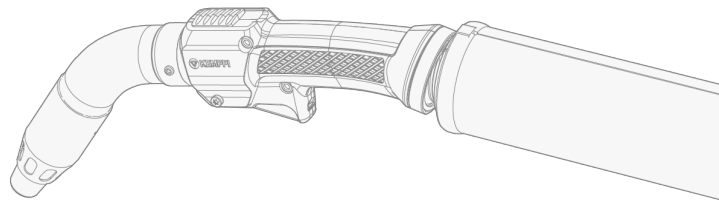


Flexlite GF



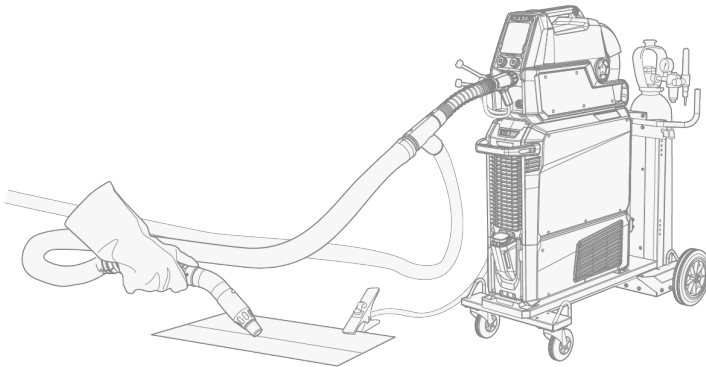
SOMMAIRE

1. Général	3
2. Présentation de l'équipement	4
3. Installation	5
3.1 Montage de la torche	6
3.2 Raccordement de la torche	7
3.3 Installation et remplacement de la gaine	9
3.3.1 Remplacement de la gaine en acier	9
3.3.2 Remplacement de la gaine DL Chili	12
3.4 Installation et retrait de la poignée (en option)	15
3.5 Remplacement et réglage de la buse d'aspiration	16
3.6 Remplacement de la housse du tuyau d'aspiration	17
4. Utilisation	18
4.1 Mesure et réglage du débit d'air d'extraction des fumées	19
4.2 Optimisation de l'efficacité d'extraction des fumées	20
5. Entretien	22
5.1 Résolution des problèmes	23
5.2 Mise au rebut de l'appareil	25
6. Caractéristiques techniques	26
6.1 Caractéristiques techniques : Flexlite GF 300 A à refroidissement au gaz	27
6.2 Caractéristiques techniques : Flexlite GF 300 A à refroidissement par eau	29
6.3 Caractéristiques techniques : Flexlite GF 400 A à refroidissement au gaz	31
6.4 Caractéristiques techniques : Flexlite GF 400 A à refroidissement par eau	33
6.5 Caractéristiques techniques : Flexlite GF 400 A Carsat à refroidissement au gaz	35
6.6 Caractéristiques techniques : Flexlite GF 400 A Carsat à refroidissement par eau	37
7. Références de commande	39

1. GÉNÉRAL

Ces instructions décrivent l'utilisation des torches de soudage MIG à extraction de fumées Flexlite GF de Kemppi. Les torches de soudage Flexlite GF capturent les fumées de soudage au niveau de l'arc afin de protéger la zone respiratoire du soudeur. La gamme Flexlite GF comprend des modèles à refroidissement par eau et par gaz pour le soudage MIG.

Les torches d'extraction de fumée sont utilisées avec une unité d'extraction de fumées. Les torches Flexlite GF sont compatibles avec les unités d'extraction de fumées de la plupart des fabricants importants. Pour plus d'informations, se reporter à la documentation du fabricant de l'unité d'extraction de fumées.




Remarques importantes

Lire les instructions attentivement. Pour votre propre sécurité et celle de votre environnement de travail, prêter une attention particulière aux consignes de sécurité fournies avec l'équipement.

Les points qui requièrent une attention particulière afin de limiter les risques de dommages et de blessures corporelles sont signalés par ces symboles. Prière de lire attentivement ces instructions et de les respecter scrupuleusement.

 *Remarque : Information utile à l'utilisateur.*

 *Attention : Description d'une situation susceptible d'endommager l'équipement ou le système.*

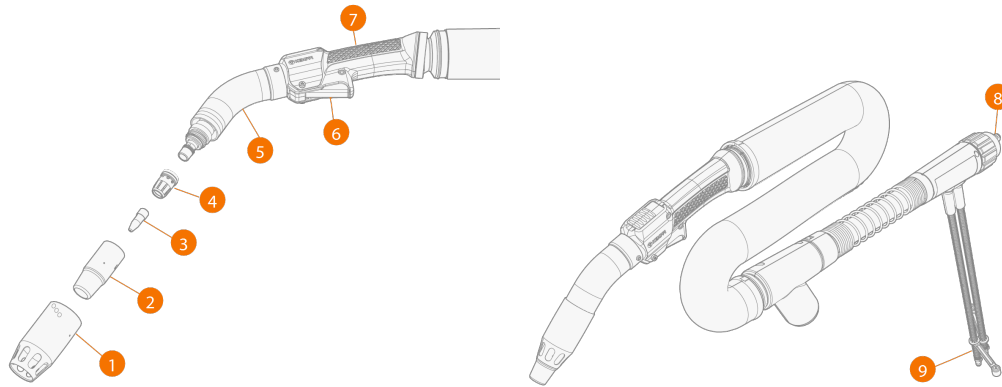
 *Avertissement : Description d'une situation potentiellement dangereuse, susceptible de provoquer des dommages corporels ou des blessures mortelles.*

CLAUSE DE NON-RESPONSABILITÉ

Malgré tous nos efforts pour garantir l'exactitude et l'exhaustivité des informations contenues dans ce manuel, nous déclinons toute responsabilité quant aux erreurs ou omissions éventuelles. Kemppi se réserve le droit de modifier, à tout moment et sans préavis, les caractéristiques du produit décrit ici. Toute copie, transcription, reproduction ou transmission du contenu de ce guide est formellement interdite sans l'autorisation préalable de Kemppi.

2. PRÉSENTATION DE L'ÉQUIPEMENT

Composition de la torche de soudage MIG Flexlite GF :



 (certains détails visuels peuvent différer selon le modèle de Flexlite GF.)

1. Buse d'extraction
2. Buse de gaz
3. Tube de contact
4. Adaptateur pour tube contact/diffuseur de gaz
5. Col de la torche
6. Gâchette
7. Poignée
8. Connecteur de torche
9. Connecteurs des tuyaux d'arrivée et sortie d'eau de refroidissement.
>> Uniquement avec les torches à refroidissement par eau.

IDENTIFICATION DE L'ÉQUIPEMENT

Code de réponse rapide (QR)

Un code QR apposé sur l'appareil contient des informations relatives à celui-ci ou un lien Web vers ces informations. Il est possible de lire ce code avec, par exemple, l'appareil photo d'un smartphone et une application de décodage des codes QR.

3. INSTALLATION



S'assurer tout d'abord que l'équipement de soudage n'est pas raccordé au secteur et que la torche n'est pas connectée au poste à souder avant la fin de l'installation.



Protéger l'équipement de la pluie et de l'exposition directe au soleil.

"Montage de la torche" en page suivante

"Raccordement de la torche" page 7

"Installation et remplacement de la gaine" page 9

"Installation et retrait de la poignée (en option)" page 15

"Remplacement et réglage de la buse d'aspiration" page 16

"Remplacement de la housse du tuyau d'aspiration" page 17

Avant l'installation et l'utilisation

Veiller à respecter les critères de sécurité locaux et nationaux en matière d'installation et d'utilisation d'appareils à haute tension.

Vérifier le contenu des emballages et s'assurer que les pièces ne sont pas endommagées.

3.1 Montage de la torche

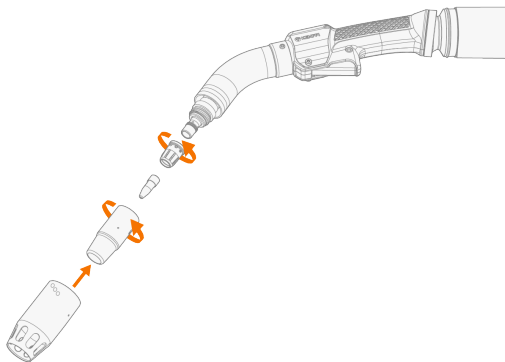
 Sélection des composants : voir le catalogue produit à l'adresse Kemppi.com.

Outils nécessaires :






8 mm

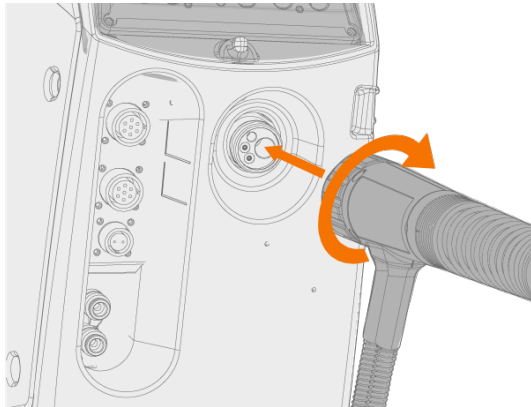
1. Fixer l'adaptateur pour tube contact et le visser fermement à la main. Il est important de serrer l'adaptateur correctement pour assurer l'étanchéité de la connexion entre le tube contact et la torche.
2. Fixer le tube contact et le bloquer avec la clé plate de 8 mm.
3. Fixer la buse de gaz et la visser fermement à la main.
4. Fixer la buse d'aspiration de sorte que la goupille de verrouillage s'enclenche dans l'un des trois orifices. L'emplacement de ces orifices permet d'ajuster la buse d'aspiration dans le sens de la longueur.



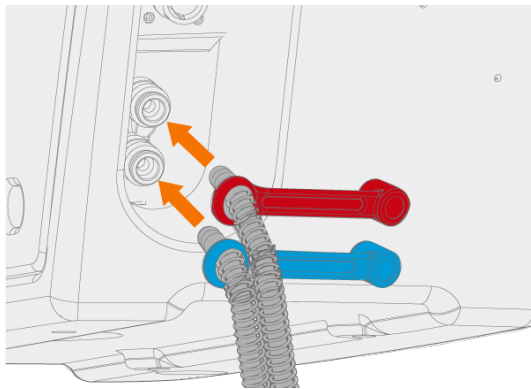
3.2 Raccordement de la torche


-  *Serrer à la main les connecteurs de la torche. Des connecteurs mal serrés sont susceptibles de surchauffer, de créer des problèmes de contact, des dégâts mécaniques ou des fuites d'eau ou de gaz.*
-  *Pour le raccordement de la torche (et des éventuelles extensions), se reporter également aux instructions de l'équipement de soudage.*
-  *Si ce n'est déjà fait, installer la gaine avant de connecter la torche. Se reporter aux instructions de la section "Installation et remplacement de la gaine" page 9.*

- 1.** Connecter la torche à l'équipement de soudage. Fixer le connecteur en place en tournant la bague dans le sens des aiguilles d'une montre.

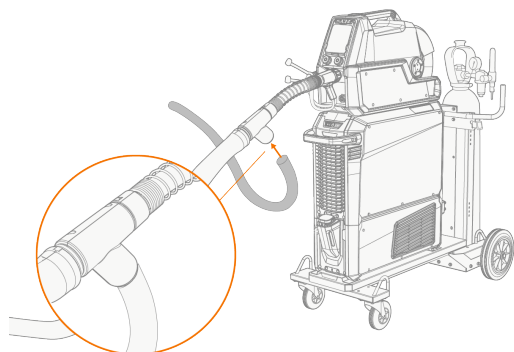


- 2.** Modèles refroidis par eau uniquement : Raccorder les tuyaux d'arrivée et sortie d'eau de refroidissement à l'équipement de soudage. Noter que les connecteurs sont codés par couleur.



-  *Veiller à raccorder les tuyaux de liquide de refroidissement aux bons connecteurs. En cas d'inversion des connexions, la torche peut surchauffer.*

3. Connecter le tuyau d'aspiration de la torche au tuyau relié à l'unité d'extraction des fumées. Si nécessaire, assurer la connexion avec du ruban adhésif.



3.3 Installation et remplacement de la gaine

Les faisceaux de câbles de la torche de soudage MIG Flexlite GF sont livrés avec une gaine préinstallée. Se reporter à cette section pour remplacer la gaine.

La gaine est un consommable qui doit être changé en cas d'usure ou de changement de matériau de fil d'apport.

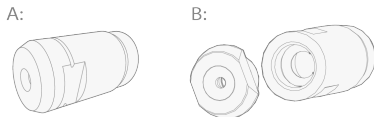
Pour remplacer la gaine en acier, consultez "Remplacement de la gaine en acier" au-dessous de.

Pour remplacer la gaine DL Chili, consultez "Remplacement de la gaine DL Chili" page 12.

 De plus, s'il s'avère nécessaire de changer de fil d'apport (avec un diamètre ou un matériau différent), changer les galets de dévidage en conséquence.

 Le fil d'apport doit être retiré du dévidoir avant de remplacer la gaine.

Ces instructions de remplacement s'appliquent aux gaines fournies et installées avec un ensemble écrou à manchon et embout à joint (A). Pour remplacer une gaine avec un ensemble écrou à manchon et embout distinct (B), consultez les instructions [ici \(pdf\)](#). Lisez également toujours les instructions fournies avec la gaine de rechange.



3.3.1 Remplacement de la gaine en acier

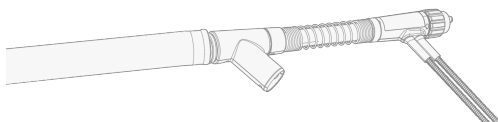
Outils nécessaires :



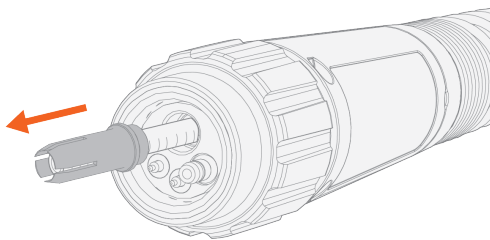
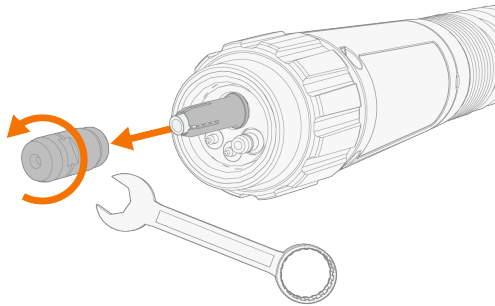
Retrait et insertion de la gaine

La méthode est identique pour les torches de soudage refroidies par gaz et par eau.

1. Redressement du faisceau de la torche de soudage.



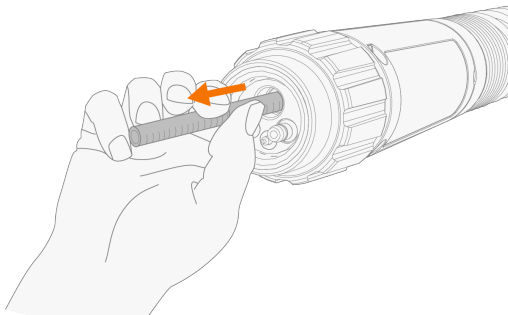
2. À l'extrémité du côté dévidoir du câble, retirer l'écrou à manchon et le cône de maintien de la gaine.



3. Retirez l'ancienne gaine du tuyau.



S'il est prévu de réutiliser cette même ancienne gaine ultérieurement, veiller à ne pas l'endommager lors de cette opération.

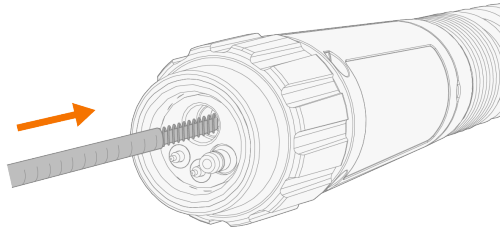


4. Introduire la nouvelle gaine dans le flexible jusqu'à ce qu'elle se bloque du côté du col de la torche.

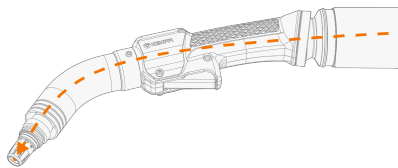


La gaine en acier standard comprend une section en spirale dénudée en acier() à son extrémité avant. Cette section entre en premier.*





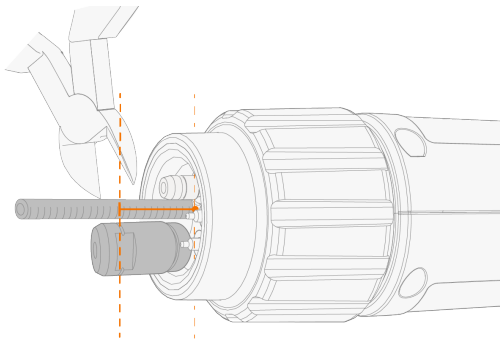
- i** Pour s'assurer que la gaine est en position correcte, retirez provisoirement le tube contact de la torche. Pour plus d'informations sur le tube contact, consultez "Présentation de l'équipement" page 4 et "Montage de la torche" page 6.



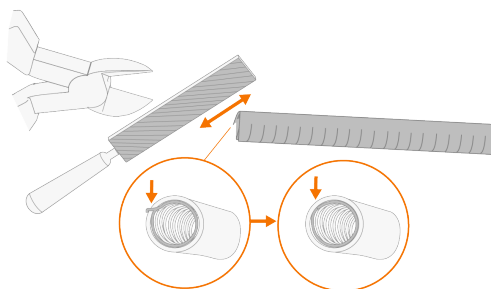
Installation du manchon et découpe de la gaine

La méthode est identique pour les torches de soudage refroidies par gaz et par eau.

1. Insérez l'écrou à manchon en regard de la gaine pour la mesure.
2. À l'aide d'une pince à coupe latérale, coupez la gaine au ras de la rainure de l'extrémité de l'écrou à manchon.

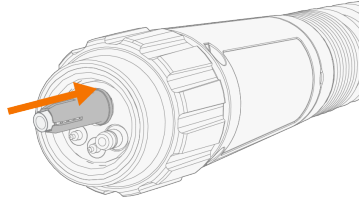


3. Limer l'extrémité de la gaine.

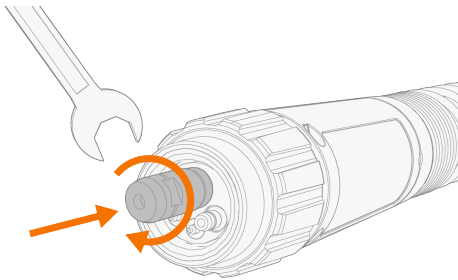


 Ne pas laisser de hachures sur la face intérieure, elles pourraient endommager le fil d'apport.

4. Insérez le cône de maintien sur la gaine et enfoncez-le en place.



5. Placez l'écrou à manchon sur la gaine et fixez-le en place. Serrez avec un couple de 12 Nm.



3.3.2 Remplacement de la gaine DL Chili

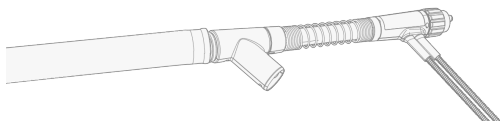
Outils nécessaires :



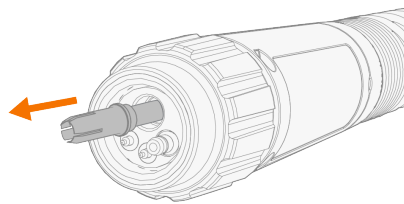
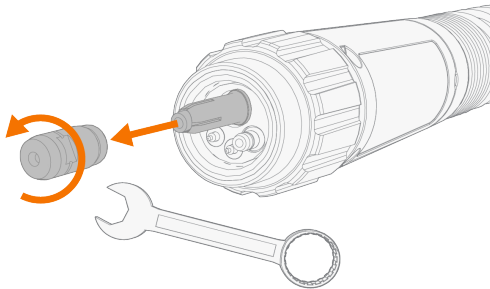
Retrait et insertion de la gaine

La méthode est identique pour les torches de soudage refroidies par gaz et par eau.

1. Redressement du faisceau de la torche de soudage.



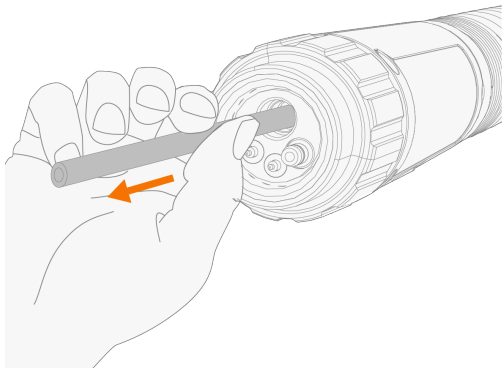
2. À l'extrémité du côté dévidoir du câble, retirer l'écrou à manchon et le cône de maintien de la gaine.



3. Retirez l'ancienne gaine du tuyau.



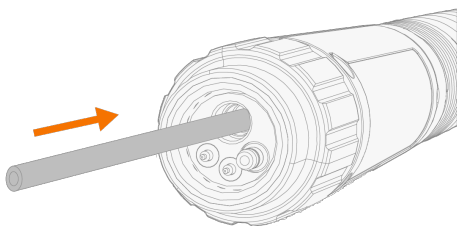
S'il est prévu de réutiliser cette même ancienne gaine ultérieurement, veiller à ne pas l'endommager lors de cette opération.



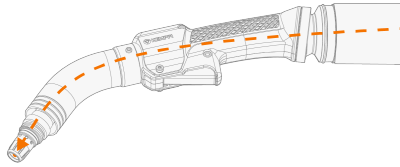
4. Introduire la nouvelle gaine dans le flexible jusqu'à ce qu'elle se bloque du côté du col de la torche.



La gaine DL Chili standard comprend une courte section en spirale en métal à son extrémité avant. Cette extrémité en spirale en métal entre en premier.



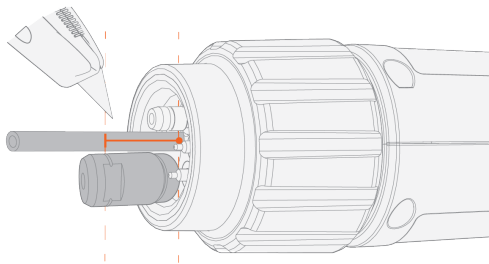
- i** Pour s'assurer que la gaine est en position correcte, retirer provisoirement le tube contact de la torche. Pour plus d'informations sur le tube contact, consultez "Présentation de l'équipement" page 4 et "Montage de la torche" page 6.



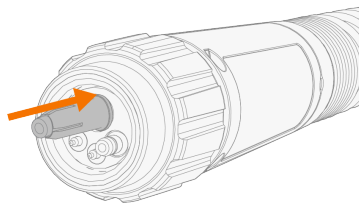
Installation du manchon et découpe de la gaine

La méthode est identique pour les torches de soudage refroidies par gaz et par eau.

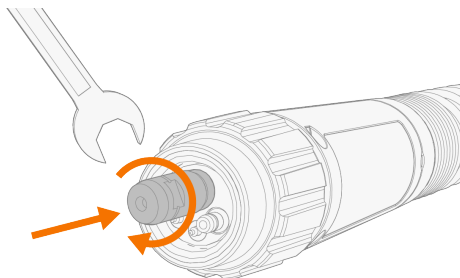
1. Insérez l'écrou à manchon en regard de la gaine pour la mesure.
2. À l'aide d'un couteau à tapis, coupez la gaine au ras de la rainure de l'extrémité de l'écrou à manchon.



3. Insérez le cône de maintien sur la gaine et enfoncez en place.



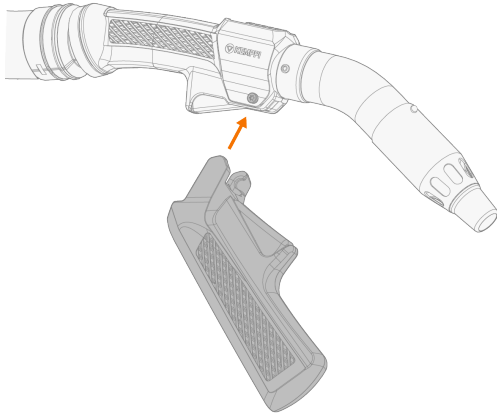
4. Placez l'écrou à manchon sur la gaine et fixez-le en place. Serrez avec un couple de 12 Nm.



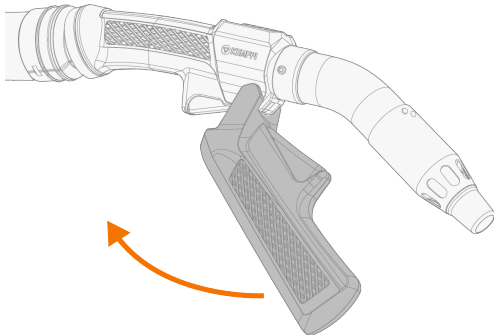
3.4 Installation et retrait de la poignée (en option)

Une poignée supplémentaire est disponible pour toutes les torches de soudage MIG Flexlite GF.

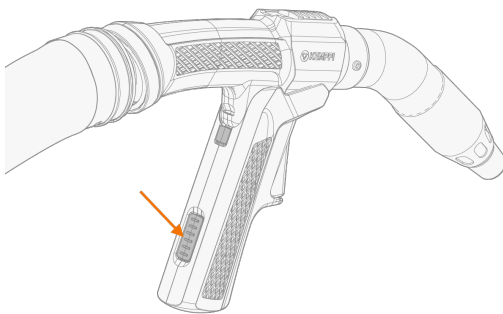
1. Tenir la base de la poignée orientée vers l'avant, et placer les rainures internes de celle-ci sur les vis de la torche.



2. Tirer la poignée en arrière pour la verrouiller en position.



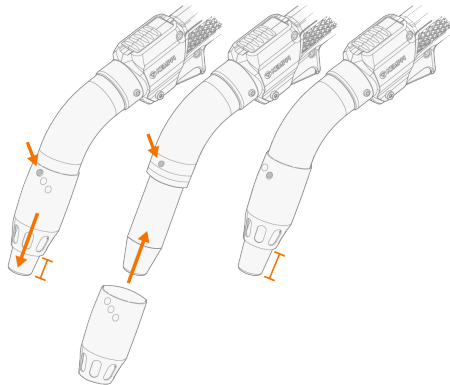
Pour retirer la poignée, appuyer sur le bouton de déverrouillage situé à l'arrière de celle-ci :



3.5 Remplacement et réglage de la buse d'aspiration

La buse d'aspiration est un consommable qui doit être changé en cas d'usure.

1. Pour retirer l'ancienne buse d'aspiration, appuyer sur la goupille de verrouillage et tirer la buse d'aspiration.
2. Fixer la nouvelle buse d'aspiration de sorte que la goupille de verrouillage s'enclenche dans l'un des trois orifices. L'emplacement de ces trois orifices permet d'ajuster la buse d'aspiration dans le sens de la longueur.

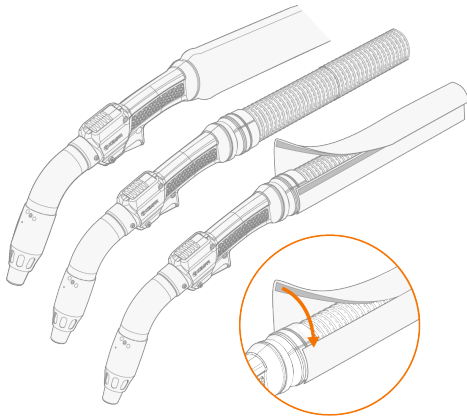


3.6 Remplacement de la housse du tuyau d'aspiration

Le tuyau d'aspiration de la torche Flexlite GF est livré avec une housse en cuir fixée à l'aide de serre-câbles. Se reporter à cette section pour remplacer la housse en cuir du tuyau d'aspiration.







La housse du tuyau d'aspiration est un consommable qui doit être changé en cas d'usure.

1. Retirer l'ancienne housse en cuir.
2. Enrouler la nouvelle housse en cuir autour du tuyau d'aspiration.
3. Fixer la fermeture auto-agrippante.

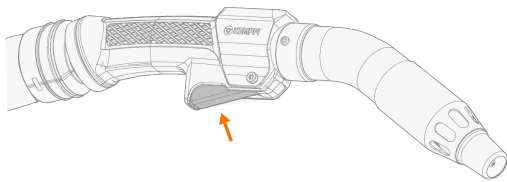


4. UTILISATION

Avant d'utiliser l'équipement, s'assurer que toutes les opérations d'installation nécessaires ont été effectuées conformément à sa configuration et aux instructions.

-  *Il est interdit de souder dans des endroits présentant un risque immédiat d'incendie ou d'explosion !*
-  *Les vapeurs de soudage sont dangereuses. Veiller à assurer une ventilation suffisante pendant le soudage, et porter une protection respiratoire !*
-  *Il est important de vérifier avant l'utilisation le bon état du câble de raccordement, du tuyau de gaz de protection, de la pince de masse et son câble, ainsi que du câble d'alimentation. S'assurer que les connecteurs sont correctement serrés. Des connecteurs mal serrés peuvent nuire aux performances de soudage et être endommagés.*
-  *Le fonctionnement exact de la torche et de sa gâchette peut varier en fonction des réglages du poste de soudage (par exemple 2T, 4T ou Minilog).*
-  *Avant de commencer à souder, mesurer et régler le débit d'extraction des fumées. Se reporter à la section "Mesure et réglage du débit d'air d'extraction des fumées" en page suivante.*
-  *Lorsque l'extraction est activée, les fumerolles passent à travers la poignée de la torche et affectent la température de celle-ci.*

Appuyer sur la gâchette pour commencer à souder.



Sélection des composants : voir le catalogue produit à l'adresse Kemppi.com.

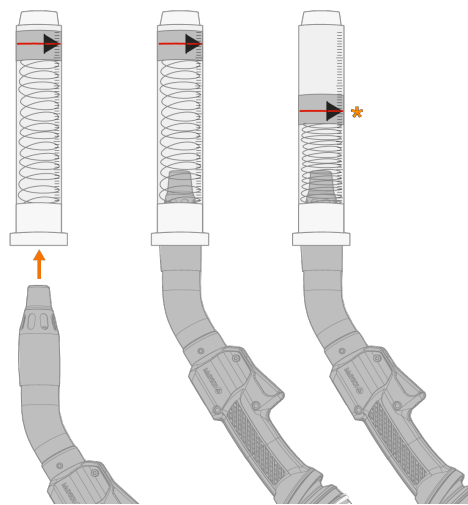
4.1 Mesure et réglage du débit d'air d'extraction des fumées

Les torches à extraction de fumée doivent fournir la quantité appropriée de gaz de protection de la soudure, tout en capturant les fumées efficacement. Si le débit d'extraction des fumées est trop élevé, le gaz de protection est également aspiré. Si le débit d'extraction des fumées est trop faible, les fumées de soudage ne sont pas efficacement évacuées.

 Le débitmètre d'extraction des fumées (vendu séparément) permet de mesurer avant le soudage le débit de l'air extrait.

Mesure du débit d'extraction des fumées

1. Insérer la buse d'aspiration de la torche de soudage dans le débitmètre d'extraction des fumées.
2. Mettre en service l'extraction des fumées.

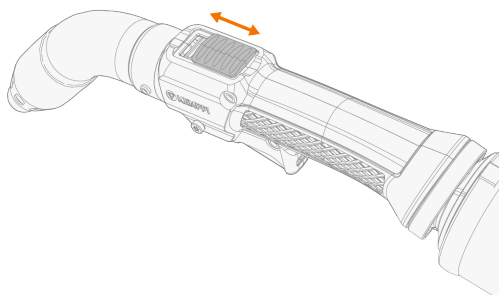


* Débit d'extraction de la fumée

Pour régler le débit de l'unité d'extraction des fumées, se reporter aux modes d'emploi du fabricant de l'appareil d'extraction des fumées.

Réduction du débit d'extraction des fumées

Pour réduire le débit d'extraction des fumées, utiliser le robinet de dérivation du débit d'air sur la poignée de la torche.

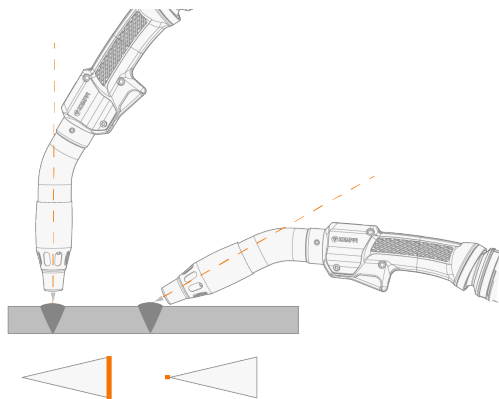


4.2 Optimisation de l'efficacité d'extraction des fumées

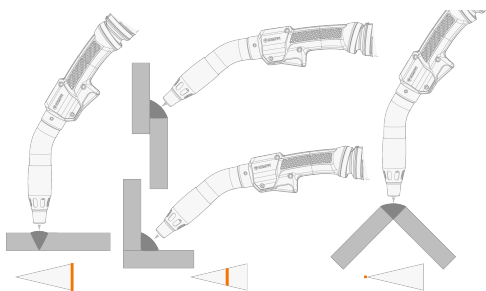
Les facteurs suivants contribuent à améliorer l'efficacité d'extraction des fumées d'une torche de soudage Flexlite GF.

Positions de soudage et types de joints

La position la plus efficace pour l'extraction des fumées est à plat (à gauche), car les fumées montent naturellement vers le haut.

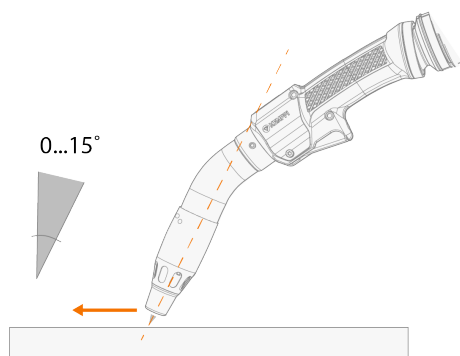


Les illustrations suivantes montrent l'impact des divers types de joints sur l'efficacité du captage des fumées. La meilleure optimisation est présentée à gauche.

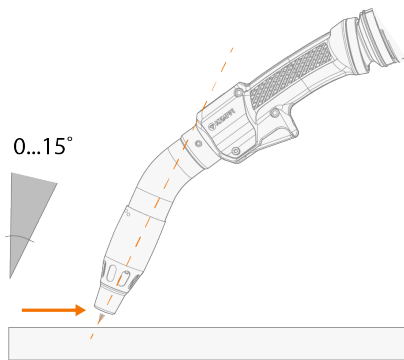


Matériau du fil d'apport et angle de la torche

En soudage avec des fils pleins, adopter un angle de poussée de la torche de 0 à 15°.



En soudage avec des fils fourrés, adopter un angle de traction de la torche de 0 à 15°.



Élimination des fumées résiduelles

À la fin du soudage, maintenir la torche à extraction des fumées en place pendant 10 à 15 secondes. Cela permet d'éliminer les fumées résiduelles pendant le refroidissement de la soudure.

5. ENTRETIEN

Planifier un entretien régulier en tenant compte de la fréquence d'utilisation du système de soudage et de l'environnement de travail.

L'utilisation correcte du poste à souder et un entretien régulier permettent de réduire les interruptions inutiles et d'éviter les pannes. En raison principalement des températures élevées, les torches MIG nécessitent des contrôles et un entretien réguliers. Vérifier régulièrement que les câbles ne sont pas endommagés, et s'assurer que les connecteurs sont correctement serrés.


Entretien quotidien

 *Débrancher le poste à souder du secteur avant de manipuler les câbles électriques.*

- Vérifier régulièrement que tous les composants sont bien fixés.
- Vérifier que la surface de transfert de courant du connecteur de la torche est propre et intacte, et que les broches du connecteur sont droites et en bon état.
- Vérifier le bon état du tuyau d'aspiration.
- Chasser la poussière de la gaine avec de l'air comprimé à chaque changement de bobine (ou tous les jours en cas d'utilisation intensive).
- Vérifier la buse et enlever tout dépôt de projections.
- Lorsque la torche n'est pas utilisée, la ranger dans son support sur le dévidoir.

En cas de problème, contacter un revendeur KEMPPi.

Entretien périodique

 *Seul le personnel d'entretien qualifié est autorisé à effectuer les maintenances périodiques.*

Vérifier les connecteurs électriques de l'appareil au moins tous les six mois. Nettoyer les pièces oxydées et resserrer les raccords lâches.

 *Utiliser le couple de serrage correct pour la fixation des pièces mal serrées.*

 *Ne pas utiliser d'appareil de lavage à haute pression.*

Ateliers de réparation


Les ateliers de réparation de Kemppi effectuent l'entretien conformément au contrat de maintenance Kemppi.

Les principaux aspects de l'entretien par l'atelier de réparation sont les suivants :

- Nettoyage du poste à souder
- Vérification et entretien des outils de soudage
- Vérification des connecteurs et interrupteurs
- Vérification des connexions électriques
- Vérification du câble secteur et de la prise de courant.
- Réparation des pièces défectueuses et remplacement des composants défectueux
- Contrôle de maintenance
- Au besoin, test et étalonnage des valeurs de fonctionnement et de performances

Pour trouver l'atelier de réparation le plus proche, visiter le site Web de Kemppi.

5.1 Résolution des problèmes

 *Les problèmes énumérés ici et leurs origines possibles ne sont pas exhaustifs mais représentent des situations typiques, susceptibles de se produire lors de l'utilisation normale du système de soudage. Pour plus d'informations et d'assistance, prière de contacter le service après-vente de Kemppi.*

Généralités :

Le système de soudage ne se met pas sous tension

- Vérifier que le câble secteur est correctement branché.
- Vérifier que l'interrupteur secteur du poste à souder est bien sur la position ON.
- Vérifier que le poste à souder reçoit bien le courant secteur.
- Vérifier les fusibles secteur et/ou le disjoncteur
- Vérifier que le câble de masse est bien connecté.

Le système de soudage cesse de fonctionner

- La torche a peut-être surchauffé. Attendre qu'elle refroidisse.
- Vérifier qu'aucun câble n'est desserré.
- Le dévidoir a peut-être surchauffé. Attendre qu'il refroidisse et vérifier que le câble du courant de soudage est correctement serré.
- Le poste à souder a peut-être surchauffé. Attendre qu'il refroidisse et vérifier que les ventilateurs de refroidissement fonctionnent correctement et que le circuit d'air n'est pas obstrué.

Dévidoir :

Les torons du fil d'apport se défont sur la bobine

- Vérifier que le capot de verrouillage de la bobine est fermé.

Le dévidoir n'alimente plus en fil d'apport

- Vérifier qu'il reste du fil d'apport sur la bobine.
- Vérifier que le fil d'apport est correctement acheminé vers la gaine par les galets d'alimentation.
- Vérifier que le levier de pression est correctement fermé.
- Vérifier que la pression des galets d'alimentation est correctement réglée en fonction du fil d'apport.
- Envoyer de l'air comprimé dans la gaine pour vérifier qu'elle n'est pas obstruée.

Torche de soudage :

Le fil brûle dans le tube de contact

- Vérifier que la taille et le type du tube de contact et de la gaine sont adaptés au fil d'apport.
- Vérifiez que la gaine est propre.
- Vérifier que la gaine ne fait pas des boucles trop serrées.
- Vérifier le niveau de courant du moteur. Si le courant est trop élevé, il peut y avoir des problèmes dans la gaine.
- Vérifier la pression sur les galets d'entraînement. Une pression trop importante sur les galets d'entraînement peut affecter les fils d'apport mous, tels que ceux en aluminium et fourrés.

La torche est en surchauffe

- Vérifier que le col de la torche est correctement raccordé à la poignée : pousser le col assez profondément et vérifier sa bonne fixation.
- Vérifier que l'adaptateur du tube contact est bien serré à la main et que le tube contact lui est correctement fixé.
- Vérifier que les paramètres de soudage sont dans la plage de fonctionnement de la torche de soudage et du col. La torche et le collet ont des limites de courant maximal différentes ; le plus faible des deux définit le courant maximal qui peut être utilisé.

Le collet de la torche surchauffe

- Veiller à utiliser des consommables et pièces de rechange d'origine Kemppi. Des pièces de rechange ou consommables de fabrication incorrecte peuvent provoquer une surchauffe du col.

Le raccord du pistolet de soudage surchauffe

- Vérifiez que le connecteur est correctement branché sur le dévidoir.
- Vérifier que la surface de transfert du courant et les broches du connecteur de la torche sont propres et en bon état.

La torche vibre trop pendant le soudage

- Vérifier que le tube de contact est correctement fixé sur son adaptateur.
- Vérifier le courant du moteur.
- Vérifier que la gaine est exempte de saleté, par exemple, et que le fil a été coupé correctement.
- Vérifier le fil d'apport. Il doit être droit et commencer à s'enrouler lorsqu'il sort du tube de contact. Si ce n'est pas le cas, vérifier la pression sur les galets d'entraînement.
- Vérifier que le lot de fil d'apport ne présente pas de problème de qualité.

Qualité des soudures :

Soudure sale et/ou de mauvaise qualité

- Vérifier que le gaz de protection n'a pas manqué pendant le soudage.
- Vérifier que le circuit du gaz de protection n'est pas obstrué.
- Vérifier que le type de gaz est adapté à l'application.
- Vérifier la polarité de la torche ou de l'électrode.
- Vérifier que la procédure de soudage est adaptée à la tâche en cours.
- Vérifier le débit d'extraction des fumées. Si le débit d'extraction des fumées est trop élevé, le gaz de protection est également aspiré, ce qui augmente la porosité de la soudure.

Performances de soudage irrégulières

- Vérifier que l'alimentation en fil est réglée correctement.
- Envoyer de l'air comprimé dans la gaine pour vérifier qu'elle n'est pas obstruée.
- Vérifier que la gaine est adaptée au type et à la taille du fil d'apport utilisé.
- Vérifier la taille, le type et l'usure du tube contact.
- Vérifier que la torche de soudage ne surchauffe pas.
- Vérifier que la pince de masse est correctement fixée sur une surface propre de la pièce ouvrée.

Gros volume de projections

- Vérifier les valeurs des paramètres de soudage et de la procédure de soudage.
- Vérifier le type et le débit du gaz
- Vérifier la polarité de la torche ou de l'électrode.
- Vérifier que le fil d'apport est adapté à la tâche en cours.

L'extraction des fumées n'est pas efficace

- Vérifier que le débit d'extraction des fumées est suffisant.

5.2 Mise au rebut de l'appareil



Ne pas jeter les appareils électriques avec les déchets ordinaires !

Conformément à la directive DEEE 2012/19/UE relative à la mise au rebut d'équipements électriques ou électroniques, à la directive européenne 2011/65/UE relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques, ainsi qu'à leur transposition dans la législation nationale, les appareils électriques en fin de vie doivent être collectés à part et soumis à un recyclage respectueux de l'environnement. Le propriétaire de l'équipement mis hors service doit s'informer sur les centres de collecte approuvés auprès des autorités locales ou d'un représentant Kemppli. Le respect de ces directives européennes contribue à l'amélioration de l'environnement et de la santé humaine.

6. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

"Caractéristiques techniques : Flexlite GF 300 A à refroidissement au gaz" en page suivante

"Caractéristiques techniques : Flexlite GF 300 A à refroidissement par eau" page 29

"Caractéristiques techniques : Flexlite GF 400 A à refroidissement au gaz" page 31

"Caractéristiques techniques : Flexlite GF 400 A à refroidissement par eau" page 33

"Caractéristiques techniques : Flexlite GF 400 A Carsat à refroidissement au gaz" page 35

"Caractéristiques techniques : Flexlite GF 400 A Carsat à refroidissement par eau" page 37

Sélection des composants : voir le catalogue produit à l'adresse Kemppi.com.

Références de commandes : voir "Références de commande" page 39.

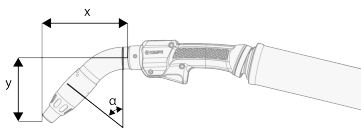
6.1 Caractéristiques techniques : Flexlite GF 300 A à refroidissement au gaz

Flexlite GF	303G
Caractéristique	Valeur
Procédé de soudage	MIG/MAG
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Type de refroidissement	Air
Débit de liquide de refroidissement (l/mn)	-
Liquide de refroidissement max. pression (bar)	-
Min. puissance de refroidissement à 1,0 l/mn * (kW) CEI 60974-7	-
Min. débit (l/mn)	-
Min. d'extraction (m ³ /h)	57
Différence de pression (Pa)	5500
Efficacité de captage selon (%) ISO 21904-3	84
Type de connexion	Euro
Diamètres du fil (mm)	0,8 ... 1,2
Capacité de charge :	
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	-
Débit de gaz (l/mn) lors du test de capacité de charge	15
Diamètre du fil d'apport lors du test de capacité de charge	1,2
Longueur de fil libre lors du test de capacité de charge	18
Diamètres de fil d'apport (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
Plage de températures d'utilisation	-20 °C ... +40 °C
Plage de températures de stockage	-40 °C... +60 °C
Poignée de la torche	Oui
Collet rotatif	Non
Collet interchangeable	Non

Dimensions du col :	
Longueur x (mm) (voir figure ci-dessous)	130
Hauteur y (mm) (voir figure ci-dessous)	90
Angle du col α (°) (voir figure ci-dessous)	45
Normes	CEI 60974-7 ISO 21904-3
Longueur torche (m)	3,5 / 5

* Mesure de la plus grande longueur de torche disponible.

Dimensions du col, modèles G (gaz) :



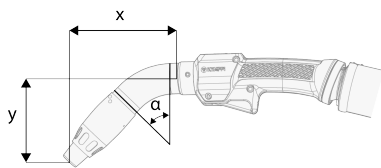
6.2 Caractéristiques techniques : Flexlite GF 300 A à refroidissement par eau

Flexlite GF	303W
Caractéristique	Valeur
Procédé de soudage	MIG/MAG
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Type de refroidissement	Liquide
Débit de liquide de refroidissement (l/mn)	1
Liquide de refroidissement max. pression (bar)	5
Min. puissance de refroidissement à 1,0 l/mn * (kW) CEI 60974-7	0.9
Min. débit (l/mn)	1
Min. d'extraction (m ³ /h)	57
Différence de pression (Pa)	5500
Efficacité de captage selon (%) ISO 21904-3	84
Type de connexion	Euro
Diamètres du fil (mm)	0,8 ... 1,6
Capacité de charge :	
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	-
Débit de gaz (l/mn) lors du test de capacité de charge	15
Diamètre du fil d'apport lors du test de capacité de charge	1,2
Longueur de fil libre lors du test de capacité de charge	18
Diamètres de fil d'apport (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
Plage de températures d'utilisation	-20 °C ... +40 °C
Plage de températures de stockage	-40 °C... +60 °C
Poignée de la torche	Oui
Collet rotatif	Non
Collet interchangeable	Non

Dimensions du col :	
Longueur x (mm) (voir figure ci-dessous)	130
Hauteur y (mm) (voir figure ci-dessous)	90
Angle du col α (°) (voir figure ci-dessous)	45
Normes	CEI 60974-7 ISO 21904-3
Longueur torche (m)	3,5 / 5

* Mesure de la plus grande longueur de torche disponible.

Dimensions du col, modèles W (eau) :



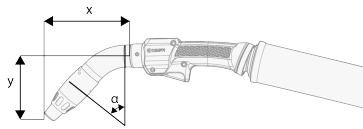
6.3 Caractéristiques techniques : Flexlite GF 400 A à refroidissement au gaz

Flexlite GF	403G
Caractéristique	Valeur
Procédé de soudage	MIG/MAG
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Type de refroidissement	Air
Débit de liquide de refroidissement (l/mn)	-
Liquide de refroidissement max. pression (bar)	-
Min. puissance de refroidissement à 1,0 l/mn * (kW) CEI 60974-7	-
Min. débit (l/mn)	-
Min. d'extraction (m ³ /h)	57
Différence de pression (Pa)	5500
Efficacité de captage selon (%) ISO 21904-3	84
Type de connexion	Euro
Diamètres du fil (mm)	0,8 ... 1,6
Capacité de charge :	
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	-
Débit de gaz (l/mn) lors du test de capacité de charge	20
Diamètre du fil d'apport lors du test de capacité de charge	1,6
Longueur de fil libre lors du test de capacité de charge	22
Diamètres de fil d'apport (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
Plage de températures d'utilisation	-20 °C ... +40 °C
Plage de températures de stockage	-40 °C... +60 °C
Poignée de la torche	Oui
Collet rotatif	Non
Collet interchangeable	Non

Dimensions du col :	
Longueur x (mm) (voir figure ci-dessous)	130
Hauteur y (mm) (voir figure ci-dessous)	90
Angle du col α (°) (voir figure ci-dessous)	45
Normes	CEI 60974-7 ISO 21904-3
Longueur torche (m)	3,5 / 5

* Mesure de la plus grande longueur de torche disponible.

Dimensions du col, modèles G (gaz) :



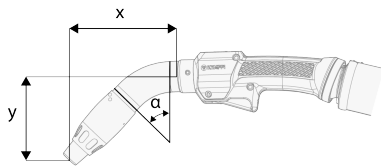
6.4 Caractéristiques techniques : Flexlite GF 400 A à refroidissement par eau

Flexlite GF	403W
Caractéristique	Valeur
Procédé de soudage	MIG/MAG
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Type de refroidissement	Liquide
Débit de liquide de refroidissement (l/mn)	1
Liquide de refroidissement max. pression (bar)	5
Min. puissance de refroidissement à 1,0 l/mn * (kW) CEI 60974-7	0.9
Min. débit (l/mn)	1
Min. d'extraction (m ³ /h)	57
Différence de pression (Pa)	5500
Efficacité de captage selon ISO 21904-3	84
Type de connexion	Euro
Diamètres du fil (mm)	0,8 ... 1,6
Capacité de charge :	
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	-
Débit de gaz (l/mn) lors du test de capacité de charge	20
Diamètre du fil d'apport lors du test de capacité de charge	1,6
Longueur de fil libre lors du test de capacité de charge	22
Diamètres de fil d'apport (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
Plage de températures d'utilisation	-20 °C ... +40 °C
Plage de températures de stockage	-40 °C... +60 °C
Poignée de la torche	Oui
Collet rotatif	Non
Collet interchangeable	Non

Dimensions du col :	
Longueur x (mm) (voir figure ci-dessous)	130
Hauteur y (mm) (voir figure ci-dessous)	90
Angle du col α (°) (voir figure ci-dessous)	45
Normes	CEI 60974-7 ISO 21904-3
Longueur torche (m)	3,5 / 5

* Mesure de la plus grande longueur de torche disponible.

Dimensions du col, modèles W (eau) :



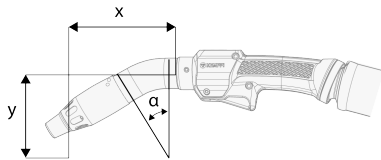
6.5 Caractéristiques techniques : Flexlite GF 400 A Carsat à refroidissement au gaz

Flexlite GF	403GCS30D
Caractéristique	
Procédé de soudage	MIG/MAG
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Type de refroidissement	Air
Débit de liquide de refroidissement (l/mn)	-
Liquide de refroidissement max. pression (bar)	-
Min. puissance de refroidissement à 1,0 l/mn * (kW) CEI 60974-7	-
Min. débit (l/mn)	-
Min. d'extraction (m ³ /h)	57
Différence de pression (Pa)	5500
Efficacité de captage selon (%) ISO 21904-3	84
Type de connexion	Euro
Diamètres du fil (mm)	0,8 ... 1,6
Capacité de charge :	
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	-
Débit de gaz (l/mn) lors du test de capacité de charge	20
Diamètre du fil d'apport lors du test de capacité de charge	1,6
Longueur de fil libre lors du test de capacité de charge	22
Diamètres de fil d'apport (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
Plage de températures d'utilisation	-20 °C ... +40 °C
Plage de températures de stockage	-40 °C... +60 °C
Poignée de la torche	Oui
Collet rotatif	Non

Collet interchangeable	Non
Dimensions du col :	
Longueur x (mm) (voir figure ci-dessous)	130
Hauteur y (mm) (voir figure ci-dessous)	90
Angle du col α (°) (voir figure ci-dessous)	30
Normes	CEI 60974-7 ISO 21904-3
Longueur torche (m)	5

* Mesure de la plus grande longueur de torche disponible.

Dimensions du col, modèle GCS :



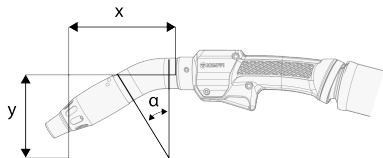
6.6 Caractéristiques techniques : Flexlite GF 400 A Carsat à refroidissement par eau

Flexlite GF	403WCS	403WCS45D
Caractéristique	Valeur	
Procédé de soudage	MIG/MAG	MIG/MAG
Tube contact	M10x1	M10x1
Méthode de guidage	Manuel	Manuel
Type de refroidissement	Liquide	Liquide
Débit de liquide de refroidissement (l/mn)	1	1
Liquide de refroidissement max. pression (bar)	5	5
Min. puissance de refroidissement à 1,0 l/mn * (kW) CEI 60974-7	0.9	0.9
Min. débit (l/mn)	1	1
Min. d'extraction (m ³ /h)	57	57
Différence de pression (Pa)	5500	5500
Efficacité de captage selon (%) ISO 21904-3	84	84
Type de connexion	Euro	Euro
Diamètres du fil (mm)	0,8 ... 1,6	0,8 ... 1,6
Capacité de charge :		
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	-	-
Débit de gaz (l/mn) lors du test de capacité de charge	20	20
Diamètre du fil d'apport lors du test de capacité de charge	1,6	1,6
Longueur de fil libre lors du test de capacité de charge	22	22
Diamètres de fil d'apport (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
Plage de températures d'utilisation	-20 °C ... +40 °C	-20 °C ... +40 °C
Plage de températures de stockage	-40 °C... +60 °C	-40 °C... +60 °C
Poignée de la torche	Oui	Oui

Collet rotatif	Non	Non
Collet interchangeable	Non	Non
Dimensions du col :		
Longueur x (mm) (voir figure ci-dessous)	150	150
Hauteur y (mm) (voir figure ci-dessous)	65	65
Angle du col α (°) (voir figure ci-dessous)	30	45
Normes	CEI 60974-7 ISO 21904-3	CEI 60974-7 ISO 21904-3
Longueur torche (m)	5	5

* Mesure de la plus grande longueur de torche disponible.

Dimensions du col, modèle WCS :



7. RÉFÉRENCES DE COMMANDE

Conseil : Les lettres de référence des modèles de produits représentent :

W = refroidissement par eau, G = refroidissement au gaz, CS = modèle Carsat, 30D = angle du col 30°, 45D = angle du col 45°.

Flexlite GF		
Produit	Référence de commande	
	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