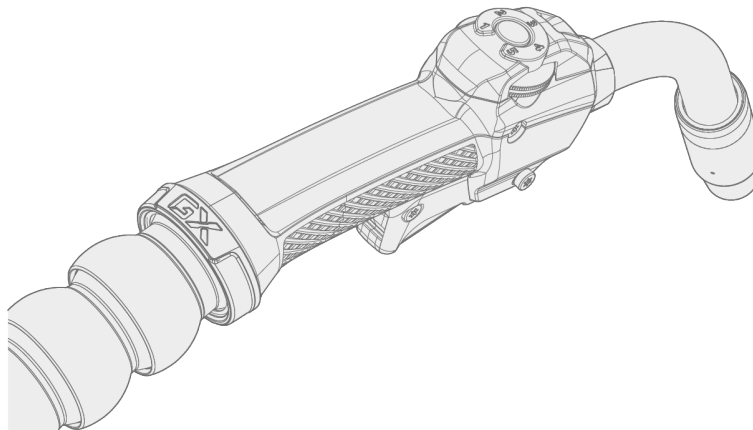


Flexlite GX

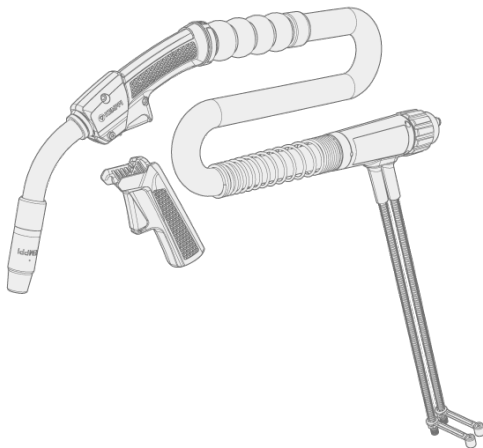


INHOUD

1. Algemeen	3
2. Over de apparatuur	5
3. Installatie	7
3.1 Pistool monteren	8
3.2 Afstandsbediening van het pistool installeren	9
3.3 Pistool aansluiten	11
3.4 Draadliner installeren en vervangen	12
3.4.1 De DL Chili-draadliner vervangen	12
3.4.2 Stalen draadliner vervangen	16
3.4.3 Draadliner voor meerdere halzen installeren en vervangen	22
3.5 Schakelaar vervangen	24
3.5.1 Instellingen van de schakelaar (GX serie 5) - W015263 tot 9/2020	25
3.5.2 Instellingen van de schakelaar (GX serie 5) - W015263 sinds 10/2020	26
3.5.3 Instellingen van de schakelaar (GX serie 5) - W022322	28
3.6 Pistoolgreep (optionele accessoire) installeren en verwijderen	30
3.7 Hals aanpassen en vastzetten (gasgekoelde modellen)	31
4. Bediening	32
4.1 Pistoolafstandsbediening GXR10 gebruiken (serie 5)	33
4.2 Pistoolafstandsbediening GXR80B gebruiken (serie 8)	34
5. Onderhoud	36
5.1 Problemen verhelpen	38
5.2 Afvoer	40
6. Technische gegevens	41
6.1 Technische gegevens: Flexlite GX 200A/250A (gasgekoeld)	42
6.2 Technische gegevens: Flexlite GX 300A/350A (gasgekoeld)	44
6.3 Technische gegevens: Flexlite GX 250A/300A (watergekoeld)	46
6.4 Technische gegevens: Flexlite GX 400A (gasgekoeld)	48
6.5 Technische gegevens: Flexlite GX 300A/400A/420A (watergekoeld)	50
6.6 Technische gegevens: Flexlite GX 500A/520A (watergekoeld)	52
6.7 Technische gegevens: Flexlite GX 600A (watergekoeld)	54
6.8 Technische gegevens: Flexlite GX HD 300A (gasgekoeld)	56
6.9 Technische gegevens: Flexlite GX HD 400A (gasgekoeld)	58
6.10 Selectie van componenten	60
7. Bestelnummers	62

1. ALGEMEEN

Deze instructies beschrijven het gebruik van de Flexlite GX MIG-laspistolen van Kemppi. Flexlite GX laspistolen zijn ontworpen voor professioneel handmatig lassen. Het Flexlite GX-assortiment omvat zowel watergekoelde als gasgekoelde modellen voor MIG-lassen. Flexlite GX-laspistolen zijn verkrijgbaar in drie verschillende series: 3, 5 en 8. Iedere serie is ontworpen voor specifieke lasbehoeftes.



Flexlite GX modellen		
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	

* De laspistoolmodellen uit serie 3 zijn compatibel met de meeste lasapparatuur.

** De laspistoolmodellen uit serie 5 zijn ontworpen voor de FastMig-apparatuur van Kemppi en zijn beperkt compatibel met andere modellen.

*** De laspistoolmodellen uit serie 8 zijn compatibel met de X8 MIG Welder van Kemppi.

De letters in de modelnamen hebben de volgende betekenis: G = Gasgekoeld, W = Watergekoeld, MN = meerdere halzen (Engels: multi-neck), S = Lange kabel, HD = Zwaar gebruik.

Belangrijke opmerkingen

Lees de aanwijzingen zorgvuldig door. Voor uw eigen veiligheid en die van uw werkomgeving dient u de veiligheidsvoorschriften die met het apparaat zijn meegeleverd aandachtig te bestuderen.

Punten in de handleiding die bijzondere aandacht vereisen om schade en letsel te voorkomen, worden met de onderstaande symbolen aangeduid. Lees deze opmerkingen zorgvuldig door en volg de instructies op.



Opmerking: Geeft de gebruiker nuttige informatie.



Let op: Beschrijft een situatie die kan leiden tot schade aan de apparatuur of het systeem.



Waarschuwing: Beschrijft een mogelijk gevaarlijke situatie. Als deze niet wordt vermeden, is persoonlijk of zelfs dodelijk letsel het gevolg.

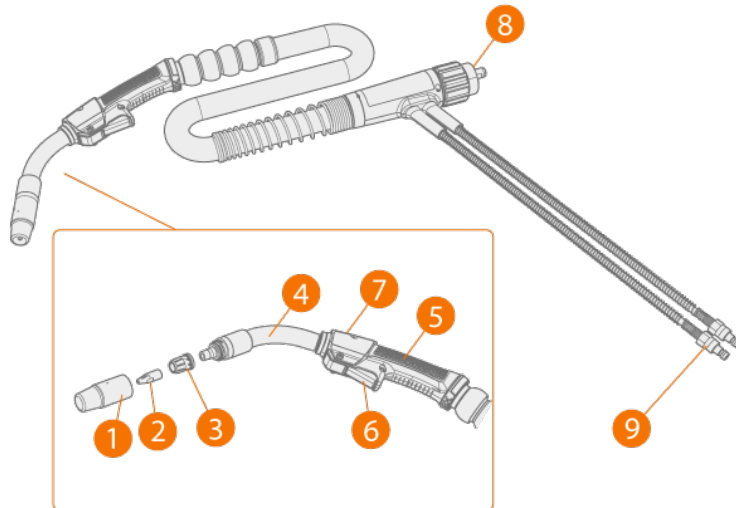
Kemppi-symbolen: [Userdoc](#).

DISCLAIMER

Hoewel wij alles in het werk hebben gesteld om ervoor te zorgen dat de informatie in deze handleiding accuraat en volledig is, aanvaarden wij geen aansprakelijkheid voor foute of ontbrekende informatie. Kemppi heeft te allen tijde het recht om zonder bericht vooraf de specificaties van het beschreven product te wijzigen. Zonder voorafgaande toestemming van Kemppi mag de inhoud van deze handleiding niet worden gekopieerd, vermenigvuldigd of verzonden.

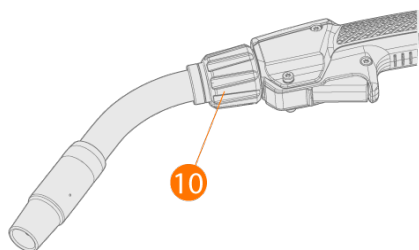
2. OVER DE APPARATUUR

De apparatuur van het Flexlite GX-laspistool omvat:

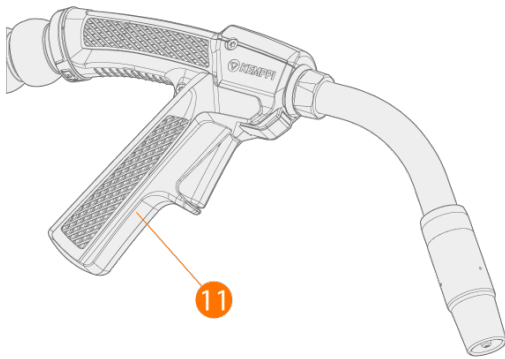


i Het exacte uiterlijk kan verschillend zijn voor de verschillende Flexlite GX-modellen.

1. Gasmondstuk
2. Draadmondstuk
3. Draadmondstukadapter / gasverdeler
4. Pistoalhals
5. Handvat
6. Schakelaar
7. Afdekplaat
 - >> Deze dekt het handvat af als er geen afstandsbediening van het laspistool wordt gebruikt (Flexlite GX-modellen uit serie 5 en serie 8). Zie "Afstandsbediening van het pistool installeren" op pagina 9 voor meer informatie over de afstandsbedieningen voor het laspistool.
 - >> Niet beschikbaar met Flexlite GX-modellen uit serie 3.
8. Laspistoolaansluiting
9. In- en uitvoerslangconnectors voor koelvloeistof
 - >> Alleen met watergekoelde laspistolen.



10. Kraag om de hals te bevestigen
 - >> Alleen voor laspistolen met meerdere halzen.



11. Extra handvat

APPARAATKENMERK

Quick Response-code (QR-code)

Informatie over het apparaat of een link naar deze informatie kan opgeslagen zijn in de vorm van een QR-code op het apparaat. Deze code kan bijvoorbeeld worden gelezen met de camera van een mobiel apparaat en een app voor het uitlezen van QR-codes.

3. INSTALLATIE



Controleer of de lasapparatuur niet is aangesloten op de netvoeding en dat het laspistool niet is aangesloten op het lasapparaat totdat de installatie is voltooid.



Bescherm de apparatuur tegen regen en direct zonlicht.

"Pistool monteren" op de volgende pagina

"Afstandsbediening van het pistool installeren" op pagina 9

"Pistool aansluiten" op pagina 11

"Stalen draadliner vervangen" op pagina 16

"Draadliner voor meerdere halzen installeren en vervangen" op pagina 22

"Pistoolgreep (optionele accessoire) installeren en verwijderen" op pagina 30

"Hals aanpassen en vastzetten (gasgekoelde modellen)" op pagina 31

Vóór installatie en gebruik

Zorg voor naleving van uw lokale en nationale veiligheidsvereisten aangaande de installatie en het gebruik van hoogspanningsapparatuur.

Controleer de inhoud van de pakketten en verzeker u ervan dat de onderdelen niet beschadigd zijn.

3.1 Pistoool monteren

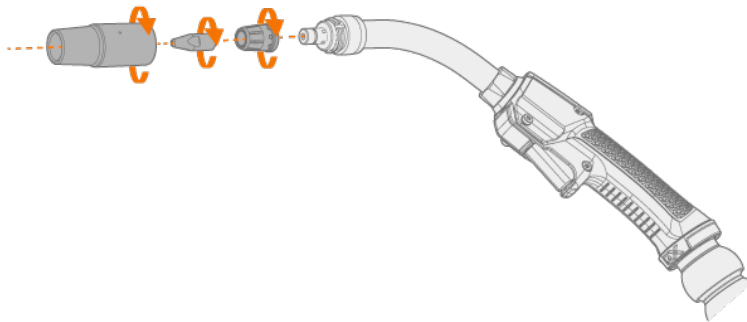
 Raadpleeg "Selectie van componenten" op pagina 60 voor de juiste componenten.

Benodigde gereedschappen:



8 mm

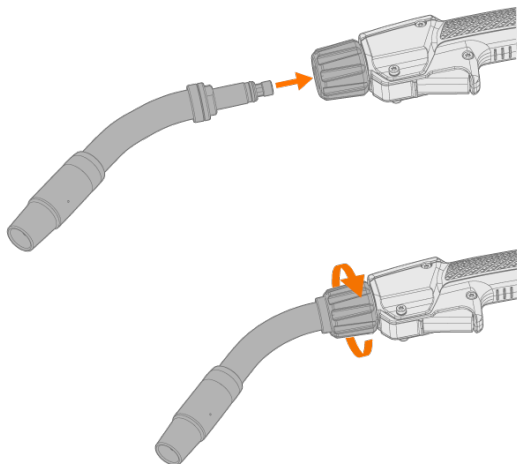
1. Bevestig de draadmondstukadapter en draai deze met de hand stevig vast. Het is belangrijk dat de adapter goed wordt aangedraaid om te zorgen voor een strakke verbinding van het draadmondstuk met het laspistool.
2. Bevestig het draadmondstuk en zet het vast met de 8 mm moersleutel.
3. Bevestig het gasmondstuk en draai het met de hand stevig vast.






Alleen voor modellen met meerdere halzen:

4. Bevestig de gemonteerde hals op het pistoollichaam. Maak vast met de kraag om de hals te bevestigen.

 Draai de kraag om de hals te bevestigen alleen met de hand vast. Te strak vastdraaien en/of het gebruik van een gereedschap kan de componenten van het pistool beschadigen.



3.2 Afstandsbediening van het pistool installeren

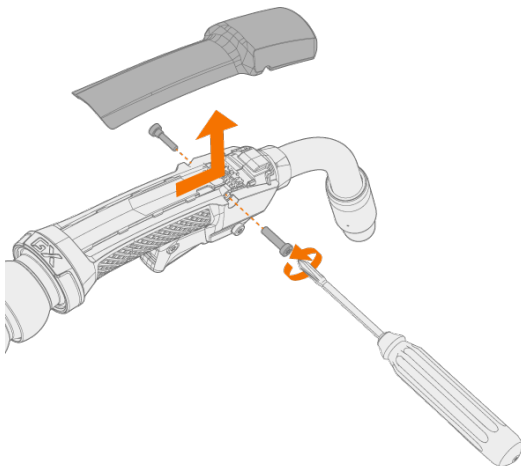
-  *De afstandsbediening voor de Flexlite GX uit serie 5 kan alleen worden gebruikt met Kemppi FastMig-apparatuur.*
-  *Het Flexlite GX-laspistool uit serie 8 en de digitale afstandsbediening voor het pistool kunnen alleen worden gebruikt met de Kemppi X8 MIG Welder.*
-  *Controleer of de lasapparatuur niet is aangesloten op de netvoeding en dat het laspistool in dit stadium niet is aangesloten.*

Benodigde gereedschappen:

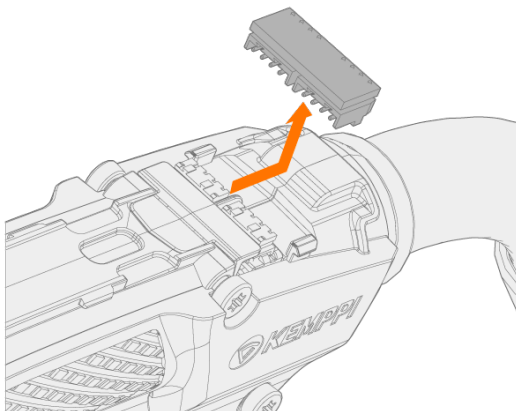


TX20

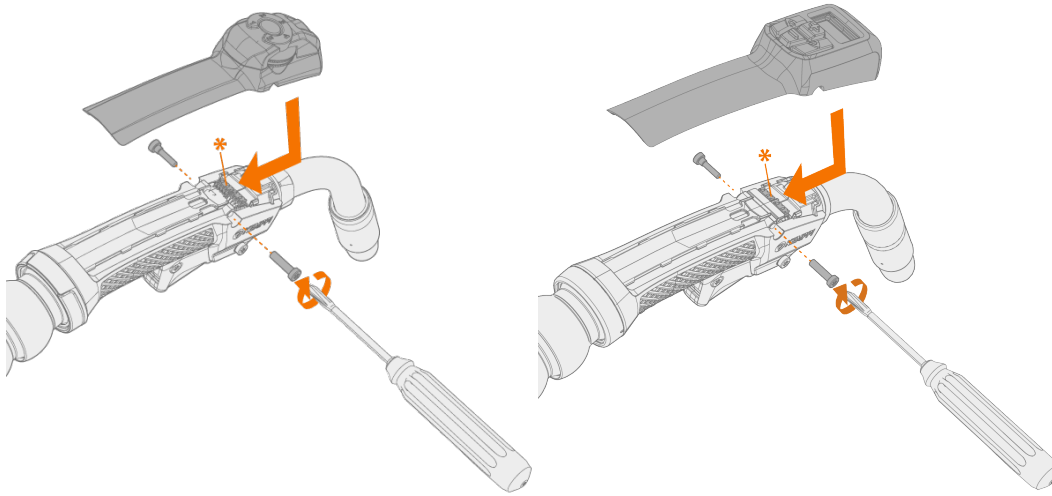
- 1.** Verwijder de afdekking door de schroeven aan de zijkanten los te draaien en de afdekking vervolgens licht naar voren en naar boven te bewegen.



- 2.** Verwijder de bestaande printplaatchip van de connectors binnenin het pistool.






3. Plaats de nieuwe afdekking van de afstandsbediening van het laspistool ietwat schuin ten opzichte van de voorkant, en schuif deze naar achteren zodat de connectors (*) zijn uitgelijnd en contact maken.

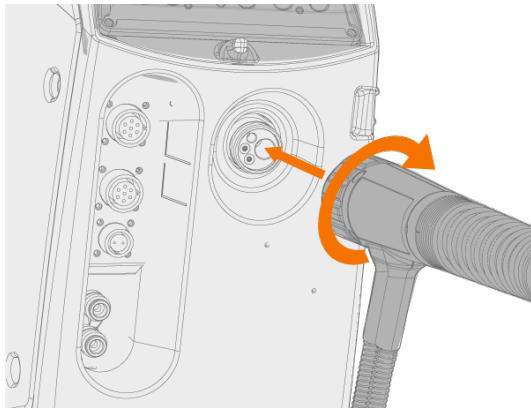


4. Zet de afdekking van de afstandsbediening vast met de schroeven aan de zijkanten.

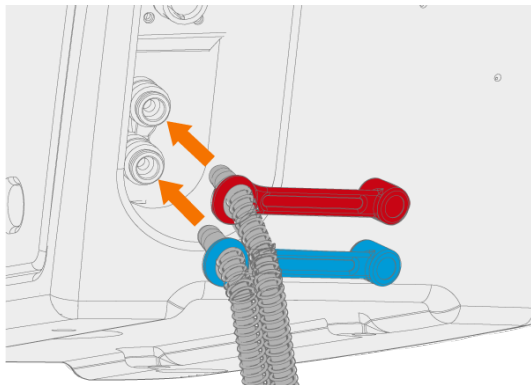
3.3 Pistool aansluiten

-  *Draai de laspistoolconnectors met de hand vast. Losse connectors kunnen oververhitting veroorzaken en daarnaast zorgen voor mechanische storingen en water- of gaslekkage.*
-  *Raadpleeg ook de instructies van uw lasapparatuur voor het aansluiten van het pistool (en de eventuele toepasbare uitbreidingsonderdelen).*
-  *Als de draadliner niet vooraf al geïnstalleerd is, moet deze worden geïnstalleerd voordat u het pistool aansluit. Zie "Stalen draadliner vervangen" op pagina 16 voor instructies.*

1. Sluit het pistool aan op uw lasapparatuur. Zet de connector vast door de kraag met de klok mee te draaien.



2. Alleen bij watergekoelde modellen: Sluit de toevoer- en afvoerslangen voor de koelvloeistof aan op uw lasapparatuur. Let erop dat de connectors een kleurcodering hebben.



-  *Controleer of de koelvloeistofslangen zijn aangesloten op de juiste slangconnectors. Als de aansluitingen elkaar kruisen, kan het laspistool oververhit raken.*

3.4 Draadliner installeren en vervangen




De kabelpakketten voor het Flexlite GX MIG-laspistool worden geleverd met een vooraf geïnstalleerde draadliner, met uitzondering van het S-model (lange kabelpakketten). Raadpleeg dit gedeelte als de draadliner moet worden vervangen of als u een Flexlite GX S-model in gebruik neemt.

De draadliner is een verbruiksartikel, dat moet worden vervangen wanneer het versleten is en wanneer het type toevoegmateriaal wordt gewisseld.

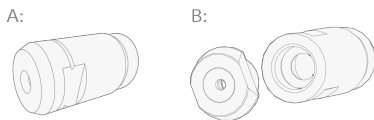
Zie "Stalen draadliner vervangen" op pagina 16 voor het vervangen van de stalen draadliner.

Zie "De DL Chili-draadliner vervangen" onder voor het vervangen van de DL Chili liner.

Raadpleeg "Draadliner voor meerdere halzen installeren en vervangen" op pagina 22 in combinatie met de vervangingsinstructies voor de draadliner voor het vervangen van draadliner met verwisselbare zwanenhalzen.

-  *Als u overstapt op toevoegmateriaal van een andere diameter of een ander materiaal, moet u daarbij ook de aanvoerrollen in het draadaanvoersysteem verwisselen.*
-  *Bij de meeste Flexlite GX Mig-pistoolmodellen kan zowel een stalen draadliner worden gebruikt als een DL Chili liner. Bij Flexlite GX S-modellen wordt echter aanbevolen om alleen DL Chili liners te gebruiken.*
-  *Het toevoegmateriaal moet uit het systeem worden verwijderd, voordat de draadliner wordt vervangen.*

Deze vervangingsinstructie is van toepassing op draadliners die worden geleverd en geïnstalleerd met een verbonden eindkap en hulsmoercombinatie (A). Raadpleeg [hier \(pdf\)](#) de instructies voor het vervangen van een draadliner met behulp van een afzonderlijke eindkap en hulsmoercombinatie (B). Lees altijd ook de instructies die bij de vervangende draadliner worden geleverd.



3.4.1 De DL Chili-draadliner vervangen

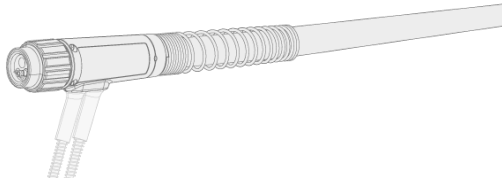
Benodigde gereedschappen:



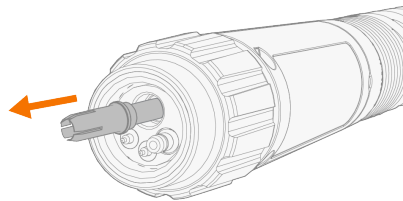
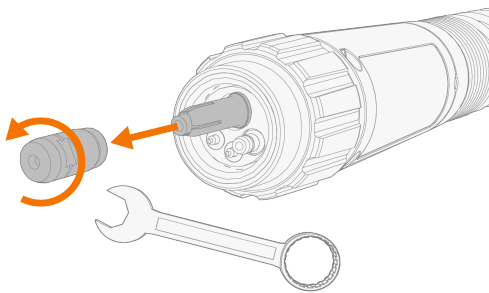
Verwijderen en plaatsen van de draadliner

Dezelfde methode geldt voor zowel laspistolen met Euro-stekkers (GX-serie 3 en 5) als met Kemppi-stekkers (GX-serie 8), maar de visuele details kunnen variëren. De methode is hetzelfde voor zowel gas- als watergekoelde MIG-pistolen.

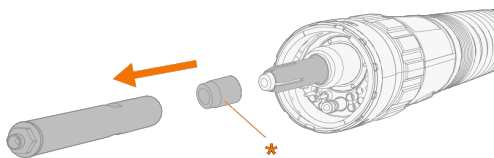
1. Let het kabelpakket van het laspistool recht.



2. Verwijder aan de kant van de draadaanvoerunit van de kabel de hulsmoer en de kegel van de draadliner.

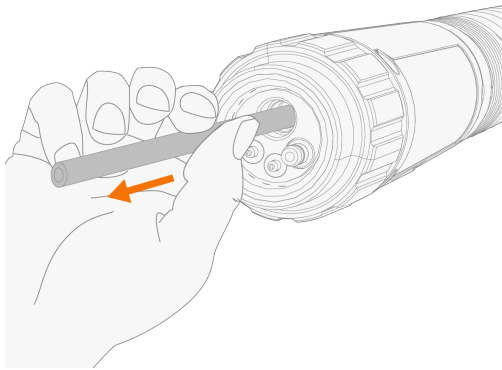


- i** Het GX-serie 8 MIG-pistool heeft een lange borgmoer en de serie 8 GMN, WS en 608W modellen hebben ook een extra afdichtring (*). Verwijder dat ook.



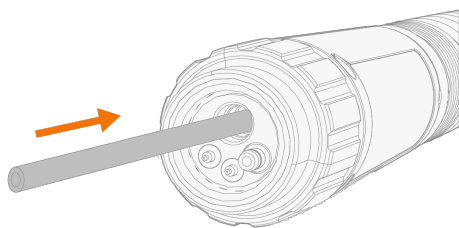
3. Verwijder de oude draadliner uit de kabel.

⚠ Als u dezelfde draadliner later weer wilt gebruiken, let er dan op dat u de draadliner hierbij niet beschadigt.

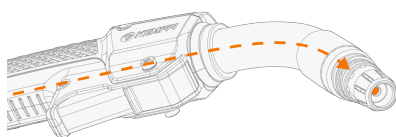


4. Voer de nieuwe draadliner in de aanvoerunit totdat deze stopt bij het uiteinde aan de pistoolhals.

i De standaard DL Chili-draadliner heeft een kort metalen spiraalvormig gedeelte voor in de zwanenhals. Dit metalen spiraalvormige uiteinde moet als eerste worden ingevoerd. De DL Chili-draadliner voor een MIG-pistool met verwisselbare zwanenhalzen heeft geen metalen spiraalgedeelte.



i Controleer of de draadliner correct is geplaatst door tijdelijk het draadmondstuk van het pistool te verwijderen. Zie "Over de apparatuur" op pagina 5 en "Pistool monteren" op pagina 8 voor meer informatie over het draadmondstuk. Bij een pistool met meerdere halzen gaat de draadliner niet in de hals. Bij een pistool met meerdere halzen moet de hals worden verwijderd (zie "Draadliner voor meerdere halzen installeren en vervangen" op pagina 22).



Raadpleeg voor het afronden van de installatie van de draadliner (afhankelijk van uw model laspistool):

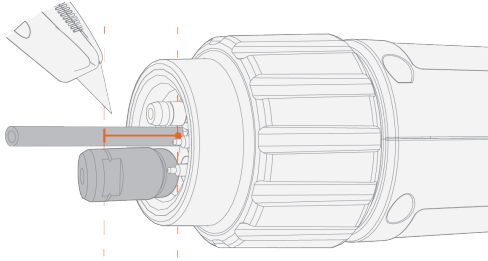
"Gemonteerde huls installeren en draadliner afsnijden (Euro-stekker: laspistolen uit serie 3 en 5)" onder of

"Gemonteerde huls installeren en draadliner afsnijden (Kemppi-stekker: laspistolen uit serie 8)" op de volgende pagina.

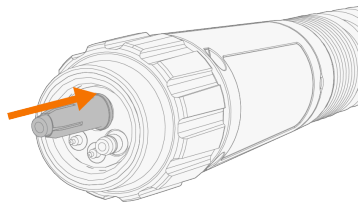
Gemonteerde huls installeren en draadliner afsnijden (Euro-stekker: laspistolen uit serie 3 en 5)

De methode is hetzelfde voor zowel gas- als watergekoelde MIG-pistolen.

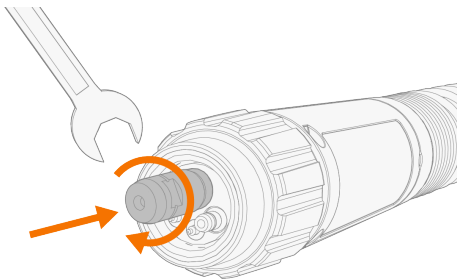
1. Voer de borgmoer in naast de draadliner om de maat op te nemen.
2. Snijd met een stanleymes de DL chili liner gelijk met de groef aan het uiteinde van de borgmoer.



3. Plaats de borgkegel op de DL chili liner en duw deze op zijn plaats.



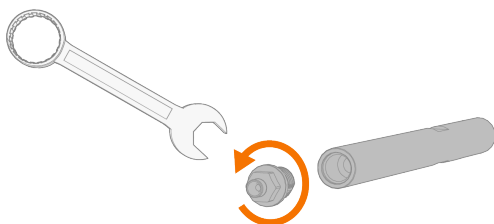
4. Plaats de borgmoer en zet deze vast. Draai vast met een aanhaalmoment van 12 Nm.



Gemonteerde huls installeren en draadliner afsnijden (Kemppi-stekker: laspistolen uit serie 8)

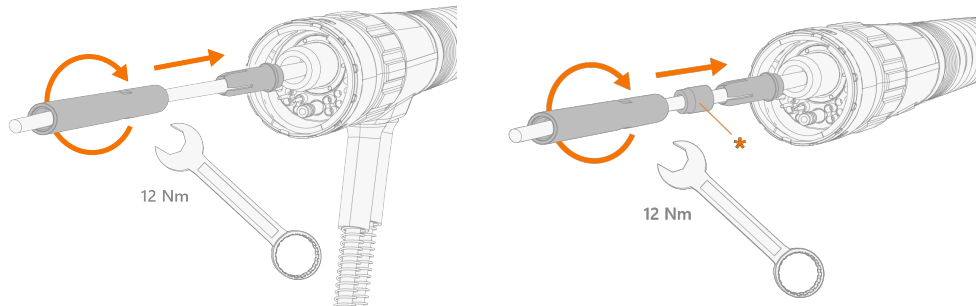
De werkwijze is hetzelfde voor zowel gas- als watergekoelde MIG-pistolen, met uitzondering van de extra afdichtring bij de onderstaande modellen.

1. Verwijder tijdelijk de eindkap van de lange borgmoer.

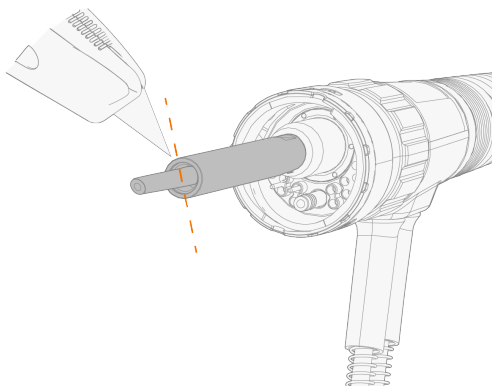


- Plaats de kegel en de hulsmoer (zonder eindkap) op de draadliner en bevestig ze op hun plaats. Draai vast met een aanhaalmoment van 12 Nm.

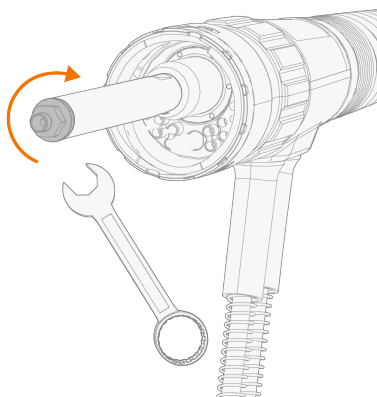
i Alle Flexlite GX-modellen uit serie 8 (Kemppi-stekker) zijn voorzien van een langere draadlinerhuls. De serie 8 GMN, WS EN 608W modellen zijn ook voorzien van een extra afdichtring (*):



- Snijd de draadliner zo af, dat deze vlak ligt met het uiteinde van de hulsmoer. Gebruik een stanleymes om te snijden.



- Installeer de eindkap. Draai vast met een aanhaalmoment van 1 Nm.



3.4.2 Stalen draadliner vervangen

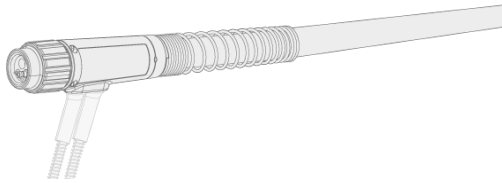
Benodigde gereedschappen:



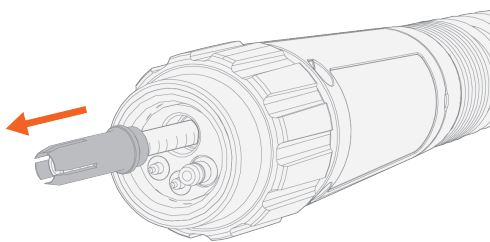
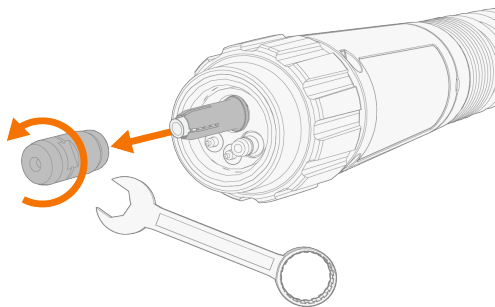
Verwijderen en plaatsen van de draadliner

Dezelfde methode geldt voor zowel laspistolen met Euro-stekkers (GX-serie 3 en 5) als met Kemppi-stekkers (GX-serie 8), maar de visuele details kunnen variëren. De methode is hetzelfde voor zowel gas- als watergekoelde MIG-pistolen.

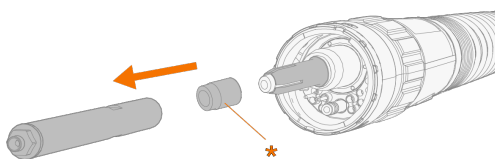
1. Let het kabelpakket van het laspistool recht.



2. Verwijder aan de kant van de draadaanvoerunit van de kabel de hulsmoer en de kegel van de draadliner.

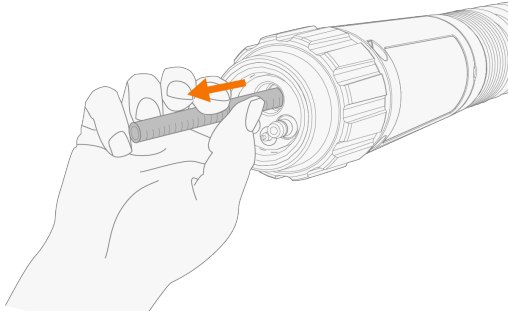


- i** Het GX-serie 8 MIG-pistool heeft een lange borgmoer en de serie 8 GMN, WS en 608W modellen hebben ook een extra afdichtring (*). Verwijder dat ook.



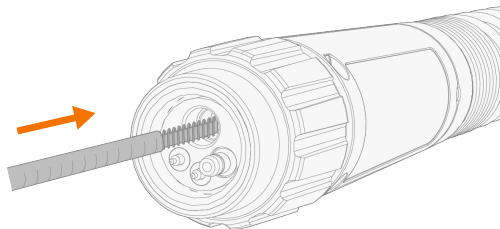
3. Verwijder de oude draadliner uit de kabel.


 Als u dezelfde draadliner later weer wilt gebruiken, let er dan op dat u de draadliner hierbij niet beschadigt.

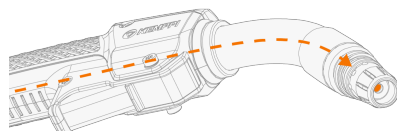


4. Voer de nieuwe draadliner in de aanvoerunit totdat deze stopt bij het uiteinde aan de pistoolhals.

 De standaard stalen draadliner heeft een gestript stalen spiraalvormig gedeelte(*) aan de voorzijde. Dit gedeelte gaat als eerste naar binnen. De stalen draadliner voor een MIG-pistool met verwisselbare zwanenhalzen heeft een gestript gedeelte.



 Controleer of de draadliner correct is geplaatst door tijdelijk het draadmondstuk van het pistool te verwijderen. Zie "Over de apparatuur" op pagina 5 en "Pistool monteren" op pagina 8 voor meer informatie over het draadmondstuk. Bij een pistool met meerdere halzen gaat de draadliner niet in de hals. Bij een pistool met meerdere halzen moet de hals worden verwijderd (zie "Draadliner voor meerdere halzen installeren en vervangen" op pagina 22).



Raadpleeg voor het afronden van de installatie van de draadliner (afhankelijk van uw model laspistool):

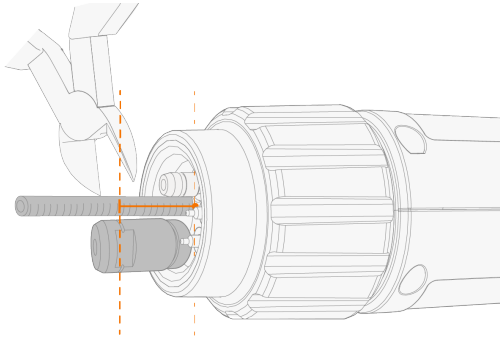
"Gemonteerde huls installeren en draadliner afsnijden (Euro-stekker: laspistolen uit serie 3 en 5)" op de volgende pagina of

"Gemonteerde huls installeren en draadliner afsnijden (Kempfi-stekker: laspistolen uit serie 8)" op pagina 20.

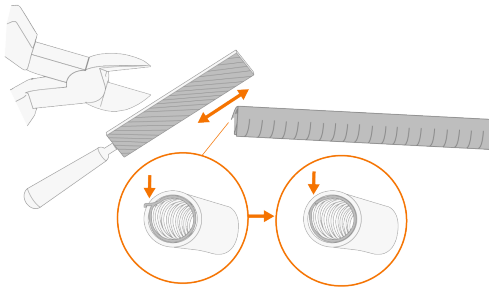
Gemonteerde huls installeren en draadliner afsnijden (Euro-stekker: laspistolen uit serie 3 en 5)

De methode is hetzelfde voor zowel gas- als watergekoelde MIG-pistolen.

1. Voer de borgmoer in naast de draadliner om de maat op te nemen.
2. Knip met een zijknijptang de draadliner gelijk met de groef aan het uiteinde van de borgmoer.

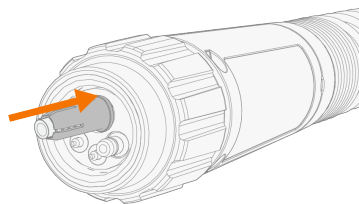


3. Vijl het uiteinde van de draadliner af.

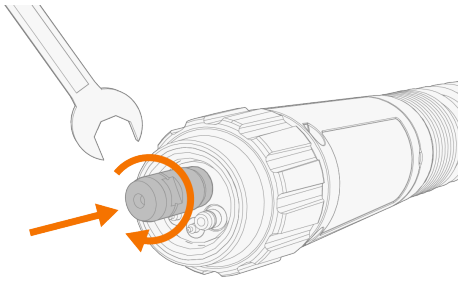


⚠ Laat geen ruwe en naar binnen gekeerde randen zitten. Die zouden het toevoegmateriaal kunnen beschadigen.

4. Plaats de borgkegel op de draadliner en duw deze op zijn plaats.



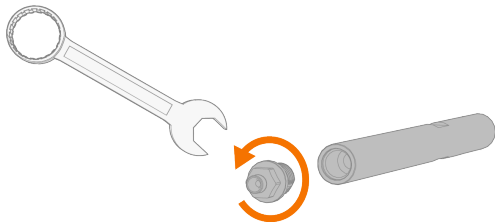
5. Plaats de borgmoer en zet deze vast. Draai vast met een aanhaalmoment van 12 Nm.



Gemonteerde huls installeren en draadliner afsnijden (Kemppi-stekker: laspistolen uit serie 8)

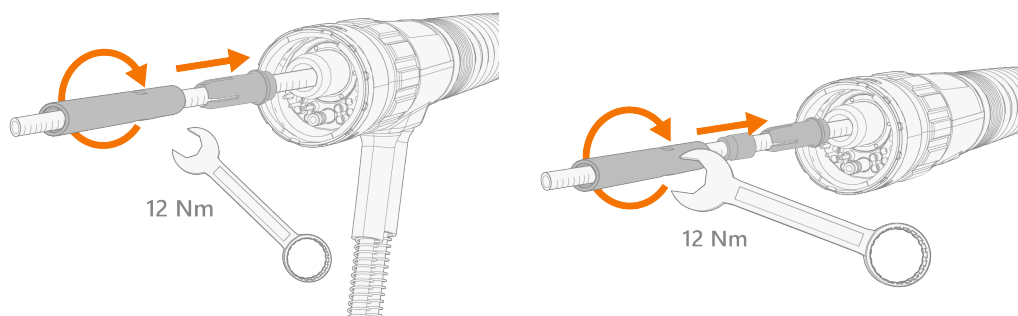
De werkwijze is hetzelfde voor zowel gas- als watergekoelde MIG-pistolen, met uitzondering van de extra afdichtring bij de onderstaande modellen.

1. Verwijder tijdelijk de eindkap van de lange borgmoer.

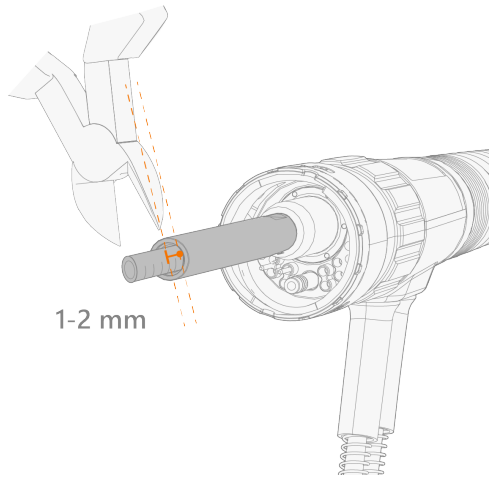


2. Plaats de borgkegel en de borgmoer (zonder de eindkap) op de draadliner en bevestig ze op hun plaats. Draai vast met een aanhaalmoment van 12 Nm.

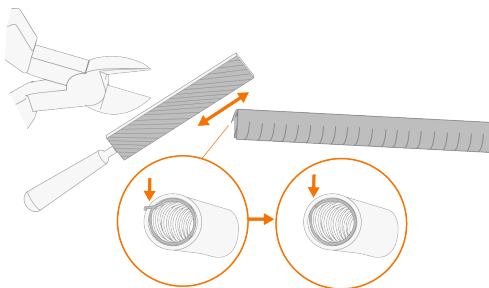
i Flexlite GX-modellen uit serie 8 (Kemppi-stekker) zijn voorzien van een langere draadlinerhuls. De serie 8 GMN, WS EN 608W modellen zijn ook voorzien van een extra afdichtring (*):



3. Snijd de draadliner zo af, dat deze 1-2 mm uitsteekt ten opzichte van het uiteinde van de hulsmoer. Gebruik een zij-snijtang om te knippen.

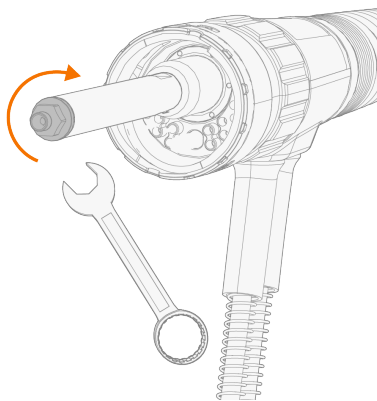


4. Vijl het uiteinde van de draadliner af.



⚠ Laat geen ruwe en naar binnen gekeerde randen zitten. Die zouden het toevoegmateriaal kunnen beschadigen.

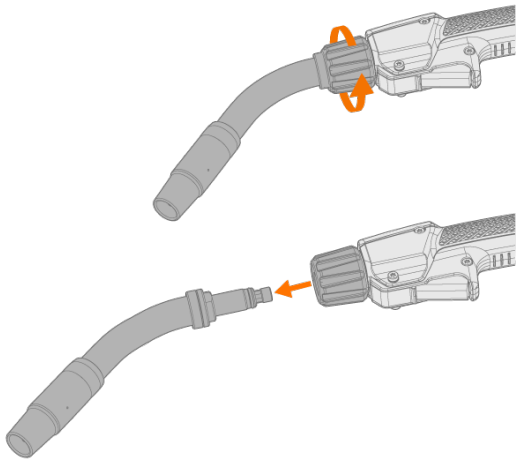
5. Installeer de eindkap. Draai vast met een aanhaalmoment van 1 Nm.



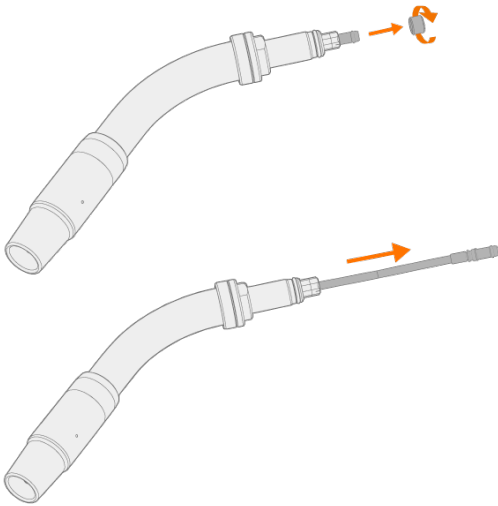
3.4.3 Draadliner voor meerdere halzen installeren en vervangen

Bij de Flexlite GX laspistolen met meerdere halzen moet de draadliner voor de hals apart worden vervangen. Zie "Stalen draadliner vervangen" op pagina 16 en "De DL Chili-draadliner vervangen" op pagina 12 voor meer informatie over het vervangen van de draadliner in het algemeen.

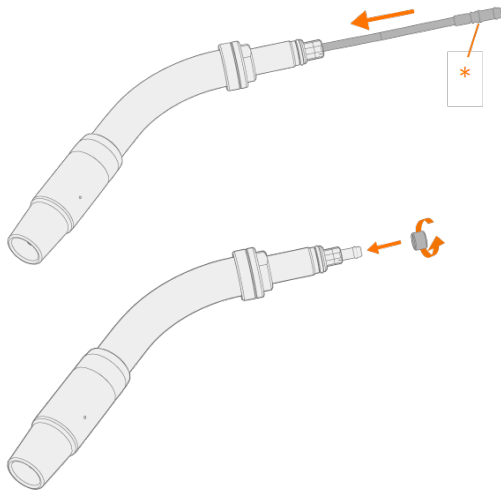
1. Verwijder de hals.



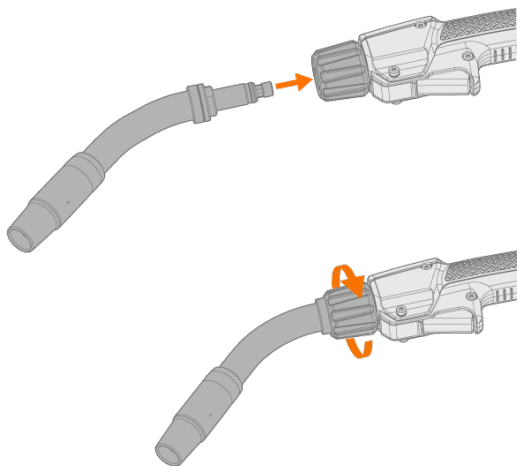
2. Maak de bevestiging van de halsliner los en verwijder de oude draadliner uit de hals.



3. Steek de nieuwe zwanenhalsdraadliner in de zwanenhals en zorg ervoor dat deze er helemaal doorheen gaat en het uiteinde van de liner(*) stevig in de behuizing zit. Zet vast met de bevestigingsmoer.



4. Bevestig de gemonteerde hals op het pistoollichaam. Maak vast met de kraag om de hals te bevestigen.



Alleen met de hand aandraaien. Te strak vastdraaien en/of het gebruik van een gereedschap kan de componenten van het pistool beschadigen.

3.5 Schakelaar vervangen

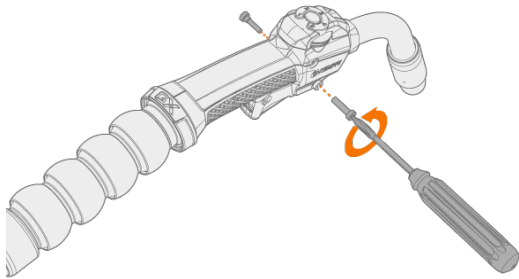
i Bij normaal gebruik hoeft de schakelaar niet regelmatig te worden vervangen. Het kan echter nodig zijn om de schakelaar tijdelijk te verwijderen, bijvoorbeeld als u een Flexlite GX laspistool uit serie 5 gebruikt met apparatuur die geen onderdeel uitmaakt van het FastMig-assortiment van Kemppi.

Benodigde gereedschappen:



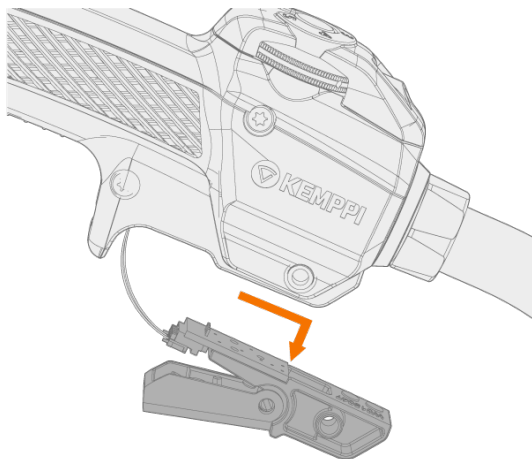
TX20

1. Verwijder de schroeven die de schakelaar op zijn plaats houden.

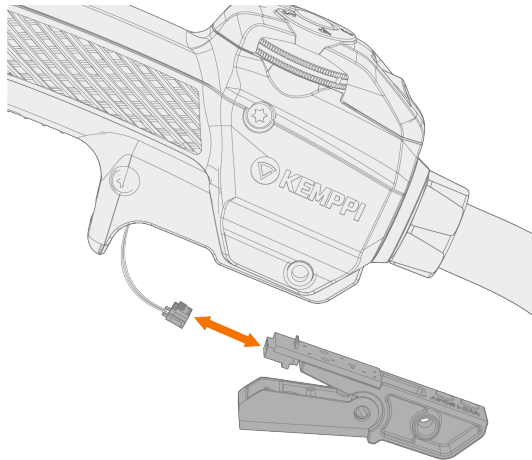


2. Schuif de schakelaar iets naar voren (naar het laseinde van het pistool) en trek de schakelaar eruit.

⚠ Gebruik geen buitensporige kracht. De schakelaar is aan de onderzijde nog steeds verbonden met de bedrading.



3. Koppel de bedradingsstekker los van de schakelaar.



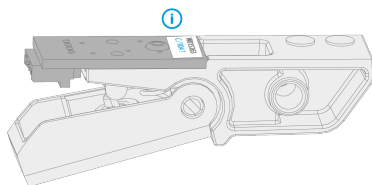
4. Herhaal de voorgaande stappen in omgekeerde volgorde om de schakelaar terug te plaatsen of om een vervangende schakelaar te plaatsen.



Ga voorzichtig te werk bij het aansluiten van de bedradingsstekker. Als u deze niet goed uitlijnt en/of teveel kracht gebruikt, kunnen de pinnen van de stekker beschadigd raken.





3.5.1 Instellingen van de schakelaar (GX serie 5) - W015263 tot 9/2020

Deze instructie geldt voor de schakelaarprintplaten W015263 uit serie 5 met het versiekenmerk **C** (9/2020) of ouder (bijv. A of B). Raadpleeg het label op de printplaat voor versie-informatie:



Standaard zijn de Flexlite GX laspistolen uit serie 5 geconfigureerd om Kemppi FastMig te ondersteunen (schakelaarprintplaten W015263 tot 9/2020). De secundaire schakelaarinstellingen bieden slechts beperkte ondersteuning voor apparatuur die geen onderdeel uitmaakt van het Fastmig-assortiment van Kemppi. Ga voorzichtig te werk als u deze optie gebruikt.

Instellingendiagram:

Primair (standaard)		Secundair	
AAN	AAN	AAN	AAN
			
1	2	1	2
- Kemppi Fastmig		- Kempact Classic - FitWeld - X3 MIG Welder - Kempact RA - Overig, niet van Kemppi	

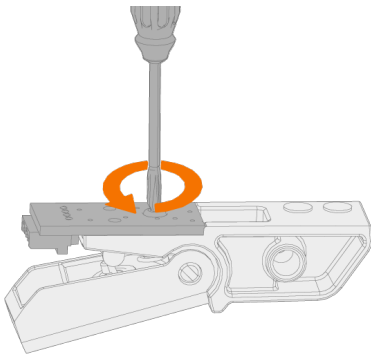
Benodigde gereedschappen:



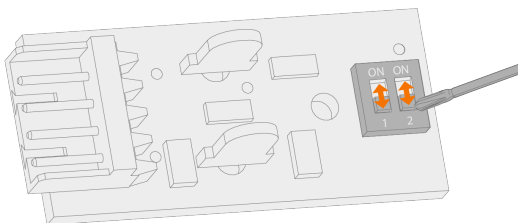
TX6

Ga als volgt te werk om de instellingen te wijzigen:

1. Maak de schakelaar los. Raadpleeg "Schakelaar vervangen" op pagina 24 voor gedetailleerde instructies.
2. Draai de kleine schroef los die de printplaat van de schakelaar op zijn plaats houdt en verwijder de printplaat.



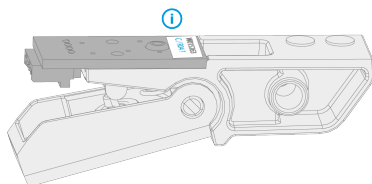
3. Zet de twee schakelaars op de printplaat in de juiste positie (raadpleeg het bovenstaande instellingendiagram).




4. Zet de schakelaar weer in elkaar en plaats deze terug. Raadpleeg "Schakelaar vervangen" op pagina 24 voor gedetailleerde instructies.





3.5.2 Instellingen van de schakelaar (GX serie 5) - W015263 sinds 10/2020

Deze instructie geldt voor de schakelaarprintplaten W015263 uit serie 5 met het versiekenmerk **R04** (10/2020) of nieuwer. Raadpleeg het label op de printplaat voor versie-informatie:



-  *Standaard zijn de Flexlite GX laspistolen uit serie 5 geconfigureerd om Kempfi FastMig, Pro en Kempact Pulse te ondersteunen (sinds versie R04 (10/2020) van de schakelaarprintplaat). De secundaire schakelaarinstellingen bieden ook algemene ondersteuning voor andere apparatuur dan de bovengenoemde Kempfi-lasapparatuur. Ga voorzichtig te werk als u deze optie gebruikt.*

Instellingendiagram:

Primair (standaard)		Secundair	
AAN	AAN	AAN	AAN
			
1	2	1	2
<ul style="list-style-type: none"> - Kemppi Fastmig - Kemppact Pulse - Kemppi Pro 		<ul style="list-style-type: none"> - Kemppact Classic - Fitweld - X3 MIG Welder - Kemppact RA - Overig, niet van Kemppi 	

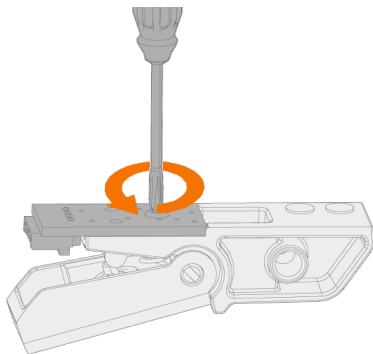
Benodigde gereedschappen:



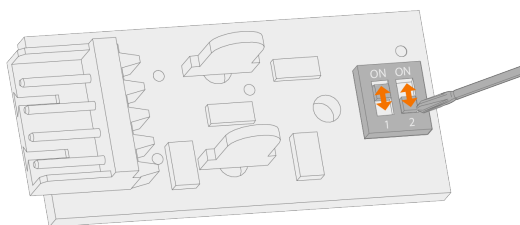
TX6

Ga als volgt te werk om de instellingen te wijzigen:

1. Maak de schakelaar los. Raadpleeg "Schakelaar vervangen" op pagina 24 voor gedetailleerde instructies.
2. Draai de kleine schroef los die de printplaat van de schakelaar op zijn plaats houdt en verwijder de printplaat.



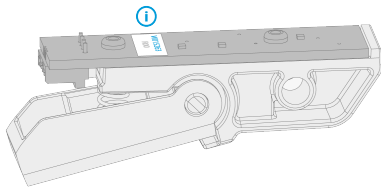
3. Zet de twee schakelaars op de printplaat in de juiste positie (raadpleeg het bovenstaande instellingendiagram).



4. Zet de schakelaar weer in elkaar en plaats deze terug. Raadpleeg "Schakelaar vervangen" op pagina 24 voor gedetailleerde instructies.





3.5.3 Instellingen van de schakelaar (GX serie 5) - W022322

Deze instructie geldt voor de schakelaarprintplaten W022322 uit serie 5. Raadpleeg het label op de printplaat voor versie-informatie:



Standaard zijn de Flexlite GX laspistolen uit serie 5 geconfigureerd om Kemppi FastMig, Pro en Kempact Pulse te ondersteunen (schakelaarprintplaten W022322). De secundaire schakelaarinstellingen bieden ook algemene ondersteuning voor andere apparatuur dan de bovengenoemde Kemppi-lasapparatuur. Ga voorzichtig te werk als u deze optie gebruikt.

Instellingendiagram:

D1: Primair (standaard)		D2: Secundair	
AAN	AAN	AAN	AAN
			
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 - Overig, niet van Kemppi 	

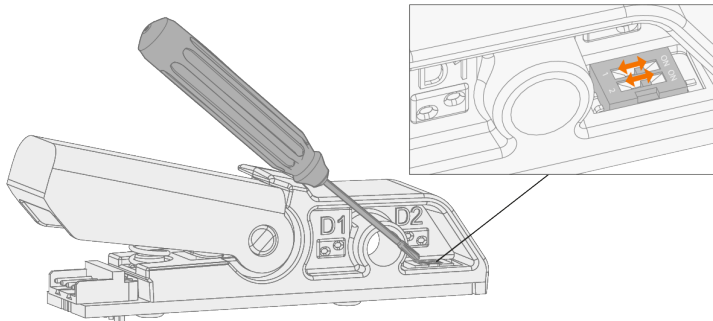
Benodigde gereedschappen:



TX6

Ga als volgt te werk om de instellingen te wijzigen:

1. Maak de schakelaar los. Raadpleeg "Schakelaar vervangen" op pagina 24 voor gedetailleerde instructies.
2. Zet de twee schakelaars op de printplaat in de juiste positie (raadpleeg het bovenstaande instellingendiagram).

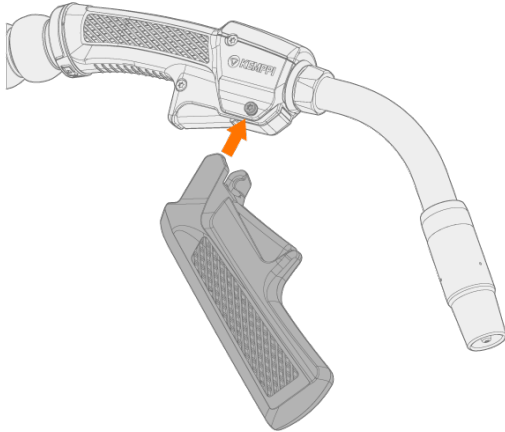


3. Zet de schakelaar weer in elkaar en plaats deze terug. Raadpleeg "Schakelaar vervangen" op pagina 24 voor gedetailleerde instructies.

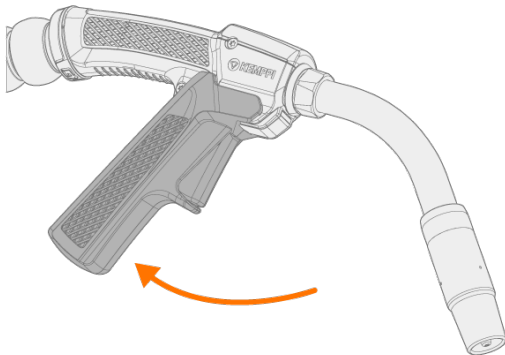
3.6 Pistoalgreep (optionele accessoire) installeren en verwijderen

Het extra handvat is beschikbaar voor alle Flexlite GX MIG-laspistolen.

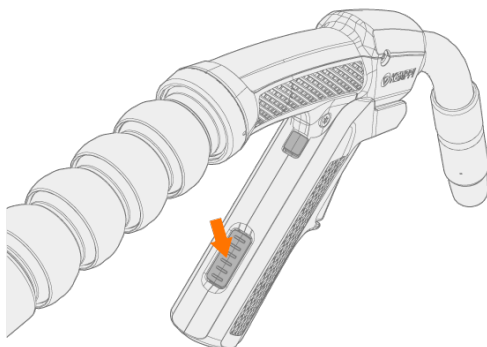
1. Houd de onderkant van het handvat naar voren gericht en plaats de binnenste groeven van het handvat over de schroeven van het pistool.



2. Trek het handvat terug om het op zijn plek vast te zetten.



Druk op de ontgrendelingsknop aan de achterkant van het handvat om het weer te verwijderen:





3.7 Hals aanpassen en vastzetten (gasgekoelde modellen)

Bij de gasgekoelde Flexlite GX laspistolen (G-modellen) kan de positie van de hals worden aangepast.

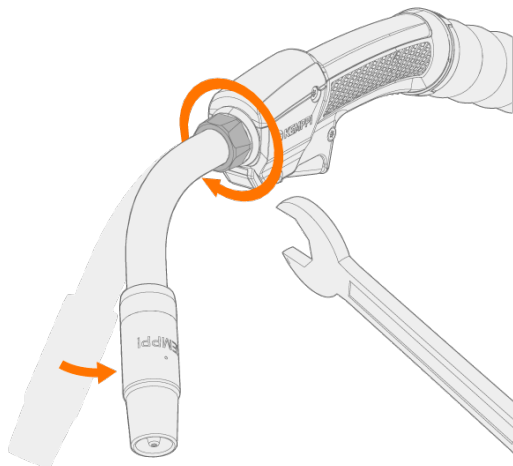
Benodigde gereedschappen:



24 mm

-  *Draai de borgmoer van de hals niet verder los dan wat nodig is om de hals aan te passen. Normaal gesproken wordt de borgmoer van de hals dusdanig vastgedraaid dat de hals nog steeds met de hand kan worden aangepast, maar niet onbedoeld van positie verandert tijdens het lassen.*
-  *De Flexlite GX HD-modellen hebben geen borgmoer op de hals. De hals is nog steeds met de hand verstelbaar en blijft door zijn ontwerp in de gewenste positie.*

Draai de borgmoer van de hals los of vast met een moersleutel, zodat het mogelijk is om de hals positie met de hand aan te draaien, of zodat de hals vast komt te staan in de gewenste laspositie.

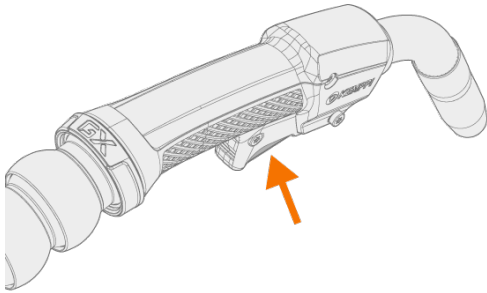


4. BEDIENING

Controleer voor gebruik van de apparatuur of alle benodigde stappen voor de installatie zijn uitgevoerd volgens de instructies en in overeenstemming met de configuratie van uw apparatuur.

-  *Het is verboden te lassen op plaatsen met een onmiddellijk brand- of explosiegevaar!*
-  *Lasrook kan leiden tot letsel. Zorg voor voldoende ventilatie tijdens het lassen en draag ademhalingsbescherming!*
-  *Controleer altijd voor gebruik of de verbindingenkabel, gasslang, werkstukkel/-klem en netspanningskabel in goede staat verkeren. Zorg ervoor dat de stekkers goed zijn bevestigd. Losse stekkerbindingen kunnen de lasprestaties verstoren en kunnen leiden tot beschadiging van de stekkers.*
-  *De exacte werking van het pistool en de schakelaar kan variëren afhankelijk van de instellingen van uw lasapparaat (bijv. 2T, 4T of Minilog).*

Druk op de schakelaarknop om te beginnen met lassen.



"Pistoolafstandsbediening GXR10 gebruiken (serie 5)" op de volgende pagina

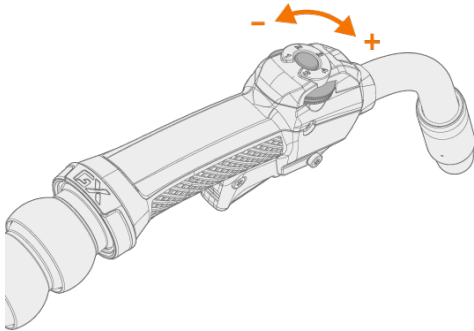
"Pistoolafstandsbediening GXR80B gebruiken (serie 8)" op pagina 34

Zie "Selectie van componenten" op pagina 60 en "Bestelnummers" op pagina 62 voor meer informatie over het selecteren van componenten en de beschikbaarheid.

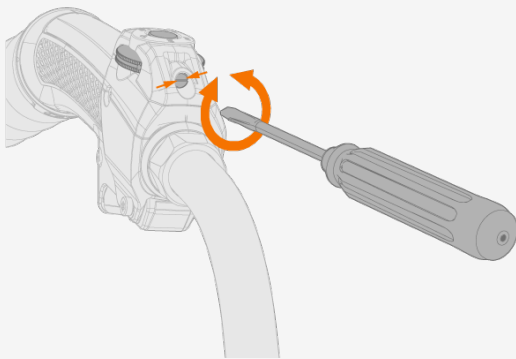
4.1 Pistoollafstandsbediening GXR10 gebruiken (serie 5)

 De afstandsbediening voor de Flexlite GX uit serie 5 kan alleen worden gebruikt met Kemppi FastMig-apparatuur.



Pas de draadaanvoersnelheid aan of wijzig het geheugenkanaal door de rolschakelaar op het pistoolhandvat te draaien.



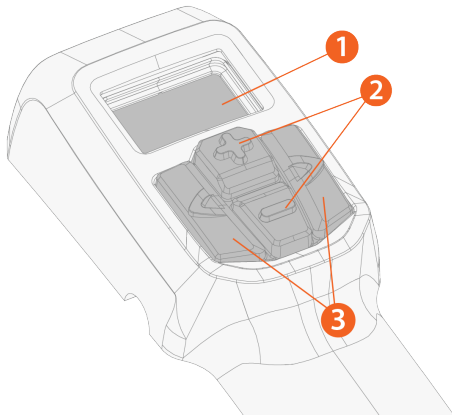
Tip: met de schroef voor de rolschakelaar onder de rubberen afdekking kan de stapsgewijze reactiesnelheid van het draaiwiel worden aangepast. Volledig traploze aanpassing is het beste geschikt om de lasstroom aan te passen.



4.2 Pistoollafstandsbediening GXR80B gebruiken (serie 8)

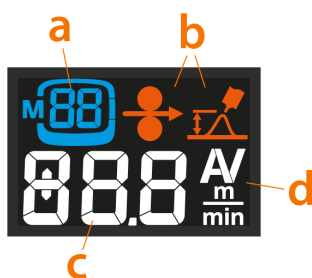
-  *De digitale afstandsbediening voor het Flexlite GX laspistool GXR80B kan alleen worden gebruikt met de Kemppi X8 MIG Welder.*
-  *De afstandsbediening is inactief als de TIG-, MMA- of gatsmodus wordt gebruikt.*

Met de GXR80B afstandsbediening kunt u geheugenkanalen selecteren en de draadaanvoersnelheid, lasstroom, lasspanning of fijnafstemming van de spanning aanpassen, afhankelijk van het gebruikte lasproces.



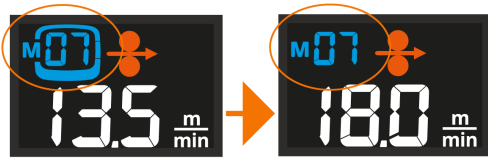
- 1. Aangepast LCD-scherm**
 >> Geeft de aangepaste parameter weer en geeft een melding als er een fout ("Err") is in het lassyteem.
- 2. Plus/min (+/-) toetsen**
 >> Wijzigt de parameterwaarde of het kanaal.
- 3. Pijltoetsen links/rechts**
 >> Schakelt tussen instelbare parameters/weergaven.

Onderdelen op het scherm van de afstandsbediening



- a.** Symbool geheugenkanaal en geselecteerd geheugenkanaal
- b.** Symbolen van draadaanvoersnelheid en fijnafstemming
- c.** Aangepaste parameterwaarde (of foutindicator)
- d.** Ingestelde parametereenheid

Als de parameter wordt ingesteld met de afstandsbediening en de parameterwaarde komt niet meer overeen met de waarde die is opgeslagen op het geselecteerde geheugenkanaal, dan wordt dit op het scherm aangegeven door alleen het geheugenkanaalnummer weer te geven zonder het kanaalvak eromheen:



Weergaven afstandsbediening en werking

- **Weergave geheugenkanaal:** Het geheugenkanaal wordt gewijzigd door op de +/- knoppen te drukken. Door lang op een +/- knop te drukken, scrolt u sneller door de parameterwaarden. Lang indrukken van de pijl naar links slaat de aangepaste parameters op het huidig geselecteerde kanaal op.
- **Weergave lasvermogen:** Afhankelijk van het gebruikte lasproces wordt de draadaanvoersnelheid of lasstroom aangepast door op de +/- knoppen te drukken. Door lang op een +/- knop te drukken, scrolt u sneller door de parameterwaarden.
- **Weergave fijnafstemming:** Afhankelijk van het gebruikte lasproces, wordt de spanning of specifieke parameter van het lasproces nauwkeurig afgesteld door op de +/- knoppen te drukken. Door lang op een +/- knop te drukken, scrolt u sneller door de parameterwaarden. Lang indrukken van de rechtoppijlknoop schakelt tussen de parameters voor dubbele puls, dubbel proces en WP Switch, als een van deze functies of processen in gebruik is.

5. ONDERHOUD

Bij het plannen van routinematig onderhoud moet u rekening houden met de gebruiksfrequentie van de lasapparatuur en de werkomgeving.

Een correcte bediening van de lasapparatuur en regelmatig onderhoud helpen onnodige uitval en defecten te voorkomen. MIG-pistolen vereisen regelmatige controles en onderhoud, voornamelijk door de hoge temperaturen. Controleer de kabelsets regelmatig op schade en controleer of de aansluitingen correct vastgezet zijn.

Dagelijks onderhoud

 *Ontkoppel de stroombron van de netspanning voordat u de elektrische kabels aanraakt.*

- Controleer regelmatig of alle componenten goed vastzitten.
- Controleer of het stroomvoerende oppervlak van het Kemppi-pistool schoon en onbekrast is en of de connectorpinnen recht en onbeschadigd zijn.
- Controleer de beschermhoes van de kabel op schade.
- Controleer de twee O-ringen tussen de zwanenhals en het handvat op slijtage en beschadiging.
- Controleer de O-ringen in de gasconnector van het laspistool op slijtage en beschadiging.

 *Alleen het gasgekoelde pistool heeft O-ringen.*

- Verwijder telkens stof van de mantel met behulp van perslucht wanneer u de draadhaspel verwisselt, of elke dag bij intensief gebruik.
- Controleer en verwijder opgehoopte spatten van het mondstuk.
- Wanneer u het laspistool niet gebruikt, dient u het op te bergen in de laspistoolhouder op de draadaanvoerunit.

Neem voor reparaties contact op met uw Kemppi-dealer.

Periodiek onderhoud

 *Alleen gekwalificeerde servicemedewerkers mogen periodiek onderhoud uitvoeren.*

Controleer de elektrische connectors van het apparaat minstens elke zes maanden. Reinig geoxideerde delen en maak losse connectors weer vast.

 *Gebruik de juiste beweging en druk bij het bevestigen van losse onderdelen.*

 *Gebruik geen hogedrukreinigers.*

Servicewerkplaatsen

De Kemppi-servicewerkplaatsen voeren het onderhoud van lassytemen uit volgens de Kemppi-serviceovereenkomst.

De belangrijkste aspecten in de onderhoudsprocedure in de servicewerkplaats zijn:

- Reiniging van het apparaat
- Onderhoud van de lasgereedschappen
- Controle van de connectors en schakelaars
- Controle van alle elektrische aansluitingen
- Controle van de primaire kabel en stekker van de stroombron
- Reparatie van defecte onderdelen en vervanging van defecte componenten

- Onderhoudstest
- Testen en kalibreren van bedrijfs- en prestatiewaarden wanneer nodig.

U kunt de dichtstbijzijnde servicewerkplaats opzoeken op de Kempfi-website.

5.1 Problemen verhelpen

 *De opgesomde problemen en de mogelijke oorzaken zijn niet definitief maar suggereren een aantal typische situaties die kunnen optreden tijdens normaal gebruik van het lasstelsel. Neem voor meer informatie en hulp contact op met de dichtstbijzijnde Kemppi-servicewerkplaats.*

Algemeen:

Het lasstelsel start niet op

- Controleer of de primaire kabel goed is aangesloten.
- Controleer of de hoofdschakelaar van de stroombron op AAN staat.
- Controleer of de netspanning is ingeschakeld.
- Controleer de zekering en/of de aardlekschakelaar.
- Controleer of de werkstuk kabel is aangesloten.

Het lasstelsel stopt

- Het pistool kan oververhit zijn. Wacht tot deze is afgekoeld.
- Controleer of geen van de kabels loszit.
- De draadaanvoerunit kan oververhit zijn. Wacht tot de draadaanvoerunit is afgekoeld en controleer of de las kabel goed is aangesloten.
- De stroombron kan oververhit zijn. Wacht tot de stroombron is afgekoeld en controleer of de koelventilatoren goed werken en of de luchtstroom niet geblokkeerd is.

Draadaanvoerunit:

De lasdraad wikkelt van de haspel af

- Controleer of de kap van de draadaanvoerunit gesloten is.

De draadaanvoerunit voert geen lasdraad aan

- Controleer of de lasdraad niet op is.
- Controleer of de lasdraad correct door de aanvoerrollen naar de draadliner wordt gevoerd.
- Controleer of het drukhandvat goed gesloten is.
- Controleer of de druk op de aanvoerrollen goed is afgesteld voor de lasdraad.
- Blaas perslucht door de draadliner om te controleren of deze niet geblokkeerd is.

Laspistool

De draad brandt in het draadmondstuk

- Controleer of de grootte en het type van het gebruikte mondstuk en mantel geschikt zijn voor de lasdraad.
- Controleer of de draadliner schoon is.
- Controleer of de draadliner geen steile lussen maakt.
- Controleer de motorstroom. Als de stroom te sterk is, kunnen er problemen ontstaan in de draadliner.
- Controleer hoe strak de aanvoerrollen zijn aangespannen. Te strakke aanvoerrollen kunnen zachte lasdraden, zoals aluminium en gevulde draden, aantasten.

Het laspistool raakt oververhit

- Controleer of de zwanenhals van het laspistool correct op het handvat is bevestigd: druk de zwanenhals diep genoeg en controleer of de zwanenhalsbevestiging goed is aangedraaid.
- Controleer of de draadmondstukadapter goed met de hand is aangedraaid en of het draadmondstuk er goed op is bevestigd.
- Controleer of de lasparameters binnen het bereik van het laspistool en de zwanenhals liggen. Het laspistool en de zwanenhals hebben elk hun eigen maximumstroom; de laagste van de twee waarden is de maximale stroom die kan worden gebruikt.

De zwanenhals van het pistool raakt oververhit

- Zorg dat u originele verbruiksartikelen en onderdelen van Kemppi gebruikt. Verkeerde onderdelen kunnen leiden tot oververhitting van de zwanenhals.

De laspistoolconnector raakt oververhit

- Controleer of de connector goed op de draadaanvoerunit is aangesloten.
- Controleer of de pinconnector van het laspistool schoon en onbeschadigd is.

Het laspistool trilt te veel tijdens het lassen

- Controleer of de draadmondstukadapter en het draadmondstuk strak genoeg zitten.
- Controleer de motorstroom.
- Controleer de draadliner (bijv. op vuil en om na te gaan of de draadliner correct is afgesneden).
- Controleer de lasdraad. Deze moet recht zijn en beginnen om te krullen wanneer hij uit het draadmondstuk komt. Controleer als dat niet zo is hoe strak de aanvoerrollen zijn aangespannen.
- Controleer de levering van de lasdraad op kwaliteitsproblemen.

Laskwaliteit:

Ongelijkmatige en/of slechte laskwaliteit

- Controleer of het beschermgas niet op is.
- Controleer of de stroom van het beschermgas niet geblokkeerd is.
- Controleer of het gastype correct is voor de toepassing.
- Controleer de polariteit van het pistool/de elektrode.
- Controleer of de lasprocedure past bij de toepassing.

Variabele lasprestaties

- Controleer of het draadaanvoermechanisme correct is afgesteld.
- Blaas perslucht door de draadliner om te controleren of deze niet geblokkeerd is.
- Controleer of de draadliner past bij de geselecteerde draaddiameter en het geselecteerde draadtype.
- Controleer de maat, het type en de mate van slijtage van het draadmondstuk van het laspistool.
- Controleer of het laspistool niet oververhit is.
- Controleer of de werkstukkleem correct is aangesloten op een schoon oppervlak van het werkstuk.

Hoog spatvolume

- Controleer de laswaarden en de lasprocedure.
- Controleer het gastype en de gasstroom.
- Controleer de polariteit van het pistool/de elektrode.
- Controleer of de lasdraad geschikt is voor de toepassing.

5.2 Afvoer



Gooi elektrische apparatuur niet weg bij het gewone afval!

Ter naleving van de AEEA-richtlijn 2012/19/EU betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur en Europese richtlijn 2011/65/EU betreffende de beperking van het gebruik van bepaalde gevaarlijke stoffen in elektrische en elektronische apparatuur, en de implementatie daarvan in de nationale wetgeving, moet af te danken elektrische apparatuur afzonderlijk worden ingezameld en ingeleverd bij een daarvoor bestemd milieuverantwoordelijk recyclingbedrijf. De eigenaar van het apparaat is verplicht het af te voeren apparaat aan te bieden bij een regionaal inzamelpunt volgens de aanwijzingen van de lokale overheid of die van een Kempfi-medewerker. Door deze Europese richtlijnen toe te passen, levert u een bijdrage aan een beter milieu en handelt u in het belang van de volksgezondheid.

Zie voor meer informatie: <https://kemp.cc/disposal-recycle>



6. TECHNISCHE GEGEVENS

"Technische gegevens: Flexlite GX 200A/250A (gasgekoeld)" op de volgende pagina

"Technische gegevens: Flexlite GX 300A/350A (gasgekoeld)" op pagina 44

"Technische gegevens: Flexlite GX 250A/300A (watergekoeld)" op pagina 46

"Technische gegevens: Flexlite GX 400A (gasgekoeld)" op pagina 48

"Technische gegevens: Flexlite GX 300A/400A/420A (watergekoeld)" op pagina 50

"Technische gegevens: Flexlite GX 500A/520A (watergekoeld)" op pagina 52

"Technische gegevens: Flexlite GX 600A (watergekoeld)" op pagina 54

"Technische gegevens: Flexlite GX HD 300A (gasgekoeld)" op pagina 56

"Technische gegevens: Flexlite GX HD 400A (gasgekoeld)" op pagina 58

Raadpleeg "Selectie van componenten" op pagina 60 voor de selectie van componenten.

Raadpleeg "Bestelnummers" op pagina 62 voor bestelnummers.

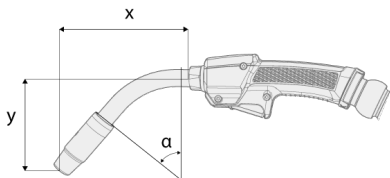
6.1 Technische gegevens: Flexlite GX 200A/250A (gasgekoeld)

Flexlite GX	203G / 205G	208GMN	253G / 255G
Kenmerk	Waarde		
Lasproces	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Draadmondstuk	M10x1	M10x1	M6
Geleidingsmethode	Handmatig	Handmatig	Handmatig
Soort koeling	Lucht	Lucht	Lucht
Koelvloeistof max. druk (bar)	-	-	-
Min. koelvermogen bij 1 l/min * (kW)	-	-	-
Min. stroomsnelheid (l/min)	-	-	-
Soort verbinding	Euro	Kemppi	Euro
Draaddiameters (mm)	0,8 ... 1,2	0,8 ... 1,2	0,6 ... 1,2
Belastbaarheid:			
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	-	-	-
Gasstroom (l/min) in belastbaarheidstest	13	13	13
Draaddiameter in belastbaarheidstest	1,0	1,0	1,0
Uitsteeklengte in belastbaarheidstest	15	15	15
Diameters lasdraad (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
Rvs	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
Bedrijfstemperatuurbereik	-20 °C ... +40 °C	-20 °C ... +40 °C	-20 °C ... +40 °C
Opslagtemperatuur	-40 °C ... +60 °C	-40 °C ... +60 °C	-40 °C ... +60 °C
Pistoolhandgreep	Ja	Ja	Ja
Draibare zwanenhals	Ja	Ja	Ja
Verwisselbare zwanenhals	Nee	Ja	Nee
Afmetingen zwanenhals:			
Lengte x (mm) (zie onderstaande afbeelding)	117	101	114
Hoogte y (mm) (zie onderstaande afbeelding)	80	86	65
Hoek hals α (°) (zie onderstaande afbeelding)	45	50	40

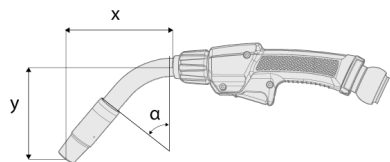
Normen	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Lengte laspistool (m)	3,5 / 5	3,5 / 5	3,5 / 5

* Gemeten met de langste beschikbare pistoollengte.

Afmetingen zwanenhals, G-modellen:



Afmetingen zwanenhals, MN-modellen:



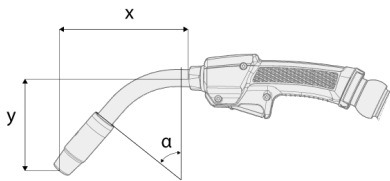
6.2 Technische gegevens: Flexlite GX 300A/350A (gasgekoeld)

Flexlite GX	303G / 305G	305GMN	305GS	308GMN
Kenmerk	Waarde			
Lasproces	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Draadmondstuk	M10x1	M10x1	M10x1	M10x1
Geleidingsmethode	Handmatig	Handmatig	Handmatig	Handmatig
Soort koeling	Lucht	Lucht	Lucht	Lucht
Koelvloeistof max. druk (bar)	-	-	-	-
Min. koelvermogen bij 1 l/min * (kW)	-	-	-	-
Min. stroomsnelheid (l/min)	-	-	-	-
Soort verbinding	Euro	Euro	Euro	Kemppi
Draaddiameters (mm)	0,8 ... 1,2	0,8 ... 1,2	1,0 ... 1,2	0,8 ... 1,2
Belastbaarheid:				
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	-	-	-	-
Gasstroom (l/min) in belastbaarheidstest	15	15	15	15
Draaddiameter in belastbaarheidstest	1,2	1,2	1,2	1,2
Uitsteeklengte in belastbaarheidstest	18	18	18	18
Diameters lasdraad (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
Rvs	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
Bedrijfstemperatuurbereik	-20 °C ... +40 °C	-20 °C ... +40 °C	-20 °C ... +40 °C	-20 °C ... +40 °C
Opslagtemperatuur	-40 °C ... +60 °C	-40 °C ... +60 °C	-40 °C ... +60 °C	-40 °C ... +60 °C
Pistoolhandgreep	Ja	Ja	Ja	Ja
Draaibare zwanenhals	Ja	Ja	Ja	Ja
Verwisselbare zwanenhals	Nee	Ja	Nee	Ja
Afmetingen zwanenhals:				
Lengte x (mm) (zie onderstaande afbeelding)	138	117	138	117

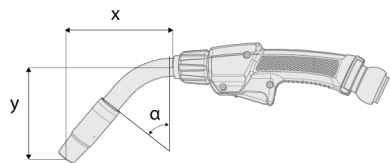
Hoogte y (mm) (zie onderstaande afbeelding)	100	97	100	97
Hoek hals α (°) (zie onderstaande afbeelding)	50	50	50	50
Normen	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Lengte laspistool (m)	3,5 / 5	3,5 / 5	6 / 8	3,5 / 5

* Gemeten met de langste beschikbare pistoollengte.

Afmetingen zwanenhals, G-modellen:



Afmetingen zwanenhals, MN-modellen:



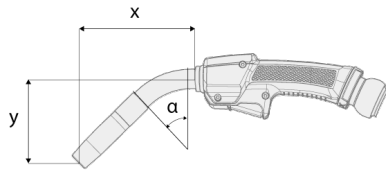
6.3 Technische gegevens: Flexlite GX 250A/300A (watergekoeld)

Flexlite GX	303W / 305W	305WS
Kenmerk	Waarde	
Lasproces	MIG/MAG	MIG/MAG
Draadmondstuk	M10x1	M10x1
Geleidingsmethode	Handmatig	Handmatig
Type koeling	Vloeistof	Vloeistof
Koelvloeistof max. druk (bar)	5	5
Min. koelvermogen bij 1 l/min * (kW)	0,9	0,9
Min. stroomsnelheid (l/min)	1	1
Soort verbinding	Euro	Euro
Draaddiameters (mm)	0,8 ... 1,6	1,0 ... 1,6
Belastbaarheid:		
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	-	-
Gasstroom (l/min) in belastbaarheidstest	15	15
Draaddiameter in belastbaarheidstest	1,2	1,2
Uitsteeklengte in belastbaarheidstest	18	18
Diameters lasdraad (mm):		
Fe	0,8 ... 1,6	-
Fe-MC/FC	0,9 ... 1,6	-
Rvs	0,8 ... 1,6	1,0 ... 1,2
Ss-MC/FC	0,9 ... 1,6	-
Al	0,8 ... 1,6	1,2 ... 1,6
Bedrijfstemperatuurbereik	-20 °C ... +40 °C	-20 °C ... +40 °C
Opslagtemperatuur	-40 °C ... +60 °C	-40 °C ... +60 °C
Pistoolhandgreep	Ja	Ja
Draaibare zwanenhals	Nee	Nee
Verwisselbare zwanenhals	Nee	Nee
Afmetingen zwanenhals:		
Lengte x (mm) (zie onderstaande afbeelding)	124	124
Hoogte y (mm) (zie onderstaande afbeelding)	88	88
Hoek hals α (°) (zie onderstaande afbeelding)	45	45

Normen	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Lengte laspistool (m)	3,5 / 5	6

* Gemeten met de langste beschikbare pistoollengte.

Afmetingen zwanenhals, W-modellen:



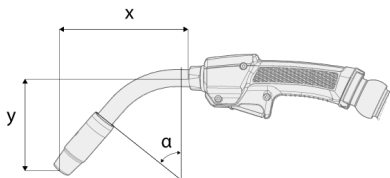
6.4 Technische gegevens: Flexlite GX 400A (gasgekoeld)

Flexlite GX	403G / 405G	408GMN
Kenmerk	Waarde	
Lasproces	MIG/MAG	MIG/MAG
Draadmondstuk	M10x1	M10x1
Geleidingsmethode	Handmatig	Handmatig
Soort koeling	Lucht	Lucht
Koelvloeistof max. druk (bar)	-	-
Min. koelvermogen bij 1 l/min * (kW)	-	-
Min. stroomsnelheid (l/min)	-	-
Soort verbinding	Euro	Kemppi
Draaddiameters (mm)	0,8 ... 1,6	0,8 ... 1,6
Belastbaarheid:		
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	-	-
Gasstroom (l/min) in belastbaarheidstest	20	20
Draaddiameter in belastbaarheidstest	1,6	1,6
Uitsteeklengte in belastbaarheidstest	22	22
Diameters lasdraad (mm):		
Fe	0,8 ... 1,6	0,8 ... 1,6
Fe-MC/FC	0,9 ... 1,6	0,9 ... 1,6
Rvs	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
Bedrijfstemperatuurbereik	-20 °C ... +40 °C	-20 °C ... +40 °C
Opslagtemperatuur	-40 °C ... +60 °C	-40 °C ... +60 °C
Pistoolhandgreep	Ja	Ja
Draaibare zwanenhals	Ja	Ja
Verwisselbare zwanenhals	Nee	Ja
Afmetingen zwanenhals:		
Lengte x (mm) (zie onderstaande afbeelding)	156	132
Hoogte y (mm) (zie onderstaande afbeelding)	112	110
Hoek hals α (°) (zie onderstaande afbeelding)	50	50

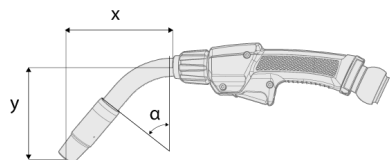
Normen	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Lengte laspistool (m)	3,5 / 5	3,5 / 5

* Gemeten met de langste beschikbare pistoollengte.

Afmetingen zwanenhals, G-modellen:



Afmetingen zwanenhals, MN-modellen:



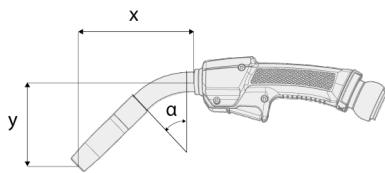
6.5 Technische gegevens: Flexlite GX 300A/400A/420A (watergekoeld)

Flexlite GX	403W / 405W	405WS	428W	428WS
Kenmerk	Waarde			
Lasproces	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Draadmondstuk	M10x1	M10x1	M10x1	M10x1
Geleidingsmethode	Handmatig	Handmatig	Handmatig	Handmatig
Type koeling	Vloeistof	Vloeistof	Vloeistof	Vloeistof
Koelvloeistof max. druk (bar)	5	5	5	5
Min. koelvermogen bij 1 l/min * (kW)	0,9	0,9	-	-
Min. koelvermogen bij 1,6 l/min * (kW)	-	-	1,9	1,9
Min. stroomsnelheid (l/min)	1	1	1,6	1,6
Soort verbinding	Euro	Euro	Kemppi	Kemppi
Draaddiameters (mm)	0,8 ... 1,6	1,0 ... 1,6	0,8 ... 1,6	1,2 ... 1,6
Belastbaarheid:				
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	-	-	-	-
Gasstroom (l/min) in belastbaarheidstest	20	20	20	20
Draaddiameter in belastbaarheidstest	1,6	1,6	1,6	1,6
Uitsteeklengte in belastbaarheidstest	22	22	22	22
Diameters lasdraad (mm):				
Fe	0,8 ... 1,6	-	0,8 ... 1,6	-
Fe-MC/FC	0,9 ... 1,6	-	0,9 ... 1,6	-
Rvs	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
Bedrijfstemperatuurbereik	-20 °C ... +40 °C	-20 °C ... +40 °C	-20 °C ... +40 °C	-20 °C ... +40 °C
Opslagtemperatuur	-40 °C ... +60 °C	-40 °C ... +60 °C	-40 °C ... +60 °C	-40 °C ... +60 °C
Pistoolhandgreep	Ja	Ja	Ja	Ja
Draaibare zwanenhals	Nee	Nee	Nee	Nee
Verwisselbare zwanenhals	Nee	Nee	Nee	Nee
Afmetingen zwanenhals:				

Lengte x (mm) (zie onderstaande afbeelding)	134	134	132 / 232	132
Hoogte y (mm) (zie onderstaande afbeelding)	100	100	104	104
Hoek hals α (°) (zie onderstaande afbeelding)	48	48	50	50
Normen	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Lengte laspistool (m)	3,5 / 5	6 / 8	3,5 / 5	8

* Gemeten met de langste beschikbare pistoollengte.

Afmetingen zwanenhals, W-modellen:



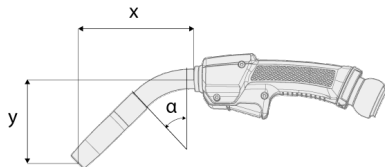
6.6 Technische gegevens: Flexlite GX 500A/520A (watergekoeld)

Flexlite GX	503W / 505W	528W
Kenmerk	Waarde	
Lasproces	MIG/MAG	MIG/MAG
Draadmondstuk	M10x1	M10x1
Geleidingsmethode	Handmatig	Handmatig
Type koeling	Vloeistof	Vloeistof
Koelvloeistof max. druk (bar)	5	5
Min. koelvermogen bij 1 l/min * (kW)	0,9	-
Min. koelvermogen bij 1,6 l/min * (kW)	-	1,9
Min. stroomsnelheid (l/min)	1	1,6
Soort verbinding	Euro	Kemppi
Draaddiameters (mm)	0,8 ... 1,6	0,8 ... 1,6
Belastbaarheid:		
35% / Ar + 18% CO ₂	-	-
60% / Ar + 18% CO ₂	-	-
100% / Ar + 18% CO ₂	500A	520 A
35% / CO ₂	-	-
60% / CO ₂	-	-
100% / CO ₂	-	-
Gasstroom (l/min) in belastbaarheidstest	20	20
Draaddiameter in belastbaarheidstest	1,6	1,6
Uitsteeklengte in belastbaarheidstest	22	22
Diameters lasdraad (mm):		
Fe	0,8 ... 1,6	0,8 ... 1,6
Fe-MC/FC	0,9 ... 1,6	0,9 ... 1,6
Rvs	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
Bedrijfstemperatuurbereik	-20 °C ... +40 °C	-20 °C ... +40 °C
Opslagtemperatuur	-40 °C ... +60 °C	-40 °C ... +60 °C
Pistoolhandgreep	Ja	Ja
Draaibare zwanenhals	Nee	Nee
Verwisselbare zwanenhals	Nee	Nee
Afmetingen zwanenhals:		
Lengte x (mm) (zie onderstaande afbeelding)	147	145 / 245
Hoogte y (mm) (zie onderstaande afbeelding)	107	111

Hoek hals α (°) (zie onderstaande afbeelding)	48	50
Normen	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Lengte laspistool (m)	3,5 / 5	3,5 / 5

* Gemeten met de langste beschikbare pistoollengte.

Afmetingen zwanenhals, W-modellen:



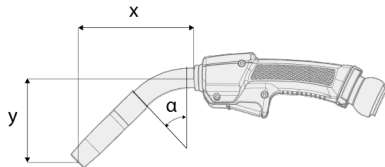
6.7 Technische gegevens: Flexlite GX 600A (watergekoeld)

Flexlite GX	605W	608W
Kenmerk	Waarde	
Lasproces	MIG/MAG	MIG/MAG
Draadmondstuk	M10x1	M10x1
Geleidingsmethode	Handmatig	Handmatig
Type koeling	Vloeistof	Vloeistof
Koelvloeistof max. druk (bar)	5	5
Min. koelvermogen bij 1 l/min * (kW)	0,9	-
Min. koelvermogen bij 1,6 l/min * (kW)	-	1,9
Min. stroomsnelheid (l/min)	1	1,6
Soort verbinding	Euro	Kemppi
Draaddiameters (mm)	1,2 ... 2,4	1,2 ... 2,4
Belastbaarheid:		
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	-	-
Gasstroom (l/min) in belastbaarheidstest	25	25
Draaddiameter in belastbaarheidstest	1,6	1,6
Uitsteeklengte in belastbaarheidstest	25	25
Diameters lasdraad (mm):		
Fe	1,2 ... 2,4	1,2 ... 2,4
Fe-MC/FC	1,2 ... 2,4	1,2 ... 2,4
Rvs	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
Bedrijfstemperatuurbereik	-20 °C ... +40 °C	-20 °C ... +40 °C
Opslagtemperatuur	-40 °C ... +60 °C	-40 °C ... +60 °C
Pistoolhandgreep	Ja	Ja
Draaibare zwanenhals	Nee	Nee
Verwisselbare zwanenhals	Nee	Nee
Afmetingen zwanenhals:		
Lengte x (mm) (zie onderstaande afbeelding)	255	251
Hoogte y (mm) (zie onderstaande afbeelding)	74	72

Hoek hals α (°) (zie onderstaande afbeelding)	30	30
Normen	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Lengte laspistool (m)	5	5

* Gemeten met de langste beschikbare pistoollengte.

Afmetingen zwanenhals, W-modellen:



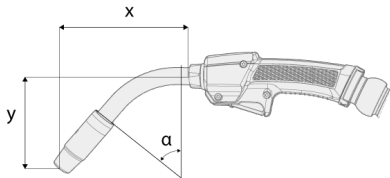
6.8 Technische gegevens: Flexlite GX HD 300A (gasgekoeld)

Flexlite GX	303GHD / 305GHD
Kenmerk	Waarde
Lasproces	MIG/MAG
Contacttip	M10x1
Geleidingsmethode	Handmatig
Soort koeling	Lucht
Koelvloeistof max. druk (bar)	-
Min. koelvermogen bij 1 l/min * (kW)	-
Min. stroomsnelheid (l/min)	-
Soort verbinding	Euro
Draaddiameters (mm)	0,8 ... 1,2
Belastbaarheid:	
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	-
Gasstroom (l/min) in belastbaarheidstest	15
Draaddiameter in belastbaarheidstest	1.2
Uitsteeklengte in belastbaarheidstest	18
Diameters toevoegmateriaal (mm):	
Fe	0,8 ... 1,2
Fe-MC/FC	0,9 ... 1,2
Rvs	0,8 ... 1,2
Ss-MC/FC	0,9 ... 1,2
Al	0,8 ... 1,2
Bedrijfstemperatuurbereik	-20 °C ... +40 °C
Opslagtemperatuurbereik	-40 °C ... +60 °C
Pistoolhandgreep	Ja
Draaibare zwanenhals	Ja
Verwisselbare zwanenhals	Nee
Afmetingen zwanenhals:	
Lengte x (mm) (zie onderstaande afbeelding)	136
Hoogte y (mm) (zie onderstaande afbeelding)	98
Hoek hals α (°) (zie onderstaande afbeelding)	50

Normen	IEC 60974-7
Lengte laspistool (m)	3,5 / 5

* Gemeten met de langste beschikbare pistoollengte.

Afmetingen zwanenhals, G-modellen:



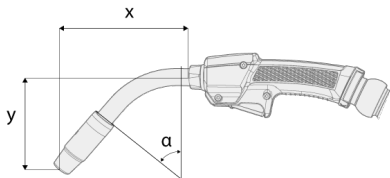
6.9 Technische gegevens: Flexlite GX HD 400A (gasgekoeld)

Flexlite GX	403GHD / 405GHD
Kenmerk	Waarde
Lasproces	MIG/MAG
Contacttip	M10x1
Geleidingsmethode	Handmatig
Soort koeling	Lucht
Koelvloeistof max. druk (bar)	-
Min. koelvermogen bij 1 l/min * (kW)	-
Min. stroomsnelheid (l/min)	-
Soort verbinding	Euro
Draaddiameters (mm)	0,8 ... 1,6
Belastbaarheid:	
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	-
Gasstroom (l/min) in belastbaarheidstest	20
Draaddiameter in belastbaarheidstest	1,6
Uitsteeklengte in belastbaarheidstest	22
Diameters toevoegmateriaal (mm):	
Fe	0,8 ... 1,6
Fe-MC/FC	0,9 ... 1,6
Rvs	0,8 ... 1,6
Ss-MC/FC	0,9 ... 1,6
Al	0,8 ... 1,6
Bedrijfstemperatuurbereik	-20 °C ... +40 °C
Opslagtemperatuurbereik	-40 °C ... +60 °C
Pistoolhandgreep	Ja
Draaibare zwanenhals	Ja
Verwisselbare zwanenhals	Nee
Afmetingen zwanenhals:	
Lengte x (mm) (zie onderstaande afbeelding)	150
Hoogte y (mm) (zie onderstaande afbeelding)	104
Hoek hals α (°) (zie onderstaande afbeelding)	50

Normen	IEC 60974-7
Lengte laspistool (m)	3,5 / 5

* Gemeten met de langste beschikbare pistoollengte.

Afmetingen zwanenhals, G-modellen:



6.10 Selectie van componenten

De volgende tabel geeft een basisindicatie van de compatibiliteit van de Flexlite GX-componenten.

Model	Gasmondstuk		Draadmondstuk	
GX 253G	L61 / OD18 / D14 / zonder draad		1.0C1 M6	
GX 255G				
GX 203G	L57 / OD22 / D14 / met draad		1.0C1 M10	
GX 205G				
GX 303G	L57 / OD25 / D15 / met draad			
GX 305G				
GX 403G	L60 / OD28 / D15 / met draad		1.2C1 M10	
GX 405G				
GX 303W	L57 / OD22 / D14 / met draad		1.0C1 M10	
GX 305W				
GX 403W	L57 / OD15 / D25 / met draad			
GX 405W				
GX 503W	L60 / OD28 / D15 / met draad		1.2C1 M10	
GX 505W				
GX 605W	L64 / OD30 / D17 / met draad			
GX 305GMN	L57 / OD25 / D15 / met draad		1.0C1 M10	
GX 305GS	L57 / OD25 / D15 / met draad		1.2C1 M10	
GX 305WS	L57 / OD22 / D14 / met draad			
GX 405WS	L57 / OD25 / D15 / met draad			
GX 428W	L61 / OD25 / D16 / met draad		1.0C1 M10	
GX 428W N250				
GX 208GMN	L57 / OD25 / D15 / met draad			
GX 308GMN				

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

De letters in de specificatie van het gasmondstuk hebben de volgende betekenis: L = lengte, OD = buitendiameter (op het breedste punt), D = diameter (binnendiameter van het uiteinde van het gasmondstuk).

In de specificatie van het draadmondstuk: L+ = Life+ draadmondstuk met langere levensduur.

7. BESTELNUMMERS

Tip: de letters in de modelnamen van de producten hebben de volgende betekenis:

W = watergekoeld, G = gasgekoeld, MN = meerdere halzen (Engels: multi-neck), S = lange kabel, HD = Zwaar gebruik.

Flexlite GX				
Product	Bestelnummer			
	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 (hals van 250 mm)	GX428W35N250	GX428W5N250	-	-
Flexlite GX 528W (hals van 250 mm)	GX528W35N250	GX528W5N250	-	-

Afstandsbedieningen voor Flexlite GX (optioneel)

Product	Bestelnummer
GXR10-pistoolafstandsbediening, serie 5	GXR10
GXR80B-pistoolafstandsbediening, serie 8	GXR80B