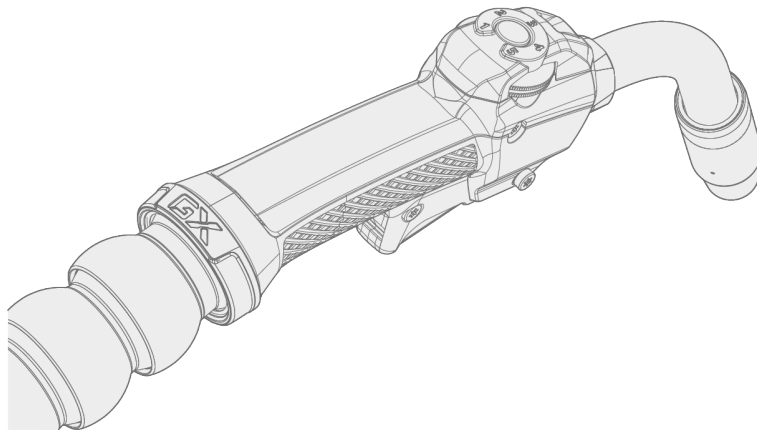


# Flexlite GX



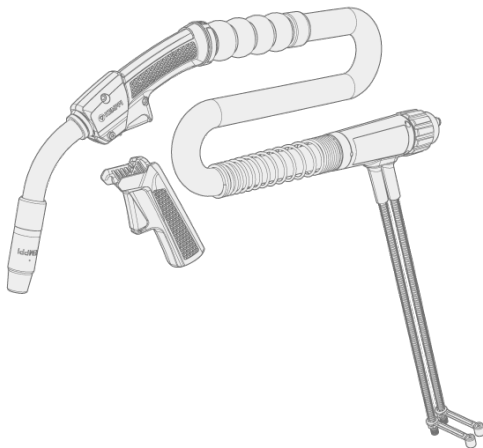
## INNHOLD

---

<b>1. Generelt</b>	<b>3</b>
<b>2. Om utstyret</b>	<b>5</b>
<b>3. Installasjon</b>	<b>7</b>
3.1 Montere sveisepistol	8
3.2 Installere pistolfjernkontroll	9
3.3 Koble til pistol	11
3.4 Installere og bytte trådleder	12
3.4.1 Skifte ut DL Chili trådleder	12
3.4.2 Skifte av ståltrådleder	16
3.4.3 Skifte trådleder for flerhals	21
3.5 Bytte pistolbryter	24
3.5.1 Innstilling for pistolbryter (GX serie 5) – W015263 til 9/2020	25
3.5.2 Innstilling for pistolbryter (GX serie 5) – W015263 siden 10/2020	26
3.5.3 Innstilling for pistolbryter (GX serie 5) – W022322	27
3.6 Installere og fjerne pistolgrep (tilvalg)	29
3.7 Justere og tilstramme svanehals (gasskjølte modeller)	30
<b>4. Betjening</b>	<b>31</b>
4.1 Bruke pistolfjernkontroll GXR10 (serie 5)	32
4.2 Bruke pistolfjernkontroll GXR80B (serie 8)	33
<b>5. Vedlikehold</b>	<b>35</b>
5.1 Feilsøking	36
5.2 Utrangering	38
<b>6. Tekniske data</b>	<b>39</b>
6.1 Tekniske data: Flexlite GX 200A/250A (gasskjølt)	40
6.2 Tekniske data: Flexlite GX 300A/350A (gasskjølt)	42
6.3 Tekniske data: Flexlite GX 250A/300A (væskeskjølt)	44
6.4 Tekniske data: Flexlite GX 400A (gasskjølt)	46
6.5 Tekniske data: Flexlite GX 300A/400A/420A (væskeskjølt)	48
6.6 Tekniske data: Flexlite GX 500A/520A (væskeskjølt)	50
6.7 Tekniske data: Flexlite GX 600A (væskeskjølt)	52
6.8 Tekniske data: Flexlite GX HD 300A (gasskjølt)	54
6.9 Tekniske data: Flexlite GX HD 400A (gasskjølt)	56
6.10 Valg av komponent	58
<b>7. Bestillingskoder</b>	<b>60</b>

## 1. GENERELT

Disse anvisningene beskriver bruken av Kemppis Flexlite GX MIG-sveisepistoler. Flexlite GX-sveisepistoler er laget for profesjonell manuell sveising. Flexlite GX-serien omfatter både væskeskjølte og gasskjølte modeller for MIG-sveising. Flexlite GX-sveisepistoler er tilgjengelige i tre forskjellige serier – 3, 5 og 8 – hver designet for å imøtekomme spesifikke sveisebehov.



Flexlite GX-modeller		
3*-serien:	5**-serien:	8***-serien:
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	

\* Serie 3 sveisepistolmodeller er kompatible med det meste av sveiseutstyr.

\*\* Serie 5 sveisepistolmodeller er designet for Kemppi Fastmig-utstyr med begrenset støtte for andre modeller.

\*\*\* Serie 8 sveisepistolmodeller er kompatible med Kemppi X8 MIG Welder.

I modellnavn: G = gasskjølt, W = væskekjølt, MN = multi-neck, S = lang kabel, HD = forsterket.

### Viktige merknader

Les anvisningene nøye. For din egen sikkerhet og for et trygt arbeidsmiljø må du lese sikkerhetsanvisningene som fulgte med utstyret, svært nøye.

Punkter i håndboken som krever spesiell oppmerksomhet for å minimere skade på personer og utstyr, er angitt med symbolene under. Les disse avsnittene nøye og følg anvisningene.



*Merk: Gir brukeren litt nyttig informasjon.*



*Forsiktig: Beskriver en situasjon som kan føre til at utstyret eller systemet skades.*



*Advarsel: Beskriver en potensielt farlig situasjon. Hvis den ikke unngås, vil den medføre personskaade som kan være dødelig.*

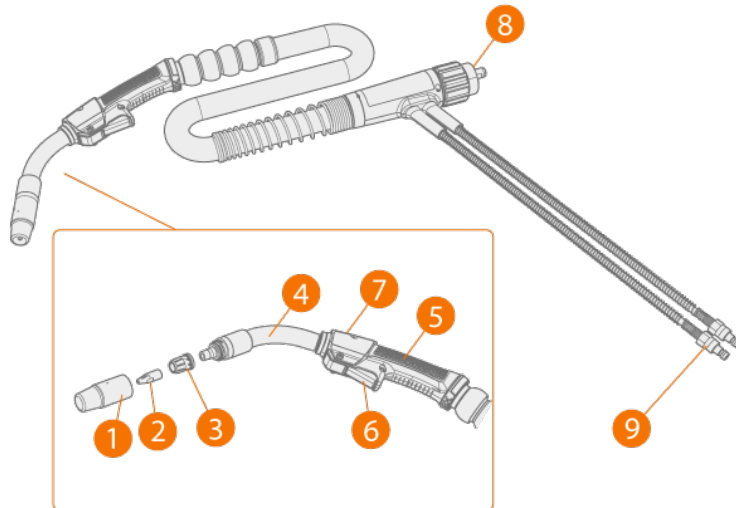
Kemppi-symboler: [Userdoc](#).

#### ANSVARFRASKRIVELSE

Vi har gjort alt vi kan for å sikre at opplysningene i denne veiledningen er nøyaktige og fullstendige, men påtar oss ikke noe ansvar for eventuelle feil eller utelatelser. Kemppi forbeholder seg retten til når som helst å endre produktspesifikasjoner uten forvarsel. Innholdet i denne veiledningen må ikke kopieres, registreres, mangfoldiggjøres eller overføres uten forhåndstillatelse fra Kemppi.

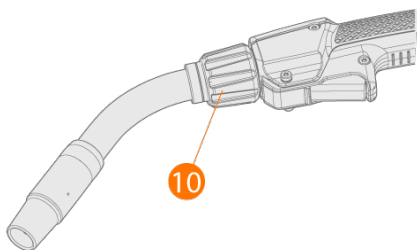
## 2. OM UTSTYRET

Flexlite GX MIG-sveisepistolutstyret består av:

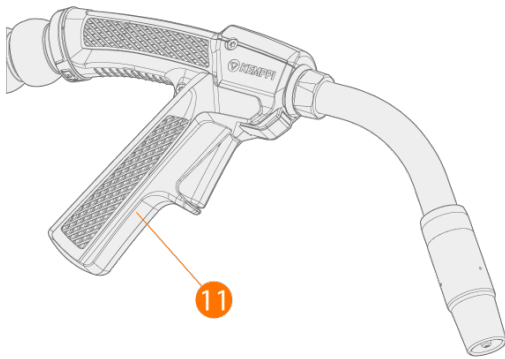


**i** *Detaljenes eksakte utseende kan variere mellom forskjellige Flexlite GX-modeller.*

1. Gasshylse
2. Kontaktør
3. Kontaktørholder / gasspreder
4. Pistolhals
5. Håndtak
6. Pistolbryter
7. Dekselplate
  - >> Dette dekelet dekker håndtaket hvis det ikke brukes en pistoljernkontroll (modeller av Flexlite GX serie 5 og serie 8). For mer informasjon om fjernkontroller for sveisepistol, se «Installere pistoljernkontroll» på side 9.
  - >> Ikke tilgjengelig med Flexlite GX serie 3-modeller.
8. Pistoltilkobling
9. Slangenipler for kjølevæskeinntak og -uttak.
  - >> Kun med væskekjølte sveisepistoler.



10. Mansjett for tilstramming av svanehals
  - >> Kun for sveisepistoler med multi-neck.



### 11. Håndtak med ekstra grep

#### UTSTYRSIDENTIFIKASJON

##### **Quick Response (QR) -kode**

Enhetsrelatert informasjon eller en nettkobling til slik informasjon kan bli funnet i form av en QR-kode på enheten. Koden kan for eksempel leses med et kamera på en mobilenhet og en QR-kodeapplikasjon.

### 3. INSTALLASJON



*Se etter at sveiseutstyret ikke er tilkoblet strømmettet og at sveisepistolen ikke er tilkoblet sveiseapparatet før installasjonen er fullført.*



*Beskytt utstyret mot nedbør og direkte sollys.*

«Montere sveisepistol» på den neste siden

«Installere pistoljernkontroll» på side 9

«Koble til pistol» på side 11

«Skifte av ståltrådleder» på side 16

«Skifte trådleder for flerhalset» på side 21

«Installere og fjerne pistolgrep (tilvalg)» på side 29


«Justere og tilstramme svanehals (gasskjølte modeller)» på side 30

#### **Før installasjon og bruk**

Sørg for samsvar med lokale og nasjonale sikkerhetskrav vedrørende installasjon og bruk av høyspenningsutstyr.

Kontroller pakkens innhold og påse at delene ikke er skadet.

### 3.1 Montere sveisepistol

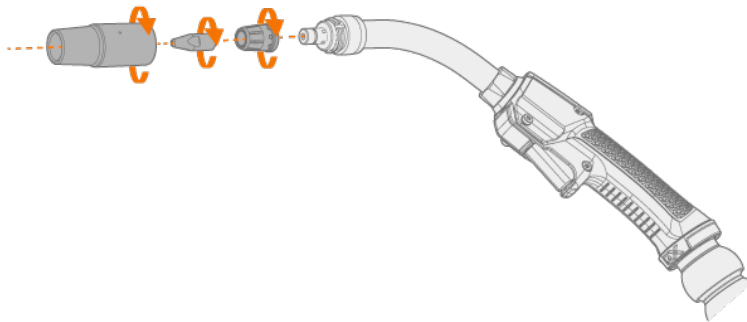
 For korrekte komponenter, se «Valg av komponent» på side 58.

Nødvendig verktøy:



8 mm

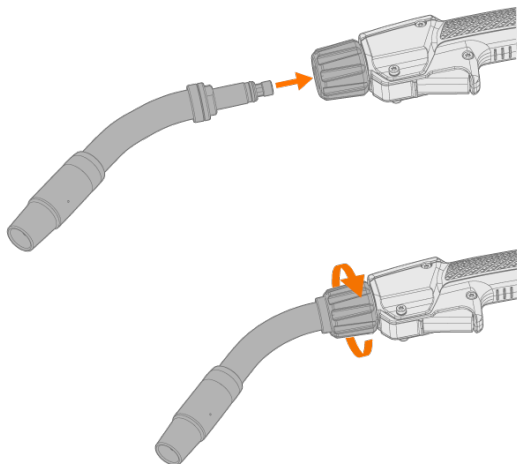
1. Fest kontaktrørholderen og stram den godt på plass for hånd. Det er viktig å stramme holderen godt for å oppnå en god forbindelse mellom kontaktrøret og pistolen.
2. Sett på kontaktrøret og fest det med 8 mm-fastnøkkelen.
3. Fest gasshylsen, og stram den godt på plass for hånd.






Kun for modeller med multi-neck:

4. Fest den monterte halsen til pistolhuset. Fest med mutteren for halstilstramning.

 *Mutteren for tilstramning av svanehalsen skal kun strammes for hånd. Pistolkomponentene kan skades av for mye stramning og/eller bruk av verktøy.*



## 3.2 Installere pistoljernkontroll

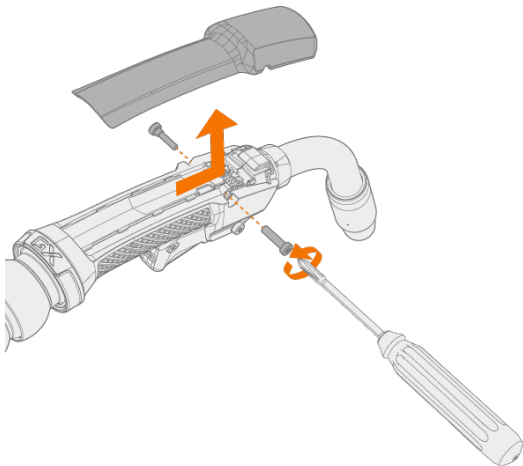
-  Fjernkontrollen (GXR10) til sveisepistolen Flexlite GX i 5-serien kan bare brukes med Kemppi Fastmig-utstyr.
-  Flexlite GX i 8-serien sveisepistol og digital pistoljernkontroll (GXR80B) kan bare brukes med Kemppi X8 MIG Welder.
-  Se etter at sveiseutstyret ikke er tilkoblet strømnettet og at sveisepistolen ikke er tilkoblet på dette trinnet.

Nødvendig verktøy:

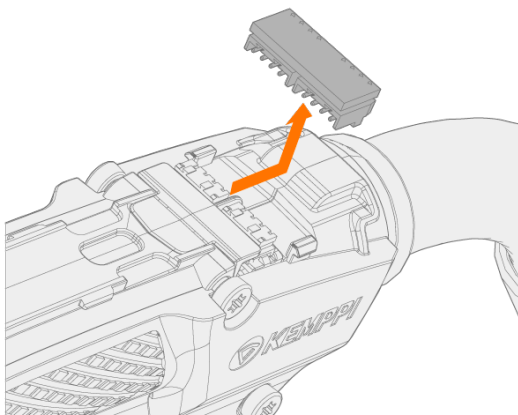


TX20

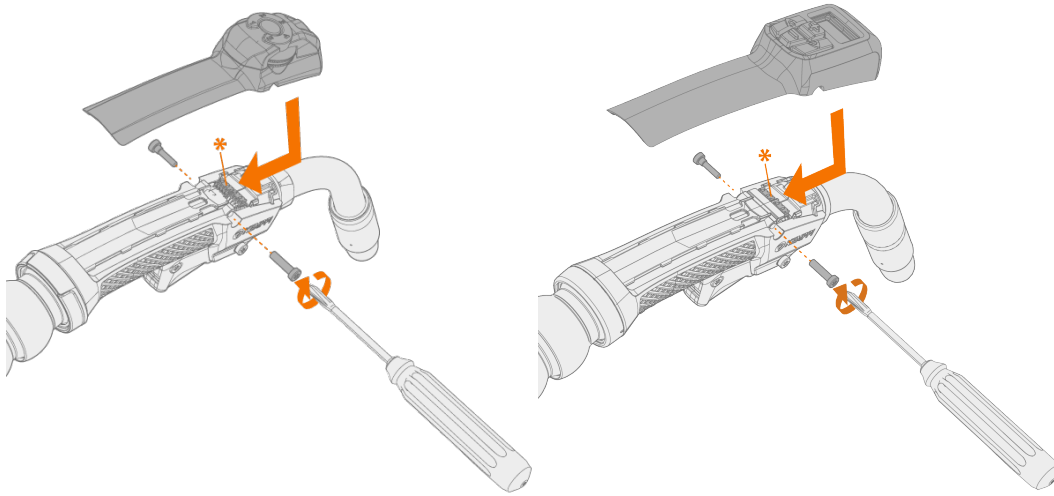
1. Fjern dekslet ved å løsne skruene på sidene og deretter flytte dekslet litt forover og opp.



2. Fjern den eksisterende kretskortbrikken fra kontaktene innen i pistolen.






3. Sett det nye dekselet til pistoljernkontrollen mot pistolhuset litt ved siden av fronten, skyv det bakover til kontaktene (\*) innrettes, og koble til.

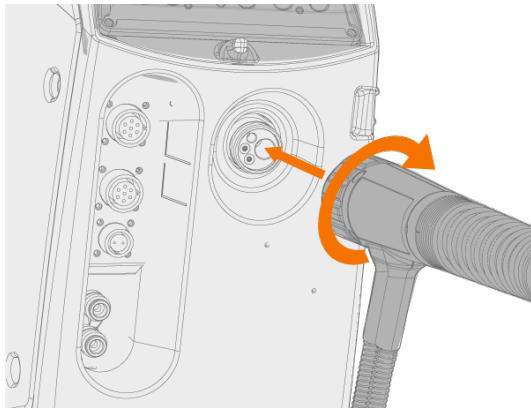


4. Sikre dekselet til fjernkontrollen på plass med skruene fra sidene.

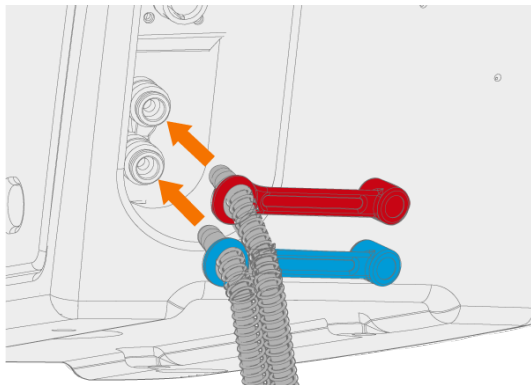
### 3.3 Koble til pistol

-  *Stram pistolkontaktene for hånd. Løse kontakter kan bli overopphetet, gi signalforstyrrelser, bli mekanisk skadet og lekke vann eller gass.*
-  *For tilkobling av pistolen (og relevant tilleggsutstyr), se også bruksanvisningen til sveiseutstyret.*
-  *Hvis trådlederen ikke allerede er installert, må denne installeres før pistolen tilkobles. Se «Skifte av ståltrådleder» på side 16 for instruksjoner.*

1. Koble pistolen til sveiseutstyret. Sikre koblingen på plass ved å dreie mansjetteen med urviseren.



2. Kun vannkjølte modeller: Koble kjølevæskeslanger tur og retur til sveiseutstyret ditt. Vær oppmerksom på at koblingene er fargekodet.



-  *Sørg for å koble kjølevæskeslangene til de riktige slangeniplene. Hvis koblingene byttes, kan sveisepistolen bli overopphetet.*

## 3.4 Installere og bytte trådleder


Slangepakkene for Flexlite GX MIG-sveisepistoler leveres med trådlederen forhåndsinstallert, unntatt for S-modeller (pakker med lang kabel). Les dette avsnittet når det er nødvendig å bytte trådleder eller når du tar i bruk en Flexlite GX S-modell.


Trådlederen er en forbruksvare som må byttes når den er slitt og når tilsettmaterialet endres.

For bytte av ståltrådlederen kan du se «Skifte av ståltrådleder» på side 16.

For utskifting av DL Chili-trådlederen kan du se «Skifte ut DL Chili trådleder» nedenfor.

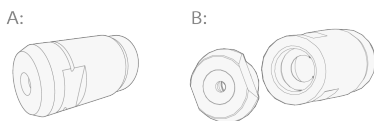
For utskifting av MN-trådlederen kan du se «Skifte trådleder for flerhalset» på side 21 i forbindelse med instruksjonene for bytte av hovedtrådleder.

 Hvis du skifter sveisetråd til en annen diameter eller et annet materiale, må du også bytte matehjulene i mateverket tilsvarende.

 Med de fleste Flexlite GX-sveisepistolmodeller kan både ståltrådleder og DL Chili-trådleder brukes. Med Flexlite GX S-modeller anbefales det imidlertid bare å bruke DL Chili-trådledere.

 Sveisetråden må fjernes før trådlederen kan byttes.

Denne utskiftingsinstruksjonen gjelder trådledere som er levert og installert med felles endelokk og hylsemutter (A). Se instruksjonene [her \(PDF\)](#) for utskifting av en trådleder ved bruk av separat endelokk og hylsemutter (B). Les instruksjonene som følger med den nye trådlederen.



### 3.4.1 Skifte ut DL Chili trådleder

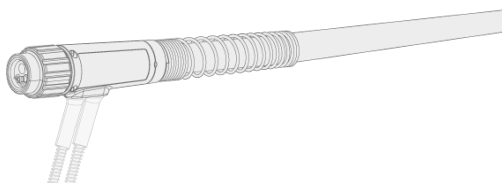
Nødvendige verktøy:



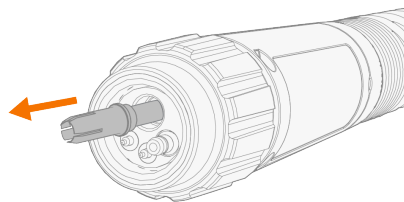
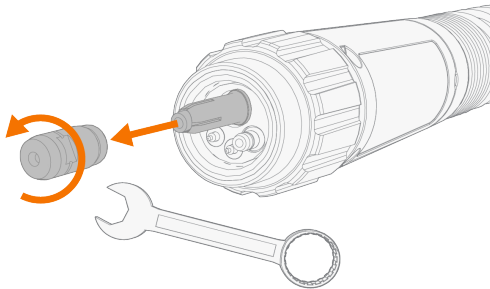
#### Fjerne og sette inn trådleder

Den samme metoden gjelder både sveisepistoler med Eurokobling (GX serie 3 og 5) og Kemppi-kobling (GX serie 8), men de visuelle detaljene kan variere. Metoden er den samme for både gass- og vannkjølte sveisepistoler.

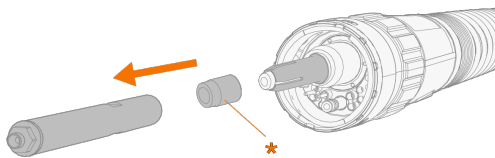
1. Rett ut slangepakken på sveisepistolen.



2. Fjern sveisepistolens hylsemutter og låsekonus på eurokoblingen.

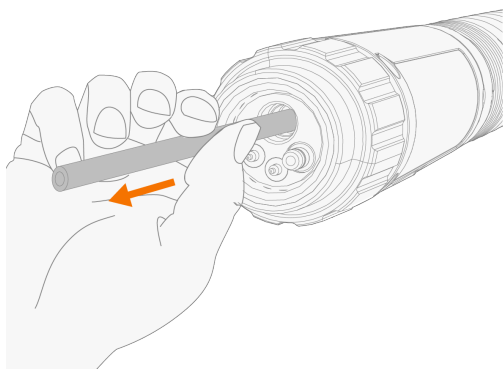


- i** GX-sveisepistolen i 8-serien har en lang hylsemutter og modellene GMN, WS og 608W i 8-serien har i tillegg en ekstra tetningsring (\*). Fjern den også.



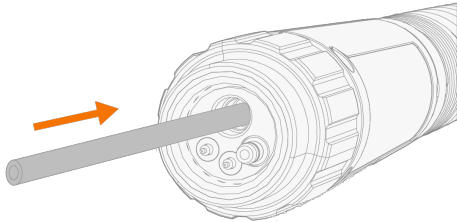
3. Fjern den gamle trådlederen fra slangepakken.

- !** Hvis du planlegger å bruke den samme trådlederen senere, må du sørge for ikke å skade trådlederen på dette stadiet.

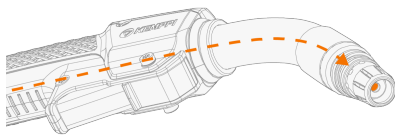


4. Før den nye trådlederen inn i slangepakken til den stopper ved enden av pistolhalsen.

**i** Standard DL Chili-trådleder har en kort metallspiral i fronten. Denne spiralenden går først inn. DL Chili-trådleder for MN sveisepistoler inkluderer ikke metallspiralseksjonen.



**i** For å sikre at trådlederen er i riktig posisjon, må du fjerne sveisepistolens kontaktrør midlertidig. For mer informasjon om kontaktrør se «Om utstyret» på side 5 og «Montere sveisepistol» på side 8. I tilfelle en MN sveisepistol går trådlederen ikke inn i pistolhalsen. Med en MN sveisepistol skal halsen fjernes (se «Skifte trådleder for flerhalset» på side 21).



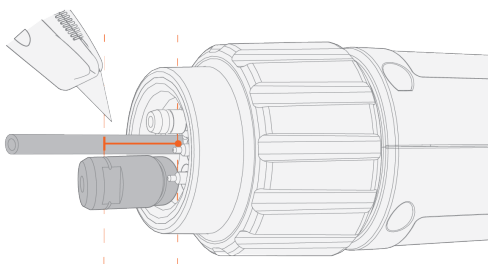
For å fullføre installeringen av trådlederen se (avhengig av sveisepistolmodellen):

«Installasjon av hylsenhet og tilpasse trådleder (Eurokobling: sveisepistoler i 3- og 5-serien)» nedenfor eller  
 «Installering av hylsenhet og tilpassing av trådleder (Kemppi-kobling: sveisepistoler i 8-serien)» på den neste siden.

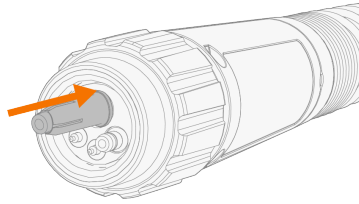
### Installasjon av hylsenhet og tilpasse trådleder (Eurokobling: sveisepistoler i 3- og 5-serien)

Metoden er den samme for både gass- og vannkjølte sveisepistoler.

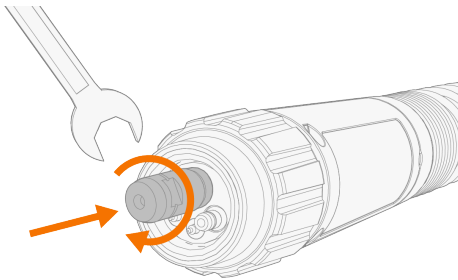
1. Sett hylsemutteren ved siden av trådlederen for å måle.
2. Bruk en tapetkniv til å kutte trådlederen i flukt med sporet i enden på hylsemutteren.



3. Sett låsekonen inn på trådlederen og skyv den på plass.



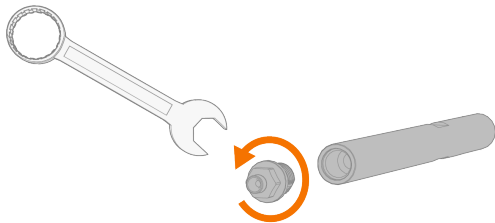
4. Plasser hylsemutteren på trådlederen og fest den på plass. Stram til et moment på 12 Nm.



### Installering av hylsenhet og tilpassing av trådleder (Kemppi-kobling: sveisepistoler i 8-serien)

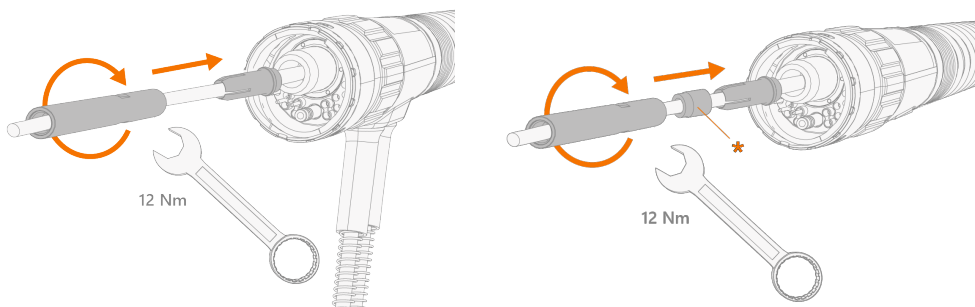
Metoden er den samme for både gass- og vannkjølte sveisepistoler, bortsett fra den ekstra tetningsringen med modellene nevnt ovenfor.

1. Fjern endestykket midlertidig fra den lange hylsemutter.

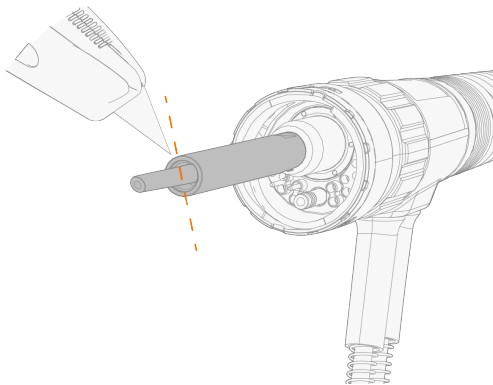


2. Sett låsekonen og hylsemutteren (uten endelokk) på trådlederen og fest dem på plass. Stram til et moment på 12 Nm.

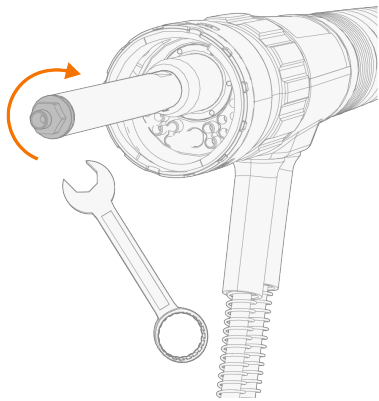
**i** Alle Flexlite GX-modeller i 8-serien (Kemppi-kobling) inkluderer en lengre trådlederhylse. Modellene GMN, WS og 608W i 8-serien har i tillegg en ekstra tetningsring (\*):



3. Skjær trådlederen i flukt med enden på hylsemutteren. Bruk en tapetkniv til kutting.

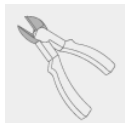


4. Installer endelokket. Stram til et moment på 1 Nm.



### 3.4.2 Skifte av ståltrådleder

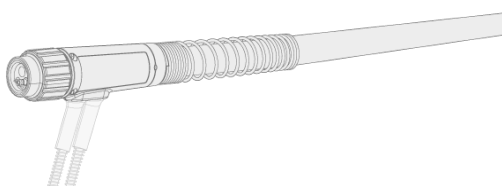
Nødvendige verktøy:



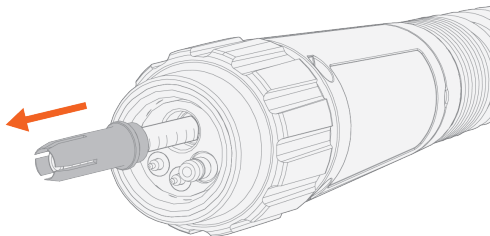
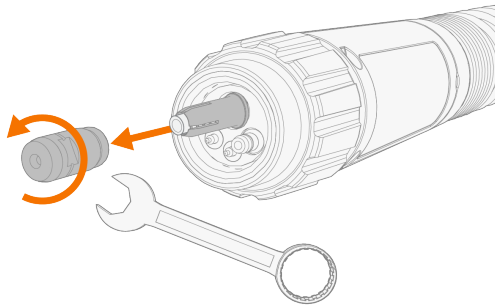
#### Fjerne og sette inn trådleder

Den samme metoden gjelder både sveisepistoler med Eurokobling (GX serie 3 og 5) og Kemppi-kobling (GX serie 8), men de visuelle detaljene kan variere. Metoden er den samme for både gass- og vannkjølte sveisepistoler.

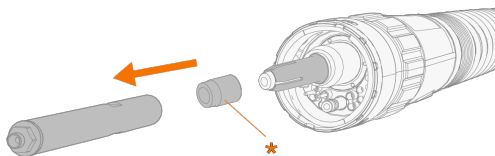
1. Rett ut slangepakken på sveisepistolen.



2. Fjern sveisepistolens hylsemutter og låsekonus på eurokoblingen.

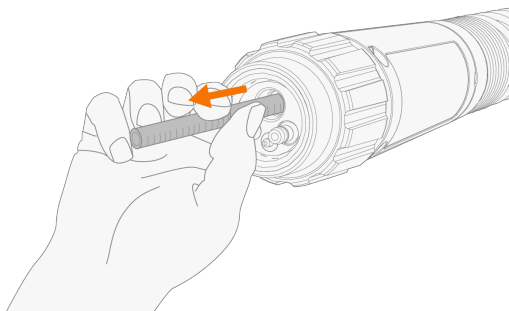


- i** GX-sveisepistolen i 8-serien har en lang hylsemutter og modellene GMN, WS og 608W i 8-serien har i tillegg en ekstra tetningsring (\*). Fjern den også.



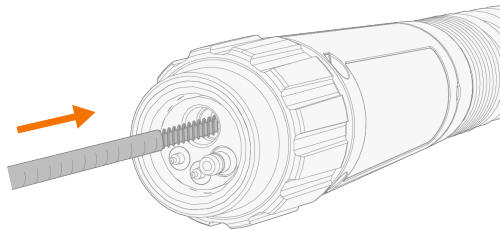
3. Fjern den gamle trådlederen fra slangepakken.

- ⚠** Hvis du planlegger å bruke den samme trådlederen senere, må du sørge for ikke å skade trådlederen på dette stadiet.

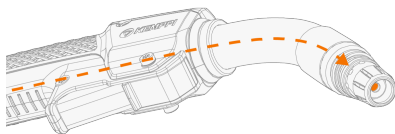


4. Før den nye trådlederen inn i slangepakken til den stopper ved enden av pistolhalsen.

**i** Standard ståltrådleder inkluderer en strippet spiralseksjon(\*) i frontenden. Denne delen går inn først. Ståltrådlederen for MN-sveisepistoler har ikke det "strippede" området.



**i** For å sikre at trådlederen er i riktig posisjon, må du fjerne sveisepistolens kontaktrør midlertidig. For mer informasjon om kontaktrør se «Om utstyret» på side 5 og «Montere sveisepistol» på side 8. I tillegg en MN sveisepistol går trådlederen ikke inn i pistolhalsen. Med en MN sveisepistol skal halsen fjernes (se «Skifte trådleder for flerhalsen» på side 21).



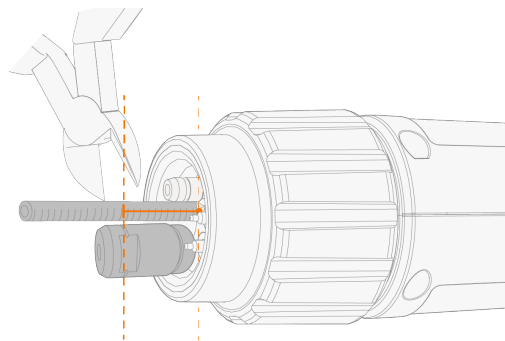
For å fullføre installeringen av trådlederen se (avhengig av sveisepistolmodellen):

«Installasjon av hylse og tilpasse trådleder (Eurokobling: sveisepistoler i 3- og 5-serien)» nedenfor eller  
 «Installere hylsenhet og tilpasse trådleder (Kempfi-kobling: sveisepistoler i 8-serien)» på den neste siden.

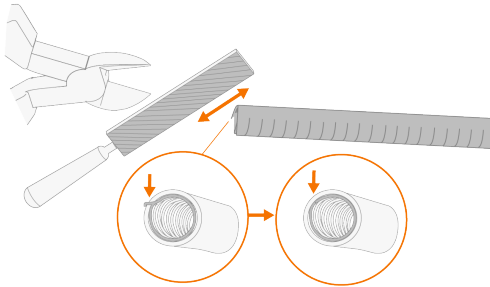
### Installasjon av hylse og tilpasse trådleder (Eurokobling: sveisepistoler i 3- og 5-serien)

Metoden er den samme for både gass- og vannkjølte sveisepistoler.

1. Sett hylsemutteren ved siden av trådlederen for å måle.
2. Bruk avbitertang til å klippe trådlederen i flukt med sporet i enden på hylsemutteren.

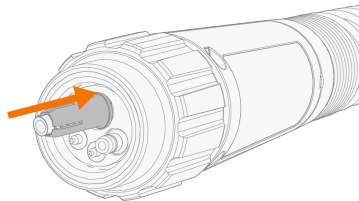


3. Fil enden av trådlederen.

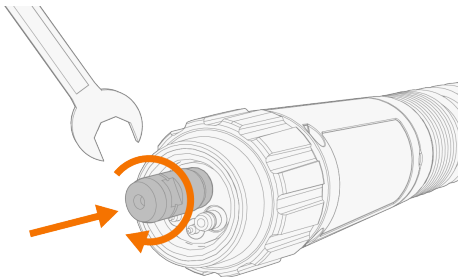


 Ikke la det være igjen grove, innvendige kanter som potensielt kan skade sveisetråden.

4. Sett låsekonen inn på trådlederen og skyv den på plass.



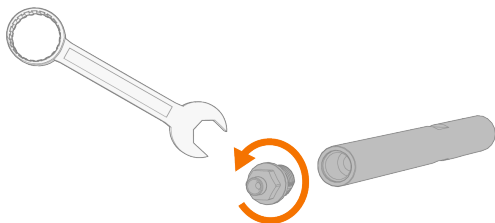
5. Plasser hylsemutteren på trådlederen og fest den på plass. Stram til et moment på 12 Nm.



### Installere hylsenhet og tilpasse trådleder (Kemppi-kobling: sveisepistoler i 8-serien)

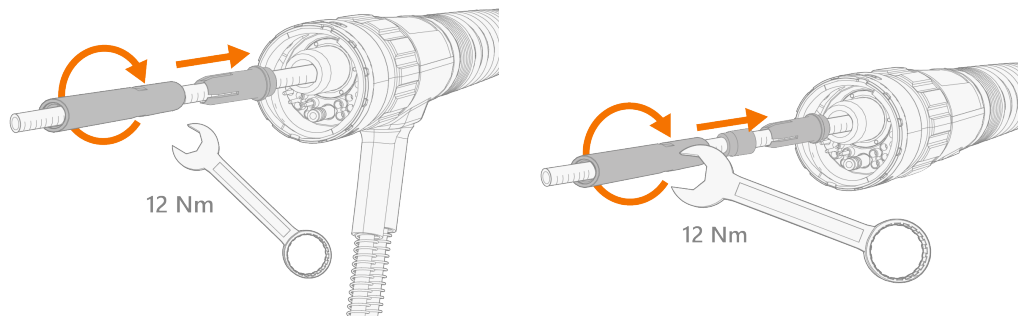
Metoden er den samme for både gass- og vannkjølte sveisepistoler, bortsett fra den ekstra tetningsringen med modellene nevnt ovenfor.

1. Fjern endestykket midlertidig fra den lange hylsemutter.

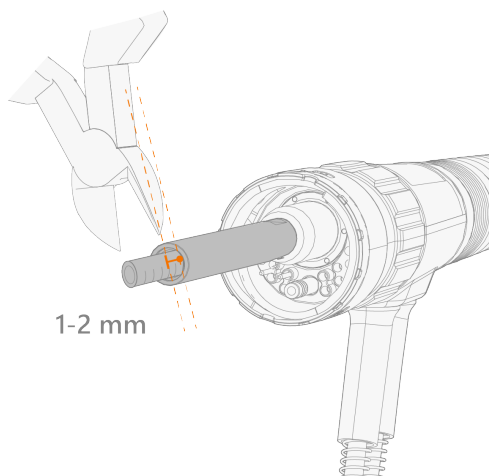


2. Sett låsekonen og hylsemutteren (uten endelokket) på trådlederen og fest dem på plass. Stram til et moment på 12 Nm.

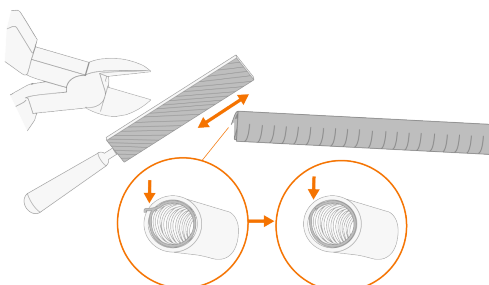
**i** Flexlite GX-modeller i 8-serien (Kemppi-kobling) inkluderer en lengre trådlederhylse. Modellene GMN, WS og 608W i 8-serien har i tillegg en ekstra tetningsring (\*):



3. Kutt av trådlederen og etterlat 1–2 mm overflødig leder målt fra enden på hylsemutteren. Bruk avbitertang til kutting.

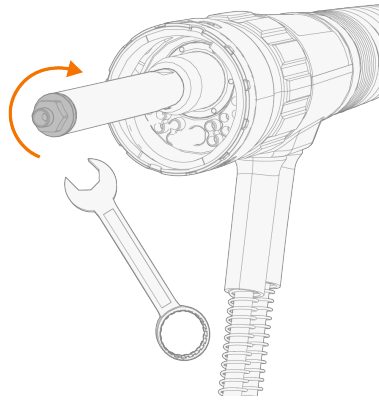


4. Fil enden av trådlederen.



**⚠** Ikke la det være igjen grove, innvendige kanter som potensielt kan skade sveisetråden.

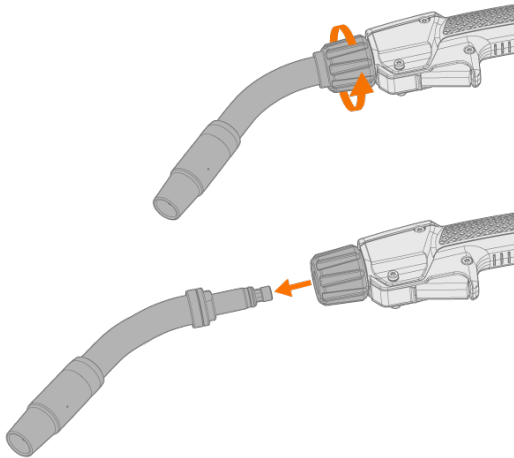
5. Installer endelokket. Stram til et moment på 1 Nm.



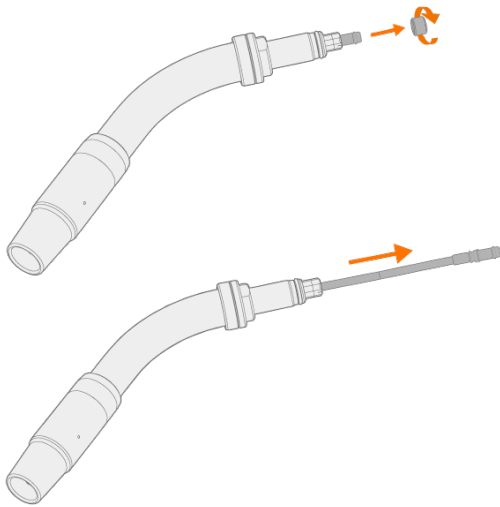
### 3.4.3 Skifte trådleder for flerhalsset

Trådlederen i Flexlite GX-sveisepistoler med flere svanehalser må byttes separat for svanehalsen. For mer informasjon om utskifting av trådleder generelt se «Skifte av ståltrådleder» på side 16 og «Skifte ut DL Chili trådleder» på side 12.

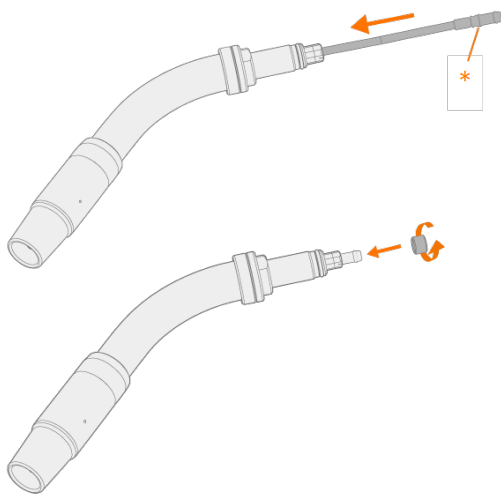
1. Fjern svanehalsen.



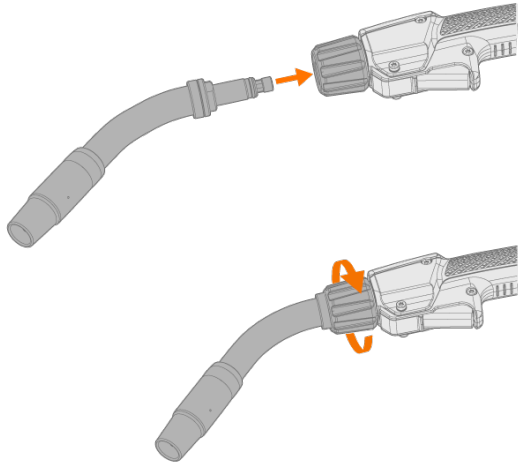
2. Løsne festeanordningen til svanehalstrådlederen og fjern den gamle trådlederen.



3. Sett inn den nye halstrådlederen i pistolhalsen, og sørg for at den går hele veien gjennom, og at lederens ende(\*) sitter godt fast i huset. Festes med festet.



4. Fest den monterte halsen til pistolhuset. Fest med mansjetten for halstilstramming.



*Skal kun strammes for hånd. Pistolkomponentene kan skades av for mye stramming og/eller bruk av verktøy.*

### 3.5 Bytte pistolbryter

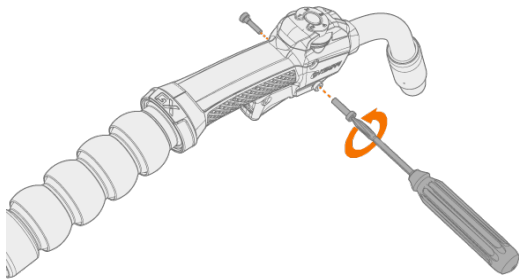
**i** Ved normal bruk er det sjelden man behøver å skifte ut bryteren. Det kan imidlertid være nødvendig å fjerne bryteren midlertidig, for eksempel når du bruker en Flexlite GX-sveisepistol i 5-serien med annet enn Kemppi Fastmig-utstyr.

Nødvendig verktøy:



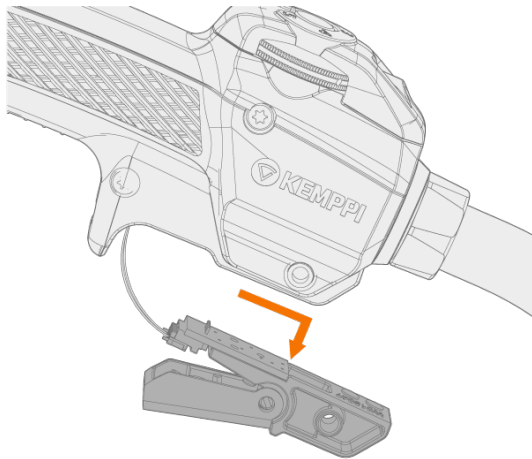
TX20

1. Fjern skruene som holder bryteren på plass.

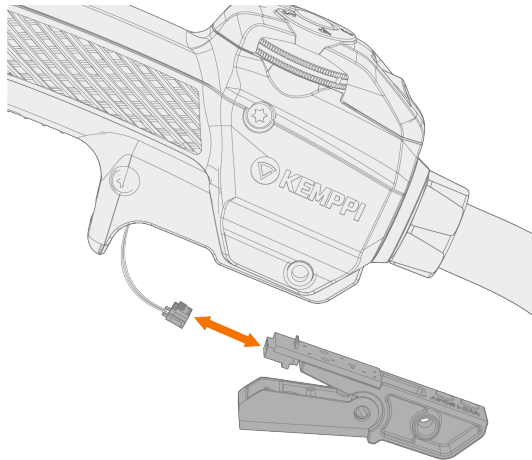


2. Skyv bryteren litt forover (mot pistolens sveiseende), og dra den ut.

**⚠** Ikke bruk overflødig makt, siden bryteren fortsatt er festet med en ledning på undersiden.



3. Koble ledningskontakten fra bryteren.



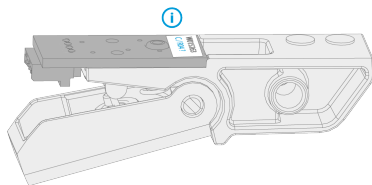
4. Bryteren eller en annen bryter monteres ved å gjenta trinnene ovenfor i motsatt rekkefølge.



Vær varsom når du kobler til ledningskontakten. Hvis den innrettes feil og/eller du bruker for mye makt, kan kontaktstiftene skades.





### 3.5.1 Innstilling for pistolbryter (GX serie 5) – W015263 til 9/2020

Denne instruksjonen gjelder serie 5 bryterkretskort W015263 med versjonsidentifikasjon **C** (9/2020) eller eldre (f.eks. A eller B). Se etiketten på kretskortet for versjonsinformasjon:



Serie 5 Flexlite GX-sveisepistoler er designet og satt opp for Kemppi Fastmig-utstyr som standard (bryterkretskort W015263 til 9/2020). Den sekundære bryterinnstillingen gir kun begrenset støtte for annet enn Kemppi FastMig-sveiseutstyr. Bruk dette alternativet med varsomhet.

Innstillingskjema:

Primær (standard)		Sekundær	
ON	ON	ON	ON
			
1	2	1	2
- Kemppi FastMig		- Kempact Classic - FitWeld - X3 MIG Welder - Kempact RA - ved siden av Kemppi	

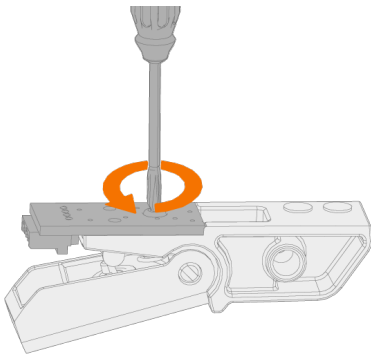
Nødvendig verktøy:



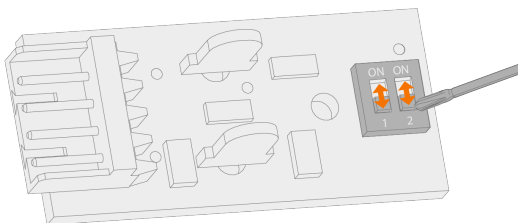
TX6

For å endre innstillingen:

1. Løsne bryteren. Se «Bytte pistolbryter» på side 24 for mer detaljerte anvisninger.
2. Løsne den lille skruen som holder bryterkretskortet fast, og fjern kretskortet.



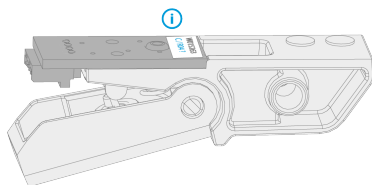
3. Sett de to DIP-bryterne på kretskortet i riktig posisjon (se innstillingsdiagrammet over).




4. Monter bryteren tilbake på plass igjen. Se «Bytte pistolbryter» på side 24 for mer detaljerte anvisninger.

### 3.5.2 Innstilling for pistolbryter (GX serie 5) – W015263 siden 10/2020

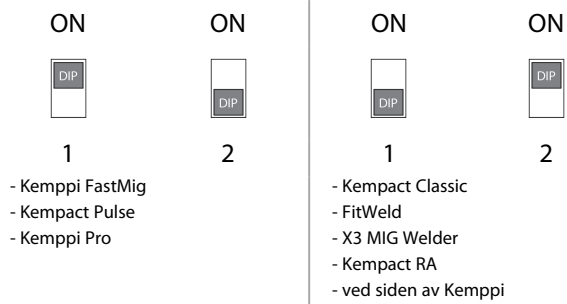
Denne instruksjonen gjelder serie 5 bryterkretskort W015263 med versjonsidentifikasjon **R04** (10/2020) eller nyere. Se etiketten på kretskortet for versjonsinformasjon:



 *Serien 5 Flexlite GX sveisepistoler er designet og satt opp for Kemppe Fastmig, Pro og Kempact Pulse-utstyr som standard (siden bryterkretskort versjon R04 (10/2020)). Den sekundære bryterinnstillingen gir generelt støtte også for annet enn det ovennevnte Kemppe-sveiseutstyret. Bruk dette alternativet med varsomhet.*

Innstillingskjema:

Primær (standard)	Sekundær
-------------------	----------



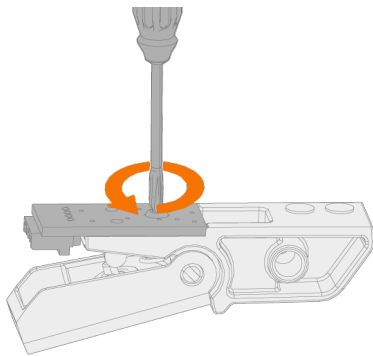
Nødvendig verktøy:



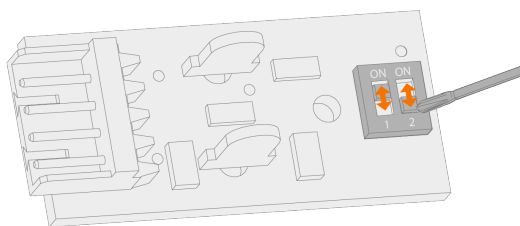
TX6

For å endre innstillingen:

1. Løsne bryteren. Se «Bytte pistolbryter» på side 24 for mer detaljerte anvisninger.
2. Løsne den lille skruen som holder bryterkretskortet fast, og fjern kretskortet.



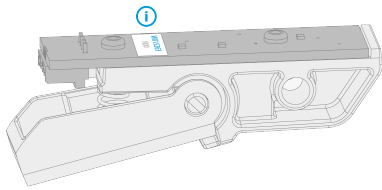
3. Sett de to DIP-bryterne på kretskortet i riktig posisjon (se innstillingsdiagrammet over).



4. Monter bryteren tilbake på plass igjen. Se «Bytte pistolbryter» på side 24 for mer detaljerte anvisninger.





### 3.5.3 Innstilling for pistolbryter (GX serie 5) – W022322

Denne instruksjonen gjelder serie 5 bryterkretskort W022322. Se etiketten på kretskortet for versjonsinformasjon:



**⚠** Serien 5 Flexlite GX sveisepistoler er designet og satt opp for Kemppi Fastmig, Pro og Kempact Pulse-utstyr som standard (bryterkretskort W022322). Den sekundære bryterinnstillingen gir generelt støtte også for annet enn det ovennevnte Kemppi-sveiseutstyret. Bruk dette alternativet med varsomhet.

Innstillingskjema:

D1: Primær (standard)		D2: Sekundær	
ON	ON	ON	ON
			
1	2	1	2
- Kemppi FastMig - Kempact Pulse - Kemppi Pro		- Kempact Classic - FitWeld - X3 MIG Welder - Kempact RA - ved siden av Kemppi	

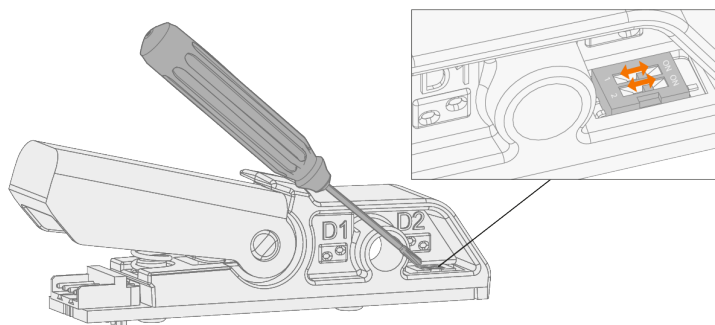
Nødvendig verktøy:



TX6

For å endre innstillingen:

1. Løsne bryteren. Se «Bytte pistolbryter» på side 24 for mer detaljerte anvisninger.
2. Sett de to DIP-bryterne på kretskortet i riktig posisjon (se innstillingsdiagrammet over).

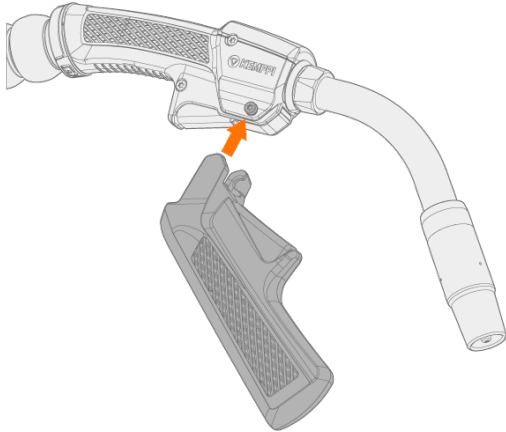


3. Monter bryteren tilbake på plass igjen. Se «Bytte pistolbryter» på side 24 for mer detaljerte anvisninger.

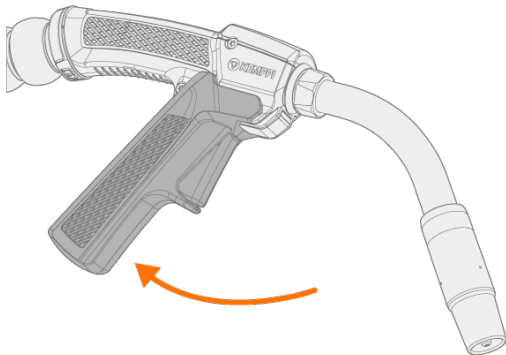
### 3.6 Installere og fjerne pistolgrep (tilvalg)

Det ekstra pistolgrepet er tilgjengelig for alle Flexlite GX MIG-sveisepistoler.

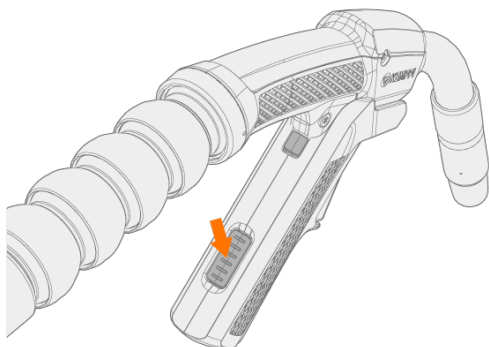
1. Hold bunnen av pistolgrepet slik at det peker forover, og tilpass de innvendige fugene i pistolgrepet over skruene på pistolen.



2. Dra pistolgrepet bakover for å låse på plass.



Pistolgrepet fjernes ved å trykke på utløsningsknappen på baksiden av grepet:





### 3.7 Justere og tilstramme svanehals (gasskjølte modeller)

Svanehalsens posisjon kan justeres på gasskjølte Flexlite GX-sveisepistoler (G-modeller).

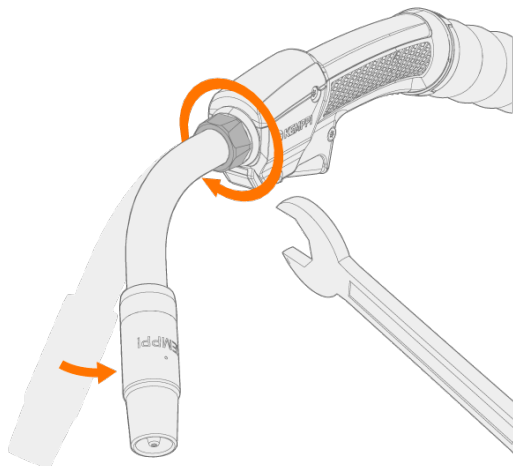
Nødvendig verktøy:



24 mm





-  *Ikke løsne mutteren som holder igjen svanehalsen, mer enn nødvendig for å justere halsen. Som regel strammes mutteren som holder igjen svanehalsen, slik at halsen fortsatt kan justeres for hånd, men ikke så løst at den uforvarende kan forskyves under sveising.*
-  *Flexlite GX HD-modellene har ikke en låsemutter for pistolhalsen. Pistolhalsen er fortsatt justerbar for hånd og holder seg i ønsket posisjon på grunn av utformingen.*

Bruk en fastnøkkel til å stramme eller løsne mutteren som holder igjen svanehalsen, slik at den enten er så løs at den kan justeres for hånd eller så stram at den er sikret i ønsket posisjon for sveising.

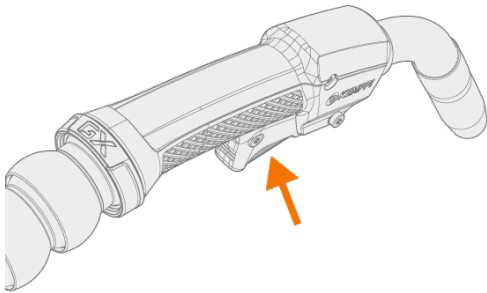


## 4. BETJENING

Før du bruker utstyret, må du se etter at alle nødvendige installasjonstrinn er blitt fullført i henhold til innstillinger og anvisninger for utstyret.

-  *Det er forbudt å sveise på steder hvor det er en umiddelbar fare for brann eller eksplosjon!*
-  *Sveiserøyk kan medføre personskaade. Vær nøye med å sikre tilstrekkelig ventilasjon under sveisingen, og bruk åndedrettsvern!*
-  *Kontroller alltid før bruk at mellomleder, dekkglasslange, jordledning/-klemme og primærkabel er i driftsdyktig stand. Påse at alle koblingene er riktig festet. Løse koblinger kan svekke sveiseresultatet og skade kontaktene.*
-  *Pistolens og bryterens eksakte funksjoner kan variere etter sveiseapparatets innstillinger (for eksempel 2T, 4T eller Minilog).*

Trykk på bryteren for å starte sveisingen.




«Bruke pistoljernkontroll GXR10 (serie 5)» på den neste siden

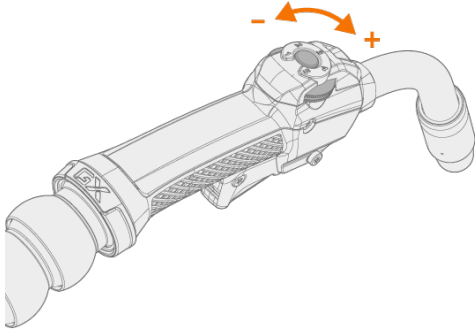
«Bruke pistoljernkontroll GXR80B (serie 8)» på side 33

For mer informasjon om komponentvalg og tilgjengelighet, se «Valg av komponent» på side 58 og «Bestillingskoder» på side 60.

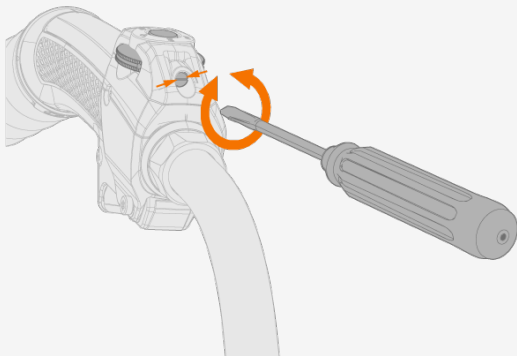
## 4.1 Bruke pistolfjernkontroll GXR10 (serie 5)

 Fjernkontrollen til Flexlite GX i 5-serien kan bare brukes med Kemppi Fastmig-utstyr.

Juster trådmatehastighet eller bytt minnekanal ved å dreie rattet på pistolhåndtaket.



**Tips:** Med skruen foran rullebryter, under gummihetten, er det mulig å endre hjulets trinnvise respons. Det er best med helt trinnløs justering for å justere sveisestrømmen.

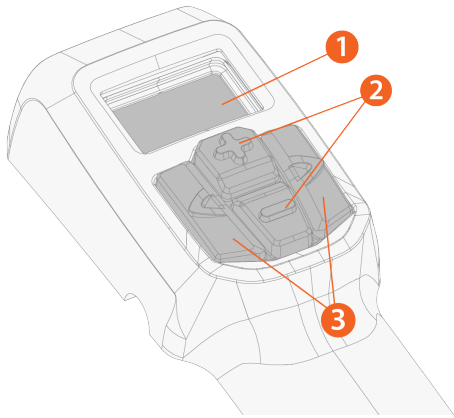


## 4.2 Bruke pistolfjernkontroll GXR80B (serie 8)

**i** Flexlite GX sveispistol GXR80B pistolfjernkontroll kan bare brukes med Kemppi X8 MIG Welder.

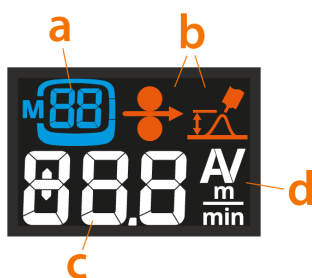
**i** Fjernkontrollen er deaktivert ved bruk av TIG-, MMA- eller kullbuemeislingmodus.

Med fjernkontrollen GXR80B kan du velge minnekanaler og justere trådmatehastighet, sveisestrøm, sveisespenning eller finjustering av sveisespenning, avhengig av hvilken sveiseprosess som blir brukt.



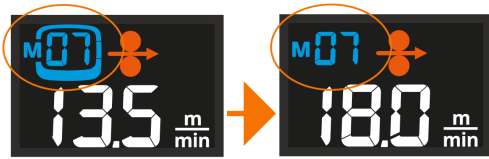
1. Egendefinert LCD-skjerm  
>> Viser den justerte parameteren og varsler hvis det er en feil ("Err") i sveisesystemet.
2. Pluss/minus (+/-) knapper  
>> Endrer parameterverdi eller kanal.
3. Venstre/høyre pilknapper  
>> Skifter mellom justerbare parametere/visninger.

### Fjernkontroll viser elementer



- a. Minnekanalsymbol og valgt minnekanal
- b. Trådmatehastighet og finjusteringssymboler
- c. Justert parameterverdi (eller feilindikator)
- d. Justert parameterenhet

Når parameteren justeres med fjernkontrollen og parameterverdien ikke lenger reflekterer den som er lagret på den valgte minnekanalen, indikeres dette på displayet ved bare å vise minnekanalnummeret uten kanalboksen rundt:



### Fjernkontrollvisninger og -betjening

- **Minnekanalvisning:** Minnekanalen endres ved å trykke på +/- knappene. Langt trykk på en +/-knapp blir raskere gjennom parameterverdiene. Langt trykk på venstre pilknapp lagrer de justerte parameterne på den valgte kanalen.
- **Visning av sveiseeffekt:** Avhengig av hvilken sveiseprosess som blir brukt, justeres trådmatehastighet eller strøm ved å trykke på +/- knappene. Langt trykk på en +/-knapp blir raskere gjennom parameterverdiene.
- **Finjusteringsvisning:** Avhengig av hvilken sveiseprosess som blir brukt, finjusteres spenning eller sveiseprosessspesifikk parameter ved å trykke på +/- knappene. Langt trykk på en +/-knapp blir raskere gjennom parameterverdiene. Langt trykk på høyre pilknapp skifter mellom dobbel puls, dobbel prosess og WP-bryterparametersett, hvis en av disse funksjonene eller prosessene er i bruk.

## 5. VEDLIKEHOLD

Når du planlegger rutinevedlikehold, må du ta sveiustyrets brukshyppighet og arbeidsmiljøet med i betraktning.

Riktig drift og regelmessig vedlikehold av sveiustyret bidrar til å forhindre unødvendig nedetid og utstyrsvikt. Høy temperatur er den viktigste grunnen til at MIG-pistoler må kontrolleres og vedlikeholdes regelmessig. Med jevne mellomrom må du se etter at kablene ikke er skadet og at de er forsvarlig festet.

### Daglig vedlikehold

 *Koble strømkilden fra strømmettet før du håndterer elektriske kabler.*

- Kontroller regelmessig at alle komponentene er godt trukket til.
- Kontroller at overflaten for overføring av strøm på Kemppli-pistoladapteren er ren og uskadet, og at kontaktpinnene er rette og uskadet.
- Kontroller at ytterstrømpen på kablet er fri for skade.
- Kontroller de to O-ringene mellom halsen og håndtaket for slitasje og skade.
- Kontroller O-ringene i sveisepistolens gassnippel for slitasje og skade.

 *Det er bare den gasskjølte sveisepistolen som har O-ringer.*

- Fjern støv fra trådlederen med trykkluft hver gang du bytter trådspole, eller hver dag ved tung bruk.
- Kontroller oppbyggingen av sprut og fjern dette fra gasshylsen.
- La sveisepistolen stå i pistolholderen på trådmateren når den ikke brukes.

Ta kontakt med Kemppli-forhandleren angående reparasjon.

### Periodisk vedlikehold

 *Kun kvalifisert servicepersonell tillates å utføre periodisk vedlikehold.*

Kontroller apparatets elektriske koblinger minst hvert halvår. Rengjør oksiderte deler og stram løse koblinger.

 *Bruk riktig strammemoment når løse deler festes.*

 *Ikke bruk høytrykksvaskere.*

### Serviceverksteder


Kempplis serviceverksteder utfører vedlikeholdet av sveisesystemet i henhold til serviceavtalen med Kemppli.

De viktigste delene av serviceverkstedets vedlikeholdsprosedyre er:

- Rengjøring av apparatet
- Vedlikehold av sveiseverktøyene
- Kontroll av koblinger og brytere
- Kontroll av alle elektriske koblinger
- Kontroll av strømkildens strømkabel og støpsel
- Reparasjon av defekte deler og utskifting av defekte komponenter
- Vedlikeholdstest
- Test og kalibrering av ytelse med notering av verdier ved behov.

Finn nærmeste serviceverksted på Kempplis nettsted.

## 5.1 Feilsøking

 *Disse problemene og deres mulige årsaker er ikke utfyllende, men antyder enkelte typiske situasjoner som kan oppstå under normal bruk av sveisesystemet. Du får nærmere informasjon og hjelp ved å kontakte nærmeste Kemppi-serviceverksted. (Se [www.kemppi.no](http://www.kemppi.no))*

### Generelt:

Sveisesystemet starter ikke

- Kontroller at primærkabelen er riktig tilkoblet.
- Kontroller at strømkildens strømbryter står i PÅ-posisjonen.
- Kontroller at strømnettet har strøm.
- Kontroller hovedsikringen og/eller kurssikringen.
- Kontroller at jordkabelen er tilkoblet.

Sveisesystemet slutter å virke

- Sveisepistolen kan være overopphetet. Vent til den er nedkjølt.
- Kontroller at ingen av kablene er løse.
- Trådmateren kan være overopphetet. Vent til den er nedkjølt og se om sveisestrømkabelen er ordentlig festet.
- Strømkilden kan være overopphetet. Vent til den er nedkjølt, og se om kjøleviftene går ordentlig og luftstrømningen er uhindret.

### Trådmater:

Sveisetråden spiller ut av spolen

- Kontroller at spoelåsdekslet er lukket.

Trådmateren fører ikke sveisetråden frem

- Kontroller at det er sveisetråd igjen.
- Kontroller at sveisetråden er ordentlig rutet via matehjulene til trådlederen.
- Kontroller at trykkhåndtaket er ordentlig lukket.
- Kontroller at matehjultrykket er ordentlig justert for sveisetråden.
- Blås trykkluft gjennom trådlederen for å sikre at den ikke er tilstoppet.

### Sveisepistol:

Tråden brenner tilbake i kontaktrøret

- Påse at kontaktør og trådleder er av en dimensjon og type som egner seg for sveisetråden.
- Påse at trådleder er ren.
- Påse at det ikke er noen skarpe bøyer i trådlederen.
- Kontroller motorens strømnivå. Hvis strømstyrken er for høy, kan det være problemer i trådlederen.
- Kontroller strammingen av matehjulene. For stramme matehjul kan deformere myke sveisetråder, for eksempel aluminium og slaggende rørtråder.

Pistolen blir overopphetet

- Påse at pistolhalsen er forsvarlig koblet til håndtaket: trykk halsen tilstrekkelig langt ned og påse at pistolhalsmutteren er godt tiltrukket.
- Påse at kontaktrørholderen er godt strammet for hånd og at kontaktrøret er ordentlig festet til holderen.
- Påse at sveiseparametrene er innenfor sveisepistolens og halsens område. Pistolen og halsen har separate grenser for maksimal strømstyrke; det er den laveste av disse som maksimalt kan brukes.

Pistolhalsen blir overopphetet

- Påse at du bruker originale forbruksartikler og reservedeler fra Kemppi. Feil materialer i reservedeler kan føre til overoppheting av halsen.

Sveispistolkoblingen blir overopphetet

- Påse at koblingen er skikkelig koblet til trådmateren.
- Påse at overflaten for overføring av strøm og pistolens kontaktpinner er rene og uskadede.

Pistol vibrerer for mye under sveising

- Kontroller titrekking av kontaktrørholderen og kontaktrøret.
- Kontroller motorens strømstyrke.
- Kontroller trådlederen (se for eksempel etter smuss og at trådlederen er blitt kappet ordentlig).
- Kontroller sveisetråden. Den må være rett og begynne krummingen når den kommer ut fra kontaktrøret. I motsatt fall må matehjulenes stramming kontrolleres.
- Kontroller trådpartiet for å unngå kvalitetsproblemer med sveisetråden.

### **Sveisekvalitet:**

Skitten og/eller dårlig sveisekvalitet

- Kontroller at det ikke er tomt for dekkgass.
- Kontroller at dekkgassen strømmer uhindret.
- Kontroller at gasstypen er riktig for applikasjonen.
- Kontroller pistolens/elektrodens polaritet.
- Kontroller at sveiseprosedyren er riktig for applikasjonen.

Variierende sveiseresultat

- Kontroller at trådmateverket er ordentlig justert.
- Blås trykkluft gjennom trådlederen for å sikre at den ikke er tilstoppet.
- Kontroller at trådlederen er riktig for den valgte trådstørrelsen og typen.
- Kontroller sveispistolens kontaktrør: størrelse, type og slitasje.
- Kontroller at sveispistolen ikke er overopphetet.
- Kontroller at jordklemmen er ordentlig festet til en ren overflate på arbeidsstykket.

Store mengder sprut

- Kontroller sveiseparameterverdier og sveiseprosedyre.
- Kontroller gasstype og strømning.
- Kontroller pistolens/elektrodens polaritet.
- Kontroller at sveisetråden er riktig for den gjeldende applikasjonen.

## 5.2 Utrangering



Elektrisk utstyr må ikke kastes sammen med vanlig avfall!

I henhold til WEEE-direktiv 2012/19/EU om kassert elektrisk og elektronisk utstyr og EU-direktiv 2011/65/EU om begrensning av bruken av visse farlige substanser i elektrisk og elektronisk utstyr og tilpasningen av dette i samsvar med nasjonal lovgivning, skal elektrisk utstyr som ikke lenger har bruksverdi, samles inn atskilt og leveres til et egnet, miljømessig forsvarlig gjenvinningsanlegg. Eierne av utstyret er forpliktet til å levere kasserte enheter til en regional innsamlingsstasjon i henhold til anvisninger fra lokale myndigheter eller en Kemppi-representant. Du forbedrer miljøet og folkehelsen ved å overholde disse europeiske direktivene.

For mer informasjon, se: <https://kemp.cc/disposal-recycle>



## 6. TEKNISKE DATA

«Tekniske data: Flexlite GX 200A/250A (gasskjølt)» på den neste siden

«Tekniske data: Flexlite GX 300A/350A (gasskjølt)» på side 42

«Tekniske data: Flexlite GX 250A/300A (væskekjølt)» på side 44

«Tekniske data: Flexlite GX 400A (gasskjølt)» på side 46

«Tekniske data: Flexlite GX 300A/400A/420A (væskekjølt)» på side 48

«Tekniske data: Flexlite GX 500A/520A (væskekjølt)» på side 50

«Tekniske data: Flexlite GX 600A (væskekjølt)» på side 52

«Tekniske data: Flexlite GX HD 300A (gasskjølt)» på side 54

«Tekniske data: Flexlite GX HD 400A (gasskjølt)» på side 56

For komponentvalg, se «Valg av komponent» på side 58.

For bestillingskoder, se «Bestillingskoder» på side 60.

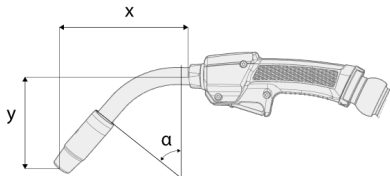
## 6.1 Tekniske data: Flexlite GX 200A/250A (gasskjølt)

Flexlite GX	203G / 205G	208GMN	253G / 255G
Funksjon	Verdi		
Sveiseprosess	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Kontaktør	M10x1	M10x1	M6
Føringsmetode	Manuell	Manuell	Manuell
Kjølingstype	Luft	Luft	Luft
Kjølevæske maks. trykk (bar)	-	-	-
Min. kjøleeffekt ved 1 l/min* (kW)	-	-	-
Min. strømningshastighet (l/min)	-	-	-
Type tilkobling	Euro	Kemppi	Euro
Tråddiametre (mm)	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	0,6 – 1,2
Belastningsevne:			
35 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	200 A	-	250 A
60 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	200 A	-
100 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-	-
35 % / CO <sub>2</sub>	-	-	-
60 % / CO <sub>2</sub>	-	-	-
100 % / CO <sub>2</sub>	-	-	-
Gassmengde (l/min) i belastningstest	13	13	13
Sveistråddiameter i belastningstest	1,0	1,0	1,0
Utstikklengde i belastningstest	15	15	15
Sveistråddiametre (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
Temperaturområde for drift	-20 °C – +40 °C	-20 °C – +40 °C	-20 °C – +40 °C
Temperaturområde for lagring	-40 °C – +60 °C	-40 °C – +60 °C	-40 °C – +60 °C
Håndtak med pistolgrep	Ja	Ja	Ja
Dreibar pistolhals	Ja	Ja	Ja
Utskiftbar pistolhals	Nei	Ja	Nei
Halsdimensjoner:			
Lengde x (mm) (se figur under)	117	101	114
Høyde y (mm) (se figur under)	80	86	65
Halsvinkel α (°) (se figur under)	45	50	40

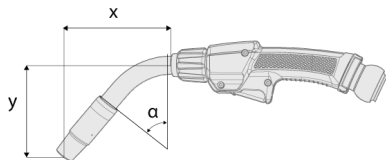
Standarder	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Pistollengde (m)	3,5 / 5	3,5 / 5	3,5 / 5

*\*Målt med den størst tilgjengelige sveisepistollengden.*

*Halsdimensjoner, G-modeller:*



*Halsdimensjoner, MN-modeller:*



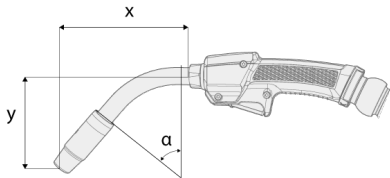
## 6.2 Tekniske data: Flexlite GX 300A/350A (gasskjølt)

Flexlite GX	303G / 305G	305GMN	305GS	308GMN
Funksjon	Verdi			
Sveiseprosess	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Kontaktør	M10x1	M10x1	M10x1	M10x1
Føringsmetode	Manuell	Manuell	Manuell	Manuell
Kjølingstype	Luft	Luft	Luft	Luft
Kjølevæske maks. trykk (bar)	-	-	-	-
Min. kjøleeffekt ved 1 l/min* (kW)	-	-	-	-
Min. strømningshastighet (l/min)	-	-	-	-
Type tilkobling	Euro	Euro	Euro	Kemppi
Tråddiameter (mm)	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	1,0 – 1,2	0,8 – 1,2
Belastningsevne:				
35 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	300 A	350 A	300 A	-
60 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-	-	300 A
100 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
35 % / CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
60 % / CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
100 % / CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
Gassmengde (l/min) i belastningstest	15	15	15	15
Sveistråddiameter i belastningstest	1,2	1,2	1,2	1,2
Utstikk lengde i belastningstest	18	18	18	18
Sveistråddiameter (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
Temperaturområde for drift	-20 °C – +40 °C	-20 °C – +40 °C	-20 °C – +40 °C	-20 °C – +40 °C
Temperaturområde for lagring	-40 °C – +60 °C	-40 °C – +60 °C	-40 °C – +60 °C	-40 °C – +60 °C
Håndtak med pistolgrep	Ja	Ja	Ja	Ja
Dreibar pistolhals	Ja	Ja	Ja	Ja
Utskiftbar pistolhals	Nei	Ja	Nei	Ja
Halsdimensjoner:				
Lengde x (mm) (se figur under)	138	117	138	117
Høyde y (mm) (se figur under)	100	97	100	97
Halsvinkel α (°) (se figur under)	50	50	50	50

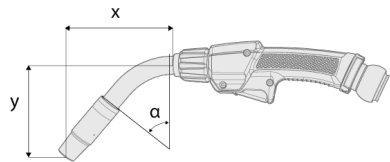
Standarder	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Pistollengde (m)	3,5 / 5	3,5 / 5	6 / 8	3,5 / 5

*\*Målt med den størst tilgjengelige sveisepistollengden.*

*Halsdimensjoner, G-modeller:*



*Halsdimensjoner, MN-modeller:*



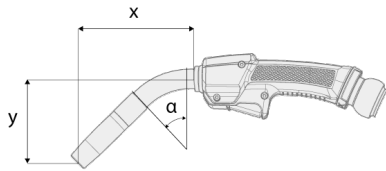
## 6.3 Tekniske data: Flexlite GX 250A/300A (væskekjølt)

Flexlite GX	303W / 305W	305WS
Funksjon	Verdi	
Sveiseprosess	MIG/MAG	MIG/MAG
Kontaktør	M10x1	M10x1
Føringsmetode	Manuell	Manuell
Kjøletype	Væske	Væske
Kjølevæske maks. trykk (bar)	5	5
Min. kjøleeffekt ved 1 l/min* (kW)	0,9	0,9
Min. strømningshastighet (l/min)	1	1
Type tilkobling	Euro	Euro
Tråddiametre (mm)	0,8 – 1,6	1,0 – 1,6
Belastningsevne:		
35 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-
60 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-
100 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	300 A	250 A
35 % / CO <sub>2</sub>	-	-
60 % / CO <sub>2</sub>	-	-
100 % / CO <sub>2</sub>	-	-
Gassmengde (l/min) i belastningstest	15	15
Sveistråddiameter i belastningstest	1,2	1,2
Utstikk lengde i belastningstest	18	18
Sveistråddiametre (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
Temperaturområde for drift	-20 °C – +40 °C	-20 °C – +40 °C
Temperaturområde for lagring	-40 °C – +60 °C	-40 °C – +60 °C
Håndtak med pistolgrep	Ja	Ja
Dreibar pistolhals	Nei	Nei
Utskiftbar pistolhals	Nei	Nei
Halsdimensjoner:		
Lengde x (mm) (se figur under)	124	124
Høyde y (mm) (se figur under)	88	88
Halsvinkel α (°) (se figur under)	45	45

Standarder	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Pistollengde (m)	3,5 / 5	6

*\*Målt med den størst tilgjengelige sveisepistollengden.*

*Halsdimensjoner, W-modeller:*



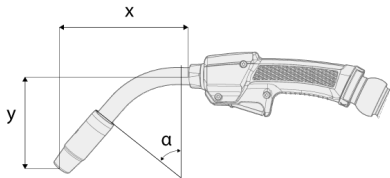
## 6.4 Tekniske data: Flexlite GX 400A (gasskjølt)

Flexlite GX	403G / 405G	408GMN
Funksjon	Verdi	
Sveiseprosess	MIG/MAG	MIG/MAG
Kontaktør	M10x1	M10x1
Føringsmetode	Manuell	Manuell
Kjølingstype	Luft	Luft
Kjølevæske maks. trykk (bar)	-	-
Min. kjøleeffekt ved 1 l/min* (kW)	-	-
Min. strømningshastighet (l/min)	-	-
Type tilkobling	Euro	Kemppi
Tråddiametre (mm)	0,8 – 1,6	0,8 – 1,6
Belastningsevne:		
35 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	400 A	-
60 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	400 A
100 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-
35 % / CO <sub>2</sub>	-	-
60 % / CO <sub>2</sub>	-	-
100 % / CO <sub>2</sub>	-	-
Gassmengde (l/min) i belastningstest	20	20
Sveistråddiameter i belastningstest	1,6	1,6
Utstikk lengde i belastningstest	22	22
Sveistråddiametre (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
Temperaturområde for drift	-20 °C – +40 °C	-20 °C – +40 °C
Temperaturområde for lagring	-40 °C – +60 °C	-40 °C – +60 °C
Håndtak med pistolgrep	Ja	Ja
Dreibar pistolhals	Ja	Ja
Utskiftbar pistolhals	Nei	Ja
Halsdimensjoner:		
Lengde x (mm) (se figur under)	156	132
Høyde y (mm) (se figur under)	112	110
Halsvinkel α (°) (se figur under)	50	50

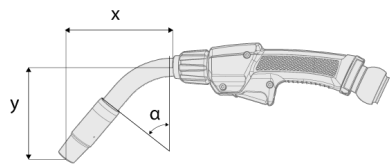
Standarder	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Pistollengde (m)	3,5 / 5	3,5 / 5

*\*Målt med den størst tilgjengelige sveisepistollengden.*

*Halsdimensjoner, G-modeller:*



*Halsdimensjoner, MN-modeller:*



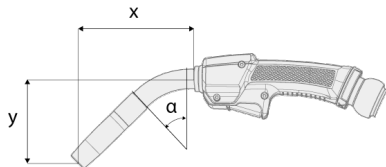
## 6.5 Tekniske data: Flexlite GX 300A/400A/420A (væskekjølt)

Flexlite GX	403W / 405W	405WS	428W	428WS
Funksjon	Verdi			
Sveiseprosess	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Kontaktør	M10x1	M10x1	M10x1	M10x1
Føringsmetode	Manuell	Manuell	Manuell	Manuell
Kjøletype	Væske	Væske	Væske	Væske
Kjølevæske maks. trykk (bar)	5	5	5	5
Min. kjøleeffekt ved 1 l/min* (kW)	0,9	0,9	-	-
Min. kjøleeffekt ved 1,6 l/min* (kW)	-	-	1,9	1,9
Min. strømningshastighet (l/min)	1	1	1,6	1,6
Type tilkobling	Euro	Euro	Kemppi	Kemppi
Tråddiametre (mm)	0,8 – 1,6	1,0 – 1,6	0,8 – 1,6	1,2 – 1,6
Belastningsevne:				
35 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
60 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
100 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	400 A	300 A	420 A	300 A
35 % / CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
60 % / CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
100 % / CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
Gassmengde (l/min) i belastningstest	20	20	20	20
Sveistråddiameter i belastningstest	1,6	1,6	1,6	1,6
Utstikk lengde i belastningstest	22	22	22	22
Sveistråddiametre (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
Temperaturområde for drift	-20 °C – +40 °C	-20 °C – +40 °C	-20 °C – +40 °C	-20 °C – +40 °C
Temperaturområde for lagring	-40 °C – +60 °C	-40 °C – +60 °C	-40 °C – +60 °C	-40 °C – +60 °C
Håndtak med pistolgrep	Ja	Ja	Ja	Ja
Dreibar pistolhals	Nei	Nei	Nei	Nei
Utskiftbar pistolhals	Nei	Nei	Nei	Nei
Halsdimensjoner:				
Lengde x (mm) (se figur under)	134	134	132 / 232	132
Høyde y (mm) (se figur under)	100	100	104	104

Halsvinkel $\alpha$ (°) (se figur under)	48	48	50	50
Standarder	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Pistollengde (m)	3,5 / 5	6 / 8	3,5 / 5	8

*\*Målt med den størst tilgjengelige sveisepistollengden.*

*Halsdimensjoner, W-modeller:*



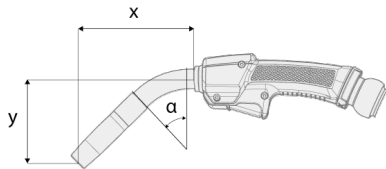
## 6.6 Tekniske data: Flexlite GX 500A/520A (væskekjølt)

Flexlite GX	503W / 505W	528W
Funksjon	Verdi	
Sveiseprosess	MIG/MAG	MIG/MAG
Kontaktør	M10x1	M10x1
Føringsmetode	Manuell	Manuell
Kjøletype	Væske	Væske
Kjølevæske maks. trykk (bar)	5	5
Min. kjøleeffekt ved 1 l/min* (kW)	0,9	-
Min. kjøleeffekt ved 1.6 l/min* (kW)	-	1,9
Min. strømningshastighet (l/min)	1	1,6
Type tilkobling	Euro	Kemppi
Tråddiametre (mm)	0,8 – 1,6	0,8 – 1,6
Belastningsevne:		
35 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-
60 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-
100 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	500 A	520 A
35 % / CO <sub>2</sub>	-	-
60 % / CO <sub>2</sub>	-	-
100 % / CO <sub>2</sub>	-	-
Gassmengde (l/min) i belastningstest	20	20
Sveistråddiameter i belastningstest	1,6	1,6
Utstikklengde i belastningstest	22	22
Sveistråddiametre (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
Temperaturområde for drift	-20 °C – +40 °C	-20 °C – +40 °C
Temperaturområde for lagring	-40 °C – +60 °C	-40 °C – +60 °C
Håndtak med pistolgrep	Ja	Ja
Dreibar pistolhals	Nei	Nei
Utskiftbar pistolhals	Nei	Nei
Halsdimensjoner:		
Lengde x (mm) (se figur under)	147	145 / 245
Høyde y (mm) (se figur under)	107	111

Halsvinkel $\alpha$ (°) (se figur under)	48	50
Standarder	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Pistollengde (m)	3,5 / 5	3,5 / 5

*\*Målt med den størst tilgjengelige sveisepistollengden.*

*Halsdimensjoner, W-modeller:*



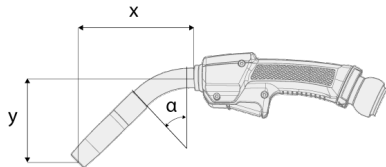
## 6.7 Tekniske data: Flexlite GX 600A (væskekjølt)

Flexlite GX	605W	608W
Funksjon	Verdi	
Sveiseprosess	MIG/MAG	MIG/MAG
Kontaktør	M10x1	M10x1
Føringsmetode	Manuell	Manuell
Kjøletype	Væske	Væske
Kjølevæske maks. trykk (bar)	5	5
Min. kjøleeffekt ved 1 l/min* (kW)	0,9	-
Min. kjøleeffekt ved 1.6 l/min* (kW)	-	1,9
Min. strømningshastighet (l/min)	1	1,6
Type tilkobling	Euro	Kemppi
Tråddiametre (mm)	1,2 – 2,4	1,2 – 2,4
Belastningsevne:		
35 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	600 A (40 %)	600 A (40 %)
60 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-
100 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-
35 % / CO <sub>2</sub>	-	-
60 % / CO <sub>2</sub>	-	-
100 % / CO <sub>2</sub>	-	-
Gassmengde (l/min) i belastningstest	25	25
Sveistråddiameter i belastningstest	1,6	1,6
Utstikklengde i belastningstest	25	25
Sveistråddiametre (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
Temperaturområde for drift	-20 °C – +40 °C	-20 °C – +40 °C
Temperaturområde for lagring	-40 °C – +60 °C	-40 °C – +60 °C
Håndtak med pistolgrep	Ja	Ja
Dreibar pistolhals	Nei	Nei
Utskiftbar pistolhals	Nei	Nei
Halsdimensjoner:		
Lengde x (mm) (se figur under)	255	251
Høyde y (mm) (se figur under)	74	72

Halsvinkel $\alpha$ (°) (se figur under)	30	30
Standarder	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Pistollengde (m)	5	5

*\*Målt med den størst tilgjengelige sveisepistollengden.*

*Halsdimensjoner, W-modeller:*



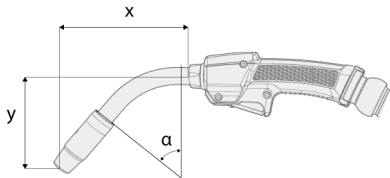
## 6.8 Tekniske data: Flexlite GX HD 300A (gasskjølt)

Flexlite GX	303GHD / 305GHD
Funksjon	Verdi
Sveiseprosess	MIG/MAG
Kontaktør	M10x1
Føringsmetode	Manuell
Kjølingstype	Luft
Kjølevæske maks. trykk (bar)	-
Min. kjøleeffekt ved 1 l/min* (kW)	-
Min. strømningshastighet (l/min)	-
Type tilkobling	Euro
Tråddiametre (mm)	0,8 – 1,2
Belastningsevne:	
35 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	300 A
60 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-
100 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-
35 % / CO <sub>2</sub>	-
60 % / CO <sub>2</sub>	-
100 % / CO <sub>2</sub>	-
Gassmengde (l/min) i belastningstest	15
Sveistråddiameter i belastningstest	1,2
Utstikk lengde i belastningstest	18
Sveistråddiametre (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
Driftstemperaturområde	-20 °C – +40 °C
Temperaturområde for lagring	-40 °C – +60 °C
Pistolhåndtak	Ja
Vribar pistolhals	Ja
Utskiftbar pistolhals	Nei
Halsdimensjoner:	
Lengde x (mm) (se figur under)	136
Høyde y (mm) (se figur under)	98
Halsvinkel α (°) (se figur under)	50

Standarder	IEC 60974-7
Pistollengde (m)	3,5 / 5

*\*Målt med den lengste tilgjengelige sveisepistolen.*

*Halsdimensjoner, G-modeller:*



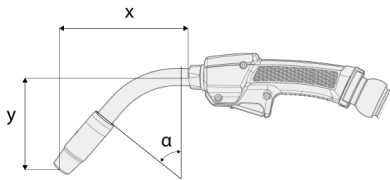
## 6.9 Tekniske data: Flexlite GX HD 400A (gasskjølt)

Flexlite GX	403GHD / 405GHD
Funksjon	Verdi
Sveiseprosess	MIG/MAG
Kontaktør	M10x1
Føringsmetode	Manuell
Kjølingstype	Luft
Kjølevæske maks. trykk (bar)	-
Min. kjøleeffekt ved 1 l/min* (kW)	-
Min. strømningshastighet (l/min)	-
Type tilkobling	Euro
Tråddiametre (mm)	0,8 – 1,6
Belastningsevne:	
35 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	400 A
60 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-
100 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-
35 % / CO <sub>2</sub>	-
60 % / CO <sub>2</sub>	-
100 % / CO <sub>2</sub>	-
Gassmengde (l/min) i belastningstest	20
Sveistråddiameter i belastningstest	1,6
Utstikk lengde i belastningstest	22
Sveistråddiametre (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
Driftstemperaturområde	-20 °C – +40 °C
Temperaturområde for lagring	-40 °C – +60 °C
Pistolhåndtak	Ja
Vribar pistolhals	Ja
Utskiftbar pistolhals	Nei
Halsdimensjoner:	
Lengde x (mm) (se figur under)	150
Høyde y (mm) (se figur under)	104
Halsvinkel α (°) (se figur under)	50

Standarder	IEC 60974-7
Pistollengde (m)	3,5 / 5










*\*Målt med den lengste tilgjengelige sveisepistolen.*

*Halsdimensjoner, G-modeller:*



## 6.10 Valg av komponent

Følgende tabell gir grunnleggende veiledning om kompatibilitet for Flexlite GX-komponenter.

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

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

Bokstavene i gasshylsebeskrivelsen betyr: L = lengde, OD = ytre diameter (på det bredeste punktet), D = diameter (indre diameter ytterst på gasshylsen).

I kontaktrørspefikasjonen: L+ = Life+-kontaktrør med lengre levetid.

## 7. BESTILLINGSKODER

**Tips:** Bokstaver med produktmodellnavnene betyr:

W = væskekjølt, G = gasskjølt, MN = multi-neck, S = lang kabel, HD = forsterket.

Flexlite GX				
Produkt	Bestillingskode			
	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 (250 mm hals)	GX428W35N250	GX428W5N250	-	-
Flexlite GX 528W (250 mm hals)	GX528W35N250	GX528W5N250	-	-

Flexlite GX-fjernkontroller (tilvalg)	
Produkt	Bestillingskode
GXR10 pistolfjernkontroll, serie 5	GXR10
GXR80B pistolfjernkontroll, serie 8	GXR80B