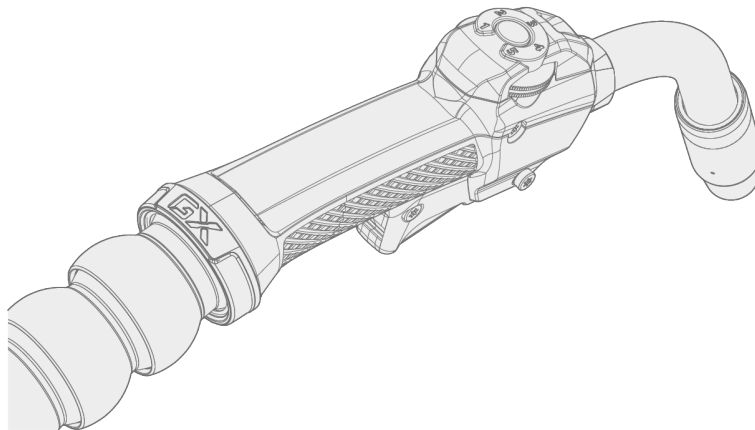


Flexlite GX

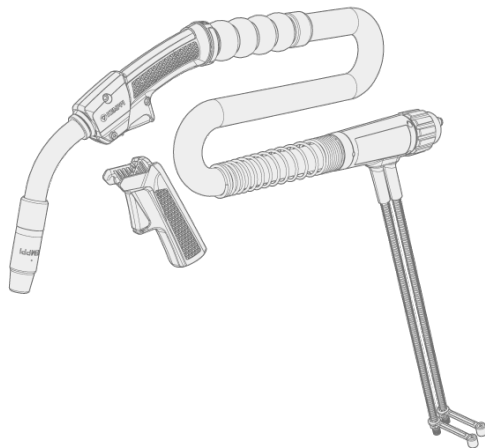


SOMMARIO

1. Generale	3
2. Informazioni sull'attrezzatura	5
3. Installazione	7
3.1 Assemblaggio della torcia	8
3.2 Installazione del comando a distanza della torcia	9
3.3 Collegamento della torcia	11
3.4 Installazione e sostituzione della guaina guidafile	12
3.4.1 Sostituzione della guaina DL Chili	12
3.4.2 Sostituzione della guaina in acciaio	16
3.4.3 Sostituzione della guaina per i modelli a lance intercambiabili	22
3.5 Sostituzione dell'interruttore di innesco	25
3.5.1 Impostazione dell'interruttore di innesco (GX serie 5) - W015263 fino al 9/2020	26
3.5.2 Impostazione dell'interruttore di innesco (GX serie 5) - W015263 dal 10/2020	27
3.5.3 Impostazione dell'interruttore di innesco (GX serie 5) - W022322	29
3.6 Installazione e rimozione dell'impugnatura della torcia (opzionale)	31
3.7 Regolazione e serraggio della lancia (modelli raffreddati ad aria)	32
4. Funzionamento	33
4.1 Utilizzo del comando a distanza della torcia GXR10 (serie 5)	34
4.2 Utilizzo del comando a distanza della torcia GXR80B (serie 8)	35
5. Manutenzione	37
5.1 Risoluzione dei problemi	39
5.2 Smaltimento	41
6. Dati tecnici	42
6.1 Dati tecnici: Flexlite GX 200A/250A (raffreddata ad aria)	43
6.2 Dati tecnici: Flexlite GX 300A/350A (raffreddata ad aria)	45
6.3 Dati tecnici: Flexlite GX 250A/300A (raffreddata a liquido)	47
6.4 Dati tecnici: Flexlite GX 400A (raffreddata ad aria)	49
6.5 Dati tecnici: Flexlite GX 300A/400A/420A (raffreddata a liquido)	51
6.6 Dati tecnici: Flexlite GX 500A/520A (raffreddata a liquido)	53
6.7 Dati tecnici: Flexlite GX 600A (raffreddata a liquido)	55
6.8 Dati tecnici: Flexlite GX HD 300A (raffreddata ad aria)	57
6.9 Dati tecnici: Flexlite GX HD 400A (raffreddata ad aria)	59
6.10 Selezione dei componenti	61
7. Codici di ordinazione	63

1. GENERALE

Queste istruzioni descrivono l'uso delle torce di saldatura MIG Flexlite GX di Kemppi. Le torce di saldatura Flexlite GX sono progettate per la saldatura manuale professionale. La gamma Flexlite GX copre sia i modelli raffreddati a liquido che quelli raffreddati ad aria per la saldatura MIG. Le torce di saldatura Flexlite GX sono disponibili in tre serie diverse, ovvero 3, 5 e 8, ciascuna progettata per soddisfare esigenze di saldatura specifiche.



Modelli Flexlite GX		
Serie 3*:	Serie 5**:	Serie 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	

* I modelli di torce di saldatura serie 3 sono compatibili con la maggior parte delle attrezzature di saldatura.

** I modelli di torce di saldatura serie 5 sono progettati per le attrezzature Kemppi Fastmig con supporto limitato per altri modelli.

*** I modelli di torce di saldatura serie 8 sono compatibili con Kemppi X8 MIG Welder.

Nei nomi dei modelli: G = raffreddamento ad aria, W = raffreddamento a liquido, MN = a lance intercambiabili, S = cavo lungo, HD = impieghi gravosi.

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.

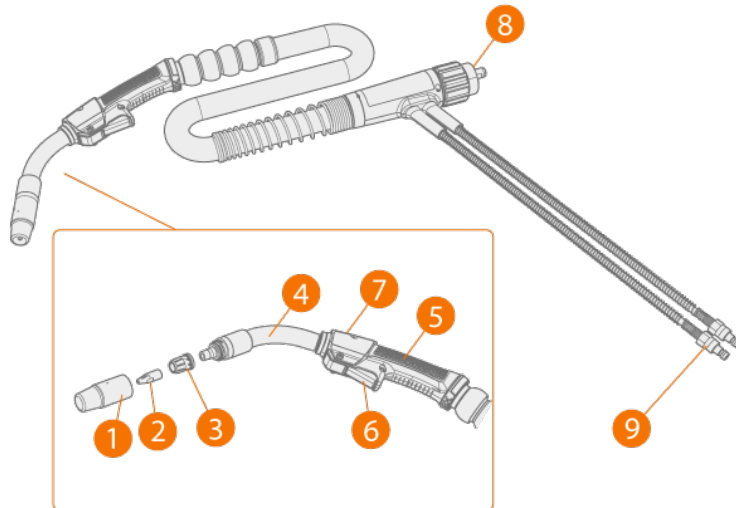
Simboli Kemppi: [Userdoc](#).

CLAUSOLA ESONERATIVA

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.

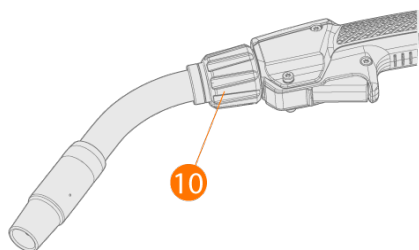
2. INFORMAZIONI SULL'ATTREZZATURA

L'attrezzatura della torcia di saldatura MIG Flexlite GX è costituita da:

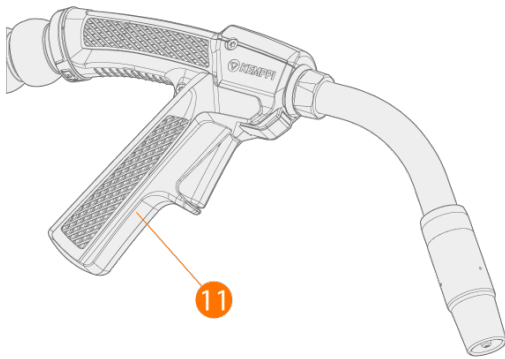


 I dettagli visivi esatti possono differire tra i diversi modelli di Flexlite GX.

1. Ugello del gas
2. Punta di contatto
3. Adattatore per punta di contatto / diffusore di gas
4. Lancia della torcia
5. Impugnatura
6. Interruttore di innesco
7. Coperchio protettivo
 - >> Copre l'impugnatura se non si utilizza un comando a distanza per la torcia di saldatura (modelli Flexlite GX serie 5 e 8). Per ulteriori informazioni sui comandi a distanza per torcia, vedere "Installazione del comando a distanza della torcia" a pagina 9.
 - >> Non disponibile con i modelli Flexlite GX serie 3.
8. Connettore per torcia
9. Connettori per tubi flessibili di ingresso e uscita del refrigerante
 - >> Solo per torce di saldatura raffreddate a liquido.



10. Collare di serraggio lancia
 - >> Solo per torce di saldatura a lance intercambiabili.



11. Impugnatura aggiuntiva

IDENTIFICAZIONE DELL'ATTREZZATURA

Codice Quick Response (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

"Installazione del comando a distanza della torcia" a pagina 9

"Collegamento della torcia" a pagina 11

"Sostituzione della guaina in acciaio" a pagina 16

"Sostituzione della guaina per i modelli a lance intercambiabili" a pagina 22

"Installazione e rimozione dell'impugnatura della torcia (opzionale)" a pagina 31

"Regolazione e serraggio della lancia (modelli raffreddati ad aria)" a pagina 32

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

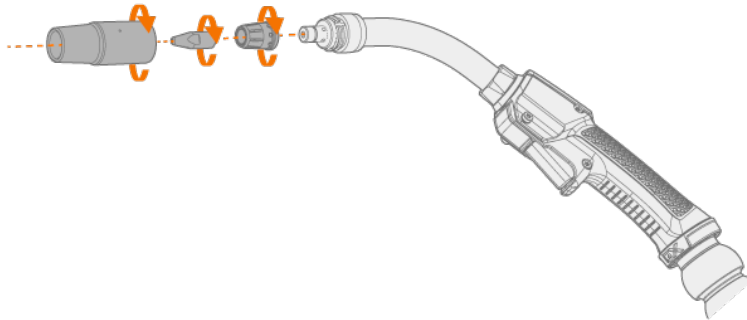
 Per i componenti corretti, consultare "Selezione dei componenti" a pagina 61.

Utensili necessari:



8 mm

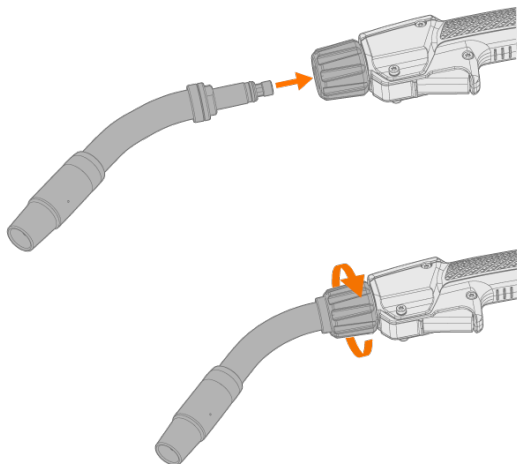
1. Fissare l'adattatore per punta di contatto e serrare a mano in posizione. Per garantire una connessione serrata tra la punta di contatto e la torcia, è importante serrare appropriatamente l'adattatore.
2. Montare la punta di contatto e fissarla con la chiave da 8 mm.
3. Fissare l'ugello del gas e serrare a mano in posizione.






Solo con modelli di torce a lance intercambiabili:

4. Fissare la lancia assemblata al corpo della torcia. Fissare con il collare di serraggio della lancia.

 Serrare a mano solo il collare di serraggio della lancia. Un serraggio eccessivo e/o l'uso di un utensile può danneggiare i componenti della torcia.



3.2 Installazione del comando a distanza della torcia

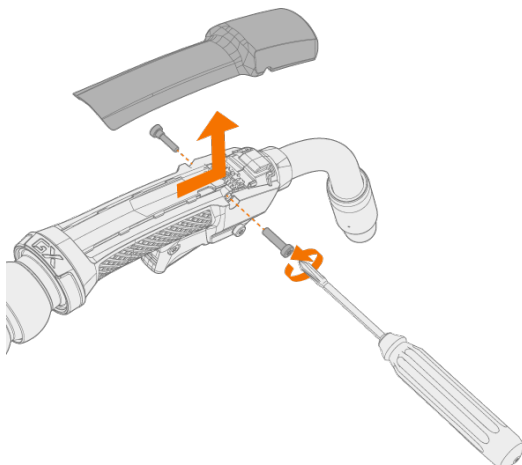
-  *Il comando a distanza della torcia Flexlite GX serie 5 (GXR10) può essere utilizzato solo con attrezzature Kemppi Fastmig.*
-  *La torcia Flexlite GX serie 8 e il comando a distanza digitale della torcia (GXR80B) possono essere utilizzati solo con Kemppi X8 MIG Welder.*
-  *Assicurarsi che l'attrezzatura di saldatura non sia collegata alla rete elettrica o che la torcia di saldatura non sia collegata in questa fase.*

Utensili necessari:

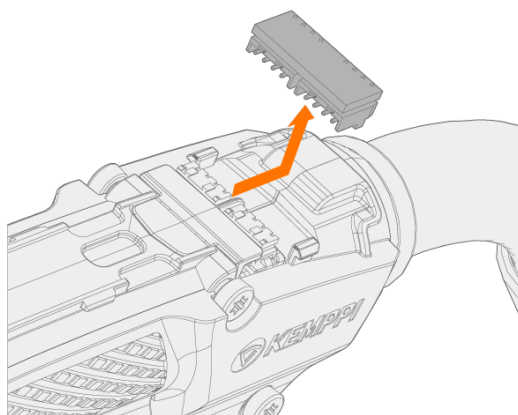


TX20

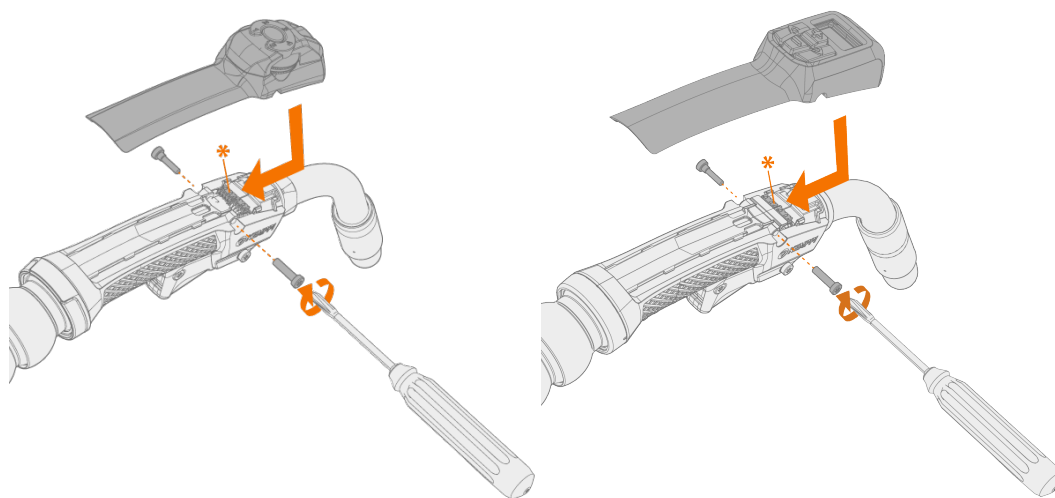
- 1.** Rimuovere il coperchio allentando le viti laterali e spostando il coperchio leggermente in avanti e verso l'alto.



- 2.** Rimuovere il circuito stampato esistente dai connettori all'interno della torcia.






3. Posizionare il nuovo coperchio del comando a distanza della torcia contro il corpo della torcia leggermente in avanti e farlo scorrere all'indietro in modo che i connettori (*) si allineino e si colleghino.

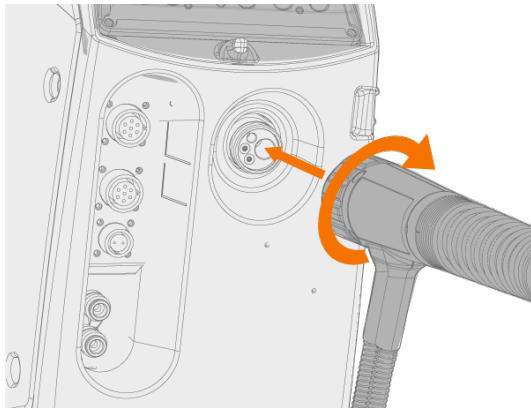


4. Fissare il coperchio del comando a distanza nella posizione corretta utilizzando le viti dai lati.

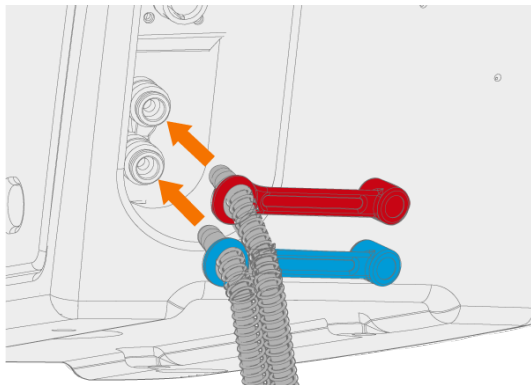
3.3 Collegamento della torcia


-  *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 istruzioni, vedere "Sostituzione della guaina in acciaio" a pagina 16.*

- 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.*

3.4 Installazione e sostituzione della guaina guidafile




I kit cavi per torcia di saldatura MIG Flexlite GX vengono forniti con la guaina guidafile preinstallata, ad eccezione dei modelli S (kit di cavi lunghi). Fare riferimento a questa sezione quando è necessario sostituire la guaina guidafile o quando si inizia a utilizzare un modello S di Flexlite GX.

La guaina guidafile è un materiale di consumo che deve essere cambiato in caso di usura o quando si cambia il materiale del filo.

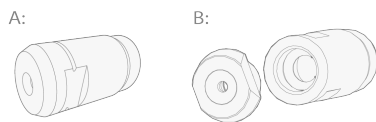
Per sostituire la guaina in acciaio, vedere "Sostituzione della guaina in acciaio" a pagina 16.

Per sostituire la guaina DL Chili, vedere "Sostituzione della guaina DL Chili" sotto.

Per la sostituzione della guaina per modelli a lance intercambiabili, vedere "Sostituzione della guaina per i modelli a lance intercambiabili" a pagina 22 insieme alle istruzioni per la sostituzione del rivestimento della guaina in filo metallico.

-  Se si cambia il filo d'apporto con un filo di diametro o materiale diverso, è necessario cambiare anche i rulli di alimentazione nel sistema trainafile.
-  Con la maggior parte dei modelli di torcia di saldatura Flexlite GX, è possibile utilizzare sia una guaina in acciaio sia una guaina DL Chili. Tuttavia, con i modelli Flexlite GX S, si consiglia di utilizzare esclusivamente le guaine DL Chili.
-  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.



3.4.1 Sostituzione della guaina DL Chili

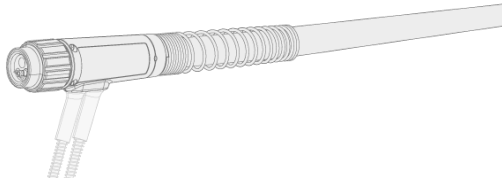
Utensili necessari:



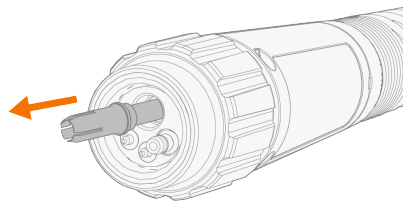
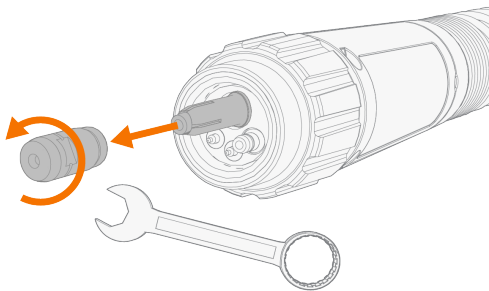
Rimozione e inserimento della guaina guidafile

Lo stesso metodo si applica sia alle torce di saldatura con connettore Euro (GX serie 3 e 5) che a quelle con connettore Kemppi (GX serie 8), ma i dettagli visivi possono variare. Il metodo è lo stesso anche per entrambe le torce per saldatura raffreddate ad acqua e a gas.

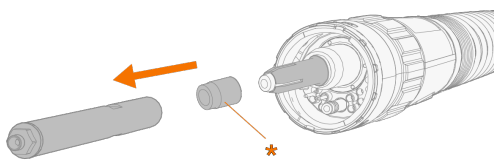
1. Stendere il cavo della torcia di saldatura.



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.



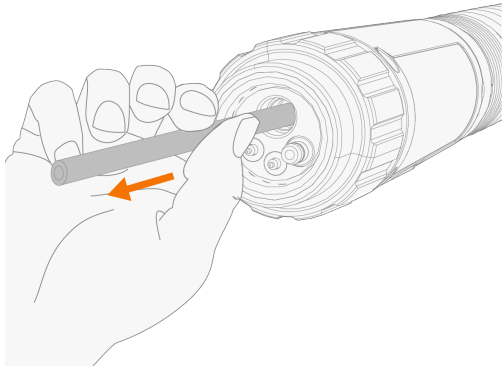
- i** La torcia per saldatura GX serie 8 ha un lungo dado del manicotto e i modelli delle serie 8 GMN, WS e 608W includono anche un ulteriore anello di guarnizione (*). Rimuovi anche l'anello di guarnizione aggiuntivo.



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



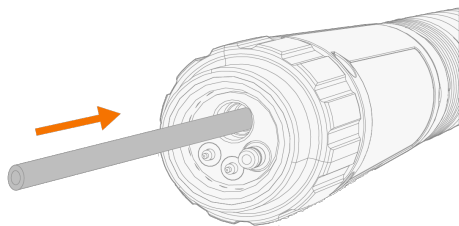
Se si prevede di utilizzare la stessa guaina guidafile in un secondo momento, assicurarsi di non danneggiare la guaina in questa fase.



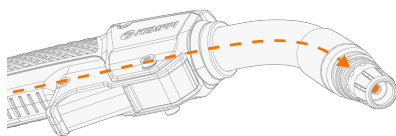
4. Inserire la nuova guaina guidafile nel tubo flessibile del cavo fino all'arresto sull'estremità della lancia della torcia.



La guaina DL Chili standard include una breve sezione a spirale metallica all'estremità anteriore. Tale estremità a spirale metallica entra per prima. La guaina DL Chili per una torcia di saldatura a lance intercambiabili non include la sezione a spirale metallica.



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 5 e "Assemblaggio della torcia" a pagina 8. Nel caso di una torcia di saldatura con lance intercambiabili, la guaina guidafile non deve essere inserita nella lancia. Nelle torce di saldatura a lance intercambiabili, la lancia deve essere rimossa (vedere "Sostituzione della guaina per i modelli a lance intercambiabili" a pagina 22).



Per completare l'installazione della guaina guidafile, consultare (a seconda del modello di torcia di saldatura in uso):

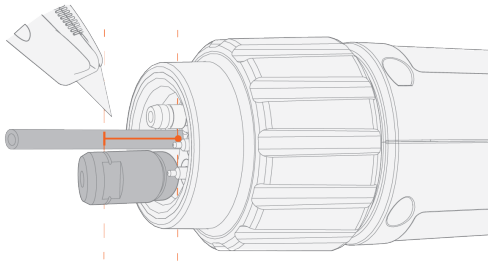
"Installazione del gruppo manicotto e taglio della guaina (connettore Euro: torce di saldatura serie 3 e serie 5)" sotto oppure

"Installazione del gruppo manicotto e taglio della guaina (connettore Kemppi: torce di saldatura serie 8)" nella pagina successiva.

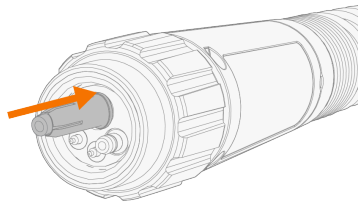
Installazione del gruppo manicotto e taglio della guaina (connettore Euro: torce di saldatura serie 3 e serie 5)

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

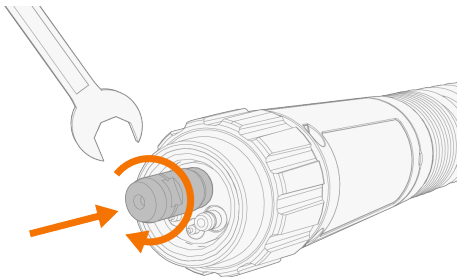
1. Inserire il dado del manicotto accanto alla guaina per la misura.
2. Tagliare la guaina guidafile con scanalatura in corrispondenza dell'estremità del dado del manicotto utilizzando un cutter.



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



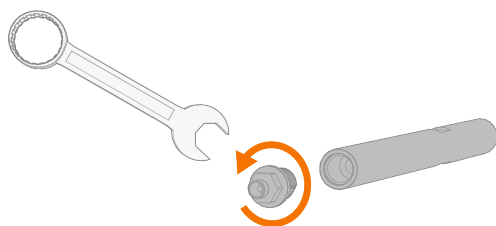
4. Posizionare il dado del manicotto sulla guaina e fissarlo nella posizione corretta. Serrare a una coppia di 12 Nm.



Installazione del gruppo manicotto e taglio della guaina (connettore Kemppi: torce di saldatura serie 8)

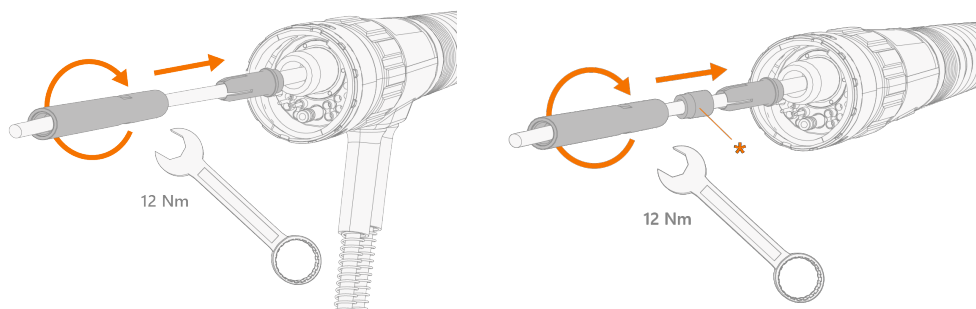
Il metodo è lo stesso per entrambe le torce per saldatura raffreddate ad acqua e a gas, tranne che per l'anello di guarnizione aggiuntivo con i modelli indicati di seguito.

1. Rimuovere temporaneamente il tappo finale dal dado del manicotto lungo.

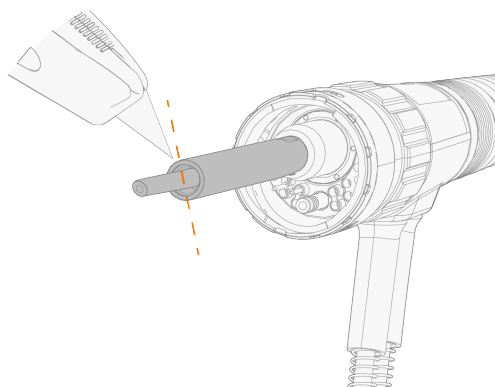


2. Inserire il cono di ritegno e il dado del manicotto nella guaina (senza il cappuccio terminale) nella guaina e fissarli. Serrare a una coppia di 12 Nm.

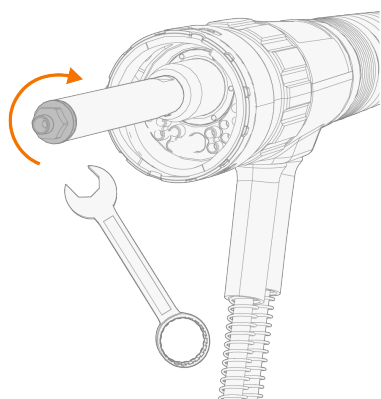
i Tutti i modelli Flexlite GX serie 8 (connettore Kemppi) includono un manicotto per guaina più lungo. I modelli delle serie 8 GMN, WS e 608W includono anche un anello di guarnizione aggiuntivo (*):



3. Tagliare la guaina guidafile in corrispondenza dell'estremità del dado del manicotto. Per tagliare, utilizzare un cutter.



4. Installare il cappuccio terminale. Serrare a una coppia di 1 Nm.



3.4.2 Sostituzione della guaina in acciaio

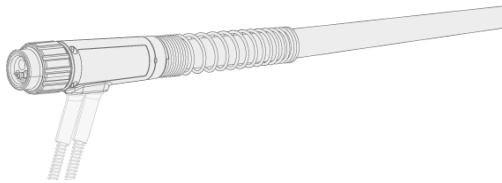
Utensili necessari:



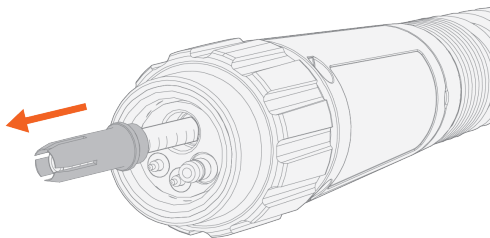
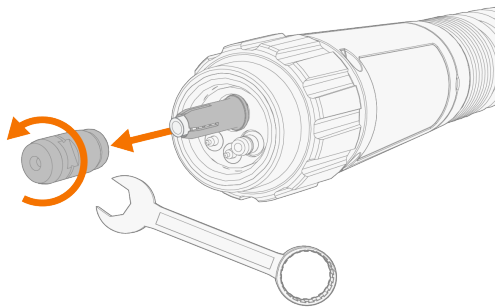
Rimozione e inserimento della guaina guidafilo

Lo stesso metodo si applica sia alle torce di saldatura con connettore Euro (GX serie 3 e 5) che a quelle con connettore Kemppi (GX serie 8), ma i dettagli visivi possono variare. Il metodo è lo stesso anche per entrambe le torce per saldatura raffreddate ad acqua e a gas.

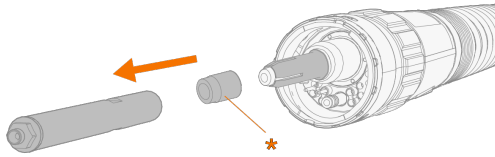
1. Stendere il cavo della torcia di saldatura.



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



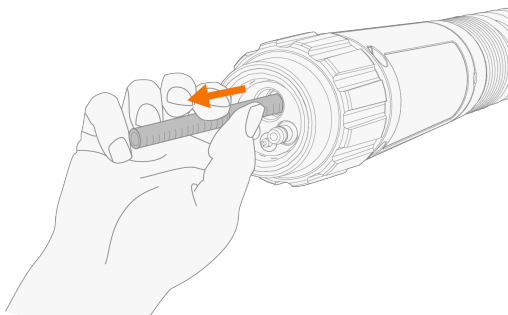
La torcia per saldatura GX serie 8 ha un lungo dado del manicotto e i modelli delle serie 8 GMN, WS e 608W includono anche un ulteriore anello di guarnizione (*). Rimuovi anche l'anello di guarnizione aggiuntivo.



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



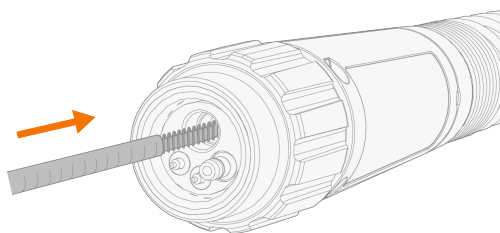
Se si prevede di utilizzare la stessa guaina guidafile in un secondo momento, assicurarsi di non danneggiare la guaina in questa fase.



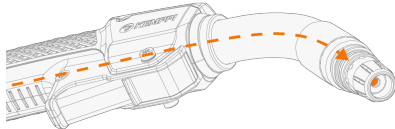
4. Inserire la nuova guaina guidafile nel tubo flessibile del cavo fino all'arresto sull'estremità della lancia della torcia.



La guaina in acciaio standard include una breve sezione a spirale in acciaio spogliato () all'estremità anteriore. Tale sezione viene inserita per prima. La guaina in acciaio per una torcia di saldatura a lance intercambiabili non include una sezione spogliata.*



- 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 5 e "Assemblaggio della torcia" a pagina 8. Nel caso di una torcia di saldatura con lance intercambiabili, la guaina guidafile non deve essere inserita nella lancia. Nelle torce di saldatura a lance intercambiabili, la lancia deve essere rimossa (vedere "Sostituzione della guaina per i modelli a lance intercambiabili" a pagina 22).

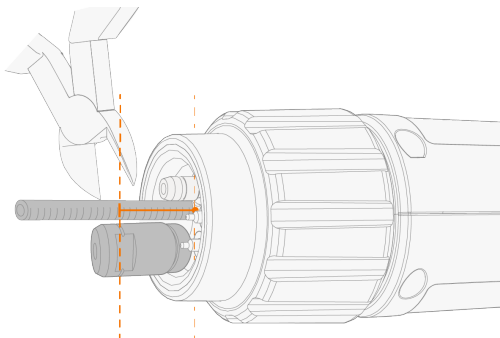


Per completare l'installazione della guaina guidafile, consultare (a seconda del modello di torcia di saldatura in uso):
 "Installazione del gruppo manicotto e taglio della guaina (connettore Euro: torce di saldatura serie 3 e 5)" sotto oppure
 "Installazione del gruppo manicotto e taglio della guaina (connettore Kemppi: torce di saldatura serie 8)" nella pagina successiva.

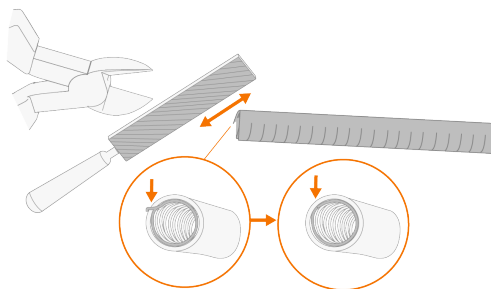
Installazione del gruppo manicotto e taglio della guaina (connettore Euro: torce di saldatura serie 3 e 5)

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.

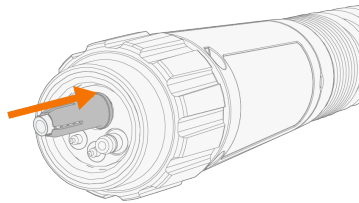


3. Limare l'estremità della guaina.

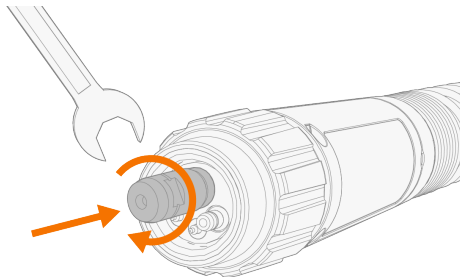


- !** Non lasciare bordi ruvidi ed interni che potrebbero danneggiare il filo di apporto.

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



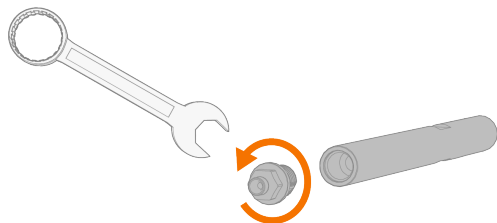
5. Posizionare il dado del manicotto sulla guaina e fissarlo nella posizione corretta. Serrare a una coppia di 12 Nm.



Installazione del gruppo manicotto e taglio della guaina (connettore Kemppi: torce di saldatura serie 8)

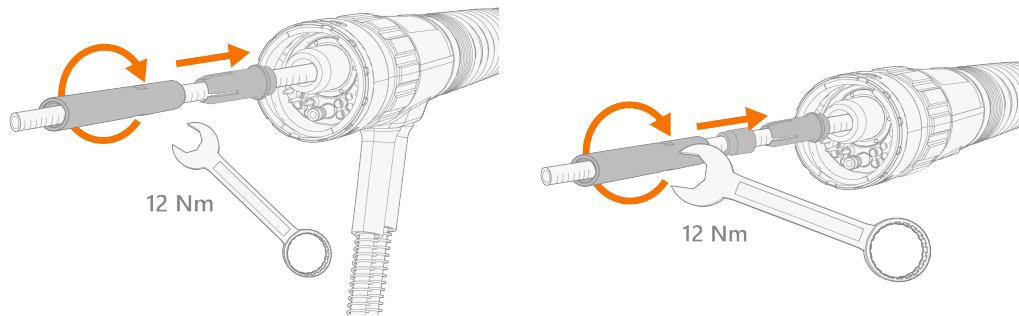
Il metodo è lo stesso per entrambe le torce per saldatura raffreddate ad acqua e a gas, tranne che per l'anello di guarnizione aggiuntivo con i modelli indicati di seguito.

1. Rimuovere temporaneamente il tappo finale dal dado del manicotto lungo.

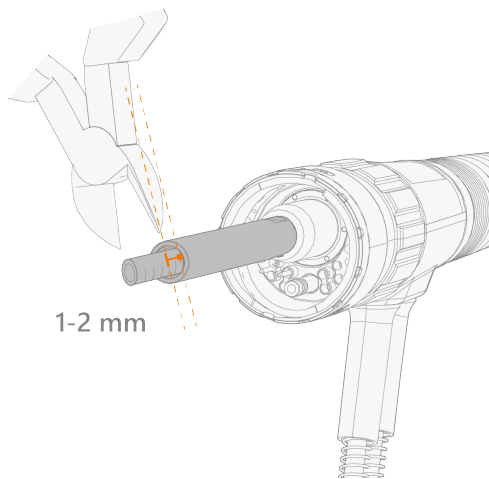


2. Inserire il cono di ritegno e il dado del manicotto nella guaina (senza il cappuccio terminale) nella guaina e fissarli. Serrare a una coppia di 12 Nm.

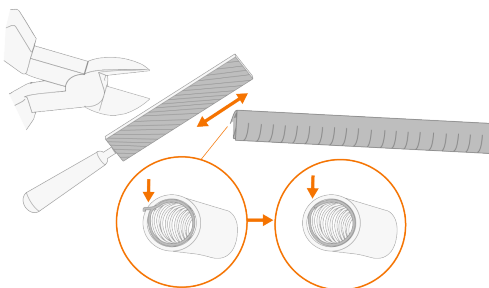
i *I modelli Flexlite GX serie 8 (connettore Kemppi) includono un manicotto per guaina più lungo. I modelli delle serie 8 GMN, WS e 608W includono anche un anello di guarnizione aggiuntivo (*):*



3. Tagliare la guaina lasciando 1-2 mm di guaina in eccesso a partire dall'estremità del dado del manicotto. Per tagliare, utilizzare pinze a taglio laterale.

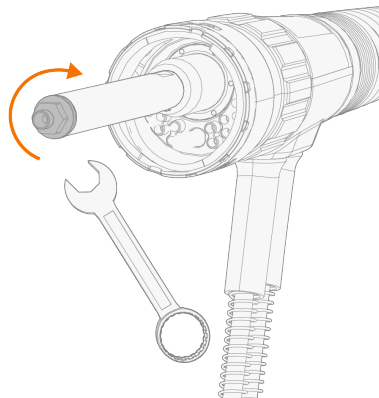


4. Limare l'estremità della guaina.



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

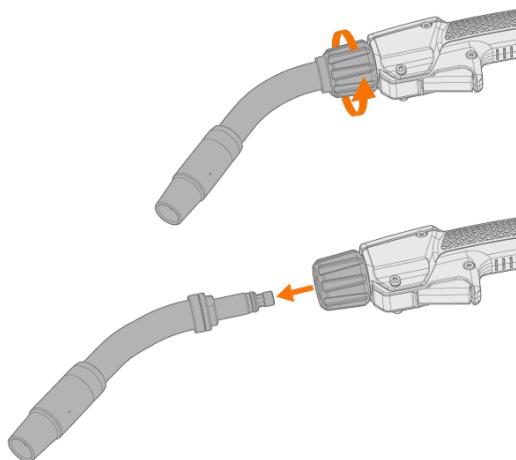
5. Installare il cappuccio terminale. Serrare a una coppia di 1 Nm.



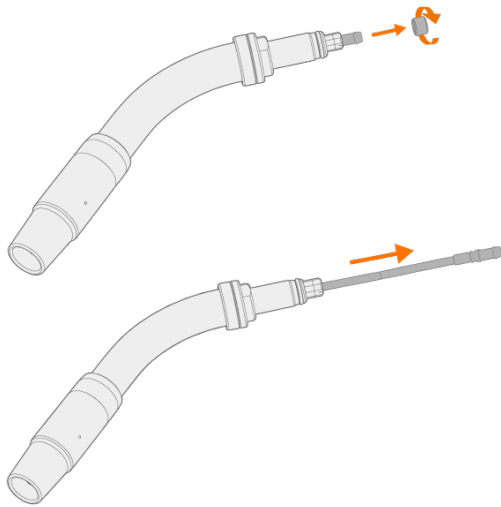
3.4.3 Sostituzione della guaina per i modelli a lance intercambiabili

Con le torce di saldatura a lance intercambiabili Flexlite GX, la guaina del filo deve essere sostituita separatamente per la lancia. Per ulteriori informazioni sulla sostituzione delle guaine in generale, vedere "Sostituzione della guaina in acciaio" a pagina 16 e "Sostituzione della guaina DL Chili" a pagina 12.

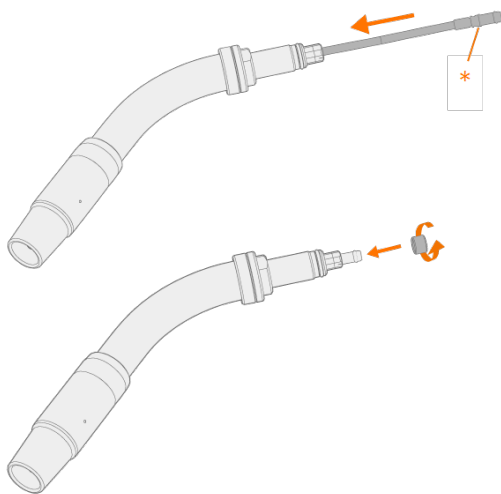
1. Rimuovere la lancia.



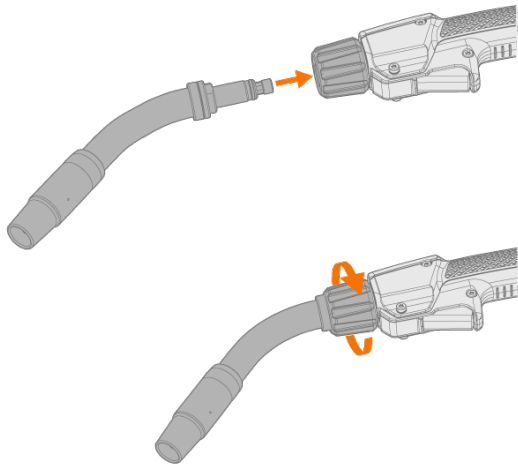
2. Rilasciare l'elemento di fissaggio del guidafile per lancia e rimuovere la vecchia guaina per filo della lancia.



3. Inserire la guaina in filo metallico nel corpo torcia e accertarsi che sia inserita completamente e che l'estremità della guaina (*) sia saldamente nel proprio alloggiamento. Fissare l'estremità.



4. Fissare la lancia assemblata al corpo della torcia. Fissare con il collare di serraggio della lancia.



Serrare solo a mano. Un serraggio eccessivo e/o l'uso di un utensile può danneggiare i componenti della torcia.

3.5 Sostituzione dell'interruttore di innesco

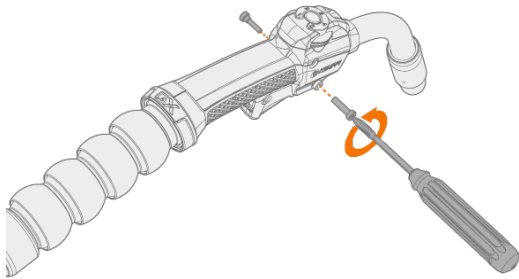
i *Nell'uso normale, la sostituzione dell'interruttore di innesco non è un'operazione frequente. Può essere necessario, tuttavia, rimuovere temporaneamente l'interruttore di innesco, ad esempio quando si utilizza una torcia di saldatura Flexlite GX serie 5 con attrezzatura diversa da Kemppi Fastmig.*

Utensili necessari:



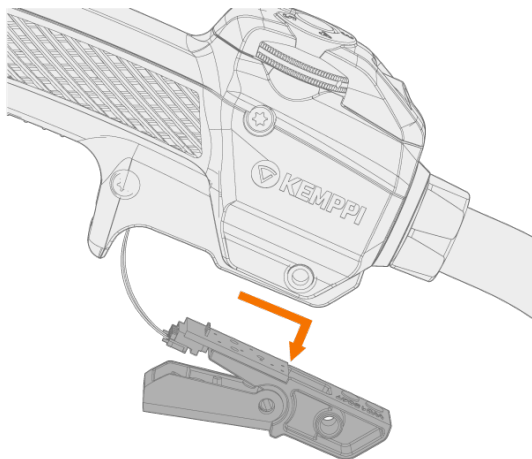
TX20

1. Rimuovere le viti di fissaggio dell'interruttore di innesco in posizione.

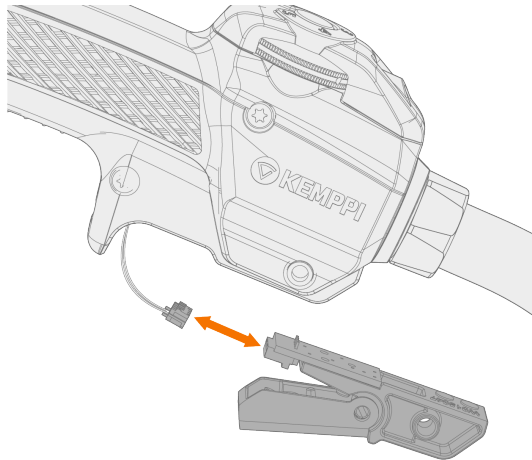


2. Far scorrere l'interruttore di innesco leggermente in avanti (verso l'estremità di saldatura della torcia) ed estrarlo.

⚠ *Non esercitare forza eccessiva: l'interruttore di innesco è ancora collegato al cablaggio sottostante.*



3. Scollegare il connettore di cablaggio dall'interruttore di innesco.



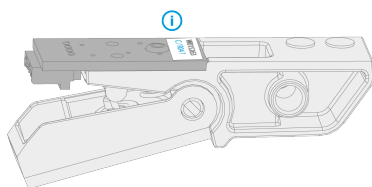
4. Per ripristinare l'interruttore di innesco o per installare un interruttore di innesco sostitutivo, ripetere i passaggi precedenti in senso inverso.



Prestare attenzione mentre si collega il connettore di cablaggio. Un allineamento errato e/o una forza eccessiva possono danneggiare i pin del connettore.





3.5.1 Impostazione dell'interruttore di innesco (GX serie 5) - W015263 fino al 9/2020

Queste istruzioni si applicano ai circuiti stampati W015263 dell'interruttore di innesco della serie 5 con identificatore di versione **C** (9/2020) o precedente, ad esempio A o B. Per informazioni sulla versione, vedere l'etichetta della scheda:



Le torce di saldatura Flexlite GX serie 5 sono progettate e predisposte per le attrezzature Kemppi Fastmig per impostazione predefinita (W015263 fino al 9/2020). L'impostazione secondaria dell'interruttore di innesco fornisce solo un supporto limitato per attrezzature di saldatura diverse dalle Kemppi Fastmig. Utilizzare questa opzione con cautela.

Schema delle impostazioni:

Principale (predefinita)		Secondaria	
ON	ON	ON	ON
			
1	2	1	2
- Kemppi Fastmig		- Kempact Classic - Fitweld - X3 MIG Welder - Kempact RA - Non Kemppi	

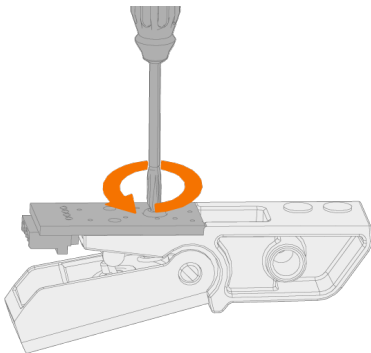
Utensili necessari:



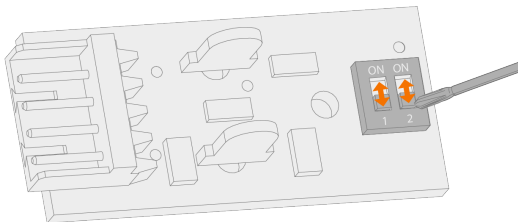
TX6

Modifica dell'impostazione:

1. Scollegare l'interruttore di innesco. Per istruzioni dettagliate, vedere "Sostituzione dell'interruttore di innesco" a pagina 25.
2. Allentare la piccola vite di fissaggio della scheda dell'interruttore di innesco e rimuovere il circuito stampato.



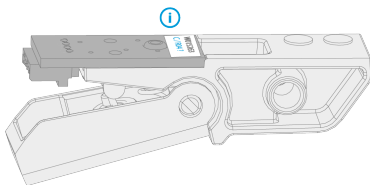
3. Impostare i due dip switch della scheda nella posizione corretta (vedere lo schema delle impostazioni riportato sopra).



4. Rimontare e reinstallare l'interruttore di innesco. Per istruzioni dettagliate, vedere "Sostituzione dell'interruttore di innesco" a pagina 25.





3.5.2 Impostazione dell'interruttore di innesco (GX serie 5) - W015263 dal 10/2020

Questa istruzione si applica ai circuiti stampati W015263 dell'interruttore di innesco della serie 5 con identificatore di versione **R04** (10/2020) o successivo. Per informazioni sulla versione, vedere l'etichetta della scheda:



⚠ Le torce di saldatura Flexlite GX serie 5 sono progettate e predisposte per le apparecchiature Kemppi Fastmig, Pro e Kempact Pulse per impostazione predefinita a partire dalla versione di circuito stampato dell'interruttore di innesco R04 (10/2020). L'impostazione secondaria dell'interruttore di innesco fornisce solo un supporto limitato per attrezzature di saldatura diverse dalle Kemppi Fastmig. Utilizzare questa opzione con cautela.

Schema delle impostazioni:

Principale (predefinita)		Secondaria	
ON	ON	ON	ON
			
1	2	1	2
- Kemppi Fastmig - Kempact Pulse - Kemppi Pro		- Kempact Classic - Fitweld - X3 MIG Welder - Kempact RA - Non Kemppi	

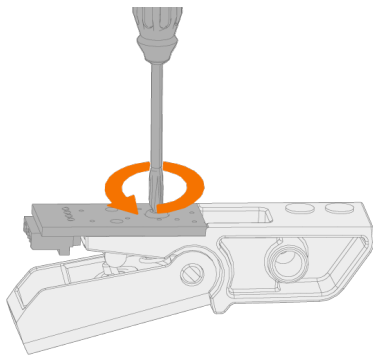
Utensili necessari:



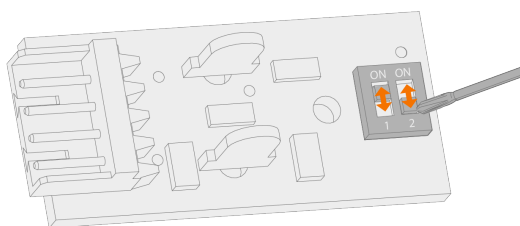
TX6

Modifica dell'impostazione:

1. Scollegare l'interruttore di innesco. Per istruzioni dettagliate, vedere "Sostituzione dell'interruttore di innesco" a pagina 25.
2. Allentare la piccola vite di fissaggio della scheda dell'interruttore di innesco e rimuovere il circuito stampato.



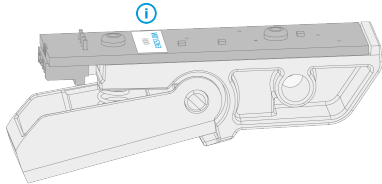
3. Impostare i due dip switch della scheda nella posizione corretta (vedere lo schema delle impostazioni riportato sopra).



4. Rimontare e reinstallare l'interruttore di innesco. Per istruzioni dettagliate, vedere "Sostituzione dell'interruttore di innesco" a pagina 25.





3.5.3 Impostazione dell'interruttore di innesco (GX serie 5) - W022322

Questa istruzione si applica ai circuiti stampati W022322. Per informazioni sulla versione, vedere l'etichetta della scheda:



⚠ Le torce di saldatura Flexlite GX serie 5 sono progettate e predisposte per le apparecchiature Kemppi Fastmig, Pro e Kempact Pulse per impostazione predefinita (circuiti stampati W022322). L'impostazione secondaria dell'interruttore di innesco fornisce solo un supporto limitato per attrezzature di saldatura diverse dalle Kemppi Fastmig. Utilizzare questa opzione con cautela.

Schema delle impostazioni:

D1: Principale (predefinita)		D2: Secondaria	
ON	ON	ON	ON
			
1	2	1	2
- Kemppi Fastmig - Kempact Pulse - Kemppi Pro		- Kempact Classic - Fitweld - X3 MIG Welder - Kempact RA - Non Kemppi	

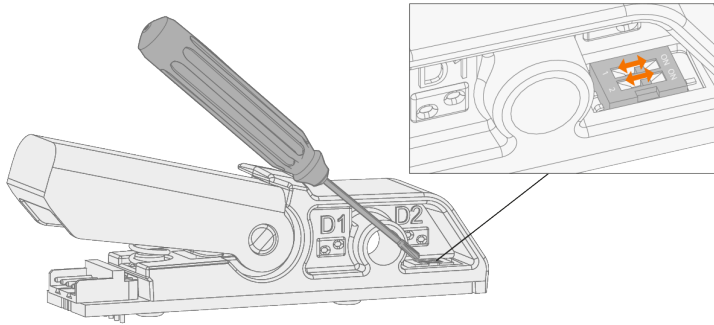
Utensili necessari:



TX6

Modifica dell'impostazione:

1. Scollegare l'interruttore di innesco. Per istruzioni dettagliate, vedere "Sostituzione dell'interruttore di innesco" a pagina 25.
2. Impostare i due dip switch della scheda nella posizione corretta (vedere lo schema delle impostazioni riportato sopra).

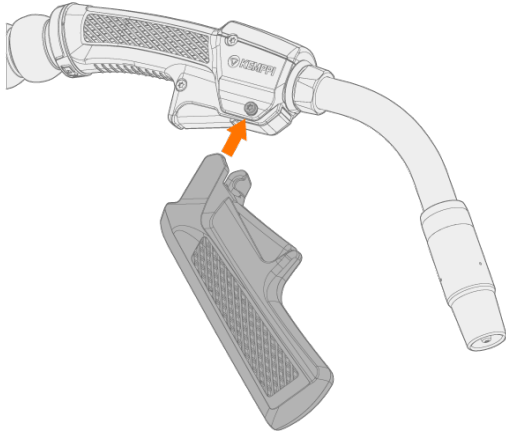


3. Rimontare e reinstallare l'interruttore di innesco. Per istruzioni dettagliate, vedere "Sostituzione dell'interruttore di innesco" a pagina 25.

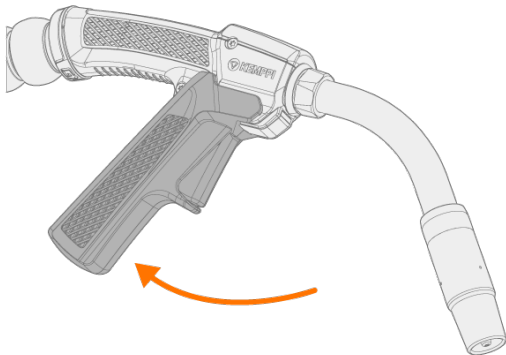
3.6 Installazione e rimozione dell'impugnatura della torcia (opzionale)

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

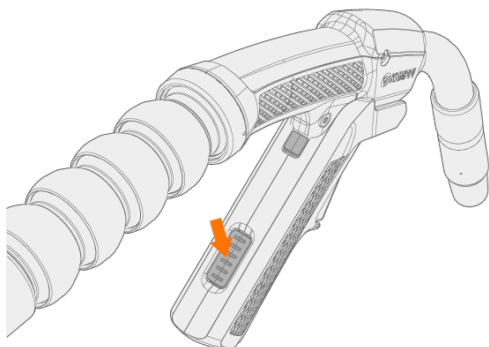
1. Mantenendo la parte inferiore dell'impugnatura rivolta in avanti, inserire le scanalature interne dell'impugnatura sopra le viti della torcia.



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:





3.7 Regolazione e serraggio della lancia (modelli raffreddati ad aria)

Con le torce di saldatura Flexlite GX (modelli G) raffreddate ad aria è possibile regolare la posizione della lancia.

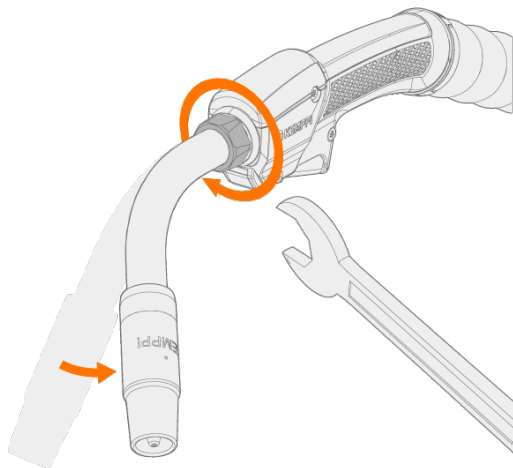
Utensili necessari:



24 mm





-  *Non allentare il dado di fissaggio della lancia più di quanto sia necessario per regolare la lancia. In genere il dado di fissaggio della lancia viene serrato in modo che la lancia sia ancora regolabile a mano, ma che non si sposti accidentalmente durante la saldatura.*
-  *I modelli Flexlite GX HD non hanno un dado di fissaggio nel collo della torcia. La lancia può comunque essere regolata manualmente e rimane nella posizione desiderata grazie al suo design.*

Serrare o allentare il dado di fissaggio della lancia con una chiave inglese in modo che sia possibile regolare la posizione della lancia a mano, o stringere il dado in modo che la lancia sia fissata nella posizione di saldatura desiderata.

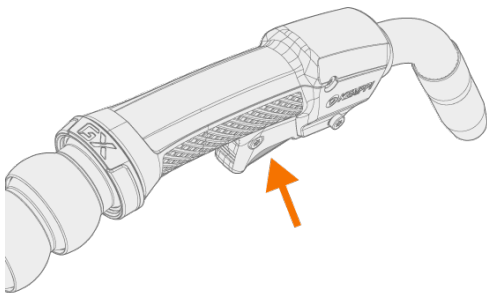


4. FUNZIONAMENTO

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).*

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



“Utilizzo del comando a distanza della torcia GXR10 (serie 5)” nella pagina successiva

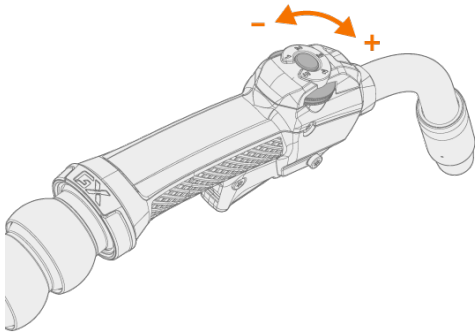
“Utilizzo del comando a distanza della torcia GXR80B (serie 8)” a pagina 35

Per ulteriori informazioni sulla selezione e la disponibilità dei componenti, vedere “Selezione dei componenti” a pagina 61 e “Codici di ordinazione” a pagina 63.

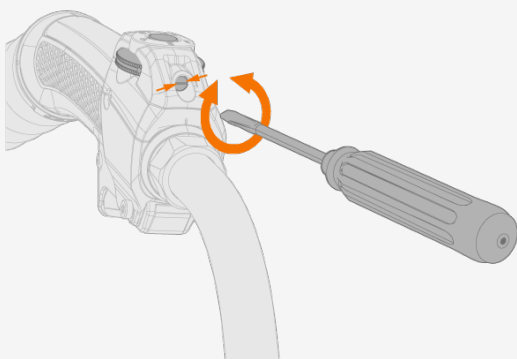
4.1 Utilizzo del comando a distanza della torcia GXR10 (serie 5)

i Il comando a distanza della torcia di saldatura Flexlite GX serie 5 può essere utilizzato solo con attrezzature Kemppi Fastmig.



Regolare la velocità di avanzamento del filo o cambiare il canale di memoria ruotando l'interruttore a rotella situato sull'impugnatura della torcia.



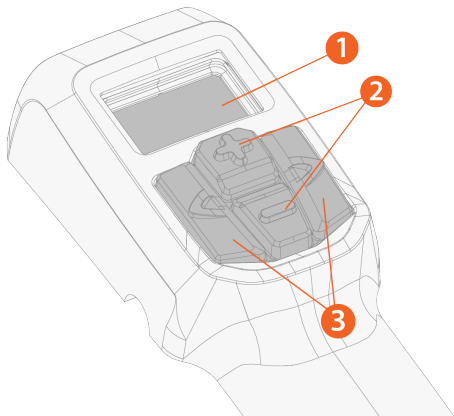
Suggerimento: con la vite situata davanti all'interruttore a rotella, sotto il tappo in gomma, è possibile cambiare la risposta della rotella in modo graduale. La regolazione continua è la più adatta per regolare la corrente di saldatura.



4.2 Utilizzo del comando a distanza della torcia GXR80B (serie 8)

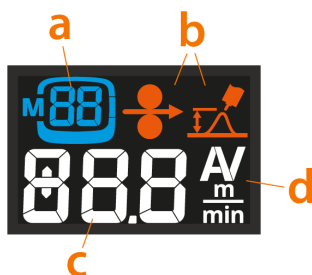
-  *Il comando a distanza GXR80B della torcia Flexlite GX può essere utilizzato solo con l'unità Kemppi X8 MIG Welder.*
-  *Se viene utilizzata la modalità TIG, MMA o scriccatura, il comando a distanza è disabilitato.*

Con il comando a distanza GXR80B è possibile selezionare i canali di memoria e modificare la velocità di avanzamento del filo nonché la corrente, la tensione o la regolazione di precisione della saldatura in base al processo di saldatura utilizzato.



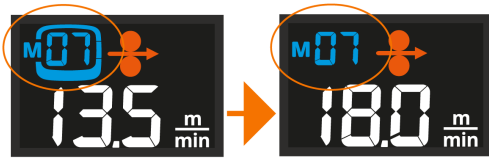
- 1. Display LCD personalizzato**
>> Visualizza il parametro regolato e notifica se si è verificato un errore ("Err") nel sistema di saldatura.
- 2. Pulsanti più/meno (+/-)**
>> Consentono di modificare il valore del parametro o il canale.
- 3. Pulsanti sinistra/destra**
>> Consentono di passare tra viste/parametri, regolabili singolarmente.

Elementi del display del comando a distanza



- a.** Simbolo del canale di memoria e canale di memoria selezionato
- b.** Simboli di velocità di avanzamento del filo e di regolazione di precisione
- c.** Valore del parametro regolato (o indicatore di errore)
- d.** Unità di parametro regolato

Quando il parametro viene regolato con il comando a distanza e questo valore non è più uguale a quello salvato sul canale di memoria selezionato, ciò viene indicato sul display mostrando solo il numero del canale di memoria senza la casella del canale intorno:



Viste e funzionamento del comando a distanza

- **Vista del canale di memoria.** Per cambiare il canale di memoria, premere i pulsanti +/- . Se si preme a lungo un pulsante +/- , i valori dei parametri scorrono più velocemente. La pressione prolungata del pulsante freccia sinistra salva i parametri regolati sul canale attualmente selezionato.
- **Vista potenza di saldatura.** In base al processo di saldatura utilizzato, la corrente o la velocità di avanzamento del filo viene regolata premendo i pulsanti +/- . Se si preme a lungo un pulsante +/- , i valori dei parametri scorrono più velocemente.
- **Vista regolazione di precisione.** In base al processo di saldatura utilizzato, la tensione o il parametro specifico del processo di saldatura viene regolato premendo i pulsanti +/- . Se si preme a lungo un pulsante +/- , i valori dei parametri scorrono più velocemente. La pressione prolungata della freccia destra consente di spostarsi tra doppio impulso, doppio processo e set di parametri WP switch, se una di queste funzioni o processi è in uso.

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 la fonte di alimentazione dall'alimentazione di rete.

- Verificare regolarmente che tutti i componenti siano serrati in modo corretto.
- Verificare che la superficie di trasferimento della corrente sull'adattatore della torcia Kemppi sia pulita e priva di graffi e che i perni del connettore siano dritti e non danneggiati.
- Verificare che la guaina protettiva del cavo non sia danneggiata.
- Verificare che i due O-ring situati tra la lancia e il manico non siano usurati o danneggiati.
- Controllare che gli O-ring del connettore del gas della torcia di saldatura non siano usurati o danneggiati.



Gli O-ring sono presenti solo sulla torcia raffreddata ad aria.

- Rimuovere la sporcizia dalla guaina usando aria compressa ogni volta che si cambia la bobina di filo o, in caso di uso gravoso, ogni giorno.
- Controllare e rimuovere eventuali accumuli di spruzzi 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 del generatore

- 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 Kempfi.

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 sia inserito correttamente.
- Verificare che l'interruttore generale del generatore 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 trainafile. Attendere che si raffreddi e verificare che il cavo della corrente di saldatura sia collegato correttamente.
- Possibile surriscaldamento della fonte di alimentazione. Attendere che si raffreddi e verificare che le ventole di raffreddamento funzionino correttamente e che il flusso d'aria non sia ostruito.

Trainafile:

Il filo di apporto si svolge dalla bobina

- Verificare che la copertura di serraggio del rocchetto sia chiusa.

Il trainafile 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 di alimentazione fino alla guaina guidafile.
- Verificare che la maniglia della pressione sia chiusa correttamente.
- Verificare che la pressione del rullo trainafile 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 per filo.
- Controllare il serraggio dei rulli trainafile. Un serraggio eccessivo dei rulli trainafile 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 dritto e iniziare ad avvolgersi quando esce dalla punta di contatto. In caso contrario, controllare il serraggio dei rulli trainafile.
- 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.

Prestazioni di saldatura variabili

- Verificare il meccanismo di alimentazione del filo sia regolato correttamente.
- Soffiare aria compressa nella guaina per filo 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.

5.2 Smaltimento



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 istruzioni delle autorità locali o di un rappresentante di Kemppli. L'applicazione delle direttive europee indicate permette il miglioramento della salute umana e dell'ambiente.

Per ulteriori informazioni, vedere: <https://kemp.cc/disposal-recycle>



6. DATI TECNICI

"Dati tecnici: Flexlite GX 200A/250A (raffreddata ad aria)" nella pagina successiva

"Dati tecnici: Flexlite GX 300A/350A (raffreddata ad aria)" a pagina 45

"Dati tecnici: Flexlite GX 250A/300A (raffreddata a liquido)" a pagina 47

"Dati tecnici: Flexlite GX 400A (raffreddata ad aria)" a pagina 49

"Dati tecnici: Flexlite GX 300A/400A/420A (raffreddata a liquido)" a pagina 51

"Dati tecnici: Flexlite GX 500A/520A (raffreddata a liquido)" a pagina 53

"Dati tecnici: Flexlite GX 600A (raffreddata a liquido)" a pagina 55

"Dati tecnici: Flexlite GX HD 300A (raffreddata ad aria)" a pagina 57

"Dati tecnici: Flexlite GX HD 400A (raffreddata ad aria)" a pagina 59

Per la selezione dei componenti, vedere "Selezione dei componenti" a pagina 61.

Per i codici di ordinazione, vedere "Codici di ordinazione" a pagina 63.

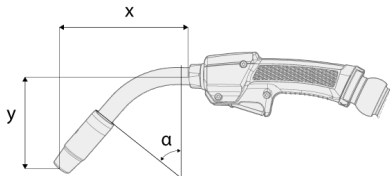
6.1 Dati tecnici: Flexlite GX 200A/250A (raffreddata ad aria)

Flexlite GX	203G / 205G	208GMN	253G / 255G
Caratteristica	Valore		
Procedimento di saldatura	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Punta di contatto	M10x1	M10x1	M6
Metodo di guida	Manuale	Manuale	Manuale
Tipo di raffreddamento	Aria	Aria	Aria
Max pressione del refrigerante (bar)	-	-	-
Min. cooling power at 1l/min * (kW)	-	-	-
Min. portata (l/min)	-	-	-
Tipo di connessione	Euro	Kemppi	Euro
Diametri filo (mm)	0,8...1,2	0,8...1,2	0,6...1,2
Assorbimento:			
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	-	-	-
Portata gas (l/min) nella prova di assorbimento	13	13	13
Diametro del filo di apporto nella prova di assorbimento	1,0	1,0	1,0
Lunghezza stick-out nella prova di assorbimento	15	15	15
Diametri del filo di apporto (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
Intervallo temperatura di esercizio	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40 °C...+60 °C	-40 °C...+60 °C	-40 °C...+60 °C
Impugnatura torcia	Sì	Sì	Sì
Lancia rotante	Sì	Sì	Sì
Lancia sostituibile	No	Sì	No
Dimensioni lancia:			
Lunghezza x (mm) (vedere figura in basso)	117	101	114
Altezza y (mm) (vedere figura in basso)	80	86	65
Angolo lancia α (°) (vedere figura in basso)	45	50	40

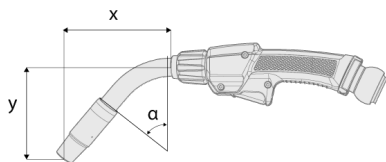
Standard	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Lunghezza torcia (m)	3,5 / 5	3,5 / 5	3,5 / 5

* Misurato utilizzando la lunghezza massima disponibile per la torcia.

Dimensioni lancia, modelli G:



Dimensioni lancia, modelli MN:



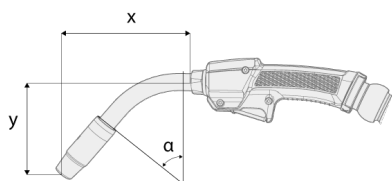
6.2 Dati tecnici: Flexlite GX 300A/350A (raffreddata ad aria)

Flexlite GX	303G / 305G	305GMN	305GS	308GMN
Caratteristica	Valore			
Procedimento di saldatura	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Punta di contatto	M10x1	M10x1	M10x1	M10x1
Metodo di guida	Manuale	Manuale	Manuale	Manuale
Tipo di raffreddamento	Aria	Aria	Aria	Aria
Max pressione del refrigerante (bar)	-	-	-	-
Min. cooling power at 1l/min * (kW)	-	-	-	-
Min. portata (l/min)	-	-	-	-
Tipo di connessione	Euro	Euro	Euro	Kemppi
Diametri filo (mm)	0,8...1,2	0,8...1,2	1,0...1,2	0,8...1,2
Assorbimento:				
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	-	-	-	-
Portata gas (l/min) nella prova di assorbimento	15	15	15	15
Diametro del filo di apporto nella prova di assorbimento	1,2	1,2	1,2	1,2
Lunghezza stick-out nella prova di assorbimento	18	18	18	18
Diametri del filo di apporto (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
Intervallo temperatura di esercizio	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40 °C...+60 °C	-40 °C...+60 °C	-40 °C...+60 °C	-40 °C...+60 °C
Impugnatura torcia	Si	Si	Si	Si
Lancia rotante	Si	Si	Si	Si
Lancia sostituibile	No	Si	No	Si
Dimensioni lancia:				
Lunghezza x (mm) (vedere figura in basso)	138	117	138	117

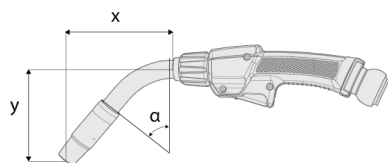
Altezza y (mm) (vedere figura in basso)	100	97	100	97
Angolo lancia α (°) (vedere figura in basso)	50	50	50	50
Standard	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Lunghezza torcia (m)	3,5 / 5	3,5 / 5	6 / 8	3,5 / 5

* Misurato utilizzando la lunghezza massima disponibile per la torcia.

Dimensioni lancia, modelli G:



Dimensioni lancia, modelli MN:



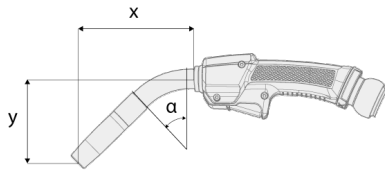
6.3 Dati tecnici: Flexlite GX 250A/300A (raffreddata a liquido)

Flexlite GX	303W / 305W	305WS
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
Max pressione del refrigerante (bar)	5	5
Min. cooling power at 1l/min * (kW)	0,9	0,9
Min. portata (l/min)	1	1
Tipo di connessione	Euro	Euro
Diametri filo (mm)	0,8...1,6	1,0...1,6
Assorbimento:		
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	-	-
Portata gas (l/min) nella prova di assorbimento	15	15
Diametro del filo di apporto nella prova di assorbimento	1,2	1,2
Lunghezza stick-out nella prova di assorbimento	18	18
Diametri del filo di apporto (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
Intervallo temperatura di esercizio	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40 °C...+60 °C	-40 °C...+60 °C
Impugnatura torcia	Sì	Sì
Lancia rotante	No	No
Lancia sostituibile	No	No
Dimensioni lancia:		
Lunghezza x (mm) (vedere figura in basso)	124	124
Altezza y (mm) (vedere figura in basso)	88	88
Angolo lancia α (°) (vedere figura in basso)	45	45

Standard	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Lunghezza torcia (m)	3,5 / 5	6

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

Dimensioni lancia, modelli W:



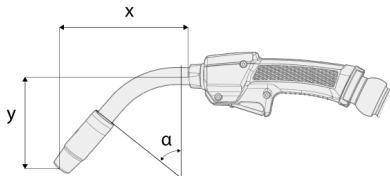
6.4 Dati tecnici: Flexlite GX 400A (raffreddata ad aria)

Flexlite GX	403G / 405G	408GMN
Caratteristica	Valore	
Procedimento di saldatura	MIG/MAG	MIG/MAG
Punta di contatto	M10x1	M10x1
Metodo di guida	Manuale	Manuale
Tipo di raffreddamento	Aria	Aria
Max pressione del refrigerante (bar)	-	-
Min. cooling power at 1l/min * (kW)	-	-
Min. portata (l/min)	-	-
Tipo di connessione	Euro	Kemppi
Diametri filo (mm)	0,8...1,6	0,8...1,6
Assorbimento:		
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	-	-
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 esercizio	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40 °C...+60 °C	-40 °C...+60 °C
Impugnatura torcia	Sì	Sì
Lancia rotante	Sì	Sì
Lancia sostituibile	No	Sì
Dimensioni lancia:		
Lunghezza x (mm) (vedere figura in basso)	156	132
Altezza y (mm) (vedere figura in basso)	112	110
Angolo lancia α (°) (vedere figura in basso)	50	50

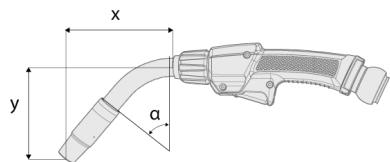
Standard	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Lunghezza torcia (m)	3,5 / 5	3,5 / 5

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

Dimensioni lancia, modelli G:



Dimensioni lancia, modelli MN:



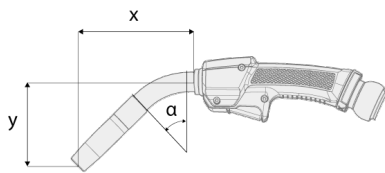
6.5 Dati tecnici: Flexlite GX 300A/400A/420A (raffreddata a liquido)

Flexlite GX	403W / 405W	405WS	428W	428WS
Caratteristica	Valore			
Procedimento di saldatura	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Punta di contatto	M10x1	M10x1	M10x1	M10x1
Metodo di guida	Manuale	Manuale	Manuale	Manuale
Tipo di raffreddamento	A liquido	A liquido	A liquido	A liquido
Max pressione del refrigerante (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
Min. portata (l/min)	1	1	1,6	1,6
Tipo di connessione	Euro	Euro	Kemppi	Kemppi
Diametri filo (mm)	0,8...1,6	1,0...1,6	0,8...1,6	1,2...1,6
Assorbimento:				
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	-	-	-	-
Portata gas (l/min) nella prova di assorbimento	20	20	20	20
Diametro del filo di apporto nella prova di assorbimento	1,6	1,6	1,6	1,6
Lunghezza stick-out nella prova di assorbimento	22	22	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	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
Intervallo temperatura di esercizio	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40 °C...+60 °C	-40 °C...+60 °C	-40 °C...+60 °C	-40 °C...+60 °C
Impugnatura torcia	Si	Si	Si	Si
Lancia rotante	No	No	No	No
Lancia sostituibile	No	No	No	No
Dimensioni lancia:				

Lunghezza x (mm) (vedere figura in basso)	134	134	132 / 232	132
Altezza y (mm) (vedere figura in basso)	100	100	104	104
Angolo lancia α (°) (vedere figura in basso)	48	48	50	50
Standard	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Lunghezza torcia (m)	3,5 / 5	6 / 8	3,5 / 5	8

* Misurato utilizzando la lunghezza massima disponibile per la torcia.

Dimensioni lancia, modelli W:



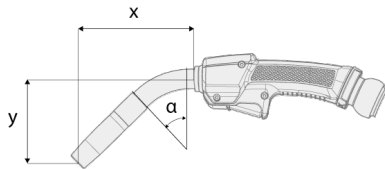
6.6 Dati tecnici: Flexlite GX 500A/520A (raffreddata a liquido)

Flexlite GX	503W / 505W	528W
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
Max pressione del refrigerante (bar)	5	5
Min. cooling power at 1l/min * (kW)	0,9	-
Min. cooling power at 1.6l/min * (kW)	-	1,9
Min. portata (l/min)	1	1,6
Tipo di connessione	Euro	Kemppi
Diametri filo (mm)	0,8...1,6	0,8...1,6
Assorbimento:		
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	-	-
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 esercizio	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40 °C...+60 °C	-40 °C...+60 °C
Impugnatura torcia	Sì	Sì
Lancia rotante	No	No
Lancia sostituibile	No	No
Dimensioni lancia:		
Lunghezza x (mm) (vedere figura in basso)	147	145 / 245
Altezza y (mm) (vedere figura in basso)	107	111

Angolo lancia α (°) (vedere figura in basso)	48	50
Standard	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Lunghezza torcia (m)	3,5 / 5	3,5 / 5

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

Dimensioni lancia, modelli W:



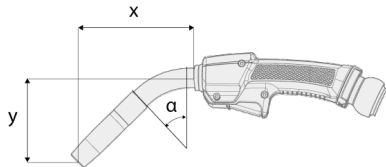
6.7 Dati tecnici: Flexlite GX 600A (raffreddata a liquido)

Flexlite GX	605W	608W
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
Max pressione del refrigerante (bar)	5	5
Min. cooling power at 1l/min * (kW)	0,9	-
Min. cooling power at 1.6l/min * (kW)	-	1,9
Min. portata (l/min)	1	1,6
Tipo di connessione	Euro	Kemppi
Diametri filo (mm)	1,2...2,4	1,2...2,4
Assorbimento:		
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	-	-
Portata gas (l/min) nella prova di assorbimento	25	25
Diametro del filo di apporto nella prova di assorbimento	1,6	1,6
Lunghezza stick-out nella prova di assorbimento	25	25
Diametri del filo di apporto (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
Intervallo temperatura di esercizio	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C
Intervallo temperatura di stoccaggio	-40 °C...+60 °C	-40 °C...+60 °C
Impugnatura torcia	Sì	Sì
Lancia rotante	No	No
Lancia sostituibile	No	No
Dimensioni lancia:		
Lunghezza x (mm) (vedere figura in basso)	255	251
Altezza y (mm) (vedere figura in basso)	74	72

Angolo lancia α (°) (vedere figura in basso)	30	30
Standard	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Lunghezza torcia (m)	5	5

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

Dimensioni lancia, modelli W:



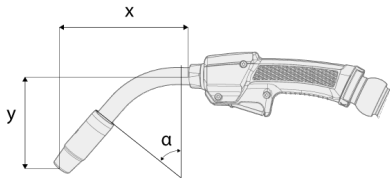
6.8 Dati tecnici: Flexlite GX HD 300A (raffreddata ad aria)

Flexlite GX	303GHD / 305GHD
Caratteristica	Valore
Procedimento di saldatura	MIG/MAG
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Tipo di raffreddamento	Aria
Max. pressione refrigerante (bar)	-
Min. cooling power at 1l/min * (kW)	-
Min. portata (l/min)	-
Tipo di connessione	Euro
Diametri filo (mm)	0,8..1,2
Assorbimento:	
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	-
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	Sì
Lancia rotante	Sì
Lancia sostituibile	No
Dimensioni lancia:	
Lunghezza x (mm) (vedere figura in basso)	136
Altezza y (mm) (vedere figura in basso)	98
Angolo lancia α (°) (vedere figura in basso)	50

Standard	IEC 60974-7
Lunghezza torcia (m)	3,5 / 5

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

Dimensioni lancia, modelli G:



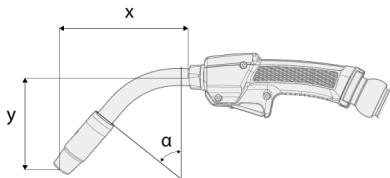
6.9 Dati tecnici: Flexlite GX HD 400A (raffreddata ad aria)

Flexlite GX	403GHD / 405GHD
Caratteristica	Valore
Procedimento di saldatura	MIG/MAG
Punta di contatto	M10x1
Metodo di guida	Manuale
Tipo di raffreddamento	Aria
Max. pressione refrigerante (bar)	-
Min. cooling power at 1l/min * (kW)	-
Min. portata (l/min)	-
Tipo di connessione	Euro
Diametri filo (mm)	0,8..1,6
Assorbimento:	
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	-
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	Sì
Lancia rotante	Sì
Lancia sostituibile	No
Dimensioni lancia:	
Lunghezza x (mm) (vedere figura in basso)	150
Altezza y (mm) (vedere figura in basso)	104
Angolo lancia α (°) (vedere figura in basso)	50

Standard	IEC 60974-7
Lunghezza torcia (m)	3,5 / 5

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











Dimensioni lancia, modelli G:



6.10 Selezione dei componenti

La seguente tabella fornisce una guida di base sulla compatibilità dei componenti Flexlite GX.

Modello	Ugello del gas		Punta di contatto	
GX 253G	L61 / OD18 / D14 / non filettato		1.0C1 M6	
GX 255G				
GX 203G	L57 / OD22 / D14 / filettato		1.0C1 M10	
GX 205G				
GX 303G	L57 / OD25 / D15 / filettato			
GX 305G				
GX 403G	L60 / OD28 / D15 / filettato		1.2C1 M10	
GX 405G				
GX 303W	L57 / OD22 / D14 / filettato		1.0C1 M10	
GX 305W				
GX 403W	L57 / OD15 / D25 / filettato			
GX 405W				
GX 503W	L60 / OD28 / D15 / filettato		1.2C1 M10	
GX 505W				
GX 605W	L64 / OD30 / D17 / filettato			
GX 305GMN	L57 / OD25 / D15 / filettato		1.0C1 M10	
GX 305GS	L57 / OD25 / D15 / filettato		1.2C1 M10	
GX 305WS	L57 / OD22 / D14 / filettato			
GX 405WS	L57 / OD25 / D15 / filettato			
GX 428W	L61 / OD25 / D16 / filettato		1.0C1 M10	
GX 428W N250				
GX 208GMN	L57 / OD25 / D15 / filettato			
GX 308GMN				

GX 528W	L64 / OD28 / D17 / filettato		1.2C1 M10	
GX 608W	L64 / OD30 / D17 / filettato			
GX 428WS	L61 / OD25 / D16 / filettato			
GX 528W N250	L64 / OD28 / D17 / filettato			
GX 408GMN	L60 / OD28 / D15 / filettato			
GX 303GHD	L61 / OD25 / D16 / filettato		1.0C1 L+ M10	
GX 305GHD				
GX 403GHD	L64 / OD28 / D17 / filettato		1.2C1 L+ M10	
GX 405GHD				

Le lettere nelle specifiche dell'ugello del gas indicano quanto segue: L = lunghezza, OD = diametro esterno (nel punto più largo), D = diametro (diametro interno della punta dell'ugello del gas).

Nella specifica della punta di contatto: L+ = punta di contatto Life+ con durata maggiore.

7. CODICI DI ORDINAZIONE

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

W = raffreddato a liquido, G = raffreddato ad aria, MN = a lance intercambiabili, S = cavo lungo HD = impieghi gravosi.

Flexlite GX				
Prodotto	Codice di ordinazione			
	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 (lancia da 250 mm)	GX428W35N250	GX428W5N250	-	-
Flexlite GX 528W (lancia da 250 mm)	GX528W35N250	GX528W5N250	-	-

Comandi a distanza Flexlite GX (opzionali)

Prodotto	Codice di ordinazione
Comando a distanza della torcia GXR10, serie 5	GXR10
Comando a distanza della torcia GXR80B, serie 8	GXR80B