаж узла втулки и обрезание направляющего канала


Для сварочных горелок с газовым и водяным охлаждением используется одинаковый метод.

1. Вставьте муфтовую гайку возле направляющего канала для измерения.
2. Используя боковые кусачки, отрежьте направляющий канал для проволоки заподлицо с пазом в торце муфтовой гайки.

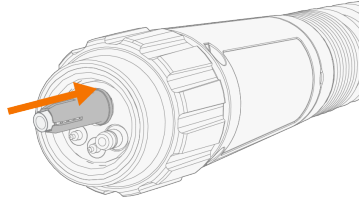


3. Обработайте торец направляющего канала напильником.

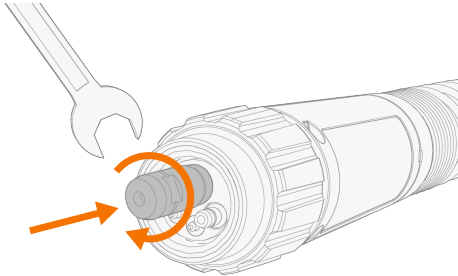


 Не оставляйте грубых внутренних кромок, которые могут повредить присадочную проволоку.

4. Наденьте удерживающий конус на направляющий канал и надавите на него, чтобы установить на место.



5. Поместите муфтовую гайку на направляющий канал для проволоки и закрепите ее на месте. Выполните затяжку с усилием 12 Нм.



3.3.2 Замена направляющего канала DL Chili

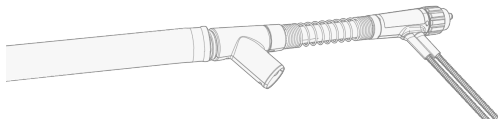
Необходимые инструменты:



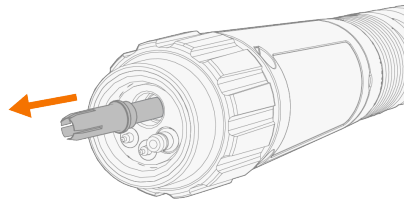
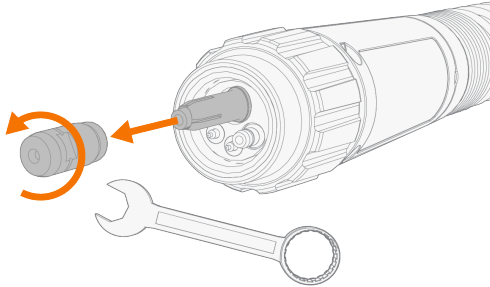
Снятие и замена направляющего канала

Для сварочных горелок с газовым и водяным охлаждением используется одинаковый метод.

1. Расправьте комплект кабелей сварочной горелки.



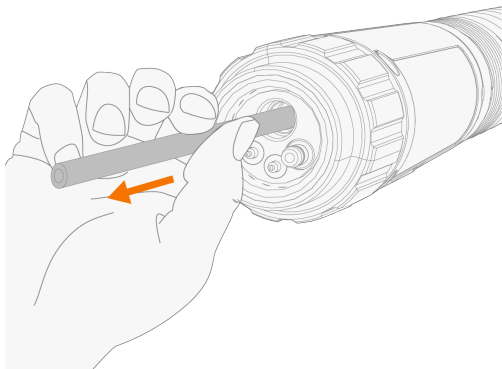
2. На торце кабеля со стороны механизма подачи проволоки снимите муфтовую гайку направляющего канала, накидную гайку и конус-фиксатор.



3. Снимите старый направляющий канал для проволоки с кабеля.



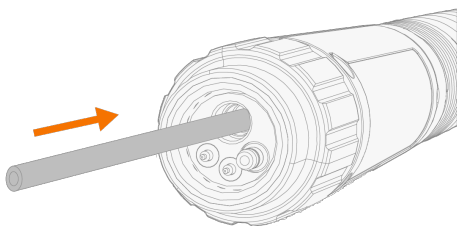
Если этот же направляющий канал еще будет использоваться, будьте осторожны, чтобы не повредить направляющий канал на этом этапе.



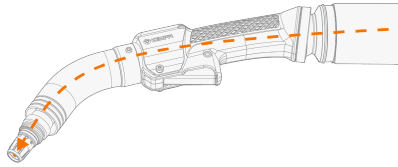
4. Вставьте новый направляющий канал в шланг кабеля до его упора со стороны шейки горелки.



Стандартный направляющий канал для проволоки DL Chili имеет короткую металлическую спиральную секцию на переднем конце. Этот спиральный металлический конец входит первым.



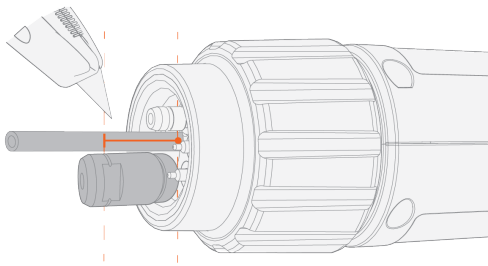
- i** Чтобы убедиться, что направляющий канал находится в правильном положении, временно снимите контактный наконечник сварочной горелки. Более подробная информация о контактном наконечнике приведена в разделах «Об оборудовании» на стр. 4 и «Сборка горелки» на стр. 6.



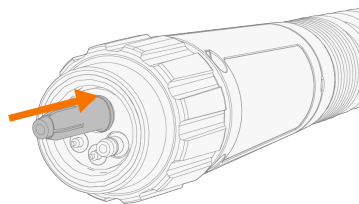
Монтаж узла втулки и обрезание направляющего канала

Для сварочных горелок с газовым и водяным охлаждением используется одинаковый метод.

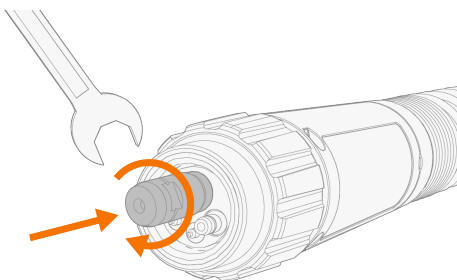
1. Вставьте муфтовую гайку возле направляющего канала для измерения.
2. С помощью ножа для ковров обрежьте направляющий канал для проволоки заподлицо с канавкой в муфтовой гайке.



3. Наденьте удерживающий конус на направляющий канал и надавите на него, чтобы установить на место.



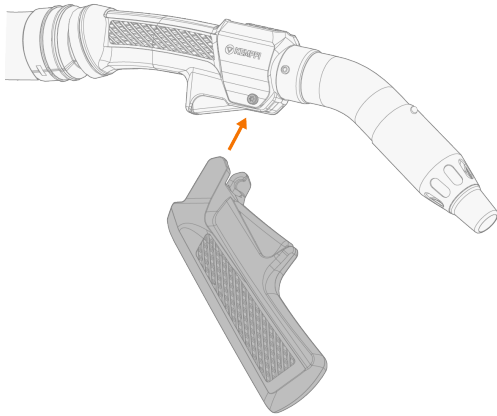
4. Поместите муфтовую гайку на направляющий канал для проволоки и закрепите ее на месте. Выполните затяжку с усилием 12 Нм.



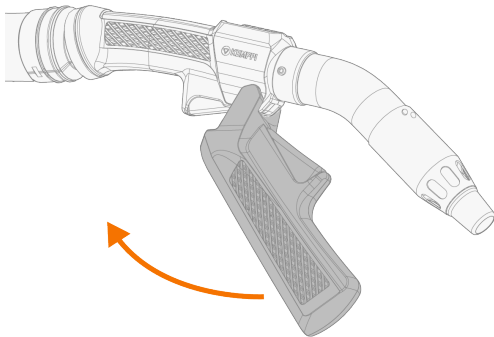
3.4 Установка и снятие рукоятки горелки (дополнительная принадлежность)

Дополнительная рукоятка пистолетного типа доступна для всех сварочных горелок Flexlite GF MIG.

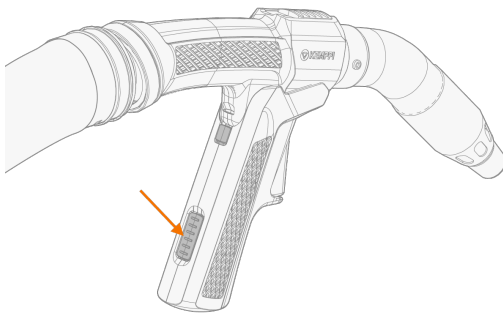
1. Держите рукоятку так, чтобы ее нижняя часть была направлена вперед, и вставьте рукоятку, чтобы винты горелки вошли во внутренние пазы рукоятки.



2. Потяните рукоятку назад, чтобы зафиксировать ее.



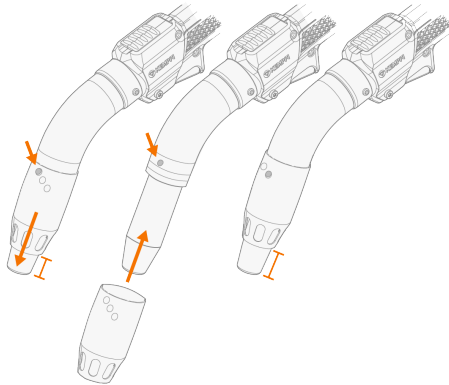
Для снятия рукоятки пистолетного типа нажмите кнопку фиксатора в задней части рукоятки.



3.5 Замена и регулировка всасывающего сопла

Всасывающее сопло является расходной деталью, которую необходимо заменить в случае износа.

1. Снимите старое всасывающее сопло, нажав на стопорный штифт и вытянув всасывающее сопло.
2. Закрепите новое всасывающее сопло так, чтобы стопорный штифт вошел в одно из трех отверстий. Три отверстия находятся в разных точках, предназначенных для регулировки всасывающего сопла в продольном направлении.

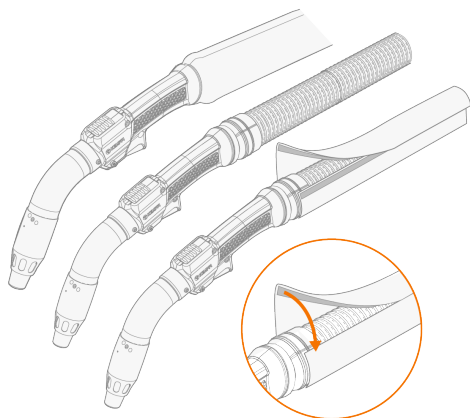


3.6 Замена оплетки всасывающего шланга

Всасывающий шланг сварочной горелки Flexlite GF обтянут кожаной оплеткой, которая крепится кабельными стяжками. В случае необходимости замены кожаной оплетки всасывающего шланга см. настоящий раздел.







Кожаная оплетка является расходной деталью, которую необходимо заменить в случае износа.

1. Снимите старую кожаную оплетку.
2. Оберните новую кожаную оплетку вокруг всасывающего шланга.
3. Прикрепите застежку-липучку.

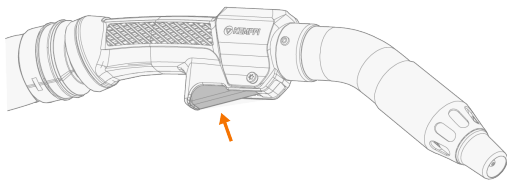


4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Перед использованием оборудования убедитесь, что все необходимые операции по установке выполнены в соответствии с конфигурацией оборудования и инструкциями.

-  *Сварка в местах, представляющих непосредственную опасность возгорания или взрыва, запрещена!*
-  *Дым и пары, образующиеся при сварке, могут привести к травмам. Обеспечьте достаточную вентиляцию во время сварки и используйте средства защиты органов дыхания!*
-  *Перед использованием оборудования всегда проверяйте исправность соединительного кабеля, шланга защитного газа, кабеля/зажима заземления и силового кабеля. Убедитесь, что разъемы правильно соединены. Ослабленные разъемы могут стать причиной ухудшения сварочных характеристик и повреждения разъемов.*
-  *Конкретные функции горелки и кнопки сварочной горелки могут варьироваться в зависимости от настройки сварочного аппарата (например, 2T, 4T или Minilog).*
-  *Перед началом сварки измерьте и отрегулируйте расход воздуха для вытяжки дыма. См. «Измерение расхода воздуха для вытяжки дыма» на следующей странице.*
-  *При включенной вытяжке дыма горячий дым проходит через рукоятку горелки и оказывает влияние на ее температуру.*


Чтобы начать сварку, нажмите кнопку сварочной горелки.



Информация о выборе компонентов приведена в каталоге продукции на сайте Kemppi.com.

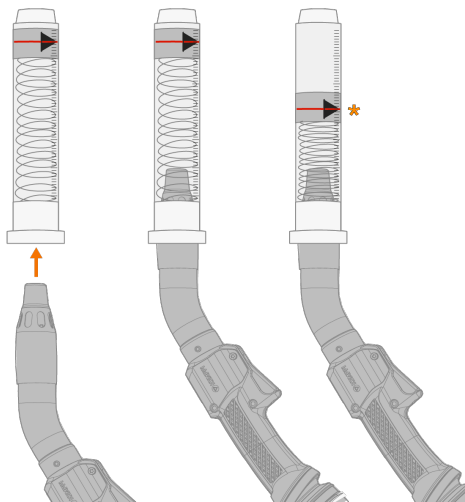
4.1 Измерение расхода воздуха для вытяжки дыма

Горелки с вытяжкой дыма должны обеспечивать подачу соответствующего объема защитного газа для защиты сварного шва от образования дефектов без снижения эффективности улавливания дыма. При чрезмерном расходе воздуха для вытяжки дыма улавливается защитный газ. При слишком низком расходе воздуха для вытяжки дыма эффективность улавливания дыма будет недостаточной.

 *Перед сваркой измерьте расход воздуха для вытяжки дыма с помощью расходомер воздуха для вытяжки дыма (продается отдельно).*

Измерение расхода воздуха для вытяжки дыма

1. Вставьте всасывающее сопло сварочной горелки в расходомер воздуха для вытяжки дыма.
2. Включите вытяжку дыма.

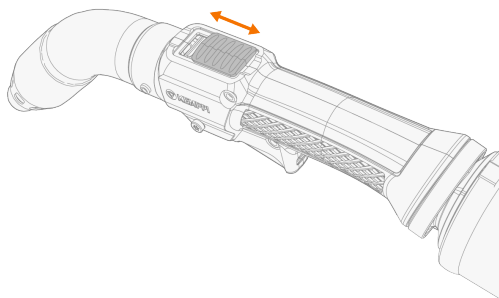


* Воздушный поток для удаления испарений

Для регулировки расхода воздуха для вытяжки дыма в блоке вытяжки дыма см. инструкцию по эксплуатации производителя блока вытяжки дыма.

Уменьшение расхода воздуха для вытяжки дыма

Для уменьшения расхода воздуха для вытяжки дыма воспользуйтесь перепускным клапаном воздуха для вытяжки дыма на рукоятке горелки.

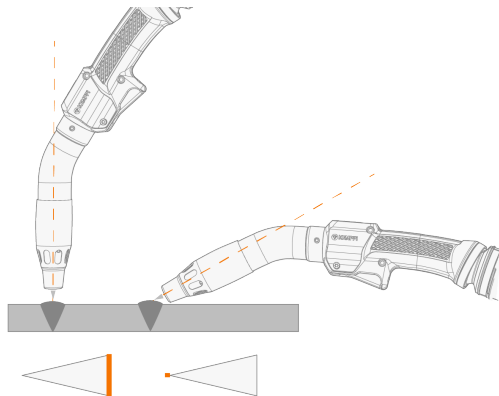


4.2 Оптимизация эффективности вытяжки дыма

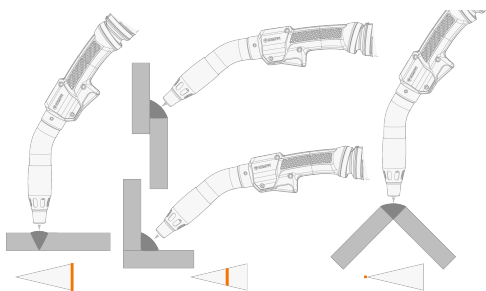
Эффективность вытяжки дыма сварочной горелки Flexlite GF помогают максимизировать описанные ниже факторы.

Положения сварки и типы соединений

Наиболее эффективным положением для вытяжки дыма является нижнее положение (слева), поскольку дым поднимается естественным образом.

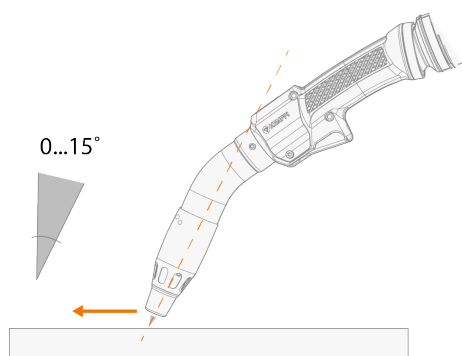


На приведенных ниже рисунках показано, как тип соединения влияет на эффективность улавливания дыма. Оптимальная ситуация показана слева.

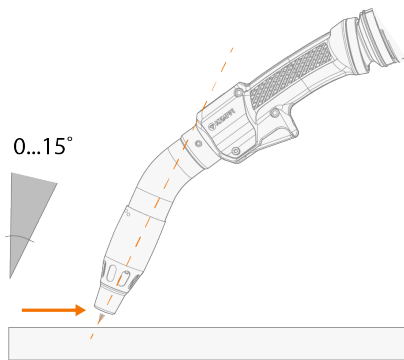


Материал проволоки и угол горелки

При сварке с использованием сплошной проволоки выполняйте сварку с толкающим углом горелки 0...15°.



При сварке с использованием порошковой проволоки выполняйте сварку с тянущим углом горелки 0...15°.



Удаление остаточного дыма и паров

В конце сварки удерживайте горелку с вытяжкой дыма на месте в течение 10...15 с. Это позволит горелке удалять остаточный дым и пары в процессе остывания сварного шва.

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

При планировании регламентного технического обслуживания учитывайте периодичность использования сварочного оборудования и условия его эксплуатации.

Правильная эксплуатация сварочного оборудования и регулярное техническое обслуживание позволят избежать нежелательных простоев и отказов оборудования. Необходимость регулярных проверок и обслуживания горелок MIG обусловлена в основном влиянием высоких температур. Периодически проверяйте комплект кабелей на отсутствие повреждений и убеждайтесь, что разъемы правильно затянуты.

Ежедневное техническое обслуживание



Перед выполнением любых операций с электрическими кабелями отключите источник питания от электросети.

- Регулярно проверяйте надежность крепления всех компонентов.
- Убедитесь, что поверхность передачи тока на разъеме горелки не содержит загрязнений и царапин и что штыри разъема прямые и не повреждены.
- Проверьте всасывающий шланг на отсутствие повреждений.
- Удаляйте пыль из направляющего канала с помощью сжатого воздуха при каждой замене катушки проволоки или каждый день интенсивного использования.
- Проверьте сопло и при необходимости удалите застывшие брызги металла.
- Если горелка не используется, храните ее в держателе сварочной горелки на механизме подачи проволоки.

При необходимости проведения ремонта обратитесь к дилеру компании Kemppi.

Периодическое техническое обслуживание



К выполнению периодического обслуживания допускается только квалифицированный обслуживающий персонал.

Проверяйте электрические разъемы оборудования не реже одного раза в шесть месяцев. Очистите окисленные детали и затяните ослабленные соединения.



При затяжке ослабших деталей применяйте правильный момент.



Не используйте аппараты для мойки под давлением.

Сервисные центры

Сервисные центры компании Kemppi проводят периодическое техническое обслуживание сварочного оборудования согласно контракту Kemppi на техническое обслуживание.

Основные этапы процедуры обслуживания сервисного центра:

- Очистка оборудования
- Техническое обслуживание сварочных инструментов
- Проверка разъемов и переключателей
- Проверка всех электрических соединений
- Проверка сетевого кабеля и вилки источника питания
- Ремонт дефектных деталей и замена дефектных компонентов
- Контроль качества технического обслуживания
- Проверка и калибровка параметров и рабочих характеристик, если необходимо.

Ближайший сервисный центр можно найти с помощью веб-сайта Kemppi.

5.1 Поиск и устранение неисправностей

i *Перечисленные проблемы и их возможные причины описаны в общих чертах. Они приведены в качестве примеров некоторых типичных ситуаций, возможных при нормальной эксплуатации сварочной системы. Для получения дополнительной информации и помощи обратитесь в ближайший сервисный центр Кемппи.*

Общие:

Питание сварочной системы не включается

- Убедитесь, что сетевой кабель правильно подключен.
- Убедитесь, что главный выключатель источника питания находится во включенном положении.
- Проверьте, есть ли напряжение в сети питания.
- Проверьте предохранитель и/или автомат защиты сети.
- Убедитесь, что кабель заземления подключен.

Сварочная система перестала функционировать

- Возможно, горелка перегрелась. Подождите, пока она остынет.
- Убедитесь, что соединения кабелей не ослабли.
- Возможно, механизм подачи проволоки перегрелся. Подождите, пока он остынет, и убедитесь, что сварочный кабель правильно подключен.
- Возможно, источник питания перегрелся. Подождите, пока он остынет, и убедитесь, что охлаждающие вентиляторы работают нормально и ничто не мешает потоку воздуха.

Механизм подачи проволоки:

Присадочная проволока на катушке разматывается

- Убедитесь, что запорная крышка катушки закрыта.

Механизм подачи проволоки не подает присадочную проволоку

- Убедитесь, что присадочная проволока не закончилась.
- Убедитесь, что присадочная проволока правильно проложена через подающие ролики к направляющему каналу.
- Убедитесь, что ручка прижимного усилия правильно закрыта.
- Убедитесь, что прижимное усилие на подающих роликах установлено правильно для присадочной проволоки.
- Продуйте сжатый воздух через направляющий канал, чтобы убедиться, что канал не засорен.

Сварочная горелка:

Проволока застревает в контактном наконечнике

- Убедитесь, что размер и тип контактного наконечника и направляющего канала соответствуют присадочной проволоке.
- Убедитесь, что направляющий канал не засорен.
- Убедитесь, что направляющий канал не образует петель с малым радиусом.
- Проверить уровень тока двигателя. Слишком высокий ток может служить признаком проблем в направляющем канале.
- Проверьте прижимное усилие подающих роликов. Слишком большое прижимное усилие может оказывать негативное влияние на такие мягкие присадочные проволоки, как алюминиевая и с флюсовым наполнителем.

Сварочная горелка перегревается

- Убедитесь, что шейка горелки правильно подключена к рукоятке: вдавите шейку как можно глубже и убедитесь, что крепление шейки правильно затянуто.

- Убедитесь, что адаптер контактного наконечника правильно затянут от руки и что контактный наконечник прикреплен к нему правильно.
- Убедитесь, что параметры сварки находятся в пределах рабочих диапазонов для сварочной горелки и шейки. Для горелки и шейки установлены отдельные ограничения по максимальному току. Минимальное из ограничений соответствует максимальному току, который можно использовать.

Шейка горелки перегревается

- Используйте только оригинальные расходные и запасные части Kemppi. Неправильный материал запасных частей может привести к перегреву шейки.

Разъем сварочной горелки перегревается

- Убедитесь, что разъем правильно подключен к механизму подачи проволоки.
- Убедитесь, что поверхность передачи тока и штыри разъема горелки не загрязнены и не повреждены.

Горелка сильно вибрирует во время сварки

- Убедитесь, что адаптер контактного наконечника и контактный наконечник надежно закреплены.
- Проверьте ток двигателя.
- Проверьте направляющий канал (например, на отсутствие загрязнений и чтобы убедиться, что направляющий канал правильно отрезан).
- Проверьте присадочную проволоку. Проволока должна быть прямой и сворачиваться после выхода из контактного наконечника. В противном случае проверьте прижимное усилие подающих роликов.
- Проверьте партию присадочной проволоки на отсутствие проблем с качеством проволоки.

Качество сварного шва:

Загрязненный и/или некачественный шов

- Убедитесь, что защитный газ не закончился.
- Убедитесь, что защитный газ выходит беспрепятственно.
- Убедитесь, что применяемый тип газа соответствует проводимым сварочным работам.
- Проверьте полярность горелки/электрода.
- Убедитесь, что применяемая процедура сварки соответствует проводимым сварочным работам.
- Проверьте расходы воздуха для вытяжки дыма. При чрезмерном расходе воздуха для вытяжки дыма улавливается защитный газ, что увеличивает пористость сварного шва.

Нестабильные сварочные характеристики

- Убедитесь, что механизм подачи проволоки отрегулирован правильно.
- Продуйте сжатый воздух через направляющий канал, чтобы убедиться, что канал не засорен.
- Убедитесь, что используется правильный направляющий канал для выбранного диаметра и типа проволоки.
- Проверьте размер, тип и износ контактного наконечника сварочной горелки.
- Убедитесь, что сварочная горелка не перегревается.
- Убедитесь, что зажим кабеля заземления надежно закреплен на чистой поверхности заготовки.

Сильное разбрызгивание

- Проверьте значения параметров сварки и процедуру сварки.
- Проверьте тип газа и расход.
- Проверьте полярность горелки/электрода.
- Убедитесь, что применяемая присадочная проволока соответствует проводимым сварочным работам.

Вытяжка дыма неэффективна

- Убедитесь, что расход воздуха для вытяжки дыма достаточен.

5.2 Утилизация аппарата



Запрещается утилизировать электрическое оборудование вместе с обычными бытовыми отходами!

В соответствии с Директивой ЕС 2012/19/EU по утилизации электрического и электронного оборудования и Европейской директивой 2011/65/EU по ограничению использования определенных вредных веществ в электрическом и электронном оборудовании и их реализации согласно национальному законодательству электрическое оборудование, которое отработало свой срок службы, необходимо собирать отдельно и отправлять на соответствующее предприятие по утилизации, выполняющее требования по охране окружающей среды. Владелец оборудования обязан отправить списанное оборудование в региональный центр сбора отработанного оборудования согласно инструкциям местных органов власти или представителя компании Kempri. Соблюдая указания данных Европейских Директив, вы вносите свой вклад в дело защиты окружающей среды и здоровья людей.

6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

«Технические характеристики: Flexlite GF 300 A (с газовым охлаждением)» на следующей странице

«Технические характеристики: Flexlite GF 300 A (с водяным охлаждением)» на стр. 29

«Технические характеристики: Flexlite GF 400 A (с газовым охлаждением)» на стр. 31

«Технические характеристики: Flexlite GF 400 A (с водяным охлаждением)» на стр. 33

«Технические характеристики: Flexlite GF 400 A Carsat (с газовым охлаждением)» на стр. 35

«Технические характеристики: Flexlite GF 400 A Carsat (с водяным охлаждением)» на стр. 37

Информация о выборе компонентов приведена в каталоге продукции на сайте Kemppi.com.

Коды для заказа приведены в разделе «Коды для заказа» на стр. 39.

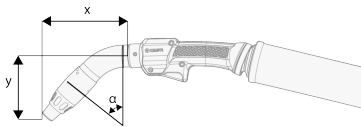
6.1 Технические характеристики: Flexlite GF 300 A (с газовым охлаждением)

Flexlite GF	303G
Параметр	Значение
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Метод ведения	Ручной
Тип охлаждения	Воздух
Расход охлаждающей жидкости (л/мин)	-
Макс. давление охлаждающей жидкости (бар)	-
Мин. мощность охлаждения при 1,0 л/мин * (кВт) IEC 60974-7	-
Мин. расход охлаждающей жидкости (л/мин)	-
Мин. расход воздуха для вытяжки (м ³ /ч)	57
Разность давлений (Па)	5500
Эффективность улавливания по (%) ISO 21904-3	84
Тип соединения	Euro
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8...1,2
Допустимая нагрузка:	
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	-
Расход газа (л/мин) при нагрузочных испытаниях	15
Диаметр присадочной проволоки при нагрузочных испытаниях	1.2
Вылет при нагрузочных испытаниях	18
Диаметры присадочной проволоки (мм):	
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
Диапазон рабочих температур	-20 °C...+40 °C
Диапазон температуры хранения	-40 °C...+60 °C
Рукоятка пистолетного типа	Да
Поворотная шейка	Нет

Сменная шейка	Нет
Размеры шейки:	
Длина x (мм) (см. рисунок ниже)	130
Высота y (мм) (см. рисунок ниже)	90
Угол шейки α (°) (см. рисунок ниже)	45
Стандарты	IEC 60974-7 ISO 21904-3
Длина горелки (м)	3,5 / 5

** Измерено с использованием горелки самой большой доступной длины.*

Размеры шейки, модели G:



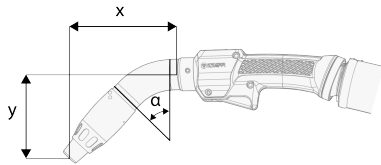
6.2 Технические характеристики: Flexlite GF 300 A (с водяным охлаждением)

Flexlite GF	303W
Параметр	Значение
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Метод ведения	Ручной
Тип охлаждения	Жидкость
Расход охлаждающей жидкости (л/мин)	1
Макс. давление охлаждающей жидкости (бар)	5
Мин. мощность охлаждения при 1,0 л/мин * (кВт) IEC 60974-7	0,9
Мин. расход охлаждающей жидкости (л/мин)	1
Мин. расход воздуха для вытяжки (м ³ /ч)	57
Разность давлений (Па)	5500
Эффективность улавливания по (%) ISO 21904-3	84
Тип соединения	Euro
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8...1,6
Допустимая нагрузка:	
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	-
Расход газа (л/мин) при нагрузочных испытаниях	15
Диаметр присадочной проволоки при нагрузочных испытаниях	1.2
Вылет при нагрузочных испытаниях	18
Диаметры присадочной проволоки (мм):	
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
Диапазон рабочих температур	-20 °C...+40 °C
Диапазон температуры хранения	-40 °C...+60 °C
Рукоятка пистолетного типа	Да
Поворотная шейка	Нет

Сменная шейка	Нет
Размеры шейки:	
Длина x (мм) (см. рисунок ниже)	130
Высота y (мм) (см. рисунок ниже)	90
Угол шейки α (°) (см. рисунок ниже)	45
Стандарты	IEC 60974-7 ISO 21904-3
Длина горелки (м)	3,5 / 5

** Измерено с использованием горелки самой большой доступной длины.*

Размеры шейки, модели W:



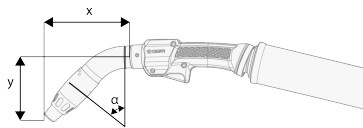
6.3 Технические характеристики: Flexlite GF 400 A (с газовым охлаждением)

Flexlite GF	403G
Параметр	Значение
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Метод ведения	Ручной
Тип охлаждения	Воздух
Расход охлаждающей жидкости (л/мин)	-
Макс. давление охлаждающей жидкости (бар)	-
Мин. мощность охлаждения при 1,0 л/мин * (кВт) IEC 60974-7	-
Мин. расход охлаждающей жидкости (л/мин)	-
Мин. расход воздуха для вытяжки (м ³ /ч)	57
Разность давлений (Па)	5500
Эффективность улавливания по (%) ISO 21904-3	84
Тип соединения	Euro
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8...1,6
Допустимая нагрузка:	
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	-
Расход газа (л/мин) при нагрузочных испытаниях	20
Диаметр присадочной проволоки при нагрузочных испытаниях	1,6
Вылет при нагрузочных испытаниях	22
Диаметры присадочной проволоки (мм):	
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
Диапазон рабочих температур	-20 °C...+40 °C
Диапазон температуры хранения	-40 °C...+60 °C
Рукоятка пистолетного типа	Да
Поворотная шейка	Нет

Сменная шейка	Нет
Размеры шейки:	
Длина x (мм) (см. рисунок ниже)	130
Высота y (мм) (см. рисунок ниже)	90
Угол шейки α (°) (см. рисунок ниже)	45
Стандарты	IEC 60974-7 ISO 21904-3
Длина горелки (м)	3,5 / 5

* Измерено с использованием горелки самой большой доступной длины.

Размеры шейки, модели G:



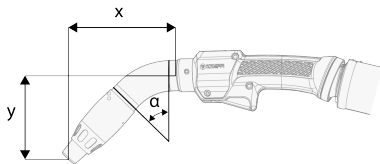
6.4 Технические характеристики: Flexlite GF 400 A (с водяным охлаждением)

Flexlite GF	403W
Параметр	Значение
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Метод ведения	Ручной
Тип охлаждения	Жидкость
Расход охлаждающей жидкости (л/мин)	1
Макс. давление охлаждающей жидкости (бар)	5
Мин. мощность охлаждения при 1,0 л/мин * (кВт) IEC 60974-7	0,9
Мин. расход охлаждающей жидкости (л/мин)	1
Мин. расход воздуха для вытяжки (м ³ /ч)	57
Разность давлений (Па)	5500
Эффективность улавливания по ISO 21904-3	84
Тип соединения	Euro
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8...1,6
Допустимая нагрузка:	
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	-
Расход газа (л/мин) при нагрузочных испытаниях	20
Диаметр присадочной проволоки при нагрузочных испытаниях	1,6
Вылет при нагрузочных испытаниях	22
Диаметры присадочной проволоки (мм):	
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
Диапазон рабочих температур	-20 °C...+40 °C
Диапазон температуры хранения	-40 °C...+60 °C
Рукоятка пистолетного типа	Да
Поворотная шейка	Нет

Сменная шейка	Нет
Размеры шейки:	
Длина x (мм) (см. рисунок ниже)	130
Высота y (мм) (см. рисунок ниже)	90
Угол шейки α (°) (см. рисунок ниже)	45
Стандарты	IEC 60974-7 ISO 21904-3
Длина горелки (м)	3,5 / 5

** Измерено с использованием горелки самой большой доступной длины.*

Размеры шейки, модели W:



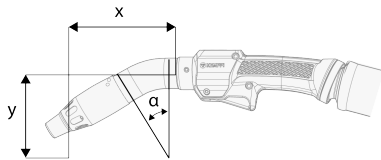
6.5 Технические характеристики: Flexlite GF 400 A Carsat (с газовым охлаждением)

Flexlite GF	403GCS30D
Параметр	
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Метод ведения	Ручной
Тип охлаждения	Воздух
Расход охлаждающей жидкости (л/мин)	-
Макс. давление охлаждающей жидкости (бар)	-
Мин. мощность охлаждения при 1,0 л/мин * (кВт) IEC 60974-7	-
Мин. расход охлаждающей жидкости (л/мин)	-
Мин. расход воздуха для вытяжки (м ³ /ч)	57
Разность давлений (Па)	5500
Эффективность улавливания по (%) ISO 21904-3	84
Тип соединения	Euro
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8...1,6
Допустимая нагрузка:	
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	-
Расход газа (л/мин) при нагрузочных испытаниях	20
Диаметр присадочной проволоки при нагрузочных испытаниях	1,6
Вылет при нагрузочных испытаниях	22
Диаметры присадочной проволоки (мм):	
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
Диапазон рабочих температур	-20 °C...+40 °C
Диапазон температуры хранения	-40 °C...+60 °C
Рукоятка пистолетного типа	Да
Поворотная шейка	Нет

Сменная шейка	Нет
Размеры шейки:	
Длина x (мм) (см. рисунок ниже)	130
Высота y (мм) (см. рисунок ниже)	90
Угол шейки α (°) (см. рисунок ниже)	30
Стандарты	IEC 60974-7 ISO 21904-3
Длина горелки (м)	5

** Измерено с использованием горелки самой большой доступной длины.*

Размеры шейки, модель GCS:



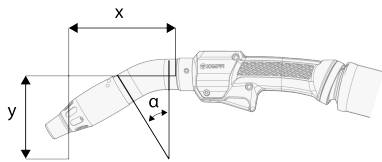
6.6 Технические характеристики: Flexlite GF 400 A Carsat (с водяным охлаждением)

Flexlite GF	403WCS	403WCS45D
Параметр	Значение	
Сварочный процесс	MIG/MAG	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1	M10x1
Метод ведения	Ручной	Ручной
Тип охлаждения	Жидкость	Жидкость
Расход охлаждающей жидкости (л/мин)	1	1
Макс. давление охлаждающей жидкости (бар)	5	5
Мин. мощность охлаждения при 1,0 л/мин * (кВт) IEC 60974-7	0,9	0,9
Мин. расход охлаждающей жидкости (л/мин)	1	1
Мин. расход воздуха для вытяжки (м ³ /ч)	57	57
Разность давлений (Па)	5500	5500
Эффективность улавливания по (%) ISO 21904-3	84	84
Тип соединения	Euro	Euro
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8...1,6	0,8...1,6
Допустимая нагрузка:		
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	-	-
Расход газа (л/мин) при нагрузочных испытаниях	20	20
Диаметр присадочной проволоки при нагрузочных испытаниях	1,6	1,6
Вылет при нагрузочных испытаниях	22	22
Диаметры присадочной проволоки (мм):		
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
Диапазон рабочих температур	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C
Диапазон температуры хранения	-40 °C...+60 °C	-40 °C...+60 °C
Рукоятка пистолетного типа	Да	Да
Поворотная шейка	Нет	Нет

Сменная шейка	Нет	Нет
Размеры шейки:		
Длина x (мм) (см. рисунок ниже)	150	150
Высота y (мм) (см. рисунок ниже)	65	65
Угол шейки α (°) (см. рисунок ниже)	30	45
Стандарты	IEC 60974-7 ISO 21904-3	IEC 60974-7 ISO 21904-3
Длина горелки (м)	5	5

** Измерено с использованием горелки самой большой доступной длины.*

Размеры шейки, модель WCS:



7. КОДЫ ДЛЯ ЗАКАЗА

Совет: Буквы в названии моделей изделия обозначают следующее:

W = с водяным охлаждением, G = с газовым охлаждением, CS = модель Carsat, 30D = угол шейки 30°, 45D = угол шейки 45°.

Flexlite GF		
Оборудование	Коды для заказа	
	3,5 м:	5 м:
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