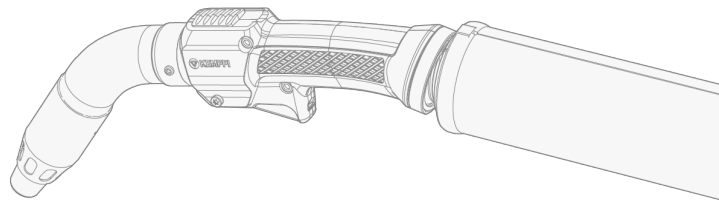


# Flexlite GF



## INNEHÅLL

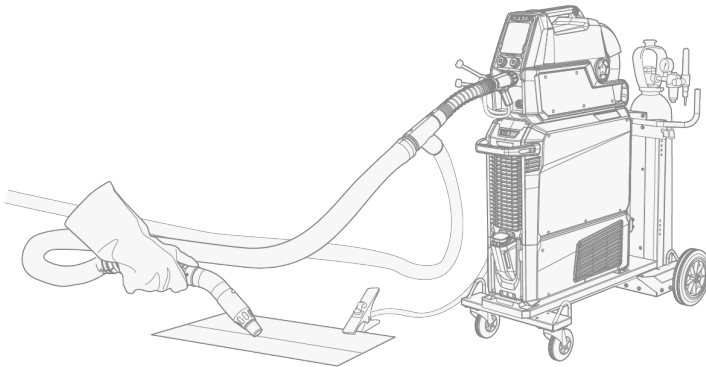
---

<b>1. Allmänt</b> .....	<b>3</b>
<b>2. Om utrustningen</b> .....	<b>4</b>
<b>3. Installation</b> .....	<b>5</b>
3.1 Montering av svetspistol .....	6
3.2 Anslutning av svetspistol .....	7
3.3 Montering och utbyte av trådledare .....	9
3.3.1 Byte av ståltrådledare .....	9
3.3.2 Byte av DL Chili trådledare .....	12
3.4 Montering och borttagning av extra pistolhandtag (tillval) .....	15
3.5 Byte och justering av utsugskåpa .....	16
3.6 Byte av sugslangsskydd .....	17
<b>4. Handhavande</b> .....	<b>18</b>
4.1 Mätning och minskning av luftflödet i rökutsuget .....	19
4.2 Optimering av utsugseffekten .....	20
<b>5. Underhåll</b> .....	<b>22</b>
5.1 Felsökning .....	23
5.2 Skrotning av utrustningen .....	25
<b>6. Tekniska data</b> .....	<b>26</b>
6.1 Tekniska data: Flexlite GF 300 A (gaskyld) .....	27
6.2 Tekniska data: Flexlite GF 300 A (vattenkyld) .....	29
6.3 Tekniska data: Flexlite GF 400 A (gaskyld) .....	31
6.4 Tekniska data: Flexlite GF 400 A (vattenkyld) .....	33
6.5 Tekniska data: Flexlite GF 400 A Carsat (gaskyld) .....	35
6.6 Tekniska data: Flexlite GF 400 A Carsat (vattenkyld) .....	37
<b>7. Artikelnummer</b> .....	<b>39</b>

## 1. ALLMÄNT

Dessa anvisningar beskriver användningen av Kempptis Flexlite GF MIG/MAG-svetspistoler med rökutsug. Flexlite GF svetspistoler fångar in svetsrök vid ljusbågen och håller svetsarens andningszon ren. Flexlite GF-serien omfattar både vattenkylda och gaskylda modeller för MIG/MAG-svetsning.

Rökutsugspistoler används tillsammans med en rökutsugsenhet. Flexlite GF svetspistoler är kompatibla med rökutsugsenheter från de flesta större tillverkare. Mer information finns i dokumentationen från tillverkaren av rökutsugsenheten.




### Viktig information

Läs noga igenom instruktionerna. Ägna för din egen säkerhet och din arbetsmiljö speciell uppmärksamhet åt säkerhetsinstruktionerna som medföljde utrustningen.

Avsnitt i manualen som kräver särskild uppmärksamhet för att undvika personskada eller skada på utrustningen indikeras med symbolerna nedan. Läs noga igenom dessa avsnitt och följ anvisningarna.

 *OBS!: Innehåller användbar information.*

 *Viktigt! Beskriver en situation som kan leda till skador på utrustningen eller systemet.*

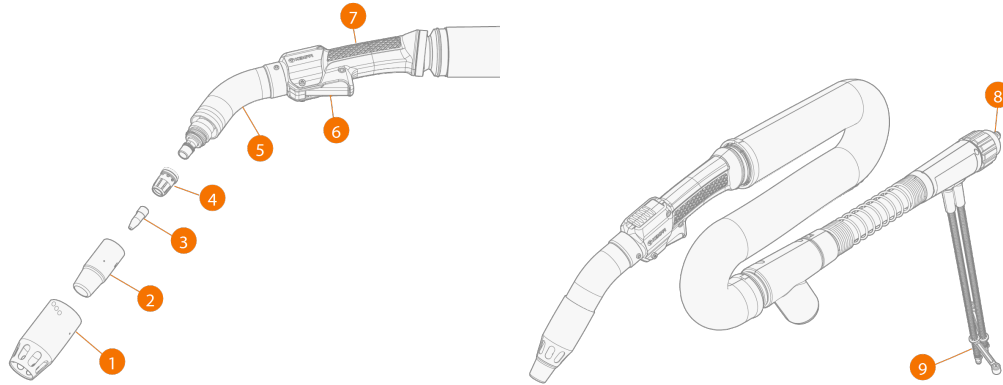
 *Varning: Beskriver en potentiellt farlig situation. Om du ignorerar den, kan det leda till personskador eller dödsfall.*

### FRISKRIVNINGSKLAUSUL

Även om alla ansträngningar gjorts för att garantera att informationen i denna manual är korrekt och fullständig, tas inget ansvar för eventuella felaktigheter eller utelämnanden. Kemppi förbehåller sig rätten att när som helst ändra specifikationen för den beskrivna produkten utan att meddela detta i förväg. Kopiering, registrering, reproduktion eller överföring av innehållet i denna manual får endast ske efter förhandsgodkännande av Kemppi.

## 2. OM UTRUSTNINGEN

Flexlite GF MIG/MAG-svetspistolen består av:



**i** De synliga detaljerna kan skilja sig åt mellan olika Flexlite GF-modeller.

1. Utsugskåpa
2. Gaskåpa
3. Kontaktmunstycke
4. Adapter för kontaktmunstycke / gasspridare
5. Pistolhals
6. Avtryckare
7. Handtag
8. Pistolanslutning
9. Anslutningar för kylvätskans in- och utloppsslangar.  
 >> Endast med vattenkylda svetspistoler.

### IDENTIFIERING AV UTRUSTNING

#### QR-kod

Information om enheten eller en webblänk till information kan även finnas som en QR-kod (eller en streckkod) på enheten. Koden kan till exempel läsas med kameran på en mobilenhet och en QR-kodapp.

### 3. INSTALLATION



*Kontrollera att svetsutrustningen inte är ansluten till elnätet eller att svetspistolen inte är ansluten till svetsmaskinen tills installationen är helt klar.*



*Skydda utrustningen mot regn och direkt solljus.*

"Montering av svetspistol" på nästa sida

"Anslutning av svetspistol" på sidan 7

"Montering och utbyte av trådledare" på sidan 9

"Montering och borttagning av extra pistolhandtag (tillval)" på sidan 15

"Byte och justering av utsugskåpa" på sidan 16

"Byte av sugslangsskydd" på sidan 17

#### **Före montering och användning**

Kontrollera att du följer gällande säkerhetsbestämmelser angående montering och bruk av högspänningenheter.

Kontrollera innehållet i förpackningarna och säkerställ att inga delar är skadade.

### 3.1 Montering av svetspistol

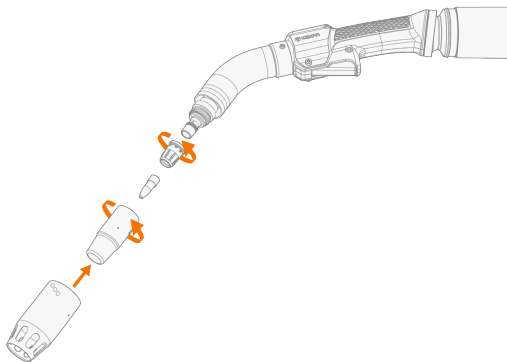
 För val av komponenter, se produktkatalogen på [Kemppi.com](http://Kemppi.com).

Verktyg som krävs:






8 mm

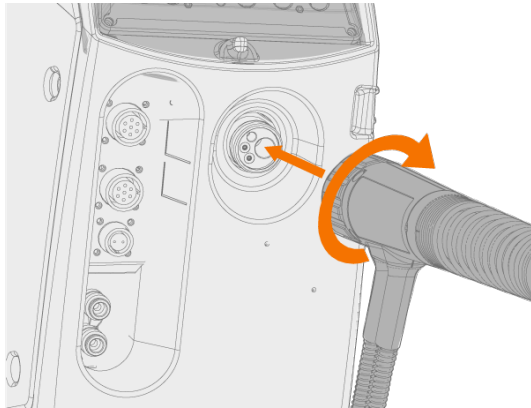
1. Montera munstyckesadaptorn/gasspridaren och dra åt den ordentligt för hand. Det är viktigt att dra fast adaptorn/gasspridaren ordentligt så att kontaktmunstycket får bra kontakt i svetspistolen.
2. Montera kontaktmunstycket och dra åt det med en 8 mm nyckel.
3. Montera gaskåpan och dra åt den ordentligt för hand.
4. Fäst utsugskåpan så att låstappen snäpper fast i ett av de tre hålen. Hålen är på olika ställen för att justera utsugskåpan i längsled.



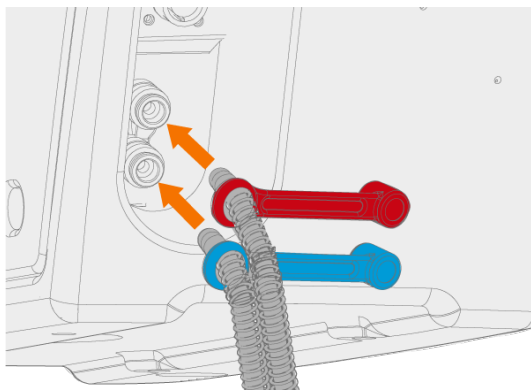
## 3.2 Anslutning av svetspistol

-  *Dra åt pistolanslutningarna. Lösa anslutningar kan överhettas, skapa kontaktstörningar, leda till mekaniska skador och förorsaka vatten- eller gasläckage.*
-  *Vid anslutning av pistolen (och tillgängliga tillbehör), se även instruktionerna för svetsutrustningen.*
-  *Innan du ansluter svetspistolen, montera trådledaren om den inte redan är förinstallerad. Instruktioner, se "Montering och utbyte av trådledare" på sidan 9.*

1. Anslut svetspistolen till svetsutrustningen. Anslut kopplingen genom att vrida hylsan medurs.

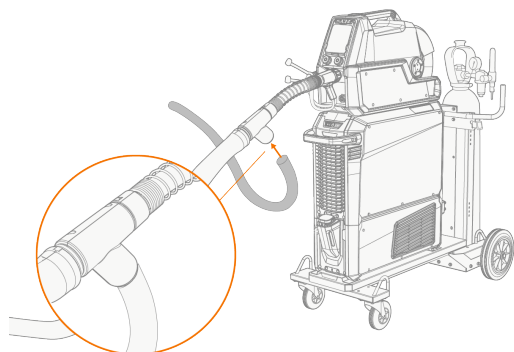


2. Gäller endast för vattenkylda modeller: Anslut in- och utloppsslangarna till svetsutrustningen. Observera att anslutningarna är färgmarkerade.



-  *Kontrollera att du kopplar in kylslangarna till rätt anslutningar. Om anslutningarna korsar varandra kan svetspistolen överhettas.*

3. Anslut pistolens utsugskoppling till slangen som är ansluten till rökutsugsenheten. Säkra anslutningen med tejp vid behov.



### 3.3 Montering och utbyte av trådledare

Nya slangpaket för Flexlite GF MIG/MAG-svetspistoler levereras med trådledaren förinstallerad. Se detta avsnitt när trådledaren behöver bytas ut.

Trådledaren är en slitdel som måste bytas ut om den blir sliten och när tillsatsmaterialet ändras.

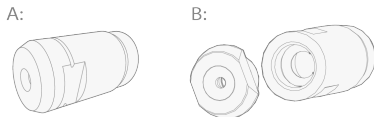
För byte av ståltrådledare, se "Byte av ståltrådledare" nedanför.

För byte av DL Chili-trådledare, se "Byte av DL Chili trådledare" på sidan 12.

 Om du ändrar tillsatsmaterialet till en annan diameter eller materialtyp, byt även matarhjulen.

 Dra ur tråd/rörelektroden innan du byter ut trådledaren.

Denna anvisning avser byte av trådledare där ändhylsa och hylsmutter sitter ihop i en enhet (A). Anvisningar för byte av trådledare med separat ändhylsa och hylsmutter (B) finns [här \(pdf\)](#). Läs också alltid anvisningarna som medföljer den nya trådledaren.



#### 3.3.1 Byte av ståltrådledare

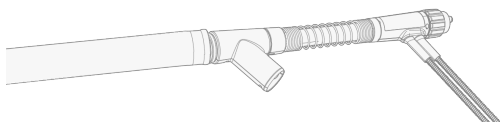
Verktyg som krävs:



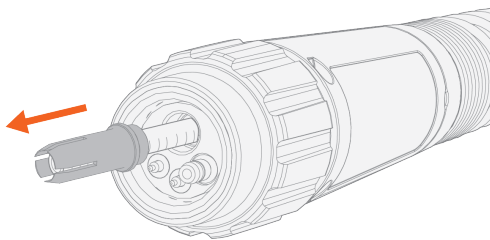
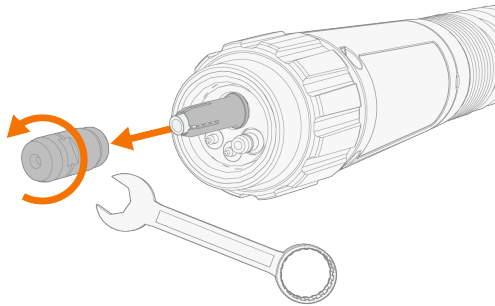
#### Borttagning och insättning av trådledare

Metoden är densamma för både gas- och vattenkylda svetspistoler.

1. Räta ut svetspistolens slangpaket.

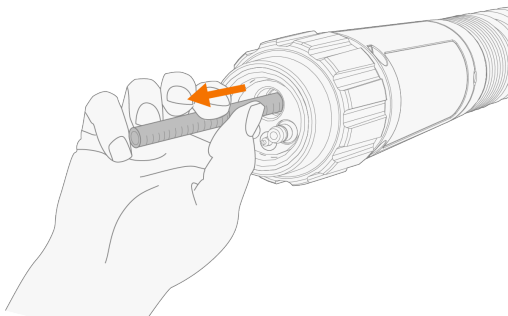


2. Ta bort trådledarens hylsmutter och kona från slangpaketets ände vid trådmatarverket.



3. Dra ur den gamla trådledaren ur slangpaketet.

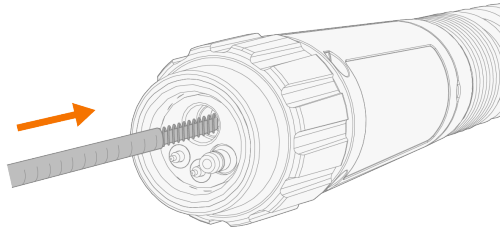
 Om du fortfarande tänker använda samma trådledare vid senare tillfälle, se till att inte skada den.



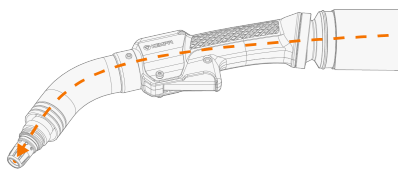
4. Mata in den nya trådledaren i slangpaketet tills det tar stopp vid pistolens svanhals.

 Vanliga stålspiral-trådledare har en avskalad stålspiralsektion(\*) i framänden. Denna sektion förs in först.





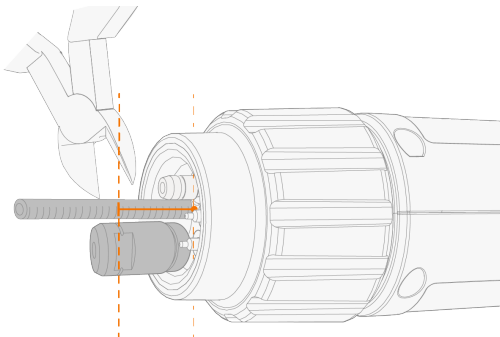
Kontrollera att trådledaren är i rätt läge genom att tillfälligt ta bort svetspistolens kontaktmunstycke. För mer information om kontaktmunstycket, se "Om utrustningen" på sidan 4 och "Montering av svetspistol" på sidan 6.



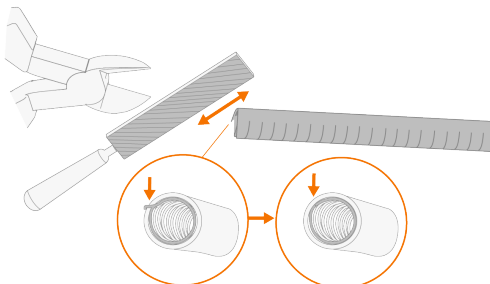
### Montering av hylsenheten och kapning av trådledare

Metoden är densamma för både gas- och vattenkylda svetspistoler.

1. Placera hylsmuttern bredvid trådledaren för uppmätning.
2. Använd en avbitartång för att kapa trådledaren i jämnhöjd med spåret i änden på hylsmuttern.

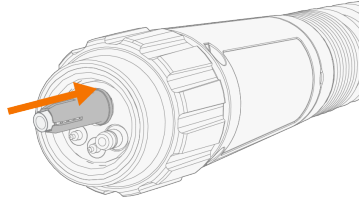


3. Fila änden av trådledaren.

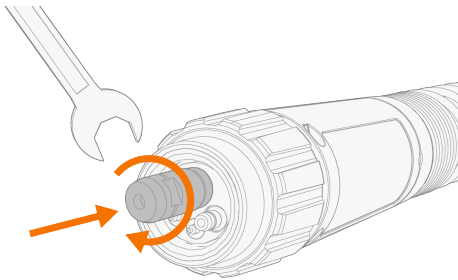


 *Kontrollera att det inte finns några skarpa innerkanter som kan skada trådelektroden.*

4. För in konan på trådledaren och tryck den på plats.



5. Placera hylsmuttern på trådledaren och säkra den på plats. Dra åt med vridmomentet 12 Nm.



### 3.3.2 Byte av DL Chili trådledare

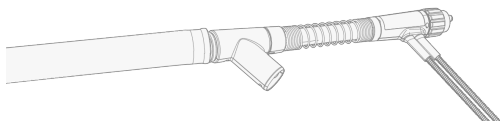
Verktyg som krävs:



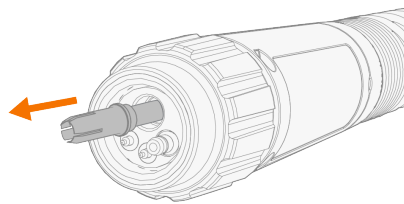
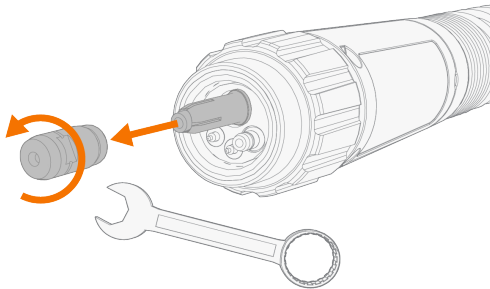
#### **Borttagning och insättning av trådledare**

*Metoden är densamma för både gas- och vattenkylda svetspistoler.*

1. Räta ut svetspistolens slangpaket.

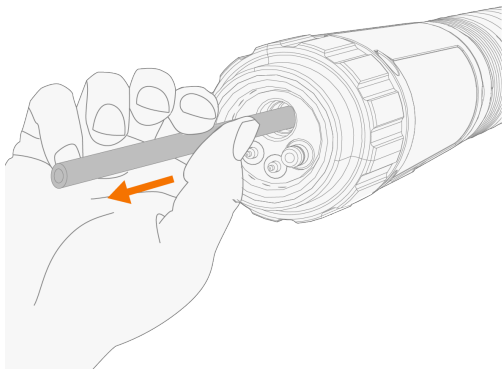


2. Ta bort trådledarens hylsmutter och kona från slangpaketets ände vid trådmatarverket.



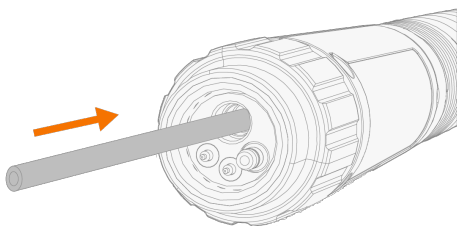
3. Dra ur den gamla trådledaren ur slangpaketet.

 Om du fortfarande tänker använda samma trådledare vid senare tillfälle, se till att inte skada den.

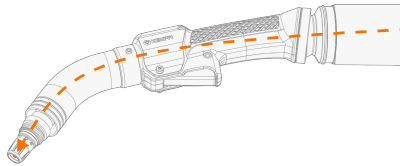


4. Mata in den nya trådledaren i slangpaketet tills det tar stopp vid pistolens svanhals.

 DL Chili-trådledare av standardtyp har en kort metallspiralsektion i framänden. Metallspiraländen förs in först.



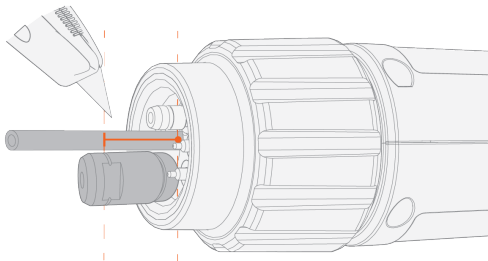
- i** Kontrollera att trådledaren är i rätt läge genom att tillfälligt ta bort svetspistolens kontaktmunstycke. För mer information om kontaktmunstycket, se "Om utrustningen" på sidan 4 och "Montering av svetspistol" på sidan 6.



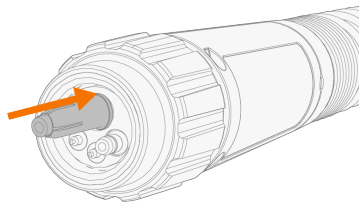
### Montering av hylsenheten och kapning av trådledare

Metoden är densamma för både gas- och vattenkylda svetspistoler.

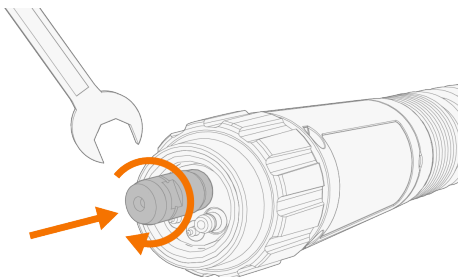
1. Placera hylsmuttern bredvid trådledaren för uppmätning.
2. Använd en mattkniv för att kapa trådledaren i jämnhöjd med spåret i änden på hylsmuttern.



3. För in konan på trådledaren och tryck på plats.



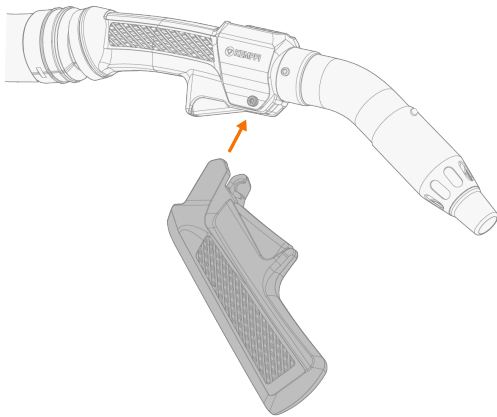
4. Placera hylsmuttern på trådledaren och säkra den på plats. Dra åt med vridmomentet 12 Nm.



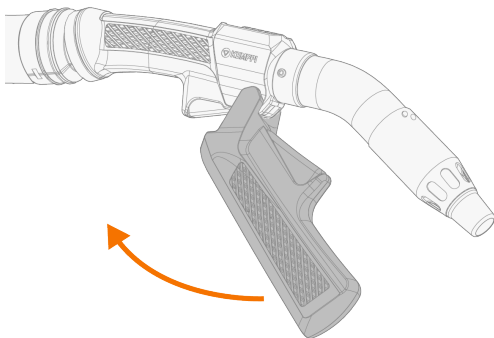
### 3.4 Montering och borttagning av extra pistolhandtag (tillval)

Extra pistolgrepphandtag finns för alla Flexlite GF MIG/MAG-svetspistoler.

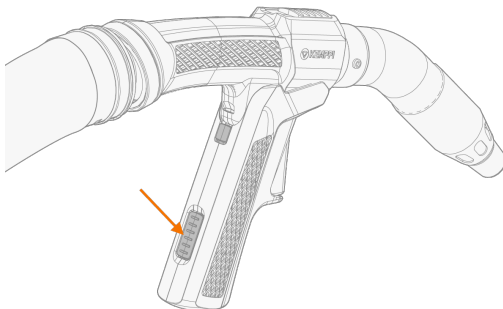
1. Håll underdelen av pistolgrepphandtaget riktad framåt och passa in handtagets innerspår över skruvarna på svetspistolen.



2. Dra tillbaka handtaget och lås det i läge.



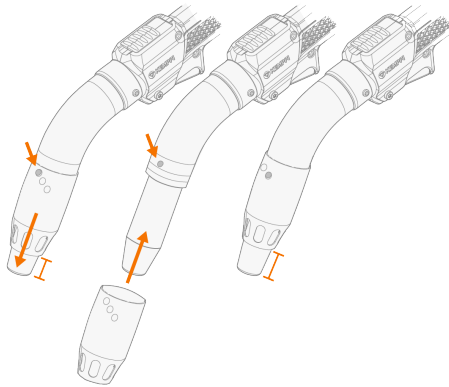
Tryck på upplåsningsknappen på baksidan av handtaget för att ta bort det.



### 3.5 Byte och justering av utsugskåpa

Utsugskåpan är en slitdel som måste bytas ut om den blir nedsliten.

1. Ta bort den gamla utsugskåpan genom att trycka på låssprinten och dra ut utsugskåpan.
2. Sätt i den nya utsugskåpan så att låssprinten snäpper fast i ett av de tre hålen. De tre hålen är på olika ställen för att justera utsugskåpan i längsled.

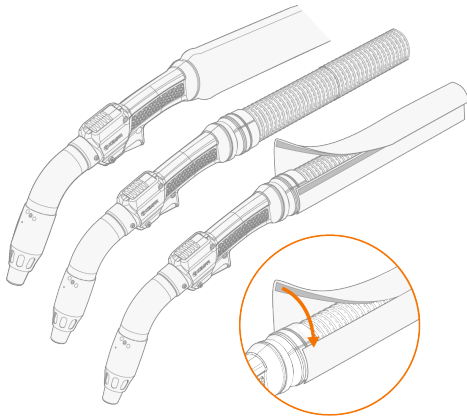


### 3.6 Byte av sugslangsskydd

Flexlite GF-svetspistolens sugslang levereras med ett läderskydd som är fäst med buntband. Läs detta avsnitt när sugslangsskyddet behöver bytas ut.







Läderskyddet till sugslangen är en slitdel som måste bytas om den blir utsliten.

1. Ta bort det gamla läderskyddet.
2. Vira det nya läderskyddet runt sugslangen.
3. Sätt fast kardborrefästet.

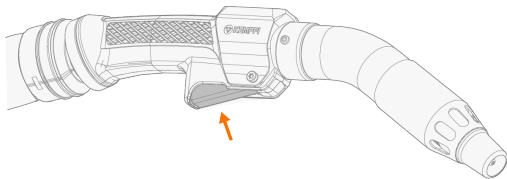


## 4. HANDHAVANDE

Kontrollera innan du börjar använda utrustningen att alla erforderliga åtgärder vidtagits enligt instruktionerna.

-  *Det är förbjudet att svetsa på platser där det är omedelbar fara för brand eller explosion!*
-  *Svetsrök kan orsaka personskador. Se till att du har ordentlig ventilation och bär andningsskydd under svetsningen.*
-  *Kontrollera alltid före användning att mellanledarkabeln, skyddsgasslangen, återledaren/klämman och nätkabeln är i gott skick. Kontrollera att anslutningarna är korrekt och ordentligt åtdragna. Lösa anslutningar kan påverka svetsresultatet och skada anslutningarna.*
-  *Svetspistolens och avtryckarens funktioner kan variera beroende på svetsmaskinens inställningar (t.ex. 2T, 4T eller Minilog).*
-  *Mät och justera luftflödet i rökusuget innan du börjar svetsa. Se "Mätning och minskning av luftflödet i rökusuget" på nästa sida.*
-  *När rökusuget är på går den heta röken genom pistolhandtaget och påverkar handtagets temperatur.*


Tryck in pistolens avtryckare för att starta svetsningen.



För val av komponenter, se produktkatalogen på [Kemppi.com](http://Kemppi.com).

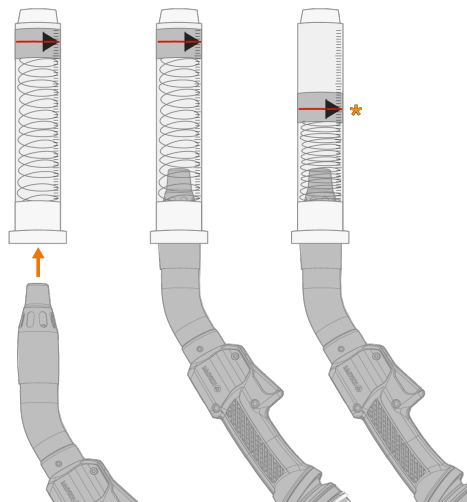
## 4.1 Mätning och minskning av luftflödet i rökutsuget

Rökutsugspistoler måste tillhandahålla lämplig mängd skyddsgas för att skydda svetsen från defekter utan att kompromissa med pistolens rökutsugseffektivitet. Om luftflödet i rökutsuget är för högt, fångas en del av skyddsgasen upp och ökar risken för svetsporositet. Om luftflödet i rökutsuget är för lågt, fångas inte svetsröken upp tillräckligt effektivt.

 Före svetsning, mät luftflödet i rökutsuget med en luftflödesmätare (säljs separat).

### Mätning av rökutsugets luftflöde

1. Sätt in luftflödesmätaren i svetspistolens utsugskåpa.
2. Sätt på rökutsuget.

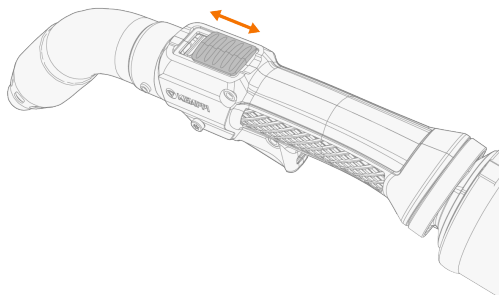


\* Luftflöde för rökutsug

För inställning av luftflödet i rökutsugsenheten, se bruksanvisningarna från tillverkaren av rökutsugsenheten.

### Minskning av rökutsugets luftflöde

För att minska rökutsugets luftflöde, använd bypassventilen för luftflöde vid pistolhandtaget.

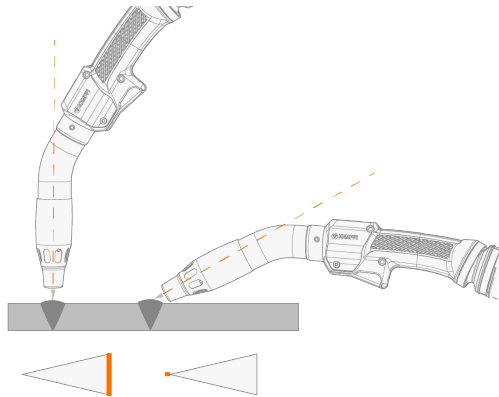


## 4.2 Optimering av utsugseffekten

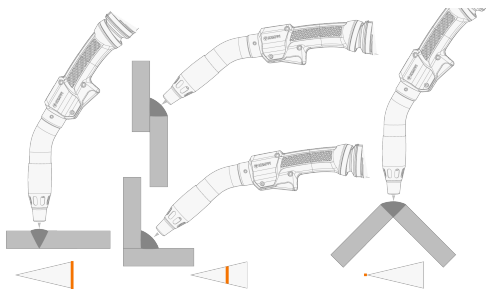
Följande faktorer hjälper till att maximera utsugseffekten i en Flexlite GF-svetspistol.

### Svetslägen och fogtyper

Det effektivaste läget för rökutsug är plant läge (till vänster) eftersom rökångorna naturligt stiger uppåt.

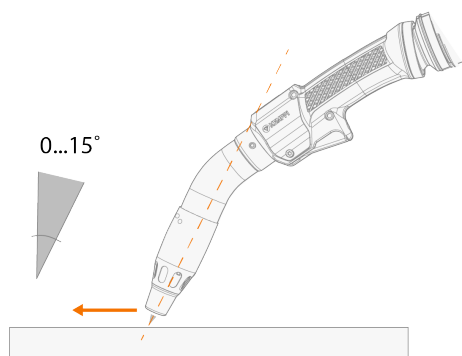


Följande figurer visar hur fogtypen påverkar utsugseffektiviteten. Det optimala läget visas till vänster.

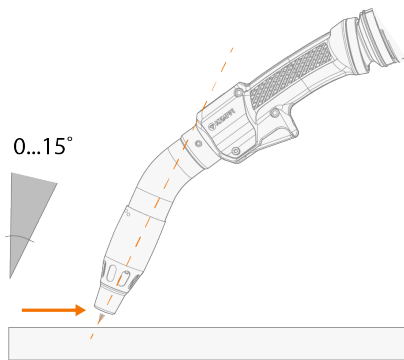


### Tillsatsmaterial och pistolvinkel

Homogentråd svetsas med en pistolvinkel på 0 ... 15°, frånsvets.



Fluxfyllda rörelektroder svetsas med en pistolvinkel på 0 ... 15°, motsvets.



### Ta bort reströk

Håll kvar rökutsugspistolen i 10–15 sekunder i slutet av svetsningen. Det gör att pistolen kan avlägsna reströk medan svetsen svalnar.

## 5. UNDERHÅLL

Ta hänsyn till svetsutrustningens nyttjandegrad och arbetsmiljön den används i när du planerar rutinunderhåll.

Rätt användning av svetsutrustningen och regelbundet underhåll bidrar till att undvika onödiga driftstopp och fel i utrustningen. MIG/MAG-svetspistoler kräver regelbundna kontroller och underhåll främst beroende på de höga temperaturerna de utsätts för. Kontrollera regelbundet slangpaketen med avseende på skador och kontrollera att anslutningarna är ordentligt åtdragna.

### Dagligt underhåll

 *Koppla bort strömkällan från elnätet innan du hanterar elkablarna.*

- Kontrollera regelbundet att alla komponenter sitter fast ordentligt.
- Kontrollera att strömöverföringsytan på pistolanslutningen är ren och orepad samt att kontaktstiften är raka och oskadade.
- Kontrollera att sugslangen är oskadad.
- Blås rent trådledaren från damm med tryckluft varje gång du byter ut trådbobinen eller varje dag vid kraftig användning.
- Kontrollera och ta bort svetsssprut som fastnat i gaskåpan.
- När du inte använder pistolen, förvara den i hållaren på strömkällan.

Kontakt din Kemppi-återförsäljare om det finns skador.

### Periodiskt underhåll

 *Endast behörig servicepersonal får utföra periodiskt underhåll.*

Kontrollera enhetens elanslutningar minst en gång per halvår. Rengör korroderade delar och dra åt lösa anslutningar.

 *Dra åt skruvar med rätt moment när du sätter fast lösa delar.*

 *Använd inte högtryckstvätt.*

### Serviceverkstäder


Kemppis serviceverkstäder utför underhåll av svetsssystem i enlighet med Kemppis serviceavtal.

De viktigaste punkterna i serviceverkstadens underhållsrutiner är:

- Rengöring av maskinen
- Underhåll av svetstillbehören
- Kontroll av anslutningar och brytare
- Kontroll av alla elanslutningar
- Kontroll av strömkällans nätkabel och anslutningskontakt
- Reparation av defekta delar och utbyte av defekta komponenter
- Underhållstest
- Test och kalibrering av drift- och prestanda vid behov.

Närmaste Kemppi-serviceverkstad hittar du på Kemppis webbsida.

## 5.1 Felsökning

 *Nedanstående lista på problem och möjliga orsaker är inte heltäckande, utan är endast exempel på typiska situationer som kan uppstå i svetsystemet vid normalt bruk. Kontakta närmaste Kemppi-serviceverkstad för att få mer information och hjälp.*

### Allmänt

Svetsystemet startar inte.

- Kontrollera att nätkabeln är ordentligt ansluten till elnätet.
- Kontrollera att strömkällans strömbrytare är i ON-läge.
- Kontrollera att huvudströmbrytaren är påslagen (ON).
- Kontrollera huvudsäkringen och/eller jordfelsbrytaren.
- Kontrollera att återledarkabeln är ansluten.

Svetsystemet slutar fungera.

- Överhettning i pistolen. Vänta tills den svalnat.
- Kontrollera att inga kablar är lösa.
- Överhettning i trådmatarverket. Vänta tills det svalnat och kontrollera att mellanledaren är ordentligt fastsatt.
- Strömkällan kan vara överhettad. Vänta tills den svalnat och kontrollera att kylfläktarna fungerar som de ska och att det inte finns hinder i vägen för luftflödet.

### Trådmatarverk

Tråd/rörelektroden på bobinen har trasslat sig.

- Kontrollera att locket till bobinen är stängt.

Ingen trådutmatning från trådmatarverket.

- Kontrollera att tråd/rörelektroden inte är slut.
- Kontrollera att tråd/rörelektroden är korrekt dragen genom matarhjulen till trådledaren.
- Kontrollera att tryckanordningen är ordentligt stängd.
- Kontrollera att matarhjulstrycket är korrekt inställt för tråd/rörelektroden i fråga.
- Blås tryckluft genom trådledaren för att ta bort eventuella blockeringar.

### Svetspistol

Tråden bränner fast i kontaktmunstycket

- Kontrollera att storlek och typ på aktuellt munstycke och trådledare passar för tillsatsmaterialet.
- Kontrollera att trådledaren är ren.
- Kontrollera att trådledaren inte har tvära böjar.
- Kontrollera nivån på motorströmmen. Om den är för hög kan det bero på problem i trådledaren.
- Kontrollera matarhjulstrycket. För stort matarhjulstryck kan påverka mjuka tillsatsmaterial, som t.ex. aluminium och fluxfyllda rörelektroder.

Överhettning i svetspistolen

- Kontrollera att pistolhalsen är korrekt ansluten till handtaget. Tryck in pistolhalsen helt och kontrollera att den är ordentligt åtdragen.
- Kontrollera att munstycksadaptorn/gasspridaren är ordentligt åtdragen för hand och att kontaktmunstycket är korrekt fastsatt i det.
- Kontrollera att svetsparametrarna ligger inom svetspistolens och pistolhalsens belastningsområde. Pistolen och pistolhalsen har separata gränser för maximal ström; den lägre av de två utgör den maximala ström som du kan använda.

Överhettning i pistolhalsen

- Kontrollera att du använder Kempplis slit- och reservdelar. Felaktiga reservdelsmaterial kan orsaka överhettning i pistolhalsen.

Överhettning i svetspistolanslutningen.

- Kontrollera att den är korrekt ansluten till trådmatarverket.
- Kontrollera att strömöverföringsytan och kontaktstiften på pistolkontakten är rena och oskadade.

Pistolen vibrerar för mycket under svetsningen.

- Kontrollera att adaptern/gasspridaren och kontaktmunstycket är åtdragna.
- Kontrollera motorströmmen.
- Kontrollera trådledaren (t.ex. med avseende på smuts och för att kontrollera att den har kapats på rätt sätt).
- Kontrollera tillsatsmaterialet. Tråden måste vara rak och börja kröka sig när den kommer ut ur kontaktmunstycket. Om inte, kontrollera matarhjulstrycket.
- Kontrollera batchen för tillsatsmaterialet med avseende på kvalitetsproblem med tråden.

### **Svetskvalitet**

Oren svets och/eller svets med dålig kvalitet

- Kontrollera att skyddsgasen inte har tagit slut.
- Kontrollera att skyddsgasflödet inte är blockerat.
- Kontrollera att det är rätt gastyp för applikationen i fråga.
- Kontrollera polariteten på pistolen/elektroden.
- Kontrollera att det är rätt svetsmetod för tillämpningen.
- Kontrollera luftflödet i rökutsuget. Om luftflödet i rökutsuget är för högt, fångas skyddsgasen upp och ökar risken för svetsporositet.

Varierande svetsresultat

- Kontrollera att trådmatningsmekanismen är rätt injusterad.
- Blås tryckluft genom trådledaren för att ta bort eventuella blockeringar.
- Kontrollera att trådledaren är korrekt för den valda trådstorleken och typen.
- Kontrollera storlek, typ och slitage på svetspistolens kontaktmunstycke.
- Kontrollera att svetspistolen inte är överhettad.
- Kontrollera att återledarklämman är ordentligt fastsatt på en ren yta på arbetsstycket.

Mycket svetsstrut

- Kontrollera svetsparametrarna och svetsproceduren.
- Kontrollera gastypen och flödet.
- Kontrollera polariteten på pistolen/elektroden.
- Kontrollera att tillsatsmaterialet är korrekt för den aktuella applikationen.

Rökutsuget är inte effektivt

- Kontrollera att luftflödet i rökutsuget är tillräckligt.

## 5.2 Skrotning av utrustningen



Elektrisk utrustning får inte slängas med vanligt avfall!

Enligt WEE-direktiv 2012/19/EU om avfallshandling av elektrisk och elektronisk utrustning och EU-direktivet 2011/65/EU om begränsning av användning av vissa farliga ämnen i elektrisk och elektronisk utrustning, samt implementeringen av dessa i enlighet med nationell lagstiftning, ska elektrisk utrustning som nått slutet av sin livslängd samlas in separat och lämnas in till en miljövänlig återvinningsanläggning. Utrustningens ägare måste lämna en enhet som inte längre är i bruk till en regional upphämningsplats enligt instruktioner från lokala myndigheter eller en Kemppi-representant. Genom att följa dessa EU-direktiv gör du en insats för miljön och människors hälsa.

## 6. TEKNISKA DATA

"Tekniska data: Flexlite GF 300 A (gaskyld)" på nästa sida

"Tekniska data: Flexlite GF 300 A (vattenkyld)" på sidan 29

"Tekniska data: Flexlite GF 400 A (gaskyld)" på sidan 31

"Tekniska data: Flexlite GF 400 A (vattenkyld)" på sidan 33

"Tekniska data: Flexlite GF 400 A Carsat (gaskyld)" på sidan 35

"Tekniska data: Flexlite GF 400 A Carsat (vattenkyld)" på sidan 37

För val av komponenter, se produktkatalogen på [Kemppi.com](http://Kemppi.com).

För artikelnummer, se "Artikelnummer" på sidan 39.

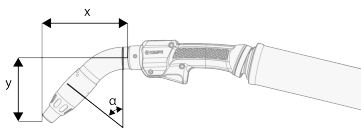
## 6.1 Tekniska data: Flexlite GF 300 A (gaskyld)

Flexlite GF	303G
Funktion	Värde
Svetsmetod	MIG/MAG
Kontaktmunstycke	M10x1
Framföring	Manuell
Typ av kylning	Tryckluft
Kylvätskeflöde (l/min)	-
Kylvätsketryck max. (bar)	-
Min. kyleffekt vid 1,0 l/min * (kW) IEC 60974-7	-
Min. flöde (l/min)	-
Min. utsugsflöde (m <sup>3</sup> /h)	57
Tryckdifferens (Pa)	5500
Utsugseffektivitet (%) ISO 21904-3	84
Typ av anslutning	Euro
Diameter på tillsatsmaterial (mm)	0,8...1,2
Belastbarhet	
35% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	300 A
60% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	-
100% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	-
35% / CO <sub>2</sub>	-
60% / CO <sub>2</sub>	-
100% / CO <sub>2</sub>	-
Gasflöde (l/min) vid belastbarhetstest	15
Diameter på tillsatsmaterial vid belastbarhetstest	1.2
Utstickslängd vid belastbarhetstest	18
Diameter på tillsatsmaterial (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
Driftstemperatur	-20 °C...+40 °C
Förvaringstemperatur	-40 °C...+60 °C
Pistolhandtag	Ja
Vridbar svanhals	Nej
Utbytbar hals	Nej

Mått på svanhals	
Längd x (mm) (se bild nedan)	130
Höjd y (mm) (se figur nedan)	90
Svanhalsvinkel $\alpha$ (°) (se bild nedan)	45
Standarder	IEC 60974-7 ISO 21904-3
Pistollängd (m)	3,5/55

\* Mätt med längsta tillgängliga pistollängd.

Svanhalsens mått, G-modell:



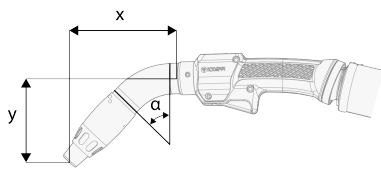
## 6.2 Tekniska data: Flexlite GF 300 A (vattenkyld)

Flexlite GF	303W
Funktion	Värde
Svetsmetod	MIG/MAG
Kontaktmunstycke	M10x1
Framföring	Manuell
Typ av kylning	Vätska
Kylvätskeflöde (l/min)	1
Kylvätsketryck max. (bar)	5
Min. kyleffekt vid 1,0 l/min * (kW) IEC 60974-7	0,9
Min. flöde (l/min)	1
Min. utsugsflöde (m <sup>3</sup> /h)	57
Tryckdifferens (Pa)	5500
Utsugseffektivitet (%) ISO 21904-3	84
Typ av anslutning	Euro
Diameter på tillsatsmaterial (mm)	0,8...1,6
Belastbarhet	
35% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	-
60% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	-
100% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	300 A
35% / CO <sub>2</sub>	-
60% / CO <sub>2</sub>	-
100% / CO <sub>2</sub>	-
Gasflöde (l/min) vid belastbarhetstest	15
Diameter på tillsatsmaterial vid belastbarhetstest	1.2
Utstickslängd vid belastbarhetstest	18
Diameter på tillsatsmaterial (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
Driftstemperatur	-20 °C...+40 °C
Förvaringstemperatur	-40 °C...+60 °C
Pistolhandtag	Ja
Vridbar svanhals	Nej
Utbytbar hals	Nej

Mått på svanhals	
Längd x (mm) (se bild nedan)	130
Höjd y (mm) (se figur nedan)	90
Svanhalsvinkel $\alpha$ (°) (se bild nedan)	45
Standarder	IEC 60974-7 ISO 21904-3
Pistollängd (m)	3,5/55

\* Mätt med längsta tillgängliga pistollängd.

Svanhalsens mått, W-modeller:



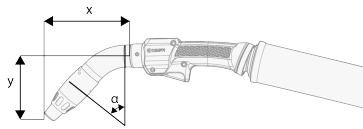
### 6.3 Tekniska data: Flexlite GF 400 A (gaskyld)

Flexlite GF	403G
Funktion	Värde
Svetsmetod	MIG/MAG
Kontaktmunstycke	M10x1
Framföring	Manuell
Typ av kylning	Tryckluft
Kylvätskeflöde (l/min)	-
Kylvätsketryck max. (bar)	-
Min. kyleffekt vid 1,0 l/min * (kW) IEC 60974-7	-
Min. flöde (l/min)	-
Min. utsugsflöde (m <sup>3</sup> /h)	57
Tryckdifferens (Pa)	5500
Utsugseffektivitet (%) ISO 21904-3	84
Typ av anslutning	Euro
Diameter på tillsatsmaterial (mm)	0,8...1,6
Belastbarhet	
35% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	400 A
60% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	-
100% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	-
35% / CO <sub>2</sub>	-
60% / CO <sub>2</sub>	-
100% / CO <sub>2</sub>	-
Gasflöde (l/min) vid belastbarhetstest	20
Diameter på tillsatsmaterial vid belastbarhetstest	1.6
Utstickslängd vid belastbarhetstest	22
Diameter på tillsatsmaterial (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
Driftstemperatur	-20 °C...+40 °C
Förvaringstemperatur	-40 °C...+60 °C
Pistolhandtag	Ja
Vridbar svanhals	Nej
Utbytbar hals	Nej

Mått på svanhals	
Längd x (mm) (se bild nedan)	130
Höjd y (mm) (se figur nedan)	90
Svanhalsvinkel $\alpha$ (°) (se bild nedan)	45
Standarder	IEC 60974-7 ISO 21904-3
Pistollängd (m)	3,5/55

\* Mätt med längsta tillgängliga pistollängd.

Svanhalsens mått, G-modell:



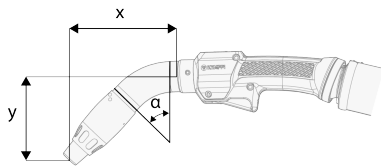
## 6.4 Tekniska data: Flexlite GF 400 A (vattenkyld)

Flexlite GF	403W
Funktion	Värde
Svetsmetod	MIG/MAG
Kontaktmunstycke	M10x1
Framföring	Manuell
Typ av kylning	Vätska
Kylvätskeflöde (l/min)	1
Kylvätsketryck max. (bar)	5
Min. kyleffekt vid 1,0 l/min * (kW) IEC 60974-7	0,9
Min. flöde (l/min)	1
Min. utsugsflöde (m <sup>3</sup> /h)	57
Tryckdifferens (Pa)	5500
Utsugseffektivitet ISO 21904-3	84
Typ av anslutning	Euro
Diameter på tillsatsmaterial (mm)	0,8...1,6
Belastbarhet	
35% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	-
60% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	-
100% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	400 A
35% / CO <sub>2</sub>	-
60% / CO <sub>2</sub>	-
100% / CO <sub>2</sub>	-
Gasflöde (l/min) vid belastbarhetstest	20
Diameter på tillsatsmaterial vid belastbarhetstest	1.6
Utstickslängd vid belastbarhetstest	22
Diameter på tillsatsmaterial (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
Driftstemperatur	-20 °C...+40 °C
Förvaringstemperatur	-40 °C...+60 °C
Pistolhandtag	Ja
Vridbar svanhals	Nej
Utbytbar hals	Nej

Mått på svanhals	
Längd x (mm) (se bild nedan)	130
Höjd y (mm) (se figur nedan)	90
Svanhalsvinkel $\alpha$ (°) (se bild nedan)	45
Standarder	IEC 60974-7 ISO 21904-3
Pistollängd (m)	3,5/55

\* Mätt med längsta tillgängliga pistollängd.

Svanhalsens mått, W-modeller:



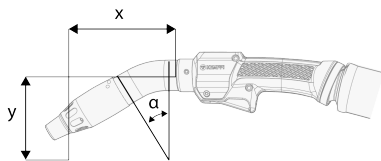
## 6.5 Tekniska data: Flexlite GF 400 A Carsat (gaskyld)

Flexlite GF	403GCS30D
<b>Funktion</b>	
Svetsmetod	MIG/MAG
Kontaktmunstycke	M10x1
Framföring	Manuell
Typ av kylning	Tryckluft
Kylvätskeflöde (l/min)	-
Kylvätsketryck max. (bar)	-
Min. kyleffekt vid 1,0 l/min * (kW) IEC 60974-7	-
Min. flöde (l/min)	-
Min. utsugsflöde (m <sup>3</sup> /h)	57
Tryckdifferens (Pa)	5500
Utsugseffektivitet (%) ISO 21904-3	84
Typ av anslutning	Euro
Diameter på tillsatsmaterial (mm)	0,8...1,6
<b>Belastbarhet</b>	
35% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	400 A
60% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	-
100% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	-
35% / CO <sub>2</sub>	-
60% / CO <sub>2</sub>	-
100% / CO <sub>2</sub>	-
Gasflöde (l/min) vid belastbarhetstest	20
Diameter på tillsatsmaterial vid belastbarhetstest	1.6
Utstickslängd vid belastbarhetstest	22
<b>Diameter på tillsatsmaterial (mm)</b>	
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
Driftstemperatur	-20 °C...+40 °C
Förvaringstemperatur	-40 °C...+60 °C
Pistolhandtag	Ja
Vridbar svanhals	Nej
Utbytbar hals	Nej

Mått på svanhals	
Längd x (mm) (se bild nedan)	130
Höjd y (mm) (se figur nedan)	90
Svanhalsvinkel $\alpha$ (°) (se bild nedan)	30
Standarder	IEC 60974-7 ISO 21904-3
Pistollängd (m)	5

\* Mätt med längsta tillgängliga pistollängd.

Svanhalsens mått, GCS-modell;



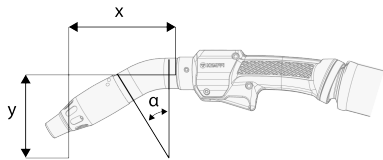
## 6.6 Tekniska data: Flexlite GF 400 A Carsat (vattenkyld)

Flexlite GF	403WCS	403WCS45D
Funktion	Värde	
Svetsmetod	MIG/MAG	MIG/MAG
Kontaktmunstycke	M10x1	M10x1
Framföring	Manuell	Manuell
Typ av kylning	Vätska	Vätska
Kylvätskeflöde (l/min)	1	1
Kylvätsketryck max. (bar)	5	5
Min. kyleffekt vid 1,0 l/min * (kW) IEC 60974-7	0,9	0,9
Min. flöde (l/min)	1	1
Min. utsugsflöde (m <sup>3</sup> /h)	57	57
Tryckdifferens (Pa)	5500	5500
Utsugseffektivitet (%) ISO 21904-3	84	84
Typ av anslutning	Euro	Euro
Diameter på tillsatsmaterial (mm)	0,8...1,6	0,8...1,6
Belastbarhet		
35% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	-	-
60% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	-	-
100% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	400 A	400 A
35% / CO <sub>2</sub>	-	-
60% / CO <sub>2</sub>	-	-
100% / CO <sub>2</sub>	-	-
Gasflöde (l/min) vid belastbarhetstest	20	20
Diameter på tillsatsmaterial vid belastbarhetstest	1.6	1.6
Utstickslängd vid belastbarhetstest	22	22
Diameter på tillsatsmaterial (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
Driftstemperatur	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C
Förvaringstemperatur	-40 °C...+60 °C	-40 °C...+60 °C
Pistolhandtag	Ja	Ja
Vridbar svanhals	Nej	Nej
Utbytbar hals	Nej	Nej

Mått på svanhals		
Längd x (mm) (se bild nedan)	150	150
Höjd y (mm) (se figur nedan)	65	65
Svanhalsvinkel $\alpha$ (°) (se bild nedan)	30	45
Standarder	IEC 60974-7 ISO 21904-3	IEC 60974-7 ISO 21904-3
Pistollängd (m)	5	5

\* Mätt med längsta tillgängliga pistollängd.

Svanhalsens mått, WCS-modell;



## 7. ARTIKELNUMMER

**Tips:** Bokstäverna angivna tillsammans med modellnamnen står för:

W = vattenkyld, G = gaskyld, CS = Carsat-modell, 30D = svanhalsvinkel 30°, 45D = svanhalsvinkel 45°.

Flexlite GF		
Artikel	Artikelnummer	
	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