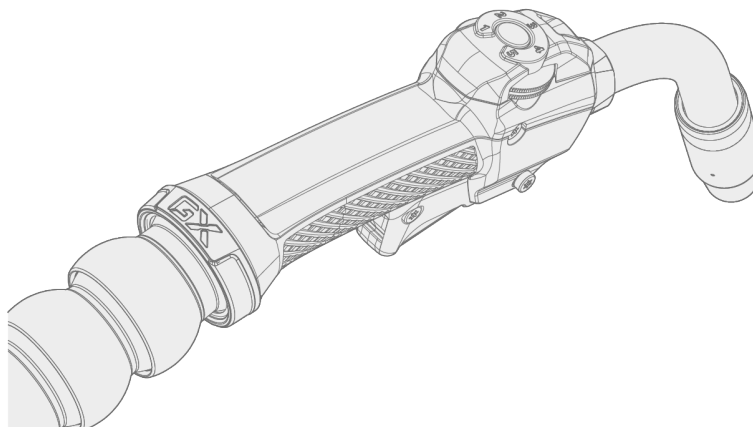


Flexlite GX

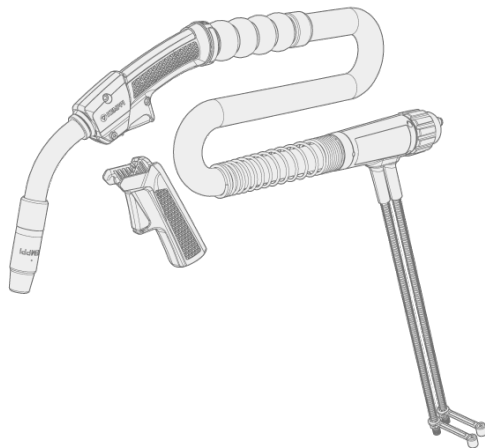


SOMMAIRE

1. Généralités	3
2. Présentation de l'équipement	5
3. Installation	7
3.1 Montage de la torche	8
3.2 Installation de la commande à distance de la torche	9
3.3 Raccordement de la torche	11
3.4 Installation et remplacement de la gaine	12
3.4.1 Remplacement de la gaine DL Chili	12
3.4.2 Remplacement de la gaine en acier	16
3.4.3 Remplacement de la gaine pour cols de cygne multiples	21
3.5 Remplacement de la gâchette	24
3.5.1 Réglage la gâchette (GX série 5) - W015263 jusqu'au 9/2020	25
3.5.2 Réglage la gâchette (GX série 5) - W015263 depuis 10/2020	26
3.5.3 Réglage la gâchette (GX série 5) - W022322	28
3.6 Installation et retrait de la poignée (en option)	30
3.7 Réglage et serrage du col (modèles à refroidissement par gaz)	31
4. Utilisation	32
4.1 Utilisation de la commande à distance de la torche GXR10 (série 5)	33
4.2 Utilisation de la commande à distance de la torche GXR80B (série 8)	34
5. Entretien	36
5.1 Résolution des problèmes	38
5.2 Mise au rebut	40
6. Caractéristiques techniques	41
6.1 Caractéristiques techniques : Flexlite GX 200A/250A (refroidissement par gaz)	42
6.2 Caractéristiques techniques : Flexlite GX 300A/350A (refroidissement par gaz)	44
6.3 Caractéristiques techniques : Flexlite GX 250A/300A (refroidissement par eau)	46
6.4 Caractéristiques techniques : Flexlite GX 400A (refroidissement par gaz)	48
6.5 Caractéristiques techniques : Flexlite GX 300A/400A/420A (refroidissement par eau)	50
6.6 Caractéristiques techniques : Flexlite GX 500A/520A (refroidissement par eau)	52
6.7 Caractéristiques techniques : Flexlite GX 600A (refroidissement par eau)	54
6.8 Caractéristiques techniques : Flexlite GX HD 300A (refroidissement par gaz)	56
6.9 Caractéristiques techniques : Flexlite GX HD 400A (refroidissement par gaz)	58
6.10 Sélection des composants	60
7. Références de commande	62

1. GÉNÉRALITÉS

Ces instructions décrivent l'utilisation des torches de soudage MIG Flexlite GX de Kemppi. Les torches de soudage Flexlite GX sont destinées au soudage manuel professionnel. La gamme FLEXLITE GX comprend des modèles à refroidissement par eau et par gaz pour le soudage MIG. Les torches de soudage Flexlite GX sont disponibles en trois versions différentes (séries 3, 5 et 8) conçues pour répondre à des besoins de soudage spécifiques.



Les différents modèles Flexlite GX		
Series 3* :	Series 5** :	Series 8*** :
GX 203G	GX 205G	GX 208GMN
GX 253G	GX 255G	GX 308GMN
GX 303G/W	GX 305G/W	GX 408GMN
GX 303GHD	GX 305GHD	GX 428W
GX 403G/W	GX 305GMN	GX 428WS
GX 403GHD	GX 305GS	GX 528W
GX 503W	GX 305WS	GX 608W
	GX 405G/W	
	GX 405GHD	
	GX 405WS	
	GX 505W	
	GX 605W	

* Les modèles de torche de soudage série 3 sont compatibles avec la plupart des équipements de soudage.

** Les modèles de torche de soudage série 5 sont destinés aux équipements Fastmig de Kemppi et n'offrent qu'une prise en charge limitée des autres modèles.

*** Les modèles de torche de soudage série 8 sont compatibles avec Kemppi X8 MIG Welder.

Signification du code des modèles : G = refroidissement par gaz, W = refroidissement par eau, MN = cols multiples, S = câble long, HD = usage intensif.

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 de provoquer des dommages à l'équipement ou au système..



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

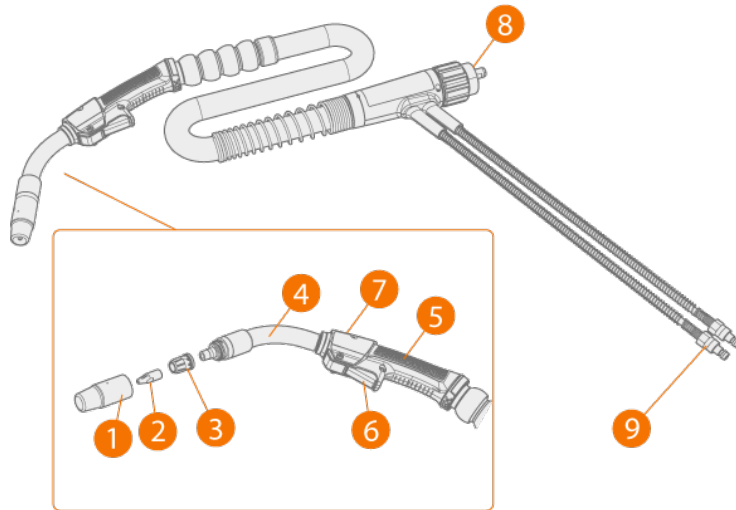
Symboles Kemppi : [Userdoc](#).

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 décrites ici. Toute copie, transcription, reproduction ou transmission du contenu de ce guide est formellement interdite sans l'autorisation préalable de Kemppi.

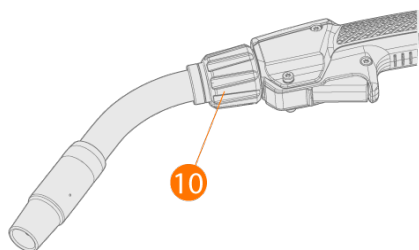
2. PRÉSENTATION DE L'ÉQUIPEMENT

Composition de la torche de soudage MIG Flexlite GX :

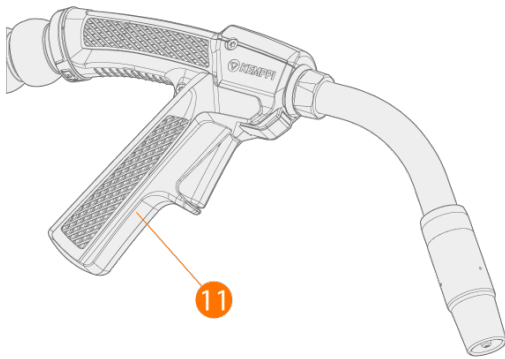


 (certains détails visuels peuvent différer selon le modèle de Flexlite GX.)

1. Buse de gaz
2. Tube contact
3. Adaptateur pour tube contact/diffuseur de gaz
4. Col de la torche
5. Poignée
6. Gâchette
7. Plaque de protection
 - >> Celle-ci recouvre la poignée en l'absence de commande à distance (modèles Flexlite GX série 5 et série 8). Pour plus d'informations sur les commandes à distance de la torche, voir "Installation de la commande à distance de la torche" page 9.
 - >> Non disponible avec les modèles Flexlite GX série 3.
8. Connecteur de torche
9. Connecteurs des tuyaux d'arrivée et sortie d'eau de refroidissement.
 - >> Uniquement avec les torches à refroidissement par eau.



10. Bague de fixation du col
 - >> Uniquement avec les torches à cols multiples.



11. Poignée de torche supplémentaire

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

"Installation de la commande à distance de la torche" page 9

"Raccordement de la torche" page 11

"Remplacement de la gaine en acier" page 16

"Remplacement de la gaine pour cols de cygne multiples" page 21

"Installation et retrait de la poignée (en option)" page 30

"Réglage et serrage du col (modèles à refroidissement par gaz)" page 31

Avant l'installation et l'utilisation

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

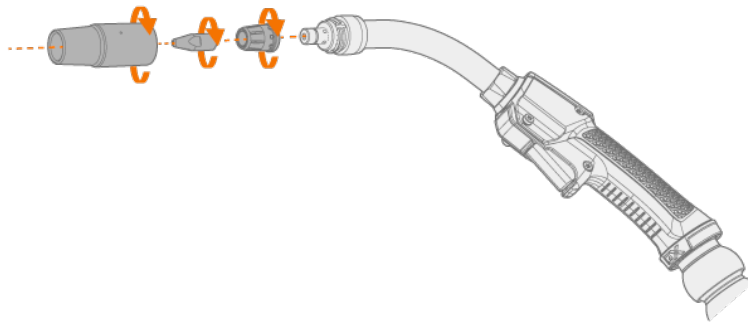
 Pour la description des composants appropriés, voir "Sélection des composants" page 60.

Outils nécessaires :



8 mm

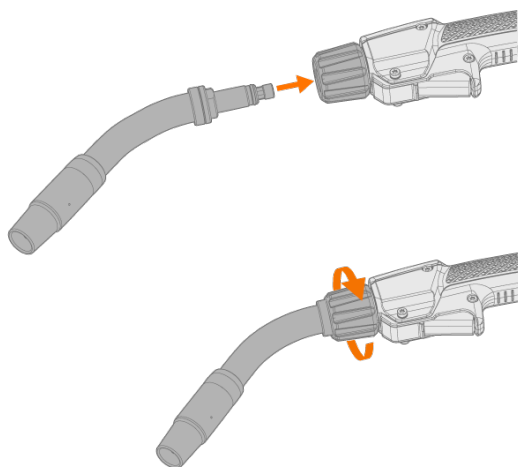
1. Fixer l'adaptateur pour tube contact et le visser fermement à la main. Il est important de serrer l'adaptateur correctement pour assurer l'étanchéité de la connexion entre le tube contact et la torche.
2. Fixer le tube contact et le bloquer avec la clé plate de 8 mm.
3. Fixer la buse de gaz et la visser fermement à la main.






Pour les modèles à cols multiples uniquement :

4. Fixer le col assemblé sur la torche. Bloquer avec la bague de fixation du col.

 Serrer la bague de fixation du col à la main uniquement. Un serrage excessif et/ou l'utilisation d'un outil pourrait endommager les composants de la torche.



3.2 Installation de la commande à distance de la torche

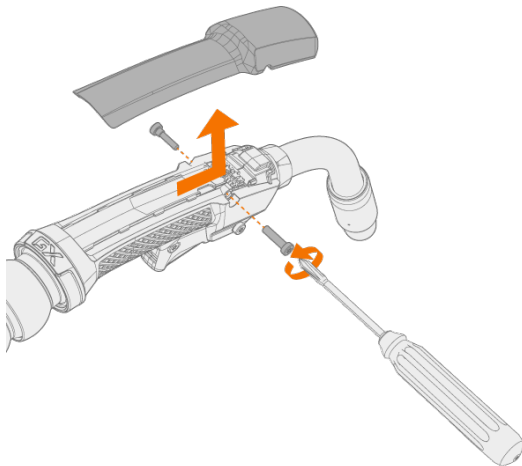
-  La commande à distance de la torche de soudage Flexlite GX série 5 (GXR10) ne peut être utilisée qu'avec les équipements Fastmig de Kemppi.
-  La torche de soudage Flexlite GX série 8 et sa commande à distance numérique (GXR80B) ne peuvent être utilisées qu'avec les équipements X8 MIG Welder de Kemppi.
-  S'assurer tout d'abord que l'équipement de soudage n'est pas raccordé au secteur et que la torche n'est pas encore connectée au poste à souder.

Outils nécessaires :

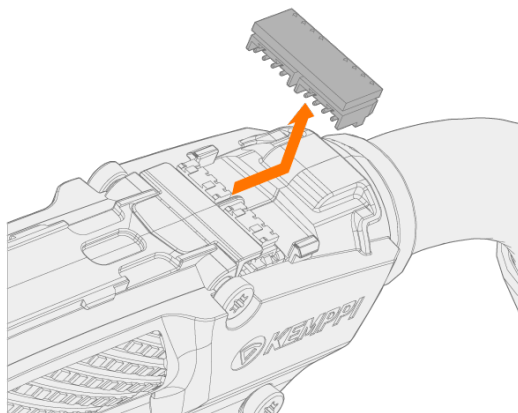


TX20

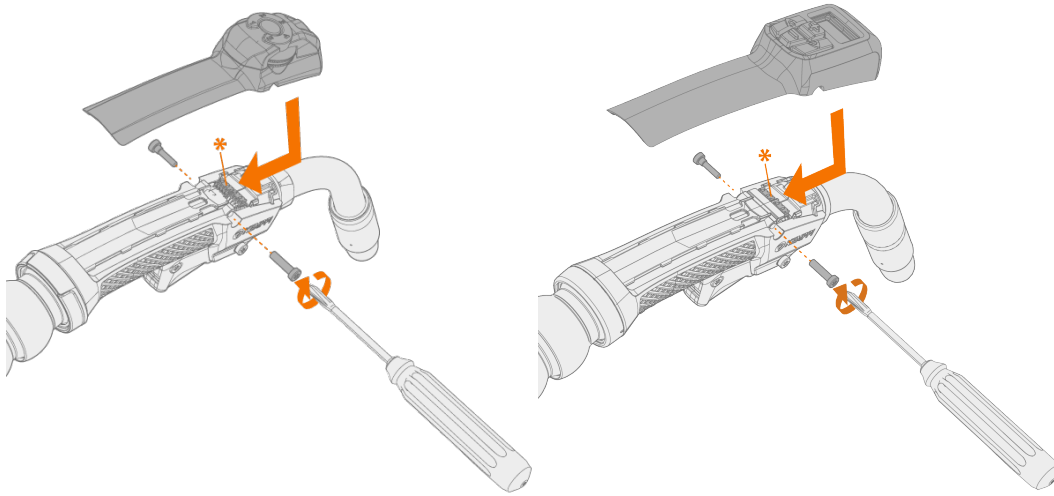
1. Retirer le capot en desserrant les vis latérales, puis en le déplaçant légèrement vers l'avant et le haut.



2. Retirer le petit circuit imprimé des connecteurs à l'intérieur de la torche.






3. Placer le capot de la nouvelle commande à distance contre le corps de la torche, légèrement à l'avant, et le faire glisser vers l'arrière en alignant les broches(*) pour les interconnecter.

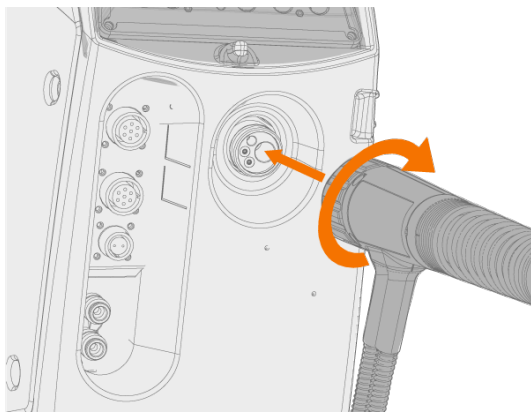


4. Fixer le capot de la commande à distance à l'aide des vis latérales.

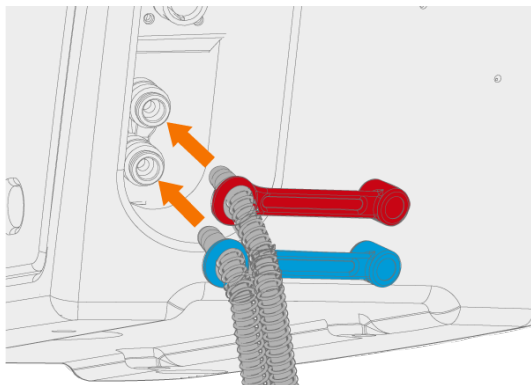
3.3 Raccordement de la torche

-  *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. Consultez "Remplacement de la gaine en acier" page 16 pour obtenir des instructions.*

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.*

3.4 Installation et remplacement de la gaine

Les faisceaux de câbles de la torche de soudage MIG Flexlite GX sont livrés avec une gaine préinstallée, à l'exception des modèles S (faisceaux longs). Se reporter à cette section pour remplacer la gaine ou lors de la mise en service d'un modèle Flexlite GX S.


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" page 16.

Pour remplacer la gaine DL Chili, consultez "Remplacement de la gaine DL Chili" au-dessous de.

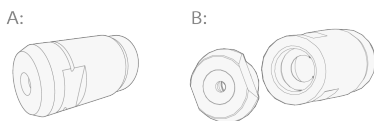
Pour le remplacement de la gaine pour torche à cols multiples, consultez "Remplacement de la gaine pour cols de cygne multiples" page 21 en complément des instructions de remplacement de la gaine principale.

 Si vous devez changer le fil d'apport (avec un diamètre ou un matériau différent), changez également les galets du dévidoir en conséquence.

 La plupart des modèles de torche de soudage Flexlite GX peuvent être utilisés avec une gaine en acier ou DL Chili. Cependant, avec les modèles Flexlite GX S, il est recommandé d'utiliser uniquement les gaines DL Chili.

 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.



3.4.1 Remplacement de la gaine DL Chili

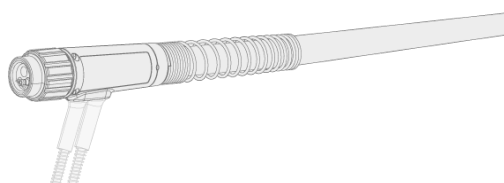
Outils nécessaires :



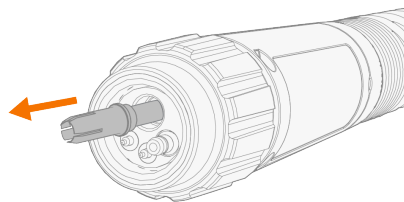
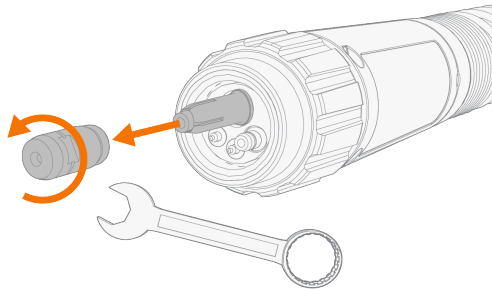
Retrait et insertion de la gaine

Cette même méthode s'applique aux torches de soudage avec connecteur Euro (GX séries 3 et 5) et Kemppi (GX série 8), mais les détails visuels peuvent varier. La méthode est également identique pour les torches de soudage refroidies par gaz et par eau.

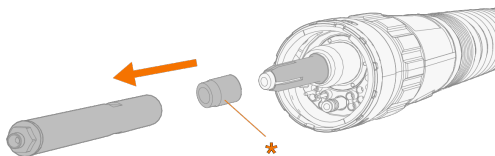
1. Redressement du faisceau de la torche de soudage.



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

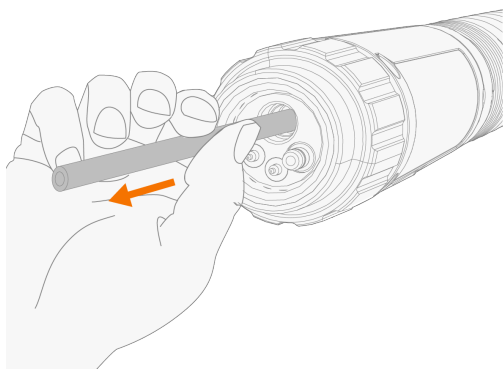


- i** La torche de soudage GX série 8 dispose d'un écrou à manchon long et les modèles série 8 GMN, WS et 608W comprennent également une bague d'étanchéité supplémentaire (*). La retirer également.



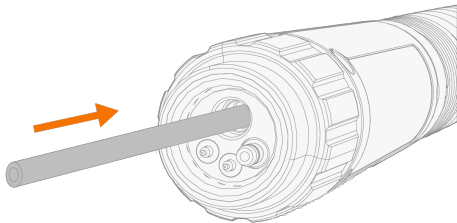
3. Retirez l'ancienne gaine du tuyau.

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

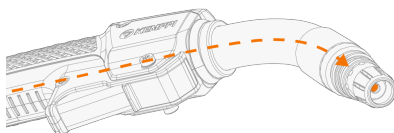


4. Introduire la nouvelle gaine dans le flexible jusqu'à ce qu'elle se bloque du côté du col de la torche.

i 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. La gaine DL Chili pour une torche de soudage à cols de cygne multiples ne comprend pas la section en spirale en métal.



i Pour s'assurer que la gaine est en position correcte, retirer provisoirement le tube contact de la torche. Pour plus d'informations sur la pointe de contact, consultez "Présentation de l'équipement" page 5 et "Montage de la torche" page 8. Dans le cas d'une torche à cols multiples, la gaine n'entre pas dans le col. Avec une torche à cols multiples, il est nécessaire de retirer le col (consultez "Remplacement de la gaine pour cols de cygne multiples" page 21).



Pour finir l'installation de la gaine, se reporter à la section (selon le modèle de torche de soudage) :

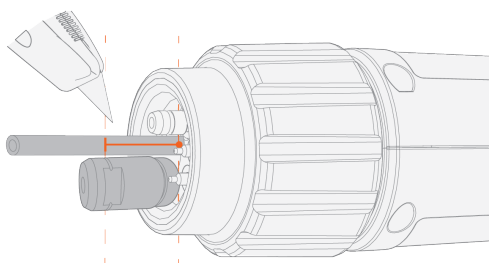
"Installation du manchon et coupe de la gaine (connecteur euro : torches de soudage série 3 et série 5)" au-dessous de ou

"Installation du manchon et coupe de la gaine (connecteur Kemppi : torches de soudage série 8)" en page suivante.

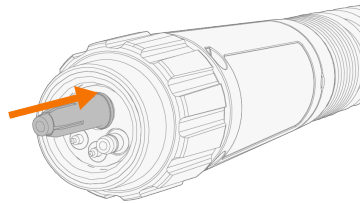
Installation du manchon et coupe de la gaine (connecteur euro : torches de soudage série 3 et série 5)

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

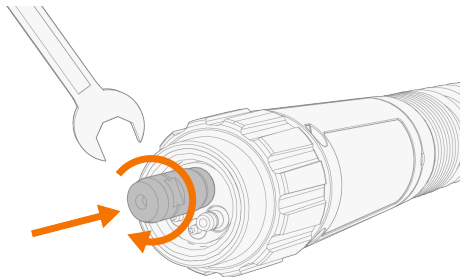
1. Insérez l'écrou à manchon en regard de la gaine pour la mesure.
2. À l'aide d'un couteau à tapis, coupez la gaine au ras de la rainure de l'extrémité de l'écrou à manchon.



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



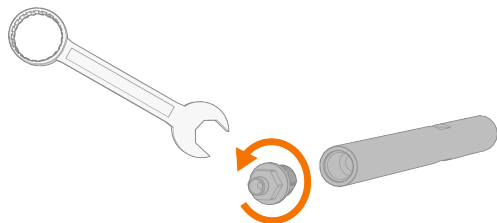
4. Placez l'écrou à manchon sur la gaine et fixez-le en place. Serrez avec un couple de 12 Nm.



Installation du manchon et coupe de la gaine (connecteur Kemppi : torches de soudage série 8)

La méthode est identique pour les torches de soudage refroidies par gaz et par eau, à l'exception de la bague d'étanchéité supplémentaire avec les modèles indiqués ci-dessous.

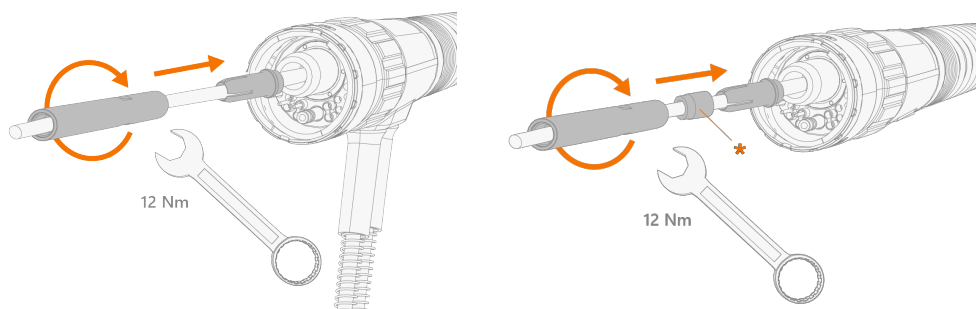
1. Retirer temporairement l'embout de l'écrou à manchon long.



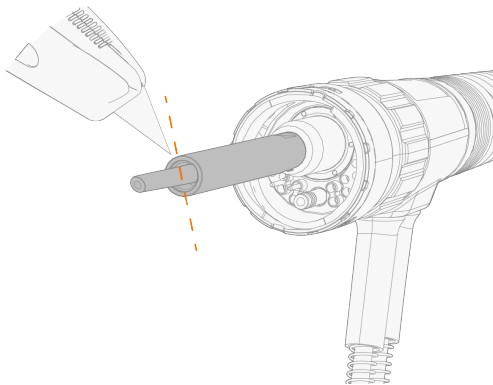
2. Insérez le cône de retenue et l'écrou de manchon (sans capuchon d'extrémité) sur la gaine et fixez-les en place. Serrez avec un couple de 12 Nm.



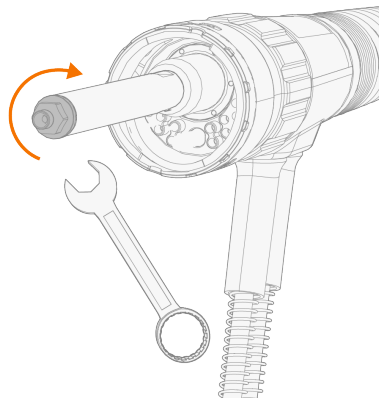
Tous les modèles Flexlite GX de la série 8 (connecteur Kemppi) comprennent une gaine plus longue. Les modèles série 8 GMN, WS et 608W comprennent également une bague d'étanchéité supplémentaire (*):



3. Couper la gaine au ras de l'extrémité de l'écrou du manchon. Utilisez un cutter pour couper.

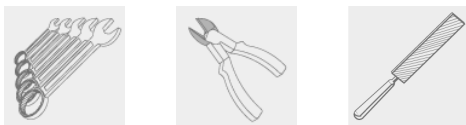


4. Installez le capuchon d'extrémité. Serrez avec un couple de 1 Nm.



3.4.2 Remplacement de la gaine en acier

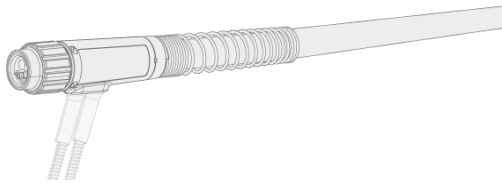
Outils nécessaires :



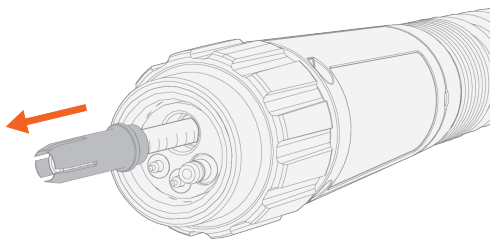
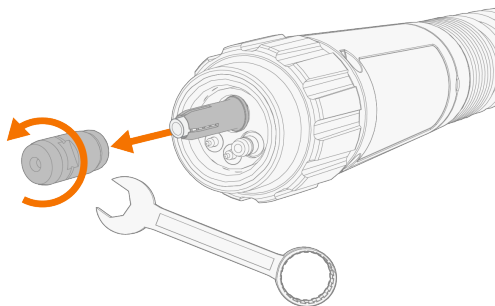
Retrait et insertion de la gaine

Cette même méthode s'applique aux torches de soudage avec connecteur Euro (GX séries 3 et 5) et Kemppi (GX série 8), mais les détails visuels peuvent varier. La méthode est également identique pour les torches de soudage refroidies par gaz et par eau.

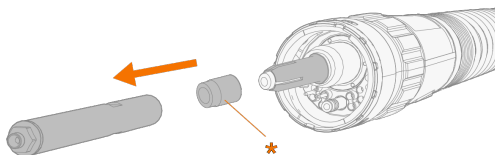
1. Redressement du faisceau de la torche de soudage.



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

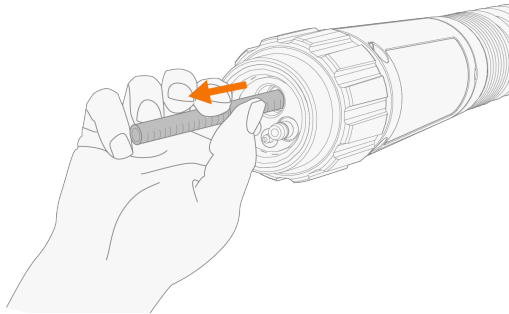


- i** La torche de soudage GX série 8 dispose d'un écrou à manchon long et les modèles série 8 GMN, WS et 608W comprennent également une bague d'étanchéité supplémentaire (*). La retirer également.



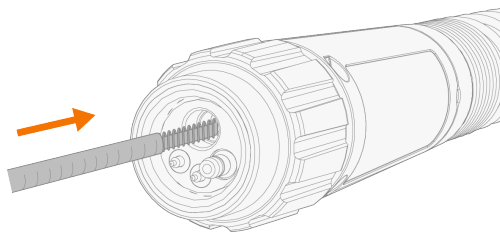
3. Retirez l'ancienne gaine du tuyau.

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

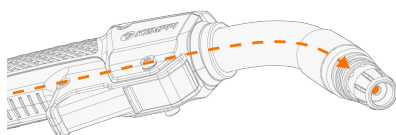


4. Introduire la nouvelle gaine dans le flexible jusqu'à ce qu'elle se bloque du côté du col de la torche.

i La gaine en acier standard comprend une section en spirale dénudée en acier(*) à son extrémité avant. Cette section entre en premier. La gaine en acier pour une torche de soudage à cols de cygne multiples ne comprend pas de section dénudée.



i Pour s'assurer que la gaine est en position correcte, retirer provisoirement le tube contact de la torche. Pour plus d'informations sur la pointe de contact, consultez "Présentation de l'équipement" page 5 et "Montage de la torche" page 8. Dans le cas d'une torche à cols multiples, la gaine n'entre pas dans le col. Avec une torche à cols multiples, il est nécessaire de retirer le col (consultez "Remplacement de la gaine pour cols de cygne multiples" page 21).



Pour finir l'installation de la gaine, se reporter à la section (selon le modèle de torche de soudage) :

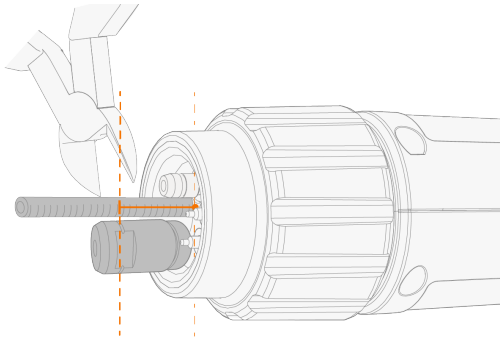
"Installation du manchon et de la gaine du fil de coupe (connecteur euro : torches de soudage série 3 et série 5)" au-dessous de ou

"Installation du manchon et de la gaine de coupe (connecteur Kemppi : torches de soudage série 8)" page 20.

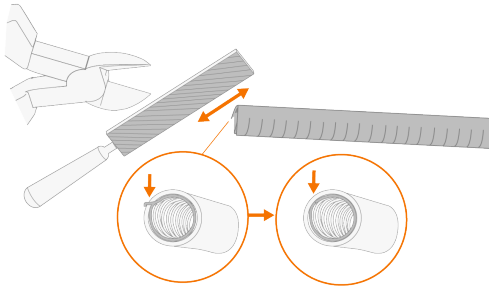
Installation du manchon et de la gaine du fil de coupe (connecteur euro : torches de soudage série 3 et série 5)

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.

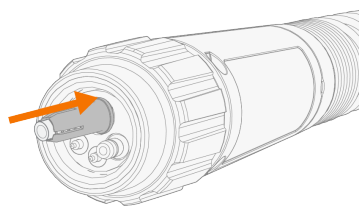


3. Limer l'extrémité de la gaine.

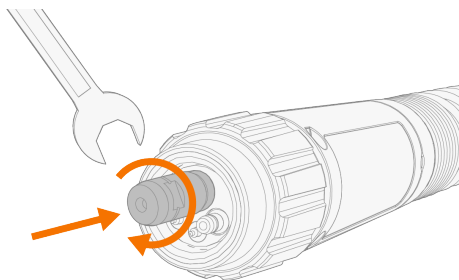


⚠ Ne pas laisser de hachures sur la face intérieure, elles pourraient endommager le fil d'apport.

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



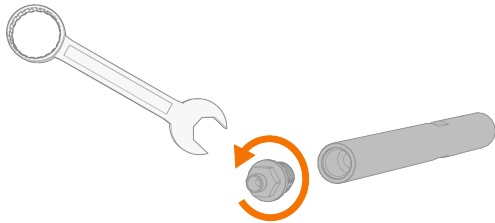
5. Placez l'écrou à manchon sur la gaine et fixez-le en place. Serrez avec un couple de 12 Nm.



Installation du manchon et de la gaine de coupe (connecteur Kemppi : torches de soudage série 8)

La méthode est identique pour les torches de soudage refroidies par gaz et par eau, à l'exception de la bague d'étanchéité supplémentaire avec les modèles indiqués ci-dessous.

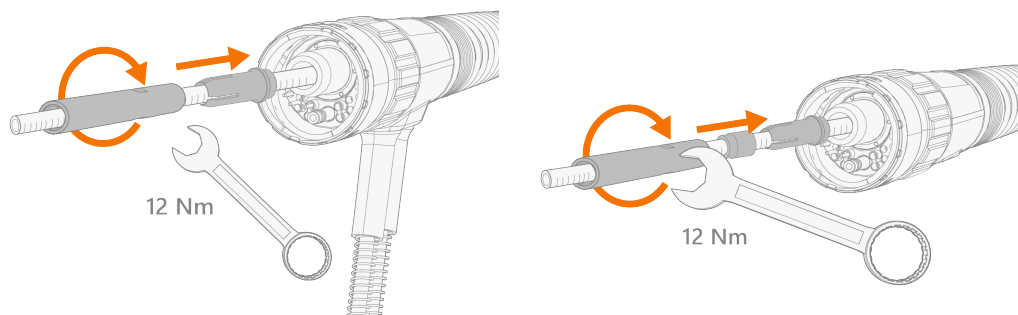
1. Retirer temporairement l'embout de l'écrou à manchon long.



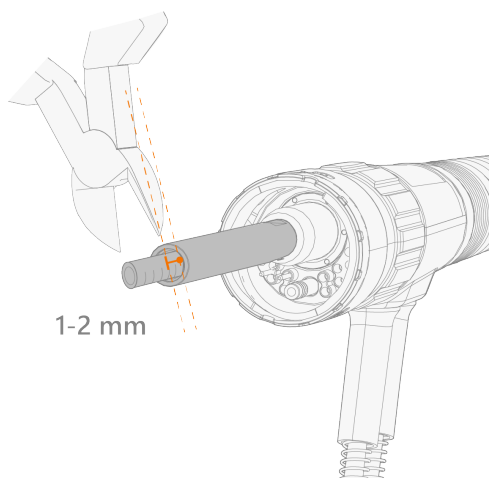
2. Insérez le cône de retenue et l'écrou à manchon (sans le capuchon d'extrémité) sur la gaine et fixez-les en place. Serrez avec un couple de 12 Nm.

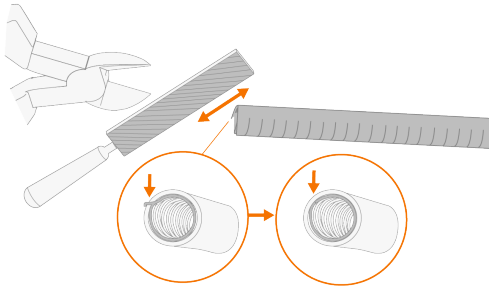


Les modèles Flexlite GX série 8 (connecteur Kemppi) comprennent un manchon de gaine plus long. Les modèles série 8 GMN, WS et 608W comprennent également une bague d'étanchéité supplémentaire (*):

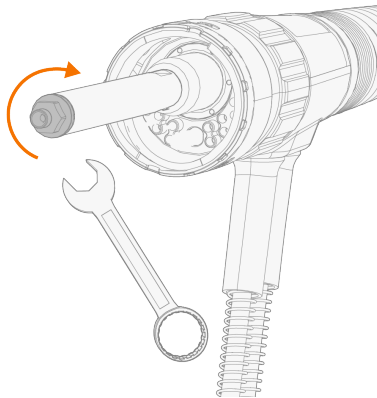


3. Coupez la gaine en laissant 1 à 2 mm de gaine excédentaire mesurée à partir de l'extrémité de l'écrou du manchon. Utilisez une pince à coupe latérale pour couper.



4. Limer l'extrémité de la gaine.

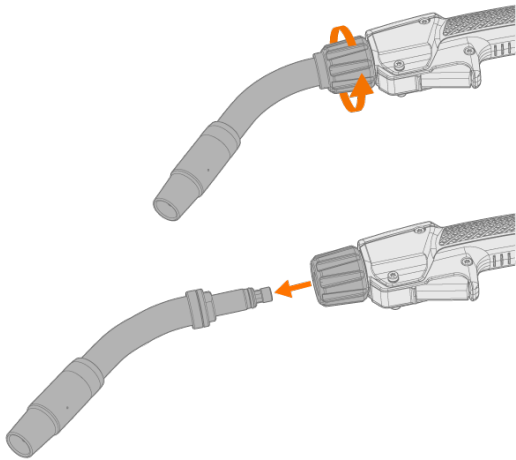
⚠ Ne pas laisser de hachures sur la face intérieure, elles pourraient endommager le fil d'apport.

5. Installez le capuchon d'extrémité. Serrez avec un couple de 1 Nm.

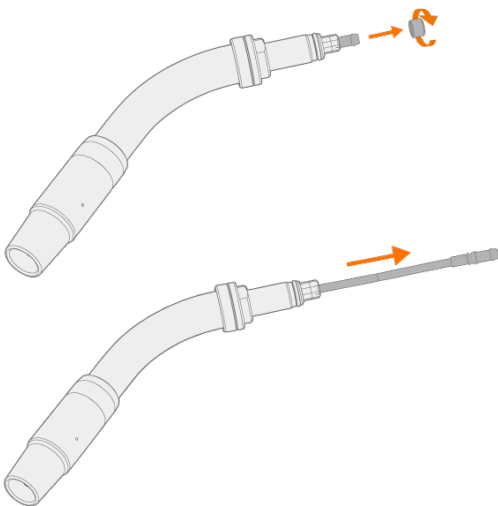
3.4.3 Remplacement de la gaine pour cols de cygne multiples

Avec les torches Flexlite GX à cols multiples, il est nécessaire de remplacer la gaine séparément à cause du col. Pour plus d'informations sur le remplacement de la gaine en général, consultez "Remplacement de la gaine en acier" page 16 et "Remplacement de la gaine DL Chili" page 12.

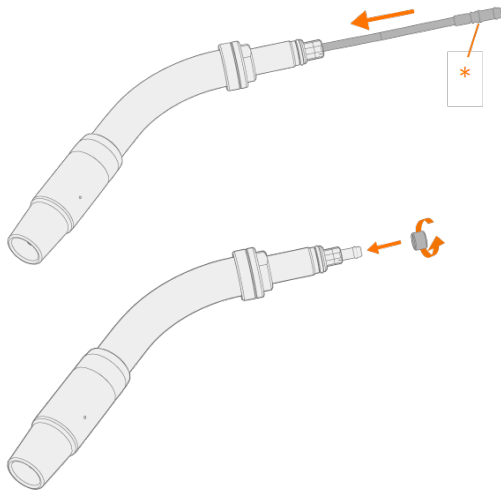
1. Déposer le col.



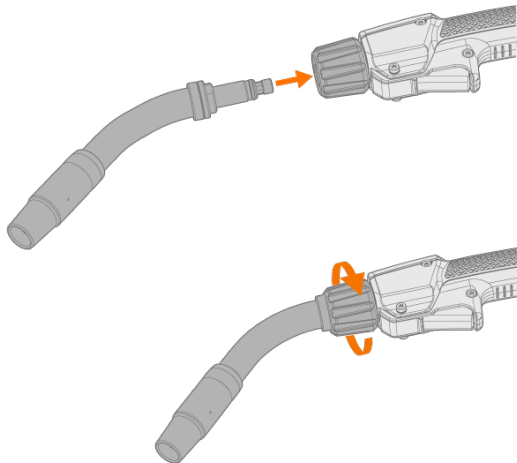
2. Libérer l'attache de la gaine du col et retirer l'ancienne gaine du col.



3. Insérer la nouvelle gaine du col de cygne dans celui-ci et s'assurer qu'elle le traverse entièrement et que l'extrémité de la gaine(*) repose fermement dans son logement. Fixer avec l'attache.



4. Fixer le col assemblé sur la torche. Bloquer avec la bague de fixation du col.



Serrer à la main uniquement. Un serrage excessif et/ou l'utilisation d'un outil pourrait endommager les composants de la torche.

3.5 Remplacement de la gâchette

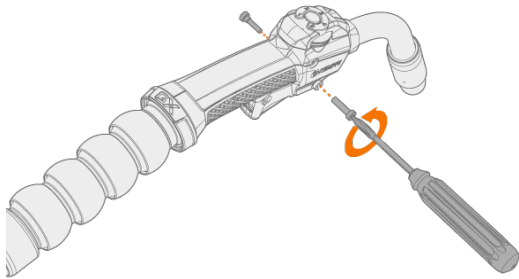
i En utilisation normale, il n'est pas nécessaire de remplacer la gâchette fréquemment. Toutefois, il peut être nécessaire de démonter la gâchette provisoirement, par exemple en cas d'utilisation d'une torche Flexlite GX série 5 avec un équipement autre que Kemppi Fastmig.

Outils nécessaires :



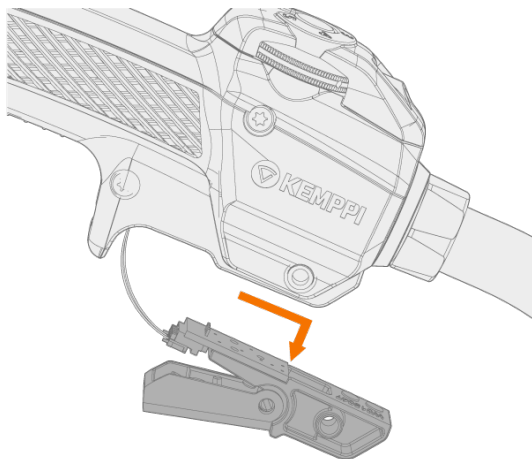
TX20

1. Retirer les vis de fixation de la gâchette.

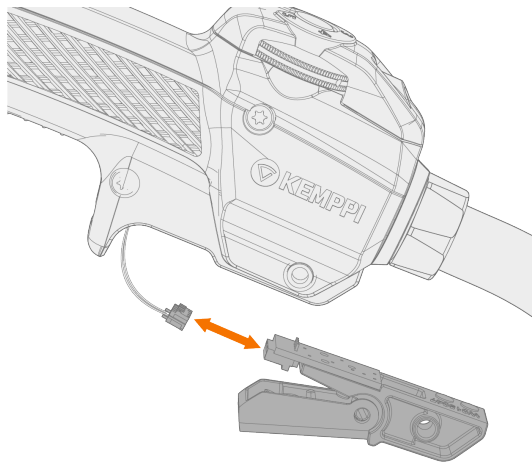


2. Faire glisser la gâchette légèrement vers l'avant (vers l'avant de la torche) et la dégager.

⚠ Ne pas forcer excessivement, car la gâchette est encore connectée par son câble en dessous.



3. Débrancher le connecteur de la gâchette.



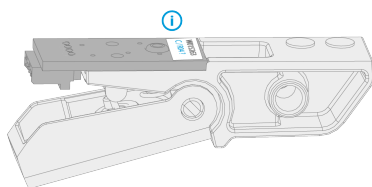
4. Pour remettre la gâchette en place ou en installer une nouvelle, répéter les étapes précédentes dans l'ordre inverse.



Procéder avec précaution pour raccorder le connecteur de la gâchette. Une erreur d'alignement et/ou un appui excessif pourraient endommager les broches du connecteur.





3.5.1 Réglage la gâchette (GX série 5) - W015263 jusqu'au 9/2020

Cette instruction s'applique aux circuits imprimés de gâchettes série 5 W015263 avec l'identification de version **C** (9/2020) ou plus ancien (par exemple, A ou B). Se reporter à l'étiquette apposée sur le circuit imprimé pour identifier la version :



Les torches Flexlite GX série 5 sont conçues et configurées pour les équipements Fastmig de Kemppi par défaut (W015263 jusqu'au 9/2020). Le réglage de gâchette secondaire n'offre qu'une prise en charge limitée des équipements de soudage différents des Fastmig de Kemppi. Utiliser cette option avec précaution.

Schéma de réglage :

Primaire (par défaut)		Secondaire	
ON	ON	ON	ON
			
1	2	1	2
- Kemppi Fastmig		- Kempact Classic - Fitweld - X3 MIG Welder - Kempact RA - Équipement non fabriqué par Kemppi	

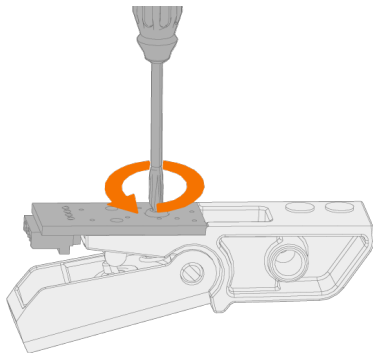
Outils nécessaires :



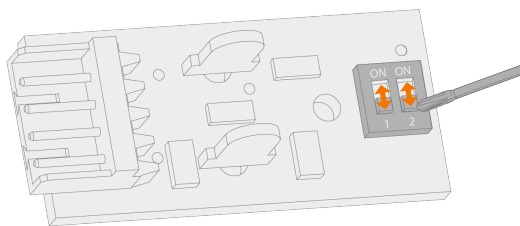
TX6

Modification du réglage :

1. Détacher la gâchette. Se reporter si nécessaire aux instructions de la section "Remplacement de la gâchette" page 24.
2. Desserrer la petite vis qui maintient le circuit imprimé de la gâchette, puis retirer ce circuit imprimé



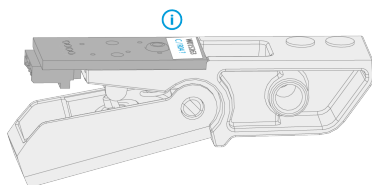
3. Régler les deux commutateurs DIP du circuit imprimé sur la position correcte (se reporter au schéma ci-dessus).



4. Remonter la gâchette et la remettre en service. Se reporter si nécessaire aux instructions de la section "Remplacement de la gâchette" page 24.

3.5.2 Réglage la gâchette (GX série 5) - W015263 depuis 10/2020

Cette instruction s'applique aux circuits imprimés de gâchettes série 5 W015263 avec l'identification de version **R04** (10/2020) ou plus récent. Se reporter à l'étiquette apposée sur le circuit imprimé pour identifier la version :








 Les torches de soudage Flexlite GX série 5 sont conçues et configurées par défaut pour les équipements Kemppi Fastmig, Pro et Kempact Pulse (depuis la version R04 (10/2020) de la carte de circuit imprimé de la gâchette). Le réglage de gâchette secondaire assure la prise en charge des appareils de soudage différents des équipements de Kemppi énumérés ci-dessus. Utiliser cette option avec précaution.

Schéma de réglage :

Primaire (par défaut)		Secondaire	
ON	ON	ON	ON
			
1	2	1	2
- Kemppi Fastmig - Kemppi Pulse - Kemppi Pro		- Kempact Classic - Fitweld - X3 MIG Welder - Kempact RA - Équipement non fabriqué par Kemppi	

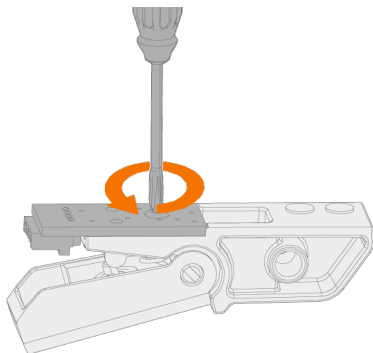
Outils nécessaires :



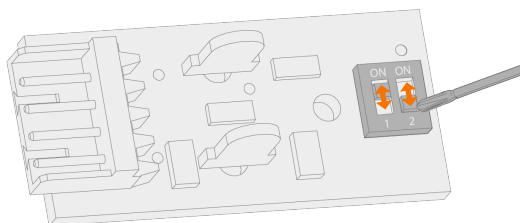
TX6

Modification du réglage :

1. Détacher la gâchette. Pour plus de détails, se reporter aux instructions de la section "Remplacement de la gâchette" page 24.
2. Desserrer la petite vis qui maintient le circuit imprimé de la gâchette, puis retirer ce circuit imprimé.



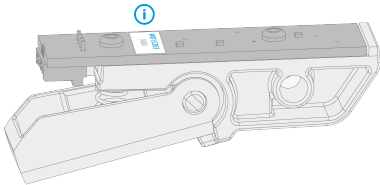
3. Régler les deux commutateurs DIP du circuit imprimé sur la position correcte (se reporter au schéma ci-dessus).



4. Remonter la gâchette et la remettre en service. Pour plus de détails, se reporter aux instructions de la section "Remplacement de la gâchette" page 24.





3.5.3 Réglage la gâchette (GX série 5) - W022322

Cette instruction s'applique aux circuits imprimés de gâchettes série 5 W022322. Se reporter à l'étiquette apposée sur le circuit imprimé pour identifier la version :



Les torches de soudage Flexlite GX série 5 sont conçues et configurées par défaut pour les équipements Kemppi Fastmig, Pro et Kempact Pulse (circuit imprimé de la gâchette W022322). Le réglage de gâchette secondaire assure la prise en charge des appareils de soudage différents des équipements de Kemppi énumérés ci-dessus. Utiliser cette option avec précaution.

Schéma de réglage :

D1: Primaire (par défaut)		D2: Secondaire	
ON	ON	ON	ON
			
1	2	1	2
<ul style="list-style-type: none"> - Kemppi Fastmig - Kempact Pulse - Kemppi Pro 		<ul style="list-style-type: none"> - Kempact Classic - Fitweld - X3 MIG Welder - Kempact RA - Équipement non fabriqué par Kemppi 	

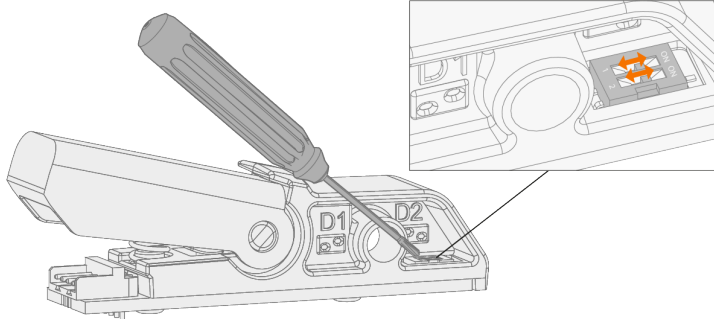
Outils nécessaires :



TX6

Modification du réglage :

1. Détacher la gâchette. Se reporter si nécessaire aux instructions de la section "Remplacement de la gâchette" page 24.
2. Régler les deux commutateurs DIP du circuit imprimé sur la position correcte (se reporter au schéma ci-dessus).

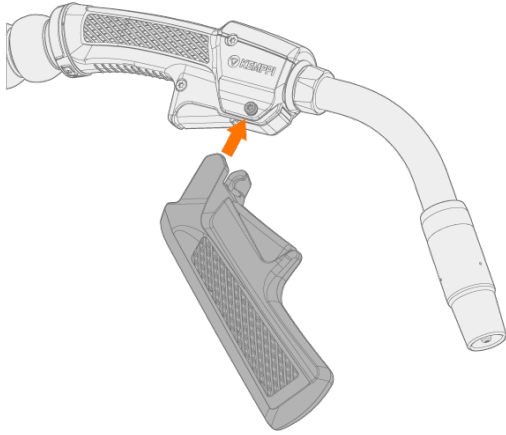


3. Remonter la gâchette et la remettre en service. Pour plus de détails, se reporter aux instructions de la section "Remplacement de la gâchette" page 24.

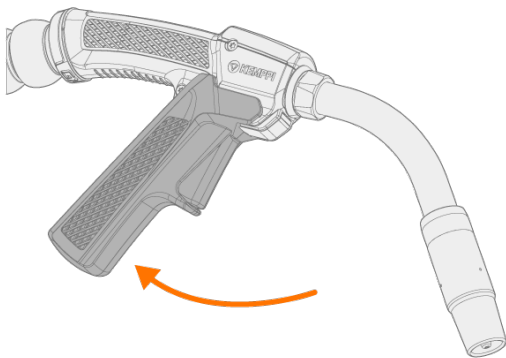
3.6 Installation et retrait de la poignée (en option)

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

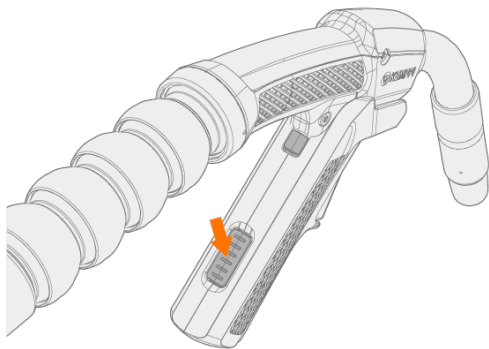
1. Tenir la base de la poignée orientée vers l'avant, et placer les rainures internes de celle-ci sur les vis de la torche.



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 :





3.7 Réglage et serrage du col (modèles à refroidissement par gaz)

Avec les torches Flexlite GX à refroidissement par gaz (modèles G), il est possible d'ajuster la position du col.

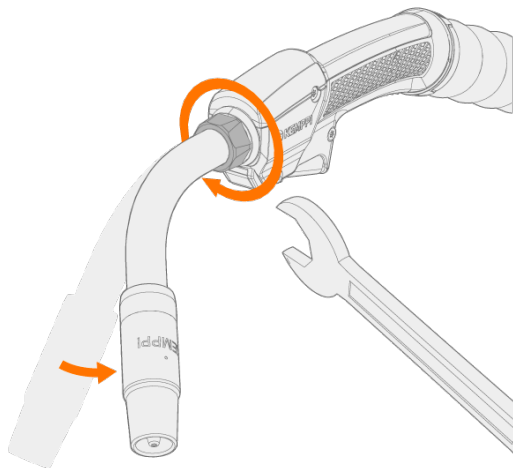
Outils nécessaires :



24 mm





-  *Ne pas desserrer l'écrou de retenue du col plus que nécessaire pour régler le col. En règle générale, l'écrou de retenue du col est serré de manière à toujours permettre de régler le col à la main, sans toutefois qu'il puisse se déplacer accidentellement pendant le soudage.*
-  *Les modèles Flexlite GX HD n'ont pas d'écrou de retenue du col. Le cou peut toujours être réglé à la main et reste dans la position souhaitée grâce à sa conception.*

Serrer ou desserrer l'écrou de retenue du col avec une clé de manière soit à permettre de régler manuellement la position du col, soit à bloquer celui-ci dans la position de soudage souhaitée.

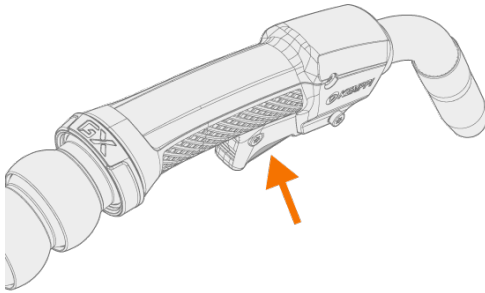


4. UTILISATION

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).*

Appuyer sur la gâchette pour commencer à souder.



"Utilisation de la commande à distance de la torche GXR10 (série 5)" en page suivante

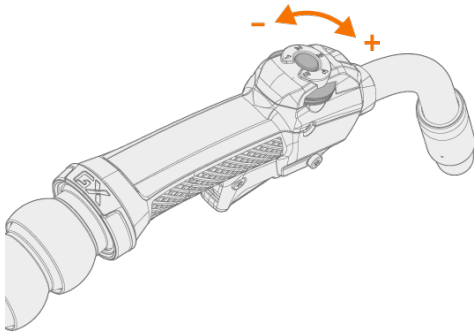
"Utilisation de la commande à distance de la torche GXR80B (série 8)" page 34

Pour plus d'informations sur le choix et la disponibilité des composants, voir "Sélection des composants" page 60 et "Références de commande" page 62.

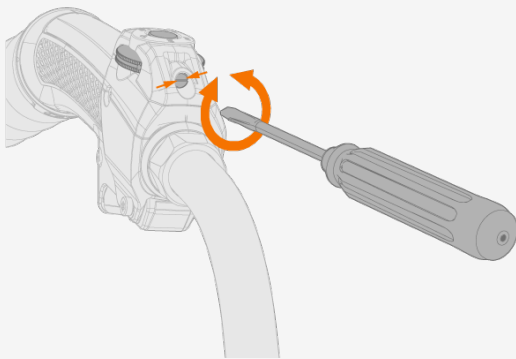
4.1 Utilisation de la commande à distance de la torche GXR10 (série 5)

 La commande à distance de la torche Flexlite GX série 5 ne peut être utilisée qu'avec les équipements Fastmig de Kemppi.



Pour régler la vitesse de dévidage du fil ou changer de canal mémoire, tourner la molette rotative sur la poignée de la torche.



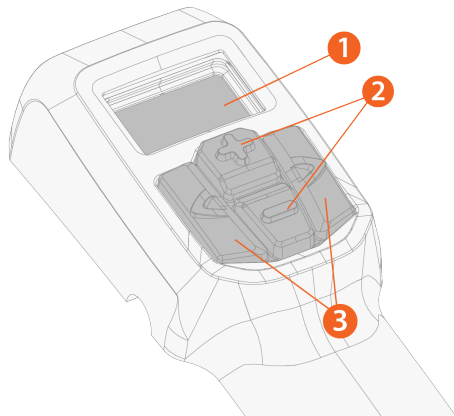
Conseil : la vis située sous un capuchon en caoutchouc devant le commutateur rotatif permet de modifier les paliers d'action de la molette. Le réglage en continu total est adapté au réglage du courant de soudage.



4.2 Utilisation de la commande à distance de la torche GXR80B (série 8)

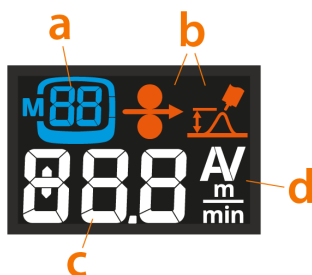
-  La commande à distance GXR80B de la torche de soudage Flexlite GX ne peut être utilisée qu'avec les équipements X8 MIG Welder de Kemppi.
-  La commande à distance est désactivée si le mode TIG, MMA ou gougeage est sélectionné.

Avec la commande à distance GXR80B, vous pouvez sélectionner des canaux de mémoire et régler la vitesse de dévidage, le courant de soudage, la tension de soudage ou le réglage fin de la tension en fonction du procédé de soudage utilisé.



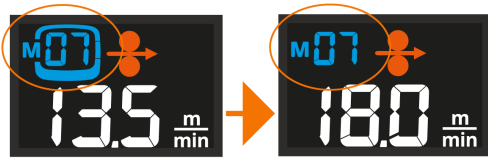
1. Affichage LCD personnalisé
 - >> Affiche le paramètre ajusté et notifie s'il y a une erreur (« Err ») dans le système de soudage.
2. Boutons plus/moins (+/-)
 - >> Modifie la valeur du paramètre ou le canal.
3. Boutons fléchés gauche/droite
 - >> Permet de changer entre les paramètres réglables/les affichages.

Éléments d'affichage de la commande à distance



- a. Symbole du canal de mémoire et canal de mémoire sélectionné
- b. Symboles du réglage fin et de la vitesse de dévidage
- c. Valeur du paramètre ajusté (ou indicateur d'erreur)
- d. Unité de paramètre ajusté

Lorsque le paramètre est ajusté à l'aide de la commande à distance et que la valeur du paramètre ne correspond plus à celle enregistrée sur le canal de mémoire sélectionné, l'écran affiche uniquement le numéro du canal de mémoire sans la case du canal autour de lui :



Affichages et utilisations de la commande à distance

- **Affichage des canaux de mémoire :** Appuyer sur les boutons +/- pour changer de canal de mémoire. Une longue pression sur un bouton +/- permet de faire défiler les valeurs des paramètres plus rapidement. Une longue pression sur le bouton flèche gauche permet de sauvegarder les paramètres ajustés sur le canal actuellement sélectionné.
- **Affichage de la puissance de soudage :** Selon le procédé de soudage utilisé, la vitesse de dévidage ou le courant s'ajuste en appuyant sur les boutons +/- . Une longue pression sur un bouton +/- permet de faire défiler les valeurs des paramètres plus rapidement.
- **Affichage du réglage fin :** Selon le procédé de soudage utilisé, les paramètres spécifiques de la tension ou du procédé de soudage s'ajustent avec précision en appuyant sur les boutons +/- . Une longue pression sur un bouton +/- permet de faire défiler les valeurs des paramètres plus rapidement. Une longue pression sur le bouton fléché droit permet de basculer entre les ensembles de paramètres d'impulsion double, à deux procédés et WP Switch, si l'une de ces fonctions ou l'un de ces procédés est utilisé.

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 de l'adaptateur de torche Kemppi est propre et intacte, et que les broches du connecteur sont droites et en bon état.
- Vérifier que le tuyau de protection du câble n'est pas endommagé.
- Vérifier que les deux joints toriques entre le col et la poignée sont exempts d'usure et de dommages.
- Vérifier que les joints toriques du raccord de gaz de la torche ne sont ni usés ni endommagés.

 *Seule la torche à refroidissement au gaz comporte des joints toriques.*

- 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 Kempfi.

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 contact

- Vérifier que la taille et le type du tube contact et de la gaine sont adaptés au fil d'apport.
- Vérifier que la gaine est propre.
- Vérifier que la gaine ne fait pas de 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 col ont des limites de courant maximal différentes ; le plus faible des deux définit le courant maximal qui peut être utilisé.

Le col 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 de la torche de soudage surchauffe

- Vérifier 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 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.

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.

5.2 Mise au rebut



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.

Pour plus d'informations, voir: <https://kemp.cc/disposal-recycle>



6. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

"Caractéristiques techniques : Flexlite GX 200A/250A (refroidissement par gaz)" en page suivante

"Caractéristiques techniques : Flexlite GX 300A/350A (refroidissement par gaz)" page 44

"Caractéristiques techniques : Flexlite GX 250A/300A (refroidissement par eau)" page 46

"Caractéristiques techniques : Flexlite GX 400A (refroidissement par gaz)" page 48

"Caractéristiques techniques : Flexlite GX 300A/400A/420A (refroidissement par eau)" page 50

"Caractéristiques techniques : Flexlite GX 500A/520A (refroidissement par eau)" page 52

"Caractéristiques techniques : Flexlite GX 600A (refroidissement par eau)" page 54

"Caractéristiques techniques : Flexlite GX HD 300A (refroidissement par gaz)" page 56

"Caractéristiques techniques : Flexlite GX HD 400A (refroidissement par gaz)" page 58

Sélection des composants : voir "Sélection des composants" page 60.

Références de commandes : voir "Références de commande" page 62.

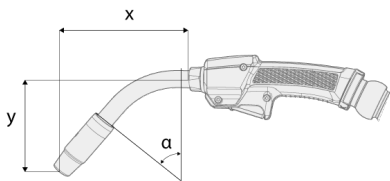
6.1 Caractéristiques techniques : Flexlite GX 200A/250A (refroidissement par gaz)

Flexlite GX	203G / 205G	208GMN	253G / 255G
Caractéristique	Valeur		
Procédé de soudage	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Tube contact	M10x1	M10x1	M6
Méthode de guidage	Manuel	Manuel	Manuel
Type de refroidissement	Air	Air	Air
Pression max. du liquide de refroidissement (bar)	-	-	-
Min. cooling power at 1l/min * (kW)	-	-	-
Puissance minimum (l/mn)	-	-	-
Type de connexion	Euro	Kemppi	Euro
Diamètres du fil (mm)	0,8 ... 1,2	0,8 ... 1,2	0,6 ... 1,2
Capacité de charge :			
35 % / Ar + 18 % CO ₂	200 A	-	250 A
60 % / Ar + 18 % CO ₂	-	200 A	-
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	13	13	13
Diamètre du fil d'apport lors du test de capacité de charge	1,0	1,0	1,0
Longueur de fil libre lors du test de capacité de charge	15	15	15
Diamètres de fil d'apport (mm) :			
Fe	0,8 ... 1,2	0,8 ... 1,2	0,6 ... 1,2
Fe-MC/FC	0,9 ... 1,2	0,9 ... 1,2	0,9 ... 1,2
Ss	0,8 ... 1,2	0,8 ... 1,2	0,8 ... 1,2
Ss-MC/FC	0,9 ... 1,2	0,9 ... 1,2	0,9 ... 1,2
Al	0,8 ... 1,2	0,8 ... 1,2	0,8 ... 1,2
Plage de températures d'utilisation	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C
Plage de températures de stockage	-40 °C... +60 °C	-40 °C... +60 °C	-40 °C... +60 °C
Poignée de la torche	Oui	Oui	Oui
Col rotatif	Oui	Oui	Oui
Col interchangeable	Non	Oui	Non
Dimensions du col :			

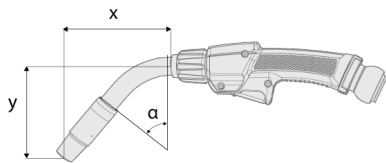
Longueur x (mm) (voir figure ci-dessous)	117	101	114
Hauteur y (mm) (voir figure ci-dessous)	80	86	65
Angle du col α (°) (voir figure ci-dessous)	45	50	40
Normes	CEI 60974-7	CEI 60974-7	CEI 60974-7
Longueur torche (m)	3,5 / 5	3,5 / 5	3,5 / 5

* Mesure de la plus grande longueur de torche disponible.

Dimensions du col, modèles G :



Dimensions du col, modèles MN :



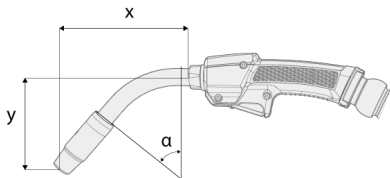
6.2 Caractéristiques techniques : Flexlite GX 300A/350A (refroidissement par gaz)

Flexlite GX	303G / 305G	305GMN	305GS	308GMN
Caractéristique	Valeur			
Procédé de soudage	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Tube contact	M10x1	M10x1	M10x1	M10x1
Méthode de guidage	Manuel	Manuel	Manuel	Manuel
Type de refroidissement	Air	Air	Air	Air
Pression max. du liquide de refroidissement (bar)	-	-	-	-
Min. cooling power at 1l/min * (kW)	-	-	-	-
Puissance minimum (l/mn)	-	-	-	-
Type de connexion	Euro	Euro	Euro	Kemppi
Diamètres du fil (mm)	0,8 ... 1,2	0,8 ... 1,2	1,0 ... 1,2	0,8 ... 1,2
Capacité de charge :				
35 % / Ar + 18 % CO ₂	300 A	350 A	300 A	-
60 % / Ar + 18 % CO ₂	-	-	-	300 A
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	15	15	15
Diamètre du fil d'apport lors du test de capacité de charge	1,2	1,2	1,2	1,2
Longueur de fil libre lors du test de capacité de charge	18	18	18	18
Diamètres de fil d'apport (mm) :				
Fe	0,8 ... 1,2	0,8 ... 1,2	-	0,8 ... 1,2
Fe-MC/FC	0,9 ... 1,2	0,9 ... 1,2	-	0,9 ... 1,2
Ss	0,8 ... 1,2	0,8 ... 1,2	1,0	0,8 ... 1,2
Ss-MC/FC	0,9 ... 1,2	0,9 ... 1,2	-	0,9 ... 1,2
Al	0,8 ... 1,2	0,8 ... 1,2	1,2	0,8 ... 1,2
Plage de températures d'utilisation	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C
Plage de températures de stockage	-40 °C... +60 °C	-40 °C... +60 °C	-40 °C... +60 °C	-40 °C... +60 °C
Poignée de la torche	Oui	Oui	Oui	Oui
Col rotatif	Oui	Oui	Oui	Oui
Col interchangeable	Non	Oui	Non	Oui
Dimensions du col :				

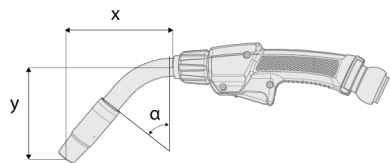
Longueur x (mm) (voir figure ci-dessous)	138	117	138	117
Hauteur y (mm) (voir figure ci-dessous)	100	97	100	97
Angle du col α (°) (voir figure ci-dessous)	50	50	50	50
Normes	CEI 60974-7	CEI 60974-7	CEI 60974-7	CEI 60974-7
Longueur torche (m)	3,5 / 5	3,5 / 5	6 / 8	3,5 / 5

* Mesure de la plus grande longueur de torche disponible.

Dimensions du col, modèles G :



Dimensions du col, modèles MN :



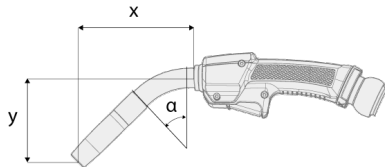
6.3 Caractéristiques techniques : Flexlite GX 250A/300A (refroidissement par eau)

Flexlite GX	303W / 305W	305WS
Caractéristique	Valeur	
Procédé de soudage	MIG/MAG	MIG/MAG
Tube contact	M10x1	M10x1
Méthode de guidage	Manuel	Manuel
Type de refroidissement	Liquide	Liquide
Pression max. du liquide de refroidissement (bar)	5	5
Min. cooling power at 1l/min * (kW)	0,9	0,9
Débit minimum (l/mn)	1	1
Type de connexion	Euro	Euro
Diamètres du fil (mm)	0,8 ... 1,6	1,0 ... 1,6
Capacité de charge :		
35 % / Ar + 18 % CO ₂	-	-
60 % / Ar + 18 % CO ₂	-	-
100 % / Ar + 18 % CO ₂	300 A	250 A
35 % / CO ₂	-	-
60 % / CO ₂	-	-
100 % / CO ₂	-	-
Débit de gaz (l/mn) lors du test de capacité de charge	15	15
Diamètre du fil d'apport lors du test de capacité de charge	1,2	1,2
Longueur de fil libre lors du test de capacité de charge	18	18
Diamètres de fil d'apport (mm) :		
Fe	0,8 ... 1,6	-
Fe-MC/FC	0,9 ... 1,6	-
Ss	0,8 ... 1,6	1,0 ... 1,2
Ss-MC/FC	0,9 ... 1,6	-
Al	0,8 ... 1,6	1,2 ... 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
Col rotatif	Non	Non
Col interchangeable	Non	Non
Dimensions du col :		
Longueur x (mm) (voir figure ci-dessous)	124	124
Hauteur y (mm) (voir figure ci-dessous)	88	88

Angle du col α (°) (voir figure ci-dessous)	45	45
Normes	CEI 60974-7	CEI 60974-7
Longueur torche (m)	3,5 / 5	6

* Mesure de la plus grande longueur de torche disponible.

Dimensions du col, modèles W :



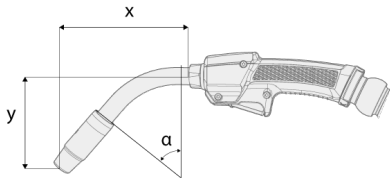
6.4 Caractéristiques techniques : Flexlite GX 400A (refroidissement par gaz)

Flexlite GX	403G / 405G	408GMN
Caractéristique	Valeur	
Procédé de soudage	MIG/MAG	MIG/MAG
Tube contact	M10x1	M10x1
Méthode de guidage	Manuel	Manuel
Type de refroidissement	Air	Air
Pression max. du liquide de refroidissement (bar)	-	-
Min. cooling power at 1l/min * (kW)	-	-
Puissance minimum (l/mn)	-	-
Type de connexion	Euro	Kemppi
Diamètres du fil (mm)	0,8 ... 1,6	0,8 ... 1,6
Capacité de charge :		
35 % / Ar + 18 % CO ₂	400 A	-
60 % / Ar + 18 % CO ₂	-	400 A
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	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
Col rotatif	Oui	Oui
Col interchangeable	Non	Oui
Dimensions du col :		
Longueur x (mm) (voir figure ci-dessous)	156	132
Hauteur y (mm) (voir figure ci-dessous)	112	110
Angle du col α (°) (voir figure ci-dessous)	50	50

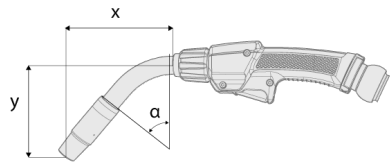
Normes	CEI 60974-7	CEI 60974-7
Longueur torche (m)	3,5 / 5	3,5 / 5

** Mesure de la plus grande longueur de torche disponible.*

Dimensions du col, modèles G :



Dimensions du col, modèles MN :



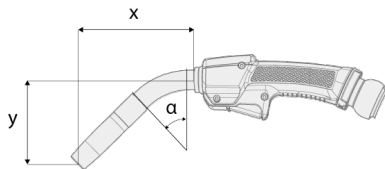
6.5 Caractéristiques techniques : Flexlite GX 300A/400A/420A (refroidissement par eau)

Flexlite GX	403W / 405W	405WS	428W	428WS
Caractéristique	Valeur			
Procédé de soudage	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Tube contact	M10x1	M10x1	M10x1	M10x1
Méthode de guidage	Manuel	Manuel	Manuel	Manuel
Type de refroidissement	Liquide	Liquide	Liquide	Liquide
Pression max. du liquide de refroidissement (bar)	5	5	5	5
Min. cooling power at 1l/min * (kW)	0,9	0,9	-	-
Min. cooling power at 1.6l/min * (kW)	-	-	1,9	1,9
Débit minimum (l/mn)	1	1	1,6	1,6
Type de connexion	Euro	Euro	Kemppi	Kemppi
Diamètres du fil (mm)	0,8 ... 1,6	1,0 ... 1,6	0,8 ... 1,6	1,2 ... 1,6
Capacité de charge :				
35 % / Ar + 18 % CO ₂	-	-	-	-
60 % / Ar + 18 % CO ₂	-	-	-	-
100 % / Ar + 18 % CO ₂	400 A	300 A	420 A	300 A
35 % / CO ₂	-	-	-	-
60 % / CO ₂	-	-	-	-
100 % / CO ₂	-	-	-	-
Débit de gaz (l/mn) lors du test de capacité de charge	20	20	20	20
Diamètre du fil d'apport lors du test de capacité de charge	1,6	1,6	1,6	1,6
Longueur de fil libre lors du test de capacité de charge	22	22	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	1,0 ... 1,2	0,8 ... 1,6	1,2 ... 1,6
Ss-MC/FC	0,9 ... 1,6	-	0,9 ... 1,6	-
Al	0,8 ... 1,6	1,2 ... 1,6	0,8 ... 1,6	1,2 ... 1,6
Plage de températures d'utilisation	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C
Plage de températures de stockage	-40 °C... +60 °C	-40 °C... +60 °C	-40 °C... +60 °C	-40 °C... +60 °C
Poignée de la torche	Oui	Oui	Oui	Oui
Col rotatif	Non	Non	Non	Non
Col interchangeable	Non	Non	Non	Non

Dimensions du col :				
Longueur x (mm) (voir figure ci-dessous)	134	134	132 – 232	132
Hauteur y (mm) (voir figure ci-dessous)	100	100	104	104
Angle du col α (°) (voir figure ci-dessous)	48	48	50	50
Normes	CEI 60974-7	CEI 60974-7	CEI 60974-7	CEI 60974-7
Longueur torche (m)	3,5 / 5	6 / 8	3,5 / 5	8

* Mesure de la plus grande longueur de torche disponible.

Dimensions du col, modèles W :



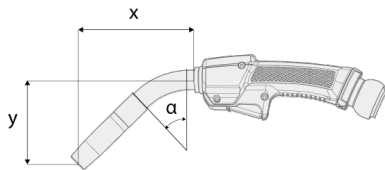
6.6 Caractéristiques techniques : Flexlite GX 500A/520A (refroidissement par eau)

Flexlite GX	503W / 505W	528W
Caractéristique	Valeur	
Procédé de soudage	MIG/MAG	MIG/MAG
Tube contact	M10x1	M10x1
Méthode de guidage	Manuel	Manuel
Type de refroidissement	Liquide	Liquide
Pression max. du liquide de refroidissement (bar)	5	5
Min. cooling power at 1l/min * (kW)	0,9	-
Min. cooling power at 1.6l/min * (kW)	-	1,9
Puissance minimum (l/mn)	1	1,6
Type de connexion	Euro	Kemppi
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	500 A	520 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
Col rotatif	Non	Non
Col interchangeable	Non	Non
Dimensions du col :		
Longueur x (mm) (voir figure ci-dessous)	147	145 – 245

Hauteur y (mm) (voir figure ci-dessous)	107	111
Angle du col α (°) (voir figure ci-dessous)	48	50
Normes	CEI 60974-7	CEI 60974-7
Longueur torche (m)	3,5 / 5	3,5 / 5

* Mesure de la plus grande longueur de torche disponible.

Dimensions du col, modèles W :



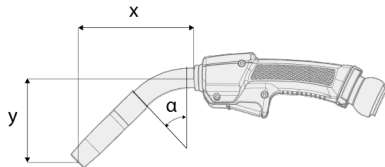
6.7 Caractéristiques techniques : Flexlite GX 600A (refroidissement par eau)

Flexlite GX	605W	608W
Caractéristique	Valeur	
Procédé de soudage	MIG/MAG	MIG/MAG
Tube contact	M10x1	M10x1
Méthode de guidage	Manuel	Manuel
Type de refroidissement	Liquide	Liquide
Pression max. du liquide de refroidissement (bar)	5	5
Min. cooling power at 1l/min * (kW)	0,9	-
Min. cooling power at 1.6l/min * (kW)	-	1,9
Puissance minimum (l/mn)	1	1,6
Type de connexion	Euro	Kemppi
Diamètres du fil (mm)	1,2 ... 2,4	1,2 ... 2,4
Capacité de charge :		
35 % / Ar + 18 % CO ₂	600 A (40 %)	600 A (40 %)
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	25	25
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	25	25
Diamètres de fil d'apport (mm) :		
Fe	1,2 ... 2,4	1,2 ... 2,4
Fe-MC/FC	1,2 ... 2,4	1,2 ... 2,4
Ss	1,2 ... 1,6	1,2 ... 1,6
Ss-MC/FC	1,2 ... 1,6	1,2 ... 1,6
Al	1,2 ... 2,4	1,2 ... 2,4
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
Col rotatif	Non	Non
Col interchangeable	Non	Non
Dimensions du col :		
Longueur x (mm) (voir figure ci-dessous)	255	251
Hauteur y (mm) (voir figure ci-dessous)	74	72

Angle du col α (°) (voir figure ci-dessous)	30	30
Normes	CEI 60974-7	CEI 60974-7
Longueur torche (m)	5	5

* Mesure de la plus grande longueur de torche disponible.

Dimensions du col, modèles W :



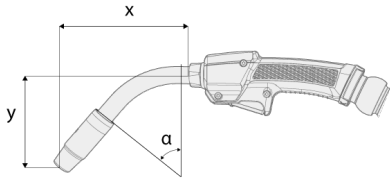
6.8 Caractéristiques techniques : Flexlite GX HD 300A (refroidissement par gaz)

Flexlite GX	303GHD / 305GHD
Caractéristique	Valeur
Procédé de soudage	MIG/MAG
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Type de refroidissement	Air
Liquide de refroidissement max. pression (bar)	-
Min. cooling power at 1l/min * (kW)	-
Min. flow rate (l/min)	-
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	Oui
Collet interchangeable	Non
Dimensions du col :	
Longueur x (mm) (voir figure ci-dessous)	136
Hauteur y (mm) (voir figure ci-dessous)	98

Angle du col α (°) (voir figure ci-dessous)	50
Normes	CEI 60974-7
Longueur torche (m)	3,5 / 5

** Mesure de la plus grande longueur de torche disponible.*

Dimensions du col, modèles G (gaz) :



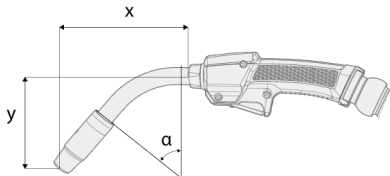
6.9 Caractéristiques techniques : Flexlite GX HD 400A (refroidissement par gaz)

Flexlite GX	403GHD / 405GHD
Caractéristique	Valeur
Procédé de soudage	MIG/MAG
Tube contact	M10x1
Méthode de guidage	Manuel
Type de refroidissement	Air
Liquide de refroidissement max. pression (bar)	-
Min. cooling power at 1l/min * (kW)	-
Min. flow rate (l/min)	-
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	Oui
Collet interchangeable	Non
Dimensions du col :	
Longueur x (mm) (voir figure ci-dessous)	150
Hauteur y (mm) (voir figure ci-dessous)	104

Angle du col α (°) (voir figure ci-dessous)	50
Normes	CEI 60974-7
Longueur torche (m)	3,5 / 5

** Mesure de la plus grande longueur de torche disponible.*

Dimensions du col, modèles G (gaz) :



6.10 Sélection des composants

Le tableau suivant décrit la compatibilité des composants Flexlite GX.

Modèle	Buse de gaz	Tube de contact
GX 253G	L61 / DE18 / D14 / non fileté 	1.0C1 M6 
GX 255G		
GX 203G	L57 / DE22 / D14 / fileté 	1.0C1 M10 
GX 205G		
GX 303G	L57 / DE25 / D15 / fileté 	
GX 305G		
GX 403G	L60 / DE28 / D15 / fileté 	1.2C1 M10 
GX 405G		
GX 303W	L57 / DE22 / D14 / fileté 	1.0C1 M10 
GX 305W		
GX 403W	L57 / DE15 / D25 / fileté 	
GX 405W		
GX 503W	L60 / DE28 / D15 / fileté 	1.2C1 M10 
GX 505W		
GX 605W	L64 / DE30 / D17 / fileté 	
GX 305GMN	L57 / DE25 / D15 / fileté 	1.0C1 M10 
GX 305GS	L57 / DE25 / D15 / fileté 	1.2C1 M10 
GX 305WS	L57 / DE22 / D14 / fileté 	
GX 405WS	L57 / DE25 / D15 / fileté 	
GX 428W	L61 / DE25 / D16 / fileté 	1.0C1 M10 
GX 428W N250		
GX 208GMN	L57 / DE25 / D15 / fileté 	
GX 308GMN		

GX 528W	L64 / DE28 / D17 / fileté		1.2C1 M10	
GX 608W	L64 / DE30 / D17 / fileté			
GX 428WS	L61 / DE25 / D16 / fileté			
GX 528W N250	L64 / DE28 / D17 / fileté			
GX 408GMN	L60 / DE28 / D15 / fileté			
GX 303GHD	L61 / DE25 / D16 / fileté		1.0C1 L+ M10	
GX 305GHD				
GX 403GHD	L64 / DE28 / D17 / fileté		1.2C1 L+ M10	
GX 405GHD				

Signification des lettres dans la référence de la buse : L = longueur, OD = diamètre externe (au point le plus large), D = diamètre (diamètre intérieur de la pointe de la buse).

Dans les spécifications du tube contact : L+ = Tube contact Life+ avec durée de vie plus longue.

7. RÉFÉRENCES DE COMMANDE

Conseil : les lettres dans les noms de modèles de produit représentent :

W = refroidissement par eau, G = refroidissement au gaz, MN = cols multiples, S = câble long, HD = usage intensif.

Flexlite GX				
Produit	Référence de commande			
	3,5 m :	5 m :	6 m :	8 m :
Flexlite GX 203G	GX203G35	GX203G5	-	-
Flexlite GX 205G	GX205G35	GX205G5	-	-
Flexlite GX 253G	GX253G35	GX253G5	-	-
Flexlite GX 255G	GX255G35	GX255G5	-	-
Flexlite GX 303G	GX303G35	GX303G5	-	-
Flexlite GX 303GHD	GX303GHD35	GX303GHD5	-	-
Flexlite GX 303W	GX303W35	GX303W5	-	-
Flexlite GX 305G	GX305G35	GX305G5	-	-
Flexlite GX 305GHD	GX305GHD35	GX305GHD5	-	-
Flexlite GX 305W	GX305W35	GX305W5	-	-
Flexlite GX 305GMN	GX305GMN35	GX305GMN5	-	-
Flexlite GX 305GS	-	-	GX305GS6	GX305GS8
Flexlite GX 305WS	-	-	GX305WS6	-
Flexlite GX 403G	GX403G35	GX403G5	-	-
Flexlite GX 403GHD	GX403GHD35	GX403GHD5	-	-
Flexlite GX 403W	GX403W35	GX403W5	-	-
Flexlite GX 405G	GX405G35	GX405G5	-	-
Flexlite GX 405GHD	GX405GHD35	GX405GHD5	-	-
Flexlite GX 405W	GX405W35	GX405W5	-	-
Flexlite GX 405WS	-	-	GX405WS6	GX405WS8
Flexlite GX 503W	GX503W35	GX503W5	-	-
Flexlite GX 505W	GX505W35	GX505W5	-	-
Flexlite GX 605W	-	GX605W5	-	-
Flexlite GX 208GMN	GX208GMN35	GX208GMN5	-	-
Flexlite GX 308GMN	GX308GMN35	GX308GMN5	-	-
Flexlite GX 408GMN	GX408GMN35	GX408GMN5	-	-
Flexlite GX 428W	GX428W35	GX428W5	-	-
Flexlite GX 428WS	-	-	-	GX428WS8

Flexlite GX 528W	GX528W35	GX528W5	-	-
Flexlite GX 608W	-	GX608W5	-	-
Flexlite GX 428W (col de 250 mm)	GX428W35N250	GX428W5N250	-	-
Flexlite GX 528W (col de 250 mm)	GX528W35N250	GX528W5N250	-	-

Commandes à distance pour Flexlite GX (en option)

Produit	Référence de commande
Commande à distance de torche GXR10, série 5	GXR10
Commande à distance de torche GXR80B, série 8	GXR80B