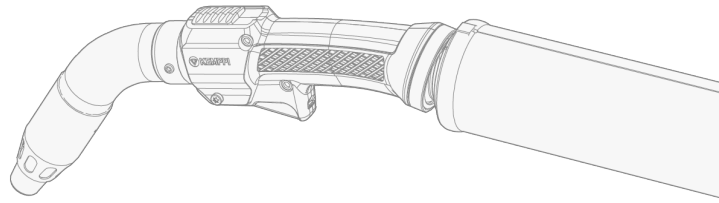


# Flexlite GF



## SOMMARIO

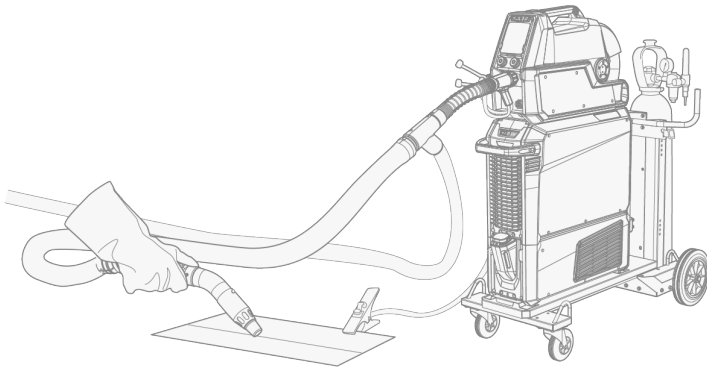
---

<b>1. Generale</b> .....	<b>3</b>
<b>2. Informazioni sull'attrezzatura</b> .....	<b>4</b>
<b>3. Installazione</b> .....	<b>5</b>
3.1 Assemblaggio della torcia .....	6
3.2 Collegamento della torcia .....	7
3.3 Installazione e sostituzione della guaina guidafilo .....	9
3.3.1 Sostituzione della guaina in acciaio .....	9
3.3.2 Sostituzione della guaina DL Chili .....	12
3.4 Installazione e rimozione dell'impugnatura della torcia (opzionale) .....	15
3.5 Sostituzione e regolazione dell'ugello di aspirazione .....	16
3.6 Sostituzione della copertura del tubo di aspirazione .....	17
<b>4. Funzionamento</b> .....	<b>18</b>
4.1 Misurazione e riduzione della portata di aspirazione fumi .....	19
4.2 Ottimizzazione dell'efficienza di aspirazione fumi .....	20
<b>5. Manutenzione</b> .....	<b>22</b>
5.1 Risoluzione dei problemi .....	23
5.2 Smaltimento della macchina .....	25
<b>6. Dati tecnici</b> .....	<b>26</b>
6.1 Dati tecnici: Flexlite GF 300 A (raffreddato a gas) .....	27
6.2 Dati tecnici: Flexlite GF 300 A (raffreddato ad acqua) .....	29
6.3 Dati tecnici: Flexlite GF 400 A (raffreddato a gas) .....	31
6.4 Dati tecnici: Flexlite GF 400 A (raffreddato ad acqua) .....	33
6.5 Dati tecnici: Flexlite GF 400 A Carsat (raffreddato a gas) .....	35
6.6 Dati tecnici: Flexlite GF 400 A Carsat (raffreddato ad acqua) .....	37
<b>7. Codici di ordinazione</b> .....	<b>39</b>

## 1. GENERALE

Queste istruzioni descrivono l'uso delle torce di saldatura MIG con aspirazione fumi Flexlite GX di Kemppi. Le torce di saldatura Flexlite GF aspirano i fumi di saldatura a livello dell'arco, purificando la zona di respirazione del saldatore. La gamma Flexlite GF copre sia i modelli raffreddati ad acqua, sia quelli raffreddati a gas per la saldatura MIG.

Le torce con aspirazione fumi devono essere utilizzate in combinazione con un'unità di aspirazione fumi. Le torce di saldatura Flexlite GF sono compatibili con le unità di aspirazione fumi della maggior parte dei produttori. Per ulteriori informazioni, vedere la documentazione dell'unità di aspirazione fumi fornita dal produttore.



### Note importanti

Leggere attentamente tutte le istruzioni. Per garantire la sicurezza propria e dell'ambiente di lavoro, prestare particolare attenzione alle istruzioni per la sicurezza fornite con l'attrezzatura.

I punti del manuale che richiedono una particolare attenzione per ridurre al minimo eventuali danni materiali e lesioni personali sono segnalati dai simboli descritti in basso. Leggere attentamente queste sezioni e osservarne le istruzioni.

 *Nota: fornisce all'utente informazioni utili.*

 *Attenzione: descrive una situazione che potrebbe comportare danni all'attrezzatura o al sistema.*

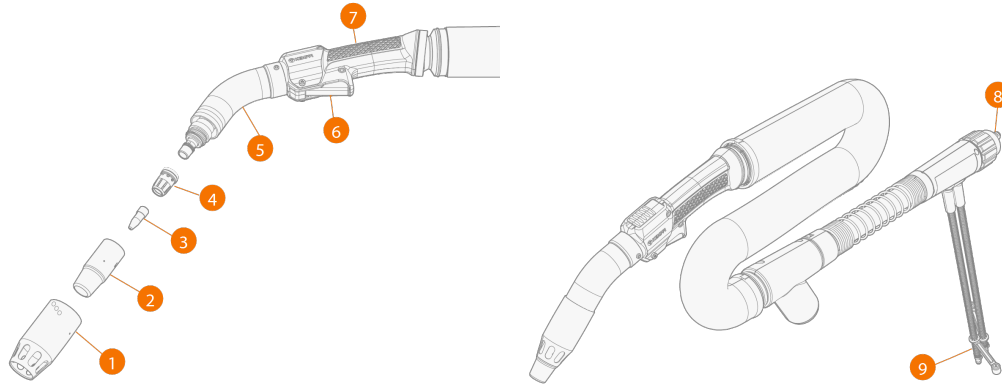
 *Avviso: descrive una situazione potenzialmente pericolosa. Se non evitata, comporta danni personali o lesioni mortali.*

### CLAUSOLA ESCLUSIONE DI RESPONSABILITÀ

Benché sia stato posto il massimo impegno per garantire l'accuratezza e la completezza delle informazioni contenute nella presente guida, si declina ogni responsabilità per eventuali errori od omissioni. Kemppi si riserva il diritto di variare in qualunque momento senza preavviso le specifiche del prodotto descritto. È vietato copiare, registrare, riprodurre o trasmettere il contenuto della presente guida senza il previo permesso scritto da parte di Kemppi.

## 2. INFORMAZIONI SULL'ATTREZZATURA

La torcia di saldatura MIG Flexlite GF è costituita da:



 I dettagli visivi possono differire tra i diversi modelli Flexlite GF.

1. Ugello di aspirazione
2. Ugello del gas
3. Punta di contatto
4. Adattatore per punta di contatto / diffusore di gas
5. Lancia della torcia
6. Interruttore di innesco
7. Maniglia
8. Connettore per torcia
9. Connettori per tubi flessibili di ingresso e uscita del refrigerante  
 >> Solo per torce di saldatura raffreddate ad acqua.

### IDENTIFICAZIONE DELL'ATTREZZATURA

#### Codice (QR)

Le informazioni relative al dispositivo o un link web a tali informazioni sono disponibili sotto forma di codice QR sul dispositivo. Il codice può essere letto, ad esempio, con una fotocamera per dispositivi mobili e un'applicazione per codice QR.

### 3. INSTALLAZIONE



*Assicurarsi che l'attrezzatura di saldatura non sia collegata alla rete elettrica o che la torcia di saldatura non sia collegata alla saldatrice fino a quando l'installazione non è completata.*



*Proteggere l'attrezzatura dalla pioggia e dalla luce solare diretta.*

"Assemblaggio della torcia" nella pagina successiva

"Collegamento della torcia" a pagina 7

"Installazione e sostituzione della guaina guidafile" a pagina 9

"Installazione e rimozione dell'impugnatura della torcia (opzionale)" a pagina 15

"Sostituzione e regolazione dell'ugello di aspirazione" a pagina 16

"Sostituzione della copertura del tubo di aspirazione" a pagina 17

#### **Prima dell'installazione e dell'uso**

Garantire la conformità ai requisiti di sicurezza locali e nazionali per quanto riguarda l'installazione e l'uso di unità ad alta tensione.

Controllare i contenuti delle confezioni e verificare che non vi siano parti danneggiate.

### 3.1 Assemblaggio della torcia

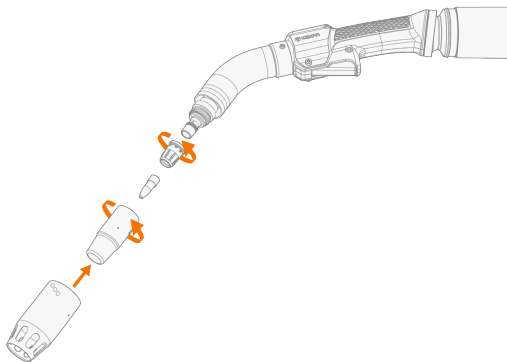
 Per la selezione dei componenti, vedere il catalogo prodotti all'indirizzo [Kemppi.com](http://Kemppi.com).

Utensili necessari:






8 mm

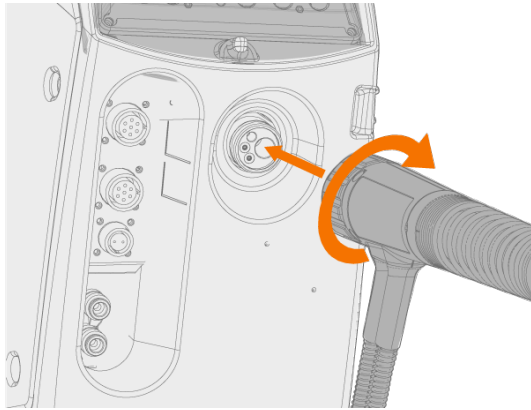
1. Fissare l'adattatore per punta di contatto e serrare a mano in posizione. Per garantire una connessione serrata tra la punta di contatto e la torcia, è importante serrare appropriatamente l'adattatore.
2. Montare la punta di contatto e fissarla con la chiave da 8 mm.
3. Fissare l'ugello del gas e serrare a mano in posizione.
4. Fissare l'ugello di aspirazione in modo che il perno di bloccaggio scatti in corrispondenza di uno dei tre fori. I fori sono situati in punti diversi per modificare la lunghezza dell'ugello di aspirazione.



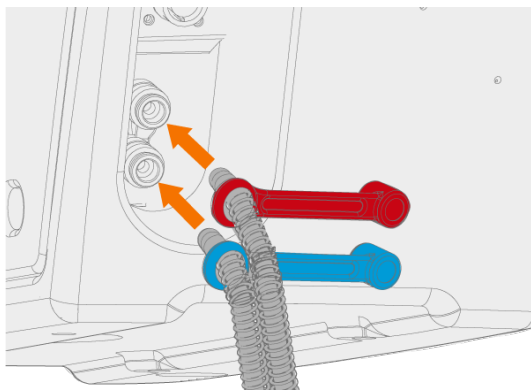
## 3.2 Collegamento della torcia


-  *Serrare a mano i connettori della torcia. I connettori allentati possono surriscaldarsi, creare disturbi nei contatti, danni meccanici e perdite di acqua o gas.*
-  *Per il collegamento della torcia (e delle relative prolunghe), vedere anche le istruzioni dell'attrezzatura di saldatura.*
-  *Se non è già preinstallata, la guaina del filo deve essere installata prima di collegare la torcia. Per le istruzioni, consultare "Installazione e sostituzione della guaina guidafile" a pagina 9.*

1. Collegare la torcia alle attrezzature di saldatura. Fissare il connettore ruotando il collare in senso orario.

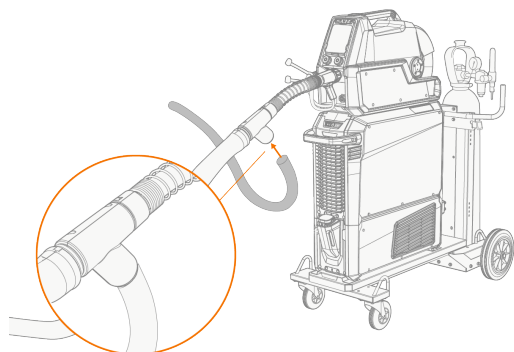


2. Solo modelli con raffreddamento a liquido: Collegare i tubi flessibili di ingresso e uscita del refrigerante all'attrezzatura di saldatura. Si noti che i connettori seguono una codifica a colori.



-  *Assicurarsi di collegare i tubi flessibili del refrigerante ai connettori per tubi flessibili corretti. Se i collegamenti si incrociano, la torcia di saldatura può surriscaldarsi.*

3. Collegare il tubo di aspirazione della pistola al tubo collegato all'unità di aspirazione fumi. Se necessario, fissare il collegamento con del nastro adesivo.




### 3.3 Installazione e sostituzione della guaina guidafile

I kit di cavi per torcia di saldatura MIG Flexlite GF vengono forniti con la guaina guidafile preinstallata. Consultare questa sezione quando è necessario sostituire la guaina guidafile.

Il guidafile è un materiale di consumo che deve essere cambiato in caso di usura e quando si cambia il materiale del filo di apporto.

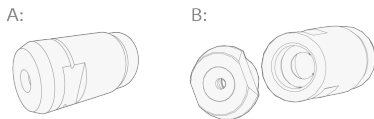
Per sostituire la guaina in acciaio, vedere "Sostituzione della guaina in acciaio" sotto.

Per sostituire la guaina DL Chili, vedere "Sostituzione della guaina DL Chili" a pagina 12.

 Se si cambia il filo di apporto con un filo di diametro o materiale diverso, è necessario cambiare anche i rulli di avanzamento.

 Prima di sostituire la guaina guidafile, è necessario rimuovere il filo di apporto.

Queste istruzioni per la sostituzione si applicano alle guaine in filo metallico consegnate e installate con un gruppo tappo finale e dado del manicotto comune (A). Per sostituire una guaina in filo metallico utilizzando un gruppo tappo finale e dado del manicotto separato (B), vedere le istruzioni [qui \(pdf\)](#). Leggere sempre anche le istruzioni fornite con la guaina in filo metallico di ricambio.



#### 3.3.1 Sostituzione della guaina in acciaio

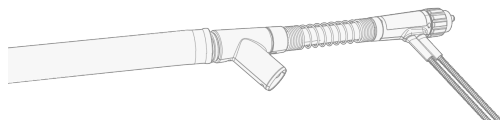
Utensili necessari:



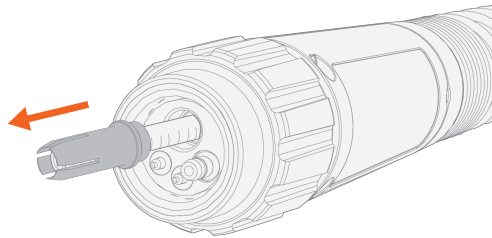
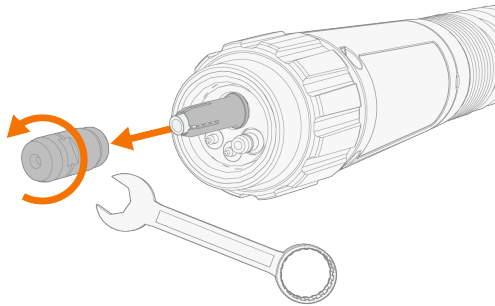
#### Rimozione e inserimento della guaina guidafile

Il metodo è lo stesso per entrambe le torce per saldatura raffreddate ad acqua e a gas.

1. Stendere il cavo della torcia di saldatura.



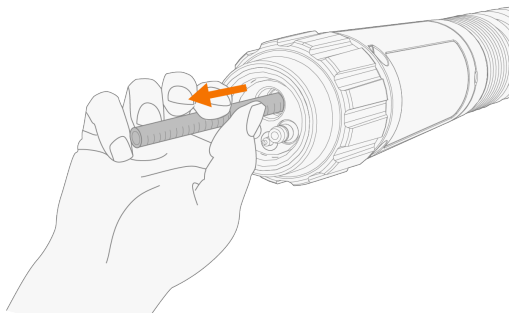
2. All'estremità del cavo su cui si trova il trainafile, rimuovere il dado del manicotto e il cono di ritegno della guaina in filo metallico.



3. Rimuovere la vecchia guaina dal tubo flessibile del cavo.



*Se si prevede di utilizzare la stessa guaina guidafile in un secondo momento, assicurarsi di non danneggiare la guaina in questa fase.*

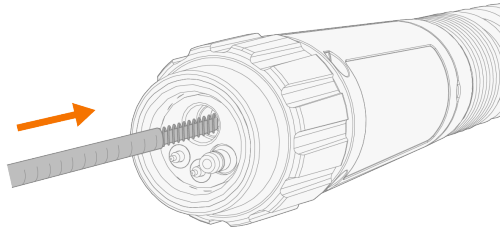


4. Inserire la nuova guaina guidafile nel tubo flessibile del cavo fino all'arresto sull'estremità della lancia della torcia.

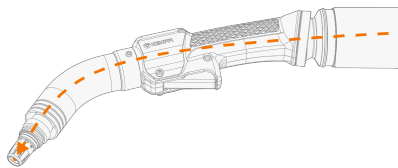


*La guaina in acciaio standard include una breve sezione a spirale in acciaio spogliato (\*) all'estremità anteriore. Tale sezione viene inserita per prima.*





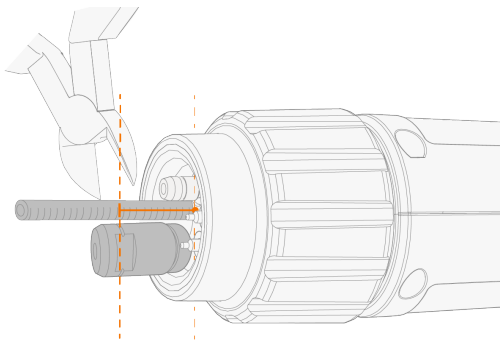
- i** Per assicurarsi che la guaina guidafile sia nella posizione corretta, rimuovere temporaneamente la punta di contatto della torcia di saldatura. Per ulteriori informazioni sulla punta guidafile, vedere "Informazioni sull'attrezzatura" a pagina 4 e "Assemblaggio della torcia" a pagina 6.



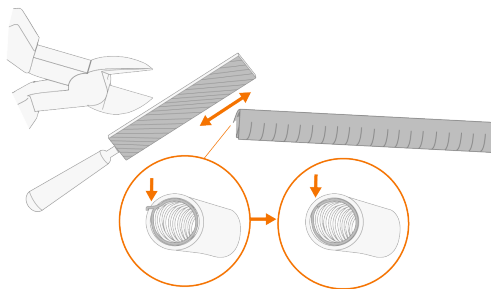
### Installazione del gruppo manicotto e taglio della guaina in filo metallico

Il metodo è lo stesso per entrambe le torce per saldatura raffreddate ad acqua e a gas.

1. Inserire il dado del manicotto accanto alla guaina per la misura.
2. Tagliare la guaina guidafile con scanalatura in corrispondenza dell'estremità del dado del manicotto utilizzando pinze a taglio laterale.

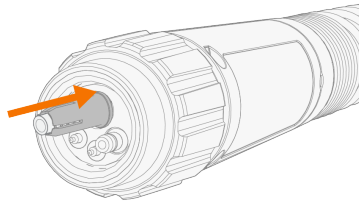


3. Limare l'estremità della guaina.

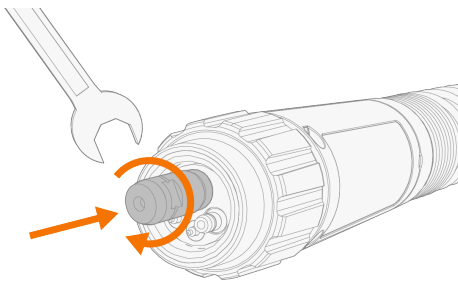


 Non lasciare bordi ruvidi ed interni che potrebbero danneggiare il filo di apporto.

4. Inserire il cono di ritenzione sulla guaina in filo metallico e spingerlo in posizione.



5. Posizionare il dado del manicotto sulla guaina e fissarlo nella posizione corretta. Serrare a una coppia di 12 Nm.



### 3.3.2 Sostituzione della guaina DL Chili

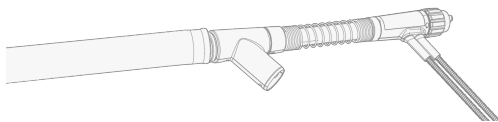
Utensili necessari:



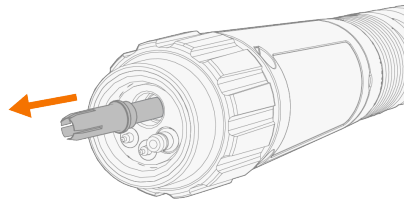
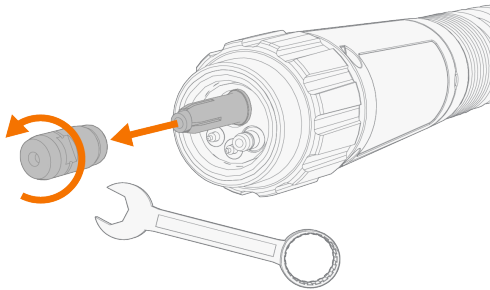
#### **Rimozione e inserimento della guaina guidafile**

*Il metodo è lo stesso per entrambe le torce per saldatura raffreddate ad acqua e a gas.*

1. Stendere il cavo della torcia di saldatura.



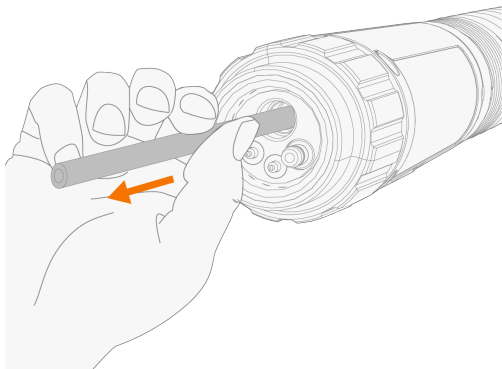
2. All'estremità del cavo su cui si trova il trainafile, rimuovere il dado del manicotto e il cono di ritegno della guaina in filo metallico.



3. Rimuovere la vecchia guaina dal tubo flessibile del cavo.



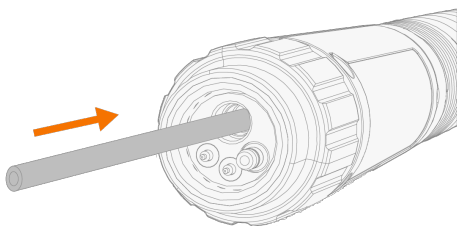
*Se si prevede di utilizzare la stessa guaina guidafile in un secondo momento, assicurarsi di non danneggiare la guaina in questa fase.*



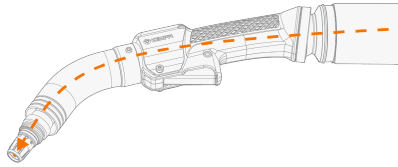
4. Inserire la nuova guaina guidafile nel tubo flessibile del cavo fino all'arresto sull'estremità della lancia della torcia.



*La guaina DL Chili standard include una breve sezione a spirale metallica all'estremità anteriore. Tale estremità a spirale metallica entra per prima.*



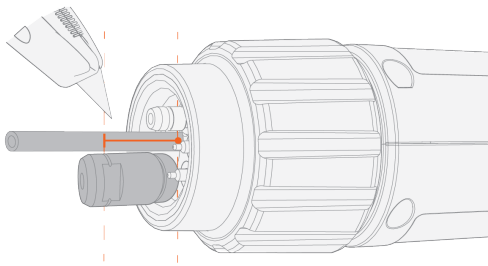
- i** Per assicurarsi che la guaina guidafile sia nella posizione corretta, rimuovere temporaneamente la punta di contatto della torcia di saldatura. Per ulteriori informazioni sulla punta guidafile, vedere "Informazioni sull'attrezzatura" a pagina 4 e "Assemblaggio della torcia" a pagina 6.



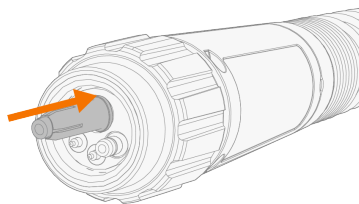
### Installazione del gruppo manicotto e taglio della guaina in filo metallico

Il metodo è lo stesso per entrambe le torce per saldatura raffreddate ad acqua e a gas.

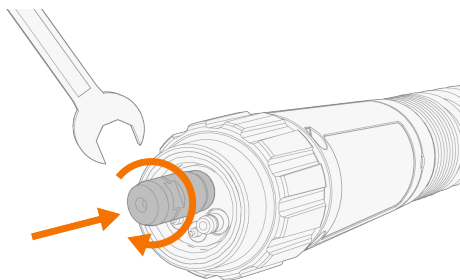
1. Inserire il dado del manicotto accanto alla guaina per la misura.
2. Tagliare la guaina guidafile con scanalatura in corrispondenza dell'estremità del dado del manicotto utilizzando un cutter.



3. Inserire il cono di ritenzione sulla guaina in filo metallico e spingerlo in posizione.



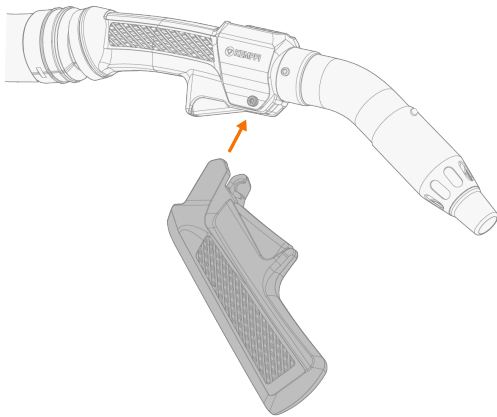
4. Posizionare il dado del manicotto sulla guaina e fissarlo nella posizione corretta. Serrare a una coppia di 12 Nm.



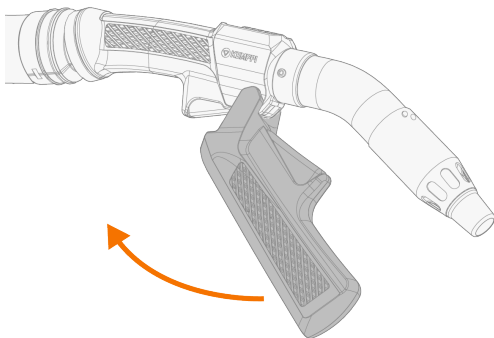
### 3.4 Installazione e rimozione dell'impugnatura della torcia (opzionale)

L'impugnatura aggiuntiva è disponibile per tutte le torce di saldatura MIG Flexlite GF.

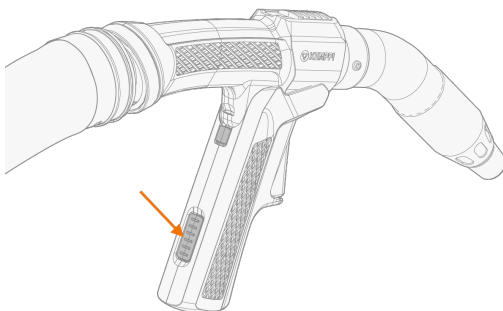
1. Mantenendo la parte inferiore dell'impugnatura rivolta in avanti, inserire le scanalature interne dell'impugnatura sopra le viti della torcia.



2. Tirare l'impugnatura all'indietro per bloccarla in posizione.



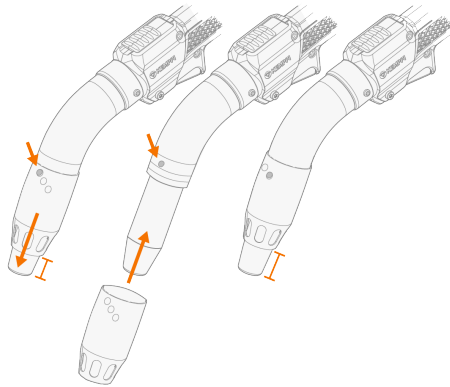
Per rimuovere l'impugnatura, premere il pulsante di sblocco situato nella parte posteriore dell'impugnatura:



### 3.5 Sostituzione e regolazione dell'ugello di aspirazione

L'ugello di aspirazione è un materiale di consumo che deve essere cambiato in caso di usura.

1. Rimuovere il vecchio ugello di aspirazione premendo il perno di bloccaggio ed estraendo l'ugello di aspirazione.
2. Fissare il nuovo ugello di aspirazione in modo che il perno di bloccaggio scatti in corrispondenza di uno dei tre fori. I tre fori sono situati in punti diversi per modificare la lunghezza dell'ugello di aspirazione.

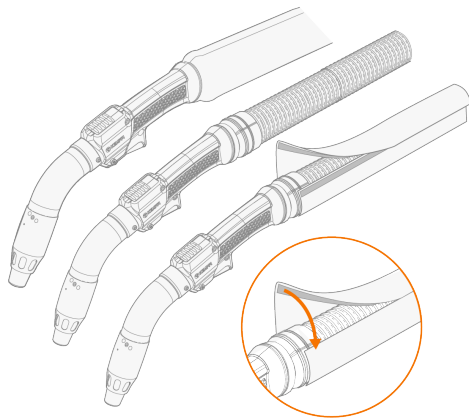


### 3.6 Sostituzione della copertura del tubo di aspirazione

Il tubo di aspirazione della torcia di saldatura Flexlite GF è dotato di una copertura in pelle, fissata con delle fascette. Quando è necessario sostituire la copertura in pelle, consultare questa sezione.







La copertura in pelle del tubo di aspirazione è un materiale di consumo che deve essere cambiato in caso di usura.

1. Rimuovere la vecchia copertura in pelle.
2. Avvolgere la nuova copertura in pelle intorno al tubo a vuoto.
3. Fissare l'elemento di fissaggio con chiusura a strappo.

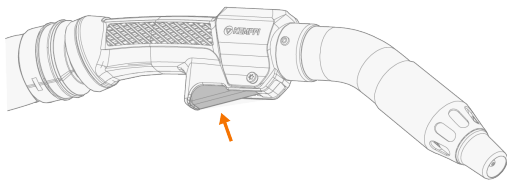


## 4. FUNZIONAMENTO

Prima di utilizzare l'attrezzatura, assicurarsi che tutte le operazioni di installazione necessarie siano state completate secondo le istruzioni e la configurazione dell'attrezzatura.

-  *La saldatura è vietata nei luoghi in cui esiste un immediato pericolo di incendio o di esplosione!*
-  *I fumi di saldatura possono causare lesioni. Garantire una ventilazione sufficiente durante la saldatura e indossare una protezione respiratoria!*
-  *Prima dell'uso, verificare sempre che il cavo di collegamento, il tubo flessibile del gas di protezione, il conduttore/morsetto di messa a terra e il cavo di alimentazione della rete elettrica siano in buone condizioni. Verificare che i connettori siano fissati correttamente. Se i connettori sono allentati potrebbero danneggiarsi e influire negativamente sulle prestazioni di saldatura.*
-  *L'esatto funzionamento della torcia e dell'innesco può variare a seconda delle impostazioni della saldatrice (ad es. 2T, 4T o Minilog).*
-  *Prima di iniziare a saldare, misurare e regolare la portata di aspirazione fumi. Vedere "Misurazione e riduzione della portata di aspirazione fumi" nella pagina successiva.*
-  *Con l'aspirazione fumi attivata, i fumi caldi passano attraverso l'impugnatura della torcia modificandone la temperatura.*


Per avviare la saldatura, premere l'interruttore di innesco.



Per la selezione dei componenti, vedere il catalogo prodotti all'indirizzo [Kemppi.com](http://Kemppi.com).

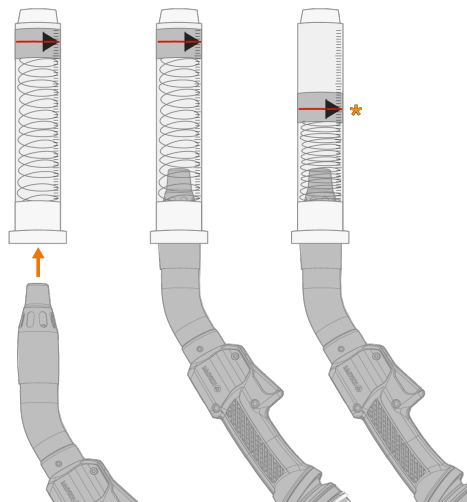
## 4.1 Misurazione e riduzione della portata di aspirazione fumi

Le torce con aspirazione fumi devono fornire la quantità appropriata di gas di protezione per tutelare la saldatura dai difetti senza compromettere l'efficienza di aspirazione dei fumi della torcia. Se la portata di aspirazione fumi è eccessiva, aspira anche il gas di protezione. Se la portata di aspirazione fumi è troppo ridotta, non aspira i fumi di saldatura in modo sufficientemente efficace.

 Prima di effettuare la saldatura, misurare la portata di aspirazione fumi con un flussometro per aspirazione fumi (venduto separatamente).

### Misurazione della portata di aspirazione fumi

1. Inserire l'ugello di aspirazione della torcia di saldatura nel flussometro per aspirazione fumi.
2. Attivare l'aspirazione fumi.

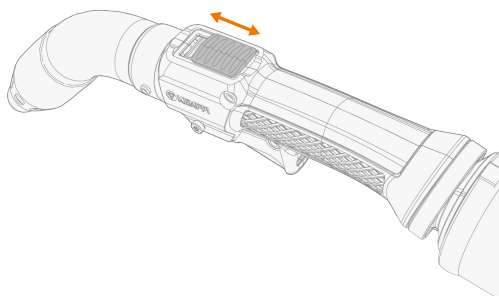


\* Flusso d'aria per l'estrazione dei fumi

Per regolare la portata di aspirazione fumi sull'unità di aspirazione fumi, vedere il manuale d'uso del produttore nella relativa unità

### Riduzione della portata di aspirazione fumi

Per ridurre la portata di aspirazione fumi, utilizzare la valvola di bypass del flusso d'aria sull'impugnatura della torcia.

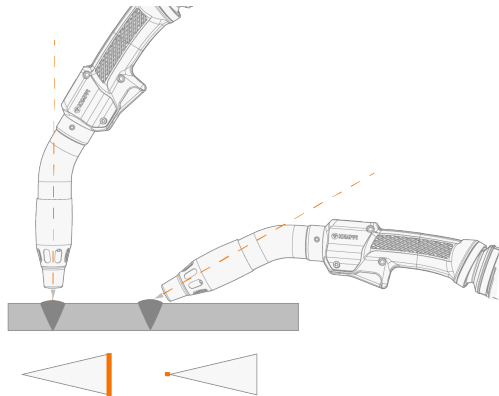


## 4.2 Ottimizzazione dell'efficienza di aspirazione fumi

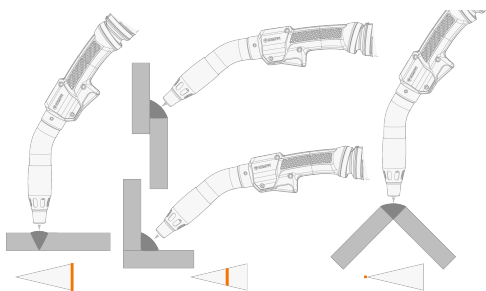
I seguenti fattori permettono di migliorare l'efficienza di aspirazione fumi di una torcia di saldatura Flexlite GF.

### Posizioni di saldatura e tipo di giunto

La posizione più efficace per l'aspirazione fumi è la posizione piatta (a sinistra) in quanto i fumi salgono naturalmente verso l'alto.

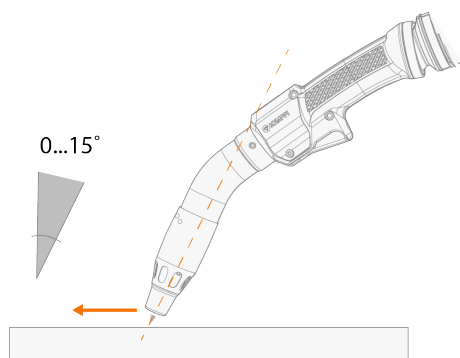


Le seguenti figure mostrano in che modo i tipi di giunto influenzano l'efficienza di aspirazione dei fumi. La regolazione migliore è quella mostrata a sinistra.

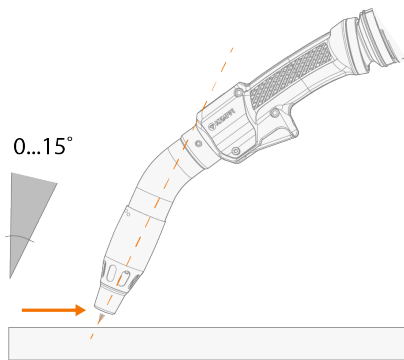


### Materiale del filo e angolo della torcia

Quando si salda con fili pieni, saldare a spingere con un angolo della torcia di 0-15°.



Quando si salda con fili animati, saldare a tirare con un angolo della torcia di 0-15°.



### **Rimozione dei fumi residui**

Alla fine della saldatura, tenere ferma la torcia con aspirazione fumi per 10-15 secondi. Questo permette alla torcia di rimuovere i fumi residui durante il raffreddamento della saldatura.

## 5. MANUTENZIONE

Quando si pianifica la manutenzione ordinaria, considerare la frequenza operativa dell'attrezzatura di saldatura e l'ambiente di lavoro.

Un uso corretto e una manutenzione regolare dell'attrezzatura di saldatura contribuiscono a evitare guasti delle attrezzature e tempi di arresto superflui. Soprattutto a causa delle alte temperature, le torce MIG richiedono controlli e manutenzione periodici. Controllare periodicamente l'integrità del set di cavi e verificare il corretto serraggio dei collegamenti.

### Manutenzione quotidiana

 *Prima di maneggiare i cavi elettrici, scollegare il generatore dall'alimentazione di rete.*

- Verificare regolarmente che tutti i componenti siano serrati in modo corretto.
- Verificare che la superficie di trasferimento della corrente sul connettore della torcia sia pulita e priva di graffi e che i pin del connettore siano dritti e non danneggiati.
- Verificare che i tubi flessibili di aspirazione non siano danneggiati.
- Rimuovere la sporcizia dal guidafilo usando aria compressa ogni volta che si cambia il rocchetto di filo o, in caso di uso gravoso, ogni giorno.
- Controllare e rimuovere eventuali accumuli di detriti dall'ugello.
- Quando non si utilizza la torcia, conservarla nel supporto per torcia di saldatura situato sul trainafilo.

Per le riparazioni, contattare il proprio rivenditore Kemppi.

### Manutenzione periodica

 *La manutenzione periodica può essere effettuata esclusivamente da personale di assistenza qualificato.*

Controllare i connettori elettrici dell'unità almeno una volta ogni sei mesi. Pulire le parti ossidate e serrare i connettori allentati.

 *Quando si serrano le parti allentate, utilizzare il valore di coppia di serraggio corretto.*

 *Non utilizzare dispositivi di lavaggio a pressione.*

### Officine di assistenza

Le officine di assistenza Kemppi effettuano la manutenzione del sistema di saldatura secondo quanto previsto dai contratti di assistenza Kemppi sottoscritti.

I principali aspetti delle procedure di manutenzione effettuate dalle officine di assistenza sono:

- Pulizia della macchina
- Manutenzione degli strumenti di saldatura
- Controllo di connettori e interruttori
- Controllo dei collegamenti elettrici
- Controllo del cavo di alimentazione e della spina della fonte di alimentazione
- Riparazione di parti difettose e sostituzione di componenti difettosi
- Test di manutenzione
- Test e taratura dei valori di funzionamento e prestazioni, se necessari.

L'elenco delle officine di assistenza più vicine è pubblicato sul sito web Kemppi.

## 5.1 Risoluzione dei problemi



*L'elenco fornito dei problemi e delle loro possibili cause non è completo, ma suggerisce alcune situazioni standard che possono presentarsi durante il normale utilizzo del sistema di saldatura. Per assistenza e ulteriori informazioni, mettersi in contatto con la più vicina officina di assistenza Kemppi.*

### Generale:

Il sistema di saldatura non si accende

- Verificare che il cavo di alimentazione di rete sia inserito correttamente.
- Verificare che l'interruttore generale della fonte di alimentazione sia sulla posizione ON.
- Verificare che la distribuzione dell'alimentazione di rete sia accesa.
- Controllare il fusibile di rete e/o l'interruttore automatico principale.
- Verificare che il cavo di messa a terra sia collegato.

Il sistema di saldatura smette di funzionare

- Possibile surriscaldamento della torcia. Attendere che si raffreddi.
- Verificare che non vi siano cavi allentati.
- Possibile surriscaldamento del trainafilo. Attendere che si raffreddi e verificare che il cavo della corrente di saldatura sia collegato correttamente.
- Possibile surriscaldamento del generatore. Attendere che si raffreddi e verificare che le ventole di raffreddamento funzionino correttamente e che il flusso d'aria non sia ostruito.

### Trainafilo:

Il filo di apporto si svolge dalla bobina

- Verificare che la copertura di serraggio della bobina sia chiusa.

Il trainafilo non alimenta il filo di apporto

- Verificare che il filo di apporto non sia esaurito.
- Verificare che il filo di apporto sia instradato correttamente attraverso i rulli trainafilo fino alla guaina guidafile.
- Verificare che la maniglia della pressione sia chiusa correttamente.
- Verificare che la pressione del rullo trainafilo sia regolata correttamente per il filo di apporto.
- Soffiare aria compressa nella guaina guidafile per verificare che non sia ostruita.

### Torcia di saldatura:

Il filo si brucia nella punta di contatto

- Accertarsi che le dimensioni e il tipo di goccia e di guidafile siano idonei al filo di apporto utilizzato.
- Verificare che la guaina guidafile sia pulita.
- Accertarsi che la guaina guidafile non abbia avvolgimenti troppo bruschi.
- Controllare il livello di corrente del motore. Se la corrente è troppo alta, potrebbero esservi dei problemi nella guaina guidafile.
- Controllare il serraggio dei rulli di avanzamento. Un serraggio eccessivo dei rulli di alimentazione può influire sui fili di apporto morbidi, ad esempio alluminio e filo animato.

Surriscaldamento della torcia

- Accertarsi che la lancia della torcia sia collegata correttamente al manico: premere la lancia fino a una profondità corretta e verificare che il dispositivo di serraggio della lancia sia serrato correttamente.
- Accertarsi che l'adattatore per punta di contatto sia correttamente serrato a mano e che la punta di contatto sia correttamente collegata all'adattatore.
- Accertarsi che i parametri di saldatura siano compresi nell'intervallo consentito per la torcia di saldatura e la lancia. La torcia e la lancia hanno limiti distinti per la corrente massima; il valore più basso tra i due è la corrente massima utilizzabile.

#### Surriscaldamento della lancia della torcia

- Accertarsi di utilizzare materiali di consumo e ricambi originali Kemppi. L'uso di materiali di ricambio non corretti può causare il surriscaldamento della lancia.

#### Surriscaldamento del connettore della torcia di saldatura

- Accertarsi che il connettore sia collegato correttamente al trainafile.
- Accertarsi che la superficie di trasferimento della corrente e i piedini del connettore della torcia siano puliti e non danneggiati.

#### La torcia vibra eccessivamente durante la saldatura

- Verificare il serraggio della punta di contatto e dell'adattatore per punta di contatto.
- Controllare la corrente del motore.
- Controllare la guaina del filo (ad es. per verificare che non vi sia sporcizia e che la guaina del filo sia stata tagliata correttamente).
- Controllare il filo di apporto. Deve essere diritto e iniziare ad avvolgersi quando esce dalla punta di contatto. In caso contrario, controllare il serraggio dei rulli di avanzamento.
- Controllare che il lotto del filo di apporto non presenti problemi nel filo.

### **Qualità di saldatura:**

#### Saldatura sporca e/o di scarsa qualità

- Verificare che il gas di protezione non sia esaurito.
- Verificare che la portata del gas di protezione non subisca ostruzioni.
- Verificare che il tipo di gas sia idoneo all'applicazione.
- Controllare la polarità della torcia / dell'elettrodo.
- Verificare che la procedura di saldatura sia idonea all'applicazione.
- Controllare il flusso d'aria dell'aspirazione fumi. Se il flusso d'aria dell'aspirazione fumi è eccessivo, aspira anche il gas di protezione e causa quindi una maggiore porosità della saldatura.

#### Prestazioni di saldatura variabili

- Verificare che il meccanismo di avanzamento del filo sia regolato correttamente.
- Soffiare aria compressa nella guaina guidafile per verificare che non sia ostruita.
- Verificare che la guaina guidafile sia idonea al diametro e al tipo di filo selezionati.
- Controllare le dimensioni, il tipo e lo stato di usura della punta di contatto della torcia di saldatura.
- Verificare che la torcia di saldatura non si stia surriscaldando.
- Verificare che il morsetto messa a terra sia collegato correttamente a una superficie pulita del pezzo.

#### Volume di spruzzi elevato

- Controllare i valori dei parametri di saldatura e la procedura di saldatura.
- Verificare il tipo e la portata del gas.
- Controllare la polarità della torcia / dell'elettrodo.
- Verificare che il filo di apporto sia idoneo all'applicazione corrente.

#### L'aspirazione fumi non è efficiente

- Controllare che il flusso d'aria di aspirazione fumi sia sufficiente.

## 5.2 Smaltimento della macchina



Non smaltire le attrezzature elettriche insieme ai normali rifiuti!

Ai sensi della direttiva europea RAEE 2012/19/UE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e della direttiva europea 2011/65/UE sulla limitazione all'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche, e ai sensi dei relativi recepimenti nelle legislazioni nazionali, le attrezzature elettriche giunte a fine vita devono essere raccolte separatamente e conferite in una struttura appropriata per il riciclaggio nel rispetto dell'ambiente. Il proprietario dell'attrezzatura è tenuto a consegnare un'unità dismessa a un centro regionale di raccolta, secondo le indicazioni delle autorità locali o di un rappresentante di Kemppi. L'applicazione delle direttive europee indicate permette il miglioramento della salute umana e dell'ambiente.

## 6. DATI TECNICI

“Dati tecnici: Flexlite GF 300 A (raffreddato a gas)” nella pagina successiva

“Dati tecnici: Flexlite GF 300 A (raffreddato ad acqua)” a pagina 29

“Dati tecnici: Flexlite GF 400 A (raffreddato a gas)” a pagina 31

“Dati tecnici: Flexlite GF 400 A (raffreddato ad acqua)” a pagina 33

“Dati tecnici: Flexlite GF 400 A Carsat (raffreddato a gas)” a pagina 35

“Dati tecnici: Flexlite GF 400 A Carsat (raffreddato ad acqua)” a pagina 37

Per la selezione dei componenti, vedere il catalogo prodotti all'indirizzo [Kempfi.com](http://Kempfi.com).

Per i codici di ordinazione, vedere “Codici di ordinazione” a pagina 39.

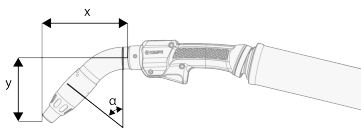
## 6.1 Dati tecnici: Flexlite GF 300 A (raffreddato a gas)

Flexlite GF	303G
Caratteristica	Valore
Procedimento di saldatura	MIG/MAG
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Tipo di raffreddamento	Aria
Portata refrigerante (l/min)	-
Max. pressione refrigerante (bar)	-
Min. potenza di raffreddamento a 1,0 l/min * (kW) IEC 60974-7	-
Min. portata (l/min)	-
Min. portata di aspirazione (m <sup>3</sup> /h)	57
Differenza di pressione (Pa)	5500
Efficienza di aspirazione (%) ISO 21904-3	84
Tipo di connessione	Euro
Diametri filo (mm)	0,8...1,2
Assorbimento:	
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>	-
Portata gas (l/min) nella prova di assorbimento	15
Diametro del filo di apporto nella prova di assorbimento	1,2
Lunghezza stick-out nella prova di assorbimento	18
Diametri del filo di apporto (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
Intervallo temperatura di funzionamento	-20 °C...+40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40 °C...+60 °C
Manico a pistola	Si
Lancia rotante	No
Lancia intercambiabile	No

Dimensioni lancia:	
Lunghezza x (mm) (vedere figura in basso)	130
Altezza y (mm) (vedere figura in basso)	90
Angolo lancia $\alpha$ (°) (vedere figura in basso)	45
Standard	IEC 60974-7 ISO 21904-3
Lunghezza torcia (m)	3,5 / 5

*\* Misurato utilizzando la lunghezza massima disponibile per la torcia.*

Dimensioni lancia, modelli G:



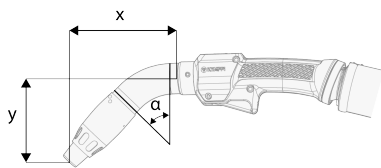
## 6.2 Dati tecnici: Flexlite GF 300 A (raffreddato ad acqua)

Flexlite GF	303W
Caratteristica	Valore
Procedimento di saldatura	MIG/MAG
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Tipo di raffreddamento	A liquido
Portata refrigerante (l/min)	1
Max. pressione refrigerante (bar)	5
Min. potenza di raffreddamento a 1,0 l/min * (kW) IEC 60974-7	0,9
Min. portata (l/min)	1
Min. portata di aspirazione (m <sup>3</sup> /h)	57
Differenza di pressione (Pa)	5500
Efficienza di aspirazione (%) ISO 21904-3	84
Tipo di connessione	Euro
Diametri filo (mm)	0,8...1,6
Assorbimento:	
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>	-
Portata gas (l/min) nella prova di assorbimento	15
Diametro del filo di apporto nella prova di assorbimento	1,2
Lunghezza stick-out nella prova di assorbimento	18
Diametri del filo di apporto (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
Intervallo temperatura di funzionamento	-20 °C...+40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40 °C...+60 °C
Manico a pistola	Si
Lancia rotante	No
Lancia intercambiabile	No

Dimensioni lancia:	
Lunghezza x (mm) (vedere figura in basso)	130
Altezza y (mm) (vedere figura in basso)	90
Angolo lancia $\alpha$ (°) (vedere figura in basso)	45
Standard	IEC 60974-7 ISO 21904-3
Lunghezza torcia (m)	3,5 / 5

*\* Misurato utilizzando la lunghezza massima disponibile per la torcia.*

*Dimensioni lancia, modelli W:*



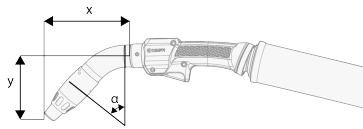
### 6.3 Dati tecnici: Flexlite GF 400 A (raffreddato a gas)

Flexlite GF	403G
Caratteristica	Valore
Procedimento di saldatura	MIG/MAG
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Tipo di raffreddamento	Aria
Portata refrigerante (l/min)	-
Max. pressione refrigerante (bar)	-
Min. potenza di raffreddamento a 1,0 l/min * (kW) IEC 60974-7	-
Min. portata (l/min)	-
Min. portata di aspirazione (m <sup>3</sup> /h)	57
Differenza di pressione (Pa)	5500
Efficienza di aspirazione (%) ISO 21904-3	84
Tipo di connessione	Euro
Diametri filo (mm)	0,8...1,6
Assorbimento:	
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>	-
Portata gas (l/min) nella prova di assorbimento	20
Diametro del filo di apporto nella prova di assorbimento	1,6
Lunghezza stick-out nella prova di assorbimento	22
Diametri del filo di apporto (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
Intervallo temperatura di funzionamento	-20 °C...+40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40 °C...+60 °C
Manico a pistola	Si
Lancia rotante	No
Lancia intercambiabile	No

Dimensioni lancia:		
	Lunghezza x (mm) (vedere figura in basso)	130
	Altezza y (mm) (vedere figura in basso)	90
	Angolo lancia $\alpha$ (°) (vedere figura in basso)	45
Standard		IEC 60974-7 ISO 21904-3
Lunghezza torcia (m)		3,5 / 5

*\* Misurato utilizzando la lunghezza massima disponibile per la torcia.*

Dimensioni lancia, modelli G:



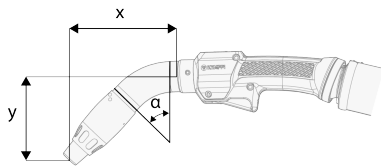
## 6.4 Dati tecnici: Flexlite GF 400 A (raffreddato ad acqua)

Flexlite GF	403W
Caratteristica	Valore
Procedimento di saldatura	MIG/MAG
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Tipo di raffreddamento	A liquido
Portata refrigerante (l/min)	1
Max. pressione refrigerante (bar)	5
Min. potenza di raffreddamento a 1,0 l/min * (kW) IEC 60974-7	0,9
Min. portata (l/min)	1
Min. portata di aspirazione (m <sup>3</sup> /h)	57
Differenza di pressione (Pa)	5500
Efficienza di aspirazione ISO 21904-3	84
Tipo di connessione	Euro
Diametri filo (mm)	0,8...1,6
Assorbimento:	
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>	-
Portata gas (l/min) nella prova di assorbimento	20
Diametro del filo di apporto nella prova di assorbimento	1,6
Lunghezza stick-out nella prova di assorbimento	22
Diametri del filo di apporto (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
Intervallo temperatura di funzionamento	-20 °C...+40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40 °C...+60 °C
Manico a pistola	Si
Lancia rotante	No
Lancia intercambiabile	No

Dimensioni lancia:		
	Lunghezza x (mm) (vedere figura in basso)	130
	Altezza y (mm) (vedere figura in basso)	90
	Angolo lancia $\alpha$ (°) (vedere figura in basso)	45
Standard		IEC 60974-7 ISO 21904-3
Lunghezza torcia (m)		3,5 / 5

*\* Misurato utilizzando la lunghezza massima disponibile per la torcia.*

*Dimensioni lancia, modelli W:*



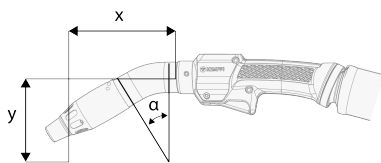
## 6.5 Dati tecnici: Flexlite GF 400 A Carsat (raffreddato a gas)

Flexlite GF	403GCS30D
Caratteristica	
Procedimento di saldatura	MIG/MAG
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Tipo di raffreddamento	Aria
Portata refrigerante (l/min)	-
Max. pressione refrigerante (bar)	-
Min. potenza di raffreddamento a 1,0 l/min * (kW) IEC 60974-7	-
Min. portata (l/min)	-
Min. portata di aspirazione (m <sup>3</sup> /h)	57
Differenza di pressione (Pa)	5500
Efficienza di aspirazione (%) ISO 21904-3	84
Tipo di connessione	Euro
Diametri filo (mm)	0,8...1,6
Assorbimento:	
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>	-
Portata gas (l/min) nella prova di assorbimento	20
Diametro del filo di apporto nella prova di assorbimento	1,6
Lunghezza stick-out nella prova di assorbimento	22
Diametri del filo di apporto (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
Intervallo temperatura di funzionamento	-20 °C...+40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40 °C...+60 °C
Manico a pistola	Si
Lancia rotante	No
Lancia intercambiabile	No

Dimensioni lancia:	
Lunghezza x (mm) (vedere figura in basso)	130
Altezza y (mm) (vedere figura in basso)	90
Angolo lancia $\alpha$ (°) (vedere figura in basso)	30
Standard	IEC 60974-7 ISO 21904-3
Lunghezza torcia (m)	5

*\* Misurato utilizzando la lunghezza massima disponibile per la torcia.*

*Dimensioni lancia, modelli GCS:*



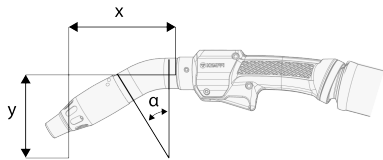
## 6.6 Dati tecnici: Flexlite GF 400 A Carsat (raffreddato ad acqua)

Flexlite GF	403WCS	403WCS45D
Caratteristica	Valore	
Procedimento di saldatura	MIG/MAG	MIG/MAG
Punta di contatto	M10x1	M10x1
Metodo di guida	Manuale	Manuale
Tipo di raffreddamento	A liquido	A liquido
Portata refrigerante (l/min)	1	1
Max. pressione refrigerante (bar)	5	5
Min. potenza di raffreddamento a 1,0 l/min * (kW) IEC 60974-7	0,9	0,9
Min. portata (l/min)	1	1
Min. portata di aspirazione (m <sup>3</sup> /h)	57	57
Differenza di pressione (Pa)	5500	5500
Efficienza di aspirazione (%) ISO 21904-3	84	84
Tipo di connessione	Euro	Euro
Diametri filo (mm)	0,8...1,6	0,8...1,6
Assorbimento:		
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>	-	-
Portata gas (l/min) nella prova di assorbimento	20	20
Diametro del filo di apporto nella prova di assorbimento	1,6	1,6
Lunghezza stick-out nella prova di assorbimento	22	22
Diametri del filo di apporto (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
Intervallo temperatura di funzionamento	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40 °C...+60 °C	-40 °C...+60 °C
Manico a pistola	Sì	Sì
Lancia rotante	No	No
Lancia intercambiabile	No	No

Dimensioni lancia:		
Lunghezza x (mm) (vedere figura in basso)	150	150
Altezza y (mm) (vedere figura in basso)	65	65
Angolo lancia $\alpha$ (°) (vedere figura in basso)	30	45
Standard	IEC 60974-7 ISO 21904-3	IEC 60974-7 ISO 21904-3
Lunghezza torcia (m)	5	5

\* Misurato utilizzando la lunghezza massima disponibile per la torcia.

Dimensioni lancia, modelli WCS:



## 7. CODICI DI ORDINAZIONE

**Suggerimento:** le lettere con i nomi dei modelli dei prodotti indicano quanto segue:

W = raffreddato ad acqua, G = raffreddato a gas, CS = modello Carsat, 30D = angolo lancia 30°, 45D = angolo lancia 45°.

Flexlite GF		
Prodotto	Codice di ordinazione	
	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