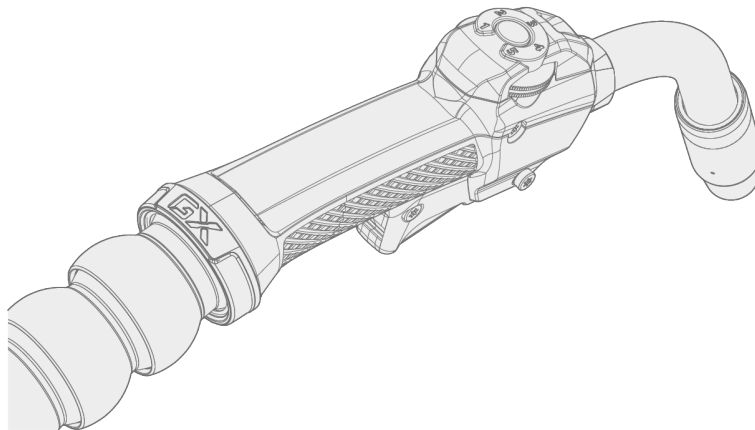


Flexlite GX

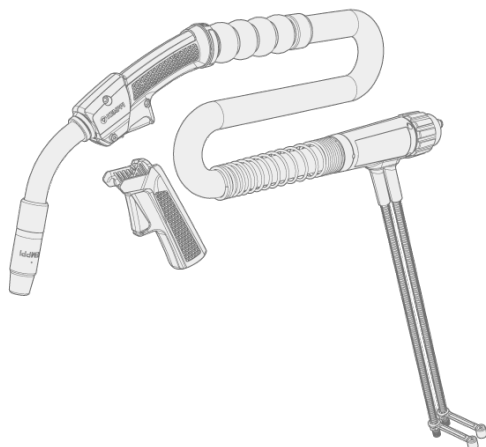


СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|---------------------------------------------------------------------------------|-----------|
| 1. Общие | 3 |
| 2. Об оборудовании | 5 |
| 3. Установка | 7 |
| 3.1 Сборка горелки | 8 |
| 3.2 Установка пригорелочного пульта дистанционного управления горелки | 9 |
| 3.3 Подключение горелки | 11 |
| 3.4 Установка и замена направляющего канала | 12 |
| 3.4.1 Замена направляющего канала DL Chili | 12 |
| 3.4.2 Замена направляющего канала для стальной проволоки | 16 |
| 3.4.3 Замена направляющего канала для горелки со сменными шейками | 22 |
| 3.5 Замена кнопки сварочной горелки | 25 |
| 3.5.1 Настройка кнопки сварочной горелки (GX серия 5) — W015263 до 9/2020 | 26 |
| 3.5.2 Настройка кнопки сварочной горелки (GX серия 5) — W015263 с 10/2020 | 27 |
| 3.5.3 Настройка кнопки сварочной горелки (GX серия 5) — W022322 | 29 |
| 3.6 Установка и снятие рукоятки горелки (дополнительная принадлежность) | 31 |
| 3.7 Регулировка и затяжка шейки (модели с газовым охлаждением) | 32 |
| 4. Эксплуатация | 33 |
| 4.1 Использование пульта дистанционного управления горелкой GXR10 (серия 5) | 34 |
| 4.2 Использование пульта дистанционного управления горелкой GXR80B (серия 8) | 35 |
| 5. Техническое обслуживание | 37 |
| 5.1 Поиск и устранение неисправностей | 39 |
| 5.2 Утилизация | 41 |
| 6. Технические характеристики | 42 |
| 6.1 Технические характеристики: Flexlite GX 200A/250A (газовое охлаждение) | 43 |
| 6.2 Технические характеристики: Flexlite GX 300A/350A (газовое охлаждение) | 45 |
| 6.3 Технические характеристики: Flexlite GX 250A/300A (водяное охлаждение) | 47 |
| 6.4 Технические характеристики: Flexlite GX 400A (газовое охлаждение) | 49 |
| 6.5 Технические характеристики: Flexlite GX 300A/400A/420A (водяное охлаждение) | 51 |
| 6.6 Технические характеристики: Flexlite GX 500A/520A (водяное охлаждение) | 53 |
| 6.7 Технические характеристики: Flexlite GX 600A (водяное охлаждение) | 55 |
| 6.8 Технические характеристики: Flexlite GX HD 300A (газовое охлаждение) | 57 |
| 6.9 Технические характеристики: Flexlite GX HD 400A (газовое охлаждение) | 59 |
| 6.10 Выбор компонентов | 61 |
| 7. Коды для заказа | 63 |

1. ОБЩИЕ

Настоящая инструкция описывает эксплуатацию сварочных горелок Flexlite GX компании Kemppi для сварки MIG. Сварочные горелки Flexlite GX предназначены для профессиональной ручной сварки. Семейство Flexlite GX включает модели как с водяным, так и с газовым охлаждением, предназначенные для сварки MIG. Доступны три серии сварочных горелок Flexlite GX — 3, 5 и 8, — каждый из которых предназначен для определенных потребностей сварки.



| Модели Flexlite GX | | |
|--------------------|------------|-------------|
| Серия 3*: | Серия 5**: | Серия 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 | |

* Модели сварочных горелок серии 3 совместимы с большей частью сварочного оборудования.

** Модели сварочных горелок серии 5 предназначены для оборудования Kemppi Fastmig и обеспечивают ограниченную поддержку других моделей.

*** Модели сварочных горелок серии 8 совместимы с системой Kemppi X8 MIG Welder.

В названиях моделей: G = с газовым охлаждением, W = с водяным охлаждением, MN = со сменными шейками, S = с длинными кабелями, HD = Для тяжелых условий.

Важные замечания

Внимательно прочитайте инструкцию. В целях вашей собственной безопасности, а также сохранности оборудования, следует уделить особое внимание указаниям по технике безопасности, которые входят в комплект поставки.

Некоторые разделы данной инструкции помечены показанными ниже символами. На эти разделы следует обратить особое внимание, поскольку приведенные в них сведения позволят снизить вероятность повреждения оборудования и травматизма персонала. Внимательно прочитайте эти разделы и строго соблюдайте содержащиеся в них указания.



Примечание: Предоставляет пользователю полезную информацию.



Предостережение: Описывает ситуацию, которая может привести к повреждению оборудования или системы.



Предостережение: Описывает потенциально опасную ситуацию. Если ее не исключить, она приведет к телесному повреждению или смертельной травме.

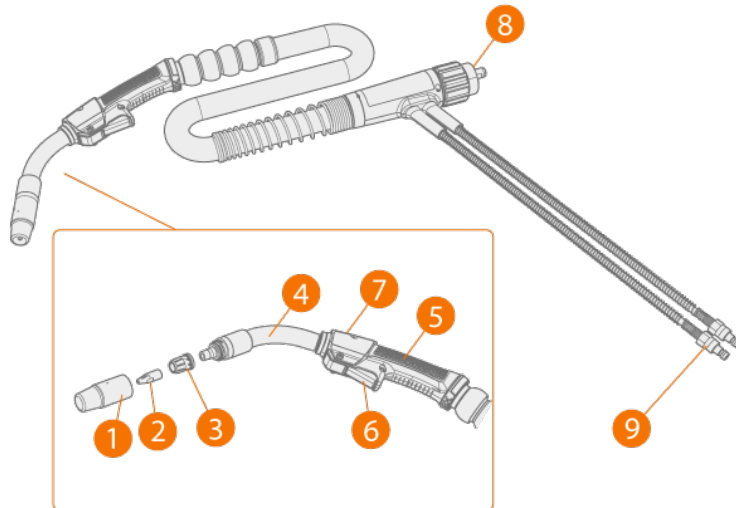
Условные обозначения Kemppi: [Userdoc](#).

ЗАЯВЛЕНИЕ ОБ ОГРАНИЧЕНИИ ОТВЕТСТВЕННОСТИ

Несмотря на то, что для обеспечения точности и полноты сведений, изложенных в этой инструкции, были приложены все усилия, компания не несет ответственности за возможные ошибки и упущения. Компания Kemppi оставляет за собой право в любое время без предварительного уведомления изменять технические характеристики оборудования, описанного в данном документе. Запрещается копирование, запись, воспроизведение или передача содержимого данного руководства без предварительного согласия компании Kemppi.

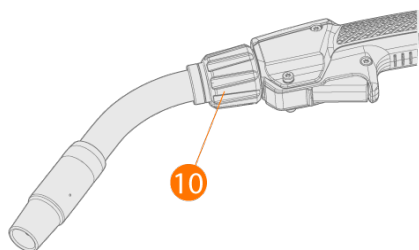
2. ОБ ОБОРУДОВАНИИ

Оборудование сварочной горелки Flexlite GX MIG состоит из:

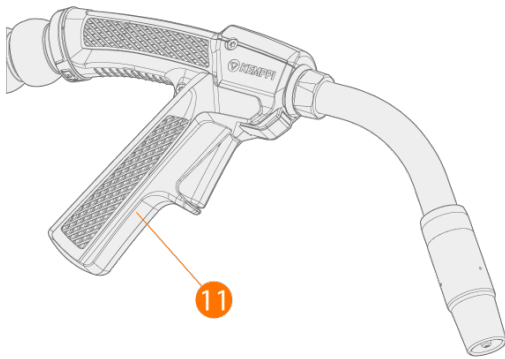


i Внешний вид может отличаться в зависимости от модели Flexlite GX.

1. Газовое сопло
2. Контактный наконечник
3. Адаптер контактного наконечника / газовый распылитель
4. Шейка горелки
5. Ручка
6. Кнопка сварочной горелки
7. Крышка
 - >> Закрывает ручку, если пульт дистанционного управления горелки не используется (модели Flexlite GX серии 5 и серии 8). Более подробная информация о пригорелочных пультах дистанционного управления приведена в разделе «Установка пригорелочного пульта дистанционного управления горелки» на стр. 9.
 - >> Недоступна на моделях Flexlite GX серии 3.
8. Разъем горелки
9. Разъемы подвода и отвода охлаждающей жидкости
 - >> Только для сварочных горелок с водяным охлаждением.



10. Кольцо затяжки шейки
 - >> Только для сварочных горелок со сменными шейками.




11. Дополнительная рукоятка пистолетного типа

ИДЕНТИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Код Quick Response (QR)

Информация, связанная с устройством, или веб-ссылка на такую информацию может также содержаться на устройстве в виде QR-кода. Код можно считать, например, с помощью камеры мобильного устройства и приложения для считывания QR-кодов.

3. УСТАНОВКА

 Убедитесь, что до завершения установки сварочное оборудование не подключено к электрической сети и что сварочная горелка не подключена к сварочному аппарату.

 Защищайте оборудование от дождя и прямых солнечных лучей.

«Сборка горелки» на следующей странице

«Установка пригорелочного пульта дистанционного управления горелки» на стр. 9

«Подключение горелки» на стр. 11

«Замена направляющего канала для стальной проволоки» на стр. 16

«Замена направляющего канала для горелки со сменными шейками» на стр. 22

«Установка и снятие рукоятки горелки (дополнительная принадлежность)» на стр. 31


«Регулировка и затяжка шейки (модели с газовым охлаждением)» на стр. 32

Перед установкой и использованием

Обеспечьте соответствие местным и национальным требованиям безопасности, касающимся установки и использования высоковольтных устройств.

Проверьте содержимое упаковок и убедитесь, что детали не повреждены.

3.1 Сборка горелки

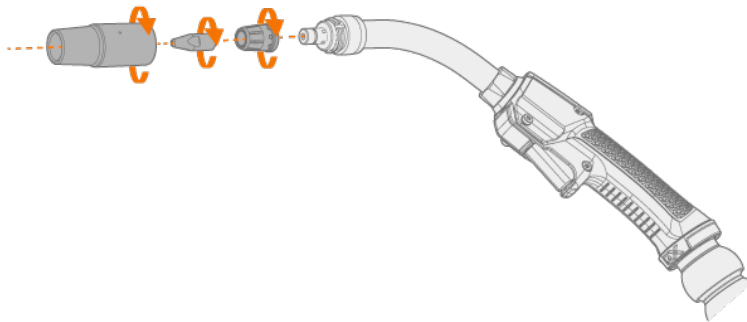
 Информация о правильных составных частях см. в «Выбор компонентов» на стр. 61.

Необходимые инструменты:




8 мм

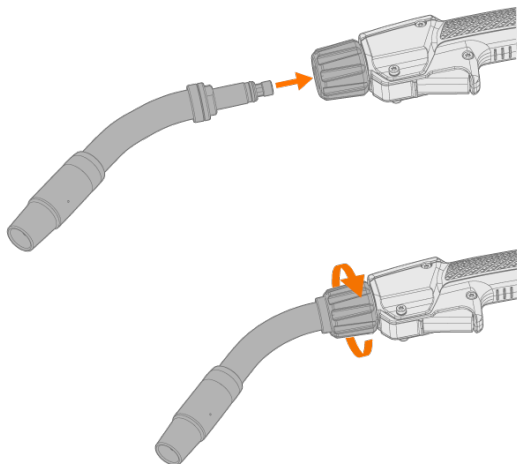
1. Установите адаптер контактного наконечника и затяните его с усилием от руки. Важно правильно затянуть адаптер, чтобы контактный наконечник плотно сидел на горелке.
2. Установите контактный наконечник и закрепите его с помощью гаечного ключа 8 мм.
3. Установите газовое сопло и затяните его с усилием от руки.






Только для моделей горелок со сменными шейками:

4. Установите собранную шейку на корпус горелки. Закрепите с помощью кольца затяжки шейки.

 *Затягивайте кольцо затяжки шейки только от руки. Чрезмерная затяжка и/или использование инструментов может привести к повреждению составных частей горелки.*



3.2 Установка пригорелочного пульта дистанционного управления горелки

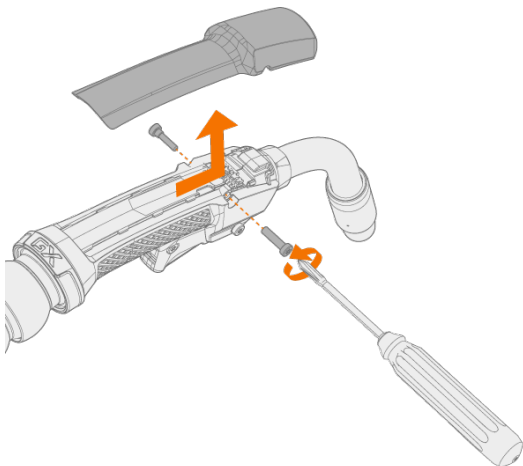
-  *Пульт дистанционного управления сварочной горелки Flexlite GX серии 5 (GXR10) можно использовать только с оборудованием Kemppi Fastmig.*
-  *Сварочную горелку Flexlite GX серии 8 и цифровой пульт дистанционного управления горелки (GXR80B) можно использовать только с оборудованием Kemppi X8 MIG Welder.*
-  *Убедитесь, что на этом этапе сварочное оборудование не подключено к электрической сети и что сварочная горелка не подключена.*

Необходимые инструменты:

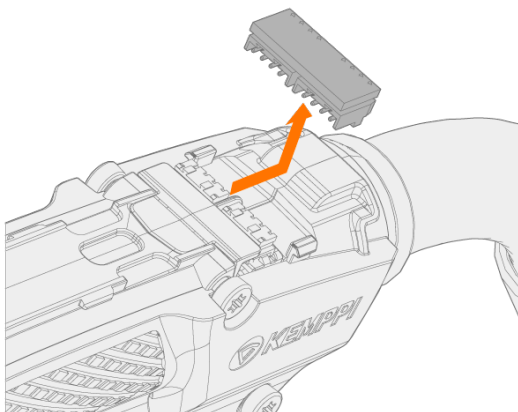


TX20

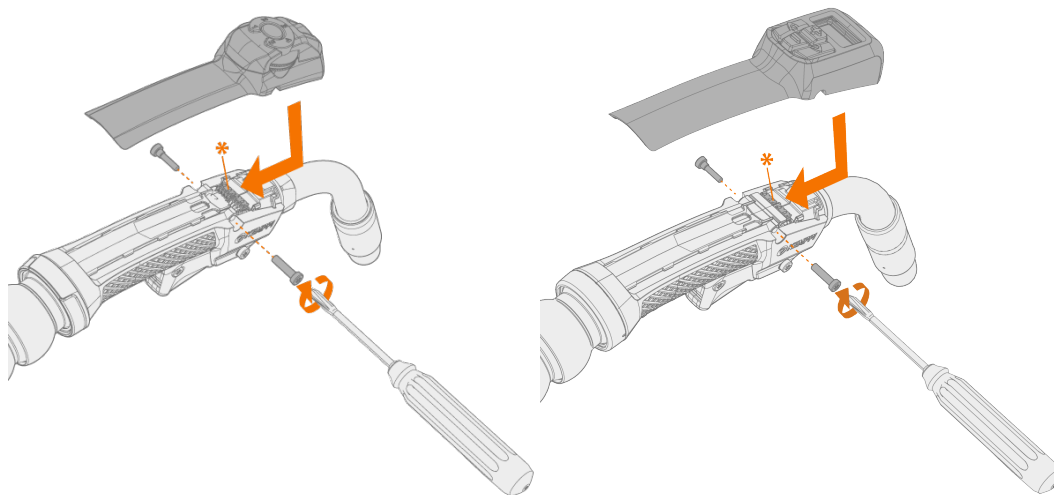
1. Снимите крышку, отвернув винты на боковых сторонах, а затем сдвинув крышку немного вперед и вверх.



2. Извлеките установленный чип печатной платы из разъемов в горелке.






3. Установите новую крышку пригорелочного пульта дистанционного управления на корпус горелки так, чтобы она немного выступала вперед, а затем сдвиньте ее назад, чтобы разъемы (*) совместились и подключились.

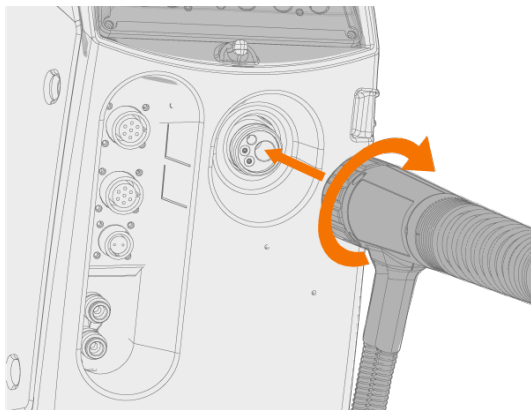


4. Закрепите крышку пульта дистанционного управления винтами с боковых сторон.

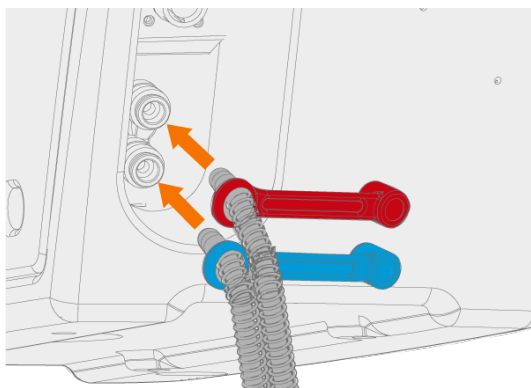
3.3 Подключение горелки


-  *Затяните разъемы горелки от руки. Незатянутые разъемы могут перегреваться, создавать контактные помехи, приводить к механическим повреждениям и утечкам воды или газа.*
-  *При подключении горелки (и соответствующих удлинителей) также см. инструкции к сварочному оборудованию.*
-  *Если направляющий канал не предусмотрен, установите его перед подключением горелки. См. указания в «Замена направляющего канала для стальной проволоки» на стр. 16.*

1. Подключите горелку к сварочному оборудованию. Закрепите разъем, повернув кольцо по часовой стрелке.



2. Только модели с водяным охлаждением: Подключите шланги подвода и отвода охлаждающей жидкости к сварочному оборудованию. Обратите внимание, что разъемы имеют цветовую маркировку.



-  *Убедитесь, что шланги охлаждающей жидкости подключены к правильным шланговым соединителям. В случае неправильного подключения сварочная горелка может перегреться.*

3.4 Установка и замена направляющего канала




Новые комплекты кабелей горелок Flexlite GX для сварки MIG поставляются с предустановленным направляющим каналом за исключением моделей S (комплект длинных кабелей). В случае замены направляющего канала или использования модели S горелки Flexlite GX см. настоящий раздел.

Направляющий канал является расходной деталью, которую необходимо заменить в случае его износа или замены материала присадочной проволоки.

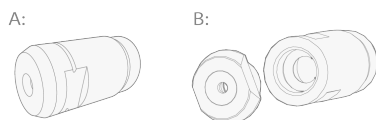
Сведения о замене направляющего канала для стальной проволоки см. в разделе «Замена направляющего канала для стальной проволоки» на стр. 16.

Сведения о замене направляющего канала для проволоки DL Chili см. в разделе «Замена направляющего канала DL Chili» ниже.

Сведения о замене направляющего канала горелки со сменными шейками см. в разделе «Замена направляющего канала для горелки со сменными шейками» на стр. 22 и в инструкциях по замене основного направляющего канала.

-  *В случае замены присадочной проволоки проволокой другого диаметра или типа соответствующим образом также замените подающие ролики в системе подачи проволоки.*
-  *С большинством моделей сварочных горелок Flexlite GX можно использовать стальной направляющий канал и направляющий канал DL Chili. При этом с моделями Flexlite GX S рекомендуется использовать только направляющие каналы DL Chili.*
-  *Перед заменой направляющего канала присадочную проволоку необходимо удалить.*

Эта инструкция по замене предназначена для поставленных направляющих каналов, установленных в сборе с колпачком соединения и муфтовой гайкой (А). Для замены направляющего канала с использованием отдельного колпачка и муфтовой гайки в сборе (В) см. инструкции [здесь \(pdf\)](#). Также всегда читайте инструкции, прилагаемые к сменному направляющему каналу.



3.4.1 Замена направляющего канала DL Chili

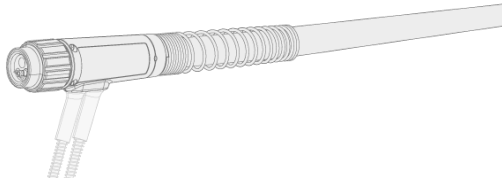
Необходимые инструменты:



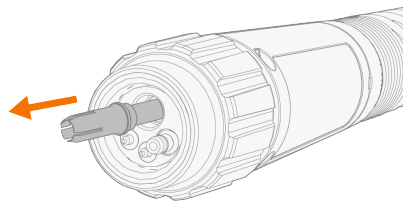
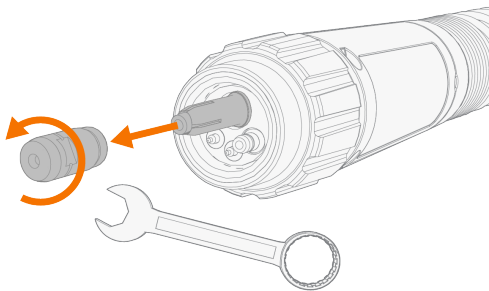
Снятие и замена направляющего канала

Этот же метод применяется к сварочным горелкам как с разъемом Euro (серии GX 3 и 5), так и с разъемом Kemppi (серия GX 8), но визуальные признаки могут отличаться. Для сварочных горелок с газовым и водяным охлаждением используется одинаковый метод.

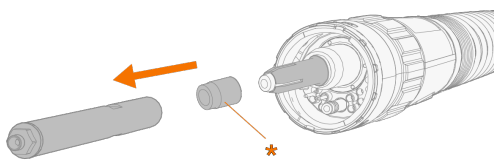
1. Расправьте комплект кабелей сварочной горелки.



2. На торце кабеля со стороны механизма подачи проволоки снимите муфтовую гайку направляющего канала, накидную гайку и конус-фиксатор.

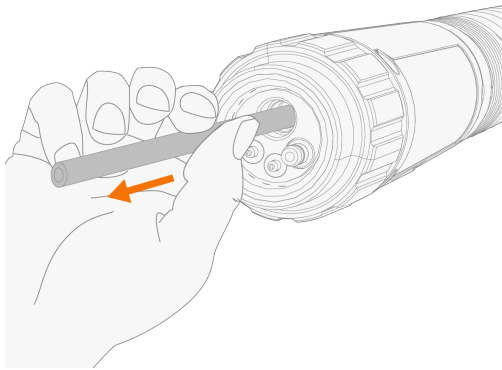


- i** Сварочная горелка GX серии 8 оснащена длинной муфтовой гайкой; модели GMN, WS и 608W серии 8 также поставляются с дополнительным уплотнительным кольцом (*). Этот элемент также следует снять.



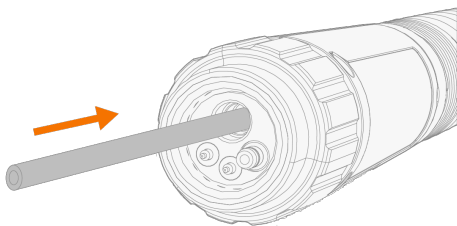
3. Снимите старый направляющий канал для проволоки с кабеля.

- ⚠** Если этот же направляющий канал еще будет использоваться, будьте осторожны, чтобы не повредить направляющий канал на этом этапе.

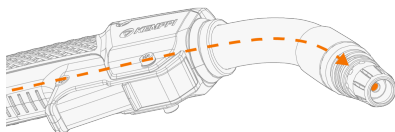


4. Вставьте новый направляющий канал в шланг кабеля до его упора со стороны шейки горелки.

i Стандартный направляющий канал для проволоки DL Chili имеет короткую металлическую спиральную секцию на переднем конце. Этот спиральный металлический конец входит первым. Направляющий канал для проволоки DL Chili для сварочной горелки со сменными шейками не включает металлическую спиральную секцию.



i Чтобы убедиться, что направляющий канал находится в правильном положении, временно снимите контактный наконечник сварочной горелки. Более подробная информация о контактном наконечнике приведена в разделах «Об оборудовании» на стр. 5 и «Сборка горелки» на стр. 8. В случае горелки со сменными шейками направляющий канал не входит в шейку. Для горелки со сменными шейками шейку необходимо снять (см. «Замена направляющего канала для горелки со сменными шейками» на стр. 22).



Для завершения установки направляющего канала см. (в зависимости от модели сварочной горелки):

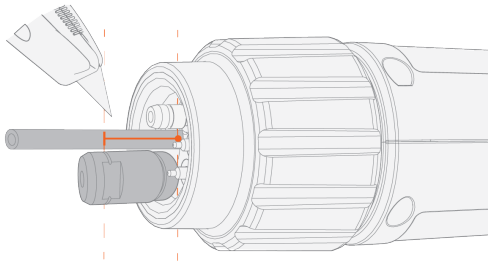
«Установка узла втулки и обрезка направляющего канала для проволоки (разъем Euro: сварочные горелки серии 3 и серии 5)» ниже или

«Установка узла втулки и обрезка направляющего канала для проволоки (разъем Kemppi: сварочные горелки серии 8)» на следующей странице.

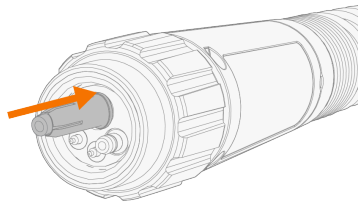
Установка узла втулки и обрезка направляющего канала для проволоки (разъем Euro: сварочные горелки серии 3 и серии 5)

Для сварочных горелок с газовым и водяным охлаждением используется одинаковый метод.

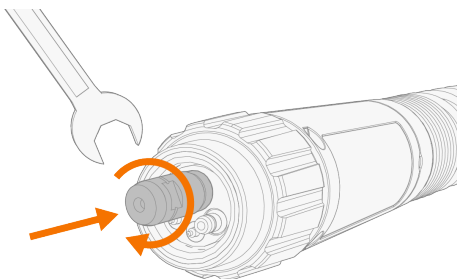
1. Вставьте муфтовую гайку возле направляющего канала для измерения.
2. С помощью ножа для ковров обрежьте направляющий канал для проволоки заподлицо с канавкой в муфтовой гайке.



3. Наденьте удерживающий конус на направляющий канал и надавите на него, чтобы установить на место.



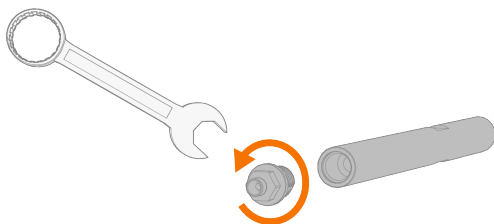
4. Поместите муфтовую гайку на направляющий канал для проволоки и закрепите ее на месте. Выполните затяжку с усилием 12 Нм.



Установка узла втулки и обрезка направляющего канала для проволоки (разъем Кемпрі: сварочные горелки серии 8)

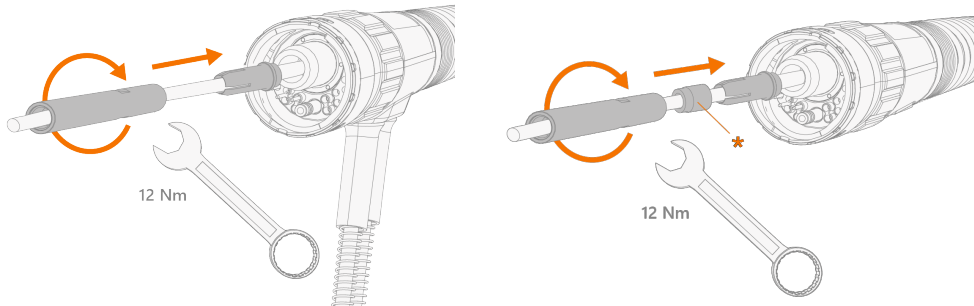
Для сварочных горелок с газовым и водяным охлаждением используется одинаковый метод, за исключением дополнительного уплотнительного кольца в перечисленных ниже моделях.

1. Временно снимите колпачок с длинной муфтовой гайки.

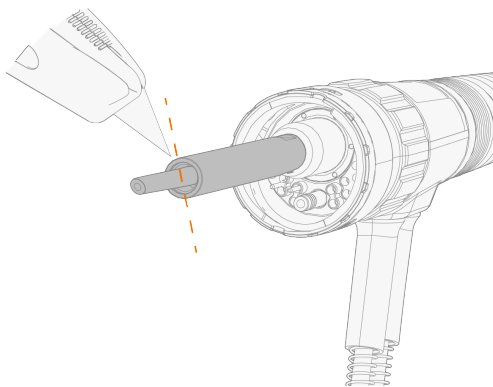


- Установите стопорный конус и гайку втулки (без колпачка) на направляющий канал и закрепите их на месте. Выполните затяжку с усилием 12 Нм.

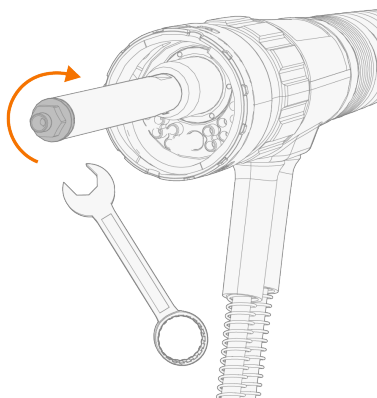
i Все модели Flexlite GX серии 8 (разъем Kemppi) оснащены более длинной втулкой для направляющего канала проволоки. Модели GMN, WS и 608W серии 8 с газовым охлаждением также включают дополнительное уплотнительное кольцо (*):



- Обрежьте направляющий канал по уровню торца накидной гайки. Для резки используйте нож для ковров.



- Установите торцевую крышку. Выполните затяжку с усилием 1 Nm.



3.4.2 Замена направляющего канала для стальной проволоки

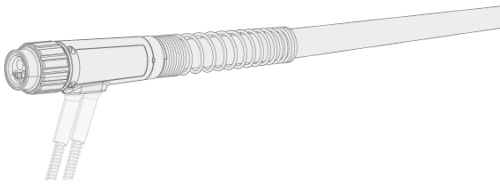
Необходимые инструменты:



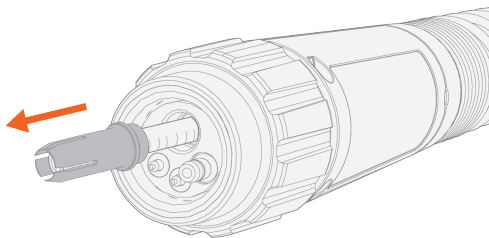
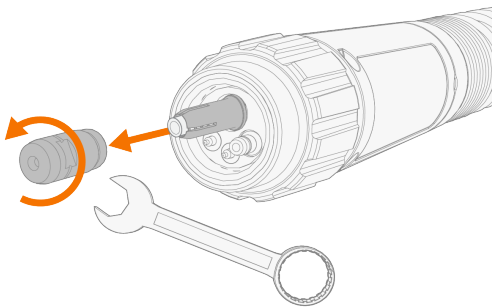
Снятие и замена направляющего канала

Этот же метод применяется к сварочным горелкам как с разъемом Euro (серии GX 3 и 5), так и с разъемом Кемппи (серия GX 8), но визуальные признаки могут отличаться. Для сварочных горелок с газовым и водяным охлаждением используется одинаковый метод.

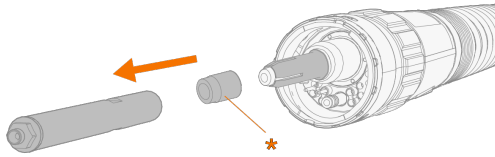
1. Расправьте комплект кабелей сварочной горелки.



2. На торце кабеля со стороны механизма подачи проволоки снимите муфтовую гайку направляющего канала, накидную гайку и конус-фиксатор.

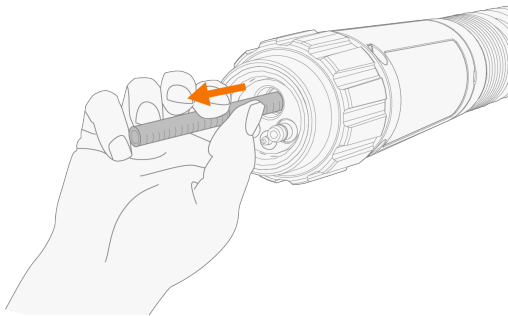


Сварочная горелка GX серии 8 оснащена длинной муфтовой гайкой; модели GMN, WS и 608W серии 8 также поставляются с дополнительным уплотнительным кольцом (*). Этот элемент также следует снять.




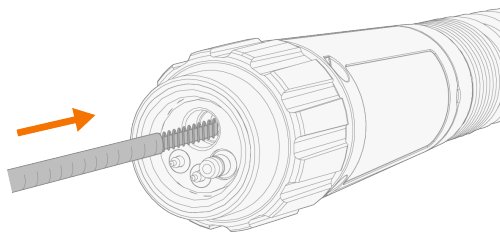
3. Снимите старый направляющий канал для проволоки с кабеля.

 Если этот же направляющий канал еще будет использоваться, будьте осторожны, чтобы не повредить направляющий канал на этом этапе.

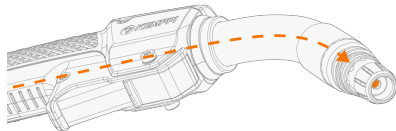


4. Вставьте новый направляющий канал в шланг кабеля до его упора со стороны шейки горелки.

 Стандартный направляющий канал для стальной проволоки имеет спиральную секцию без покрытия (*) на переднем конце. Эта секция располагается первой. Направляющий канал для стальной проволоки к сварочной горелке со сменными шейками без покрытия.



- i** Чтобы убедиться, что направляющий канал находится в правильном положении, временно снимите контактный наконечник сварочной горелки. Более подробная информация о контактном наконечнике приведена в разделах «Об оборудовании» на стр. 5 и «Сборка горелки» на стр. 8. В случае горелки со сменными шейками направляющий канал не входит в шейку. Для горелки со сменными шейками шейку необходимо снять (см. «Замена направляющего канала для горелки со сменными шейками» на стр. 22).



Для завершения установки направляющего канала см. (в зависимости от модели сварочной горелки):

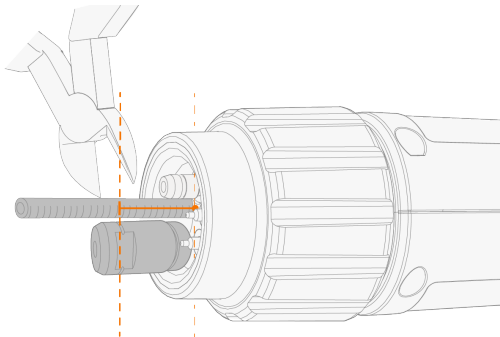
«Установка узла втулки и обрезка направляющего канала для проволоки (разъем Euro: сварочные горелки серии 3 и 5)» ниже или

«Установка узла втулки и обрезка направляющего канала для проволоки (разъем Kemppi: сварочные пистолеты серии 8)» на следующей странице.

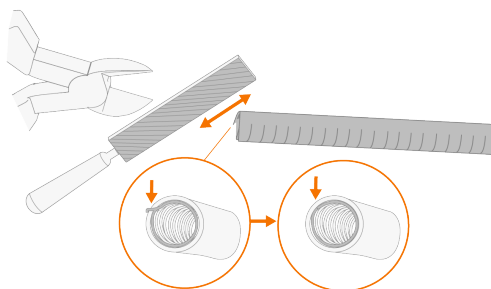
Установка узла втулки и обрезка направляющего канала для проволоки (разъем Euro: сварочные горелки серии 3 и 5)


Для сварочных горелок с газовым и водяным охлаждением используется одинаковый метод.

1. Вставьте муфтовую гайку возле направляющего канала для измерения.
2. Используя боковые кусачки, отрежьте направляющий канал для проволоки заподлицо с пазом в торце муфтовой гайки.

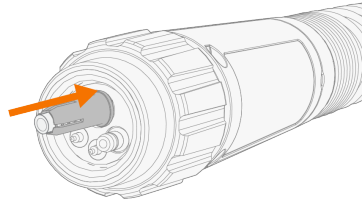


3. Обработайте торец направляющего канала напильником.

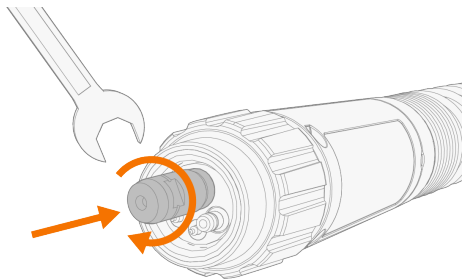


 Не оставляйте грубых внутренних кромок, которые могут повредить присадочную проволоку.

- Наденьте удерживающий конус на направляющий канал и надавите на него, чтобы установить на место.



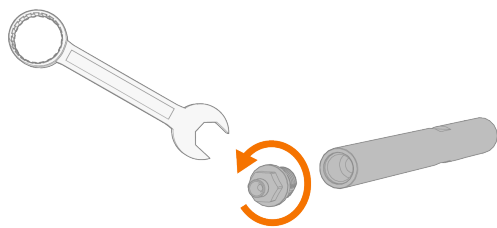
- Поместите муфтовую гайку на направляющий канал для проволоки и закрепите ее на месте. Выполните затяжку с усилием 12 Нм.




Установка узла втулки и обрезка направляющего канала для проволоки (разъем Кемпри: сварочные пистолеты серии 8)

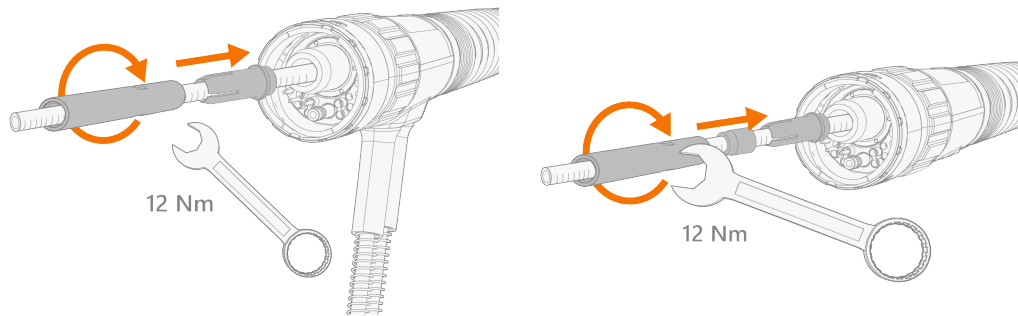
Для сварочных горелок с газовым и водяным охлаждением используется одинаковый метод, за исключением дополнительного уплотнительного кольца в перечисленных ниже моделях.

- Временно снимите колпачок с длинной муфтовой гайки.

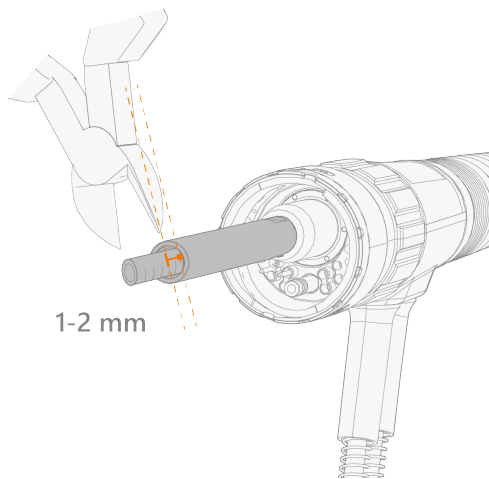


- Установите стопорный конус и гайку втулки (без колпачка) на направляющий канал и закрепите их на месте. Выполните затяжку с усилием 12 Нм.

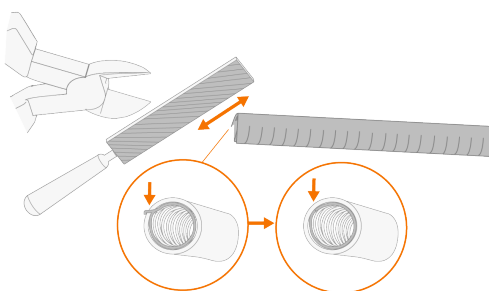
 Модели Flexlite GX серии 8 (разъем Кемпри) оснащены более длинной втулкой для направляющего канала проволоки. Модели GMN, WS и 608W серии 8 с газовым охлаждением также включают дополнительное уплотнительное кольцо (*):



3. Обрежьте направляющий канал, оставив выступающую часть 1–2 мм канала от торца гайки втулки. Для резки используйте боковые кусачки.

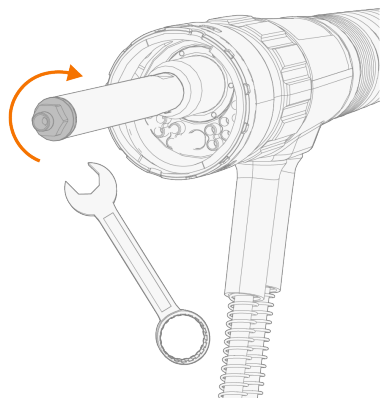


4. Обработайте торец направляющего канала напильником.



-  Не оставляйте грубых внутренних кромок, которые могут повредить присадочную проволоку.

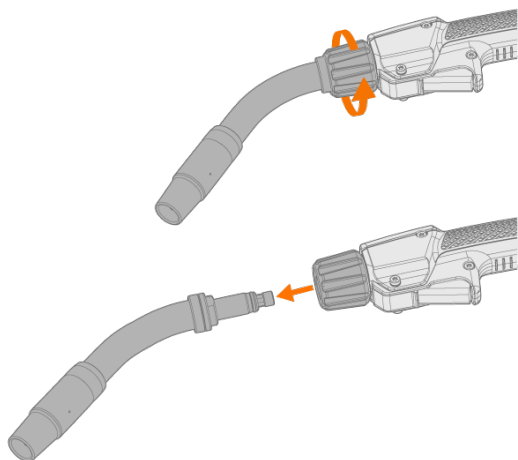
5. Установите торцевую крышку. Выполните затяжку с усилием 1 Нм.



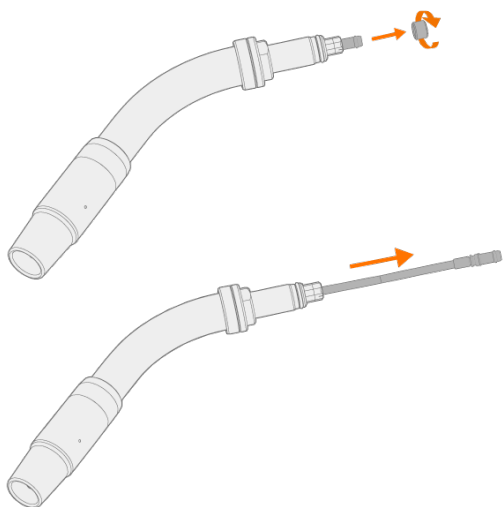
3.4.3 Замена направляющего канала для горелки со сменными шейками

В горелках Flexlite GX со сменными шейками направляющий канал для шейки необходимо менять отдельно. Более подробная общая информация о замене направляющего канала приведена в разделах «Замена направляющего канала для стальной проволоки» на стр. 16 и «Замена направляющего канала DL Chili» на стр. 12.

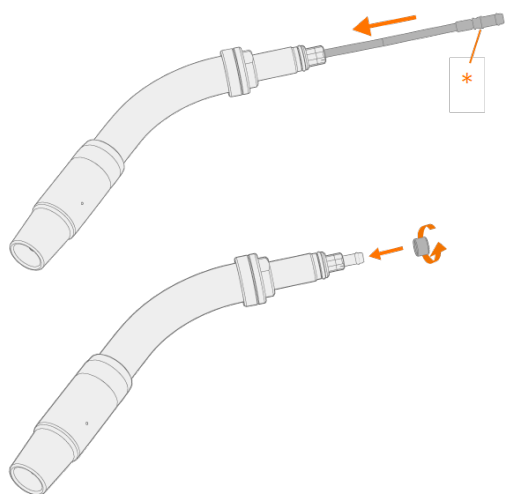
1. Снимите шейку.



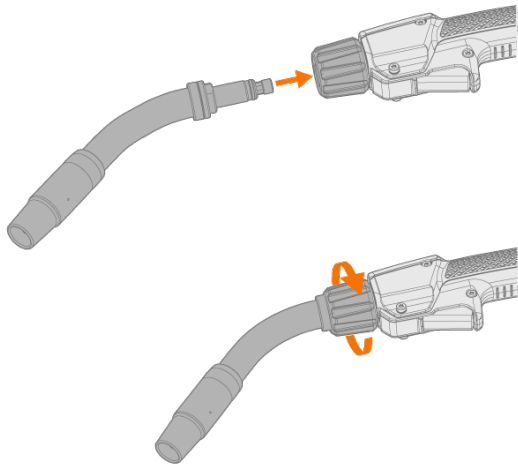
2. Отверните фиксатор направляющего канала шейки и извлеките направляющий канал.



3. Вставьте новый направляющий канал для проволоки в шейку и убедитесь, что он прошел насквозь, а конец канала (*) плотно сидит в корпусе. Закрепите с помощью фиксатора.



4. Установите собранную шейку на корпус горелки. Закрепите с помощью кольца затяжки шейки.



Затяните только от руки. Чрезмерная затяжка и/или использование инструментов может привести к повреждению составных частей горелки.

3.5 Замена кнопки сварочной горелки

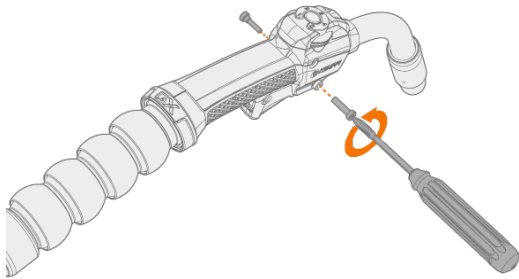
i При нормальной эксплуатации замена кнопки сварочной горелки — это не частая операция. Тем не менее, временное снятие кнопки может потребоваться, например, при использовании сварочной горелки Flexlite GX серии 5 с оборудованием, отличным от Kemppi Fastmig.

Необходимые инструменты:



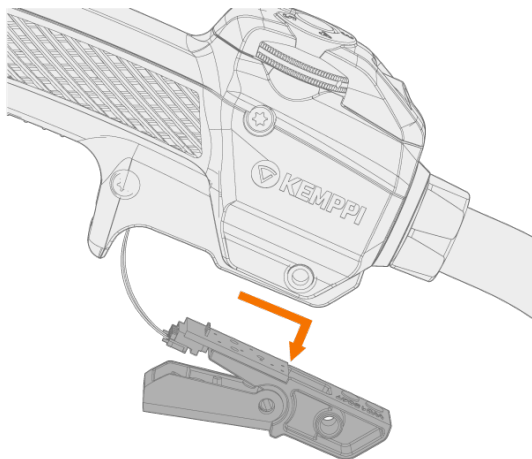
TX20

1. Отверните винты, удерживающие кнопку сварочной горелки.

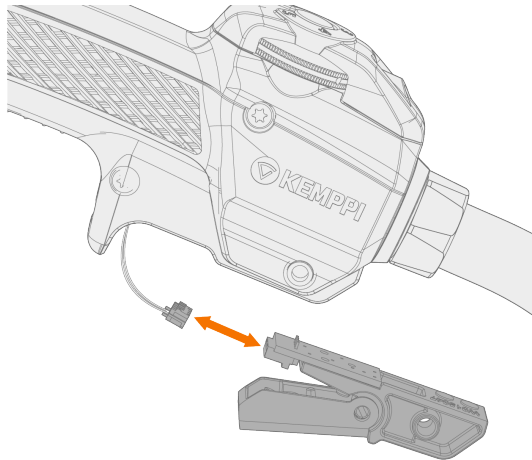


2. Сдвиньте кнопку немного вперед (к сварочному концу горелки) и извлеките ее.

! Не прилагайте излишних усилий, поскольку кнопка всё еще соединена проводами под кнопкой.



3. Отсоедините разъем проводки от кнопки сварочной горелки.



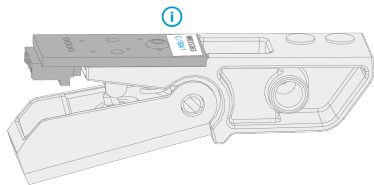
4. Чтобы установить кнопку сварочной горелки на ее место или заменить запасной кнопкой повторите описанные выше операции в обратном порядке.



Будьте осторожны при отсоединении разъема проводки. Неправильное выравнивание и/или приложение чрезмерных усилий может привести к повреждению контактов разъема.

3.5.1 Настройка кнопки сварочной горелки (GX серия 5) — W015263 до 9/2020

Эта инструкция относится к печатным платам W015263 кнопки сварочной горелки серии 5 с идентификатором версии **C** (09.2020 г.) или более ранним (например, A или B). Для получения информации о версии см. этикетку печатной платы:



Сварочные горелки Flexlite GX серии 5 предназначены и по умолчанию настроены для поддержки оборудования Kemppi Fastmig (печатным платам W015263 до 9/2020). Вторичная настройка кнопки сварочной горелки обеспечивает только ограниченную поддержку сварочного оборудования, отличного от Kemppi Fastmig. Используйте эту опцию с осторожностью.

Схеме настроек:

| Основная (по умолчанию) | | Вторичная | |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| Вкл. | Вкл. | Вкл. | Вкл. |
|  |  |  |  |
| 1 | 2 | 1 | 2 |
| - Kemppi Fastmig | | - Kempack Classic - Fitweld - X3 MIG Welder - Kempack RA - Отличные от Kemppi | |

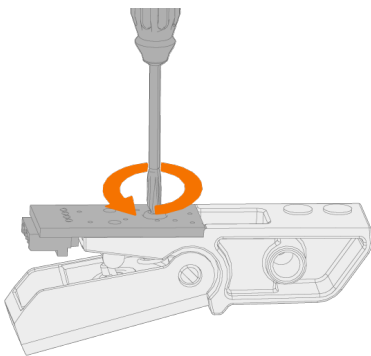
Необходимые инструменты:



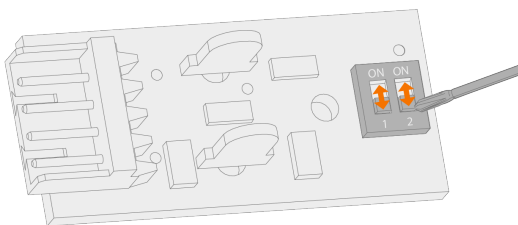
TX6

Для изменения настройки:

1. Снимите кнопку сварочной горелки. См. более подробные указания в разделе «Замена кнопки сварочной горелки» на стр. 25.
2. Отверните небольшой винт, удерживающий печатную плату кнопки сварочной горелки, и снимите печатную плату.



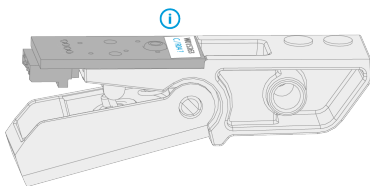
3. Установите два DIP-переключателя на печатной плате в правильное положение (см. схему настроек выше).



4. Соберите и установите кнопку сварочной горелки на ее место. См. более подробные указания в разделе «Замена кнопки сварочной горелки» на стр. 25.

3.5.2 Настройка кнопки сварочной горелки (GX серия 5) — W015263 с 10/2020

Эта инструкция относится к печатным платам W015263 кнопки сварочной горелки серии 5 с идентификатором версии **R04** (10.2020 г.) или более поздним. Для получения информации о версии см. этикетку печатной платы:



⚠ Сварочные горелки Flexlite GX серии 5 предназначены и по умолчанию настроены для поддержки оборудования Kemppi Fastmig, Pro и Kempack Pulse (с версии R04 печатной платы кнопки сварочной горелки (10.2020 г.)). Вторичная настройка кнопки сварочной горелки также обеспечивает общую поддержку сварочного оборудования, отличного от перечисленного выше оборудования Kemppi. Используйте эту опцию с осторожностью.

Схеме настроек:

| Основная (по умолчанию) | | Вторичная | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| ВКЛ. | ВКЛ. | ВКЛ. | ВКЛ. |
|  |  |  |  |
| 1 | 2 | 1 | 2 |
| - Kemppi Fastmig - Kempack Pulse - Kemppi Pro | | - Kempack Classic - Fitweld - X3 MIG Welder - Kempack RA - Отличные от Kemppi | |

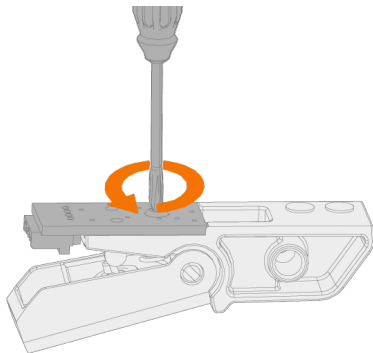
Необходимые инструменты:



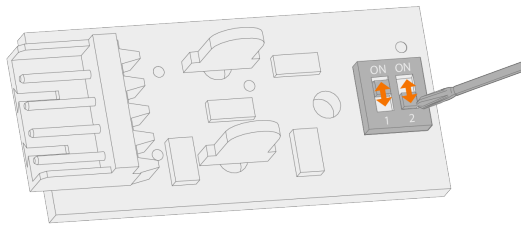
TX6

Для изменения настройки:

1. Снимите кнопку сварочной горелки. См. более подробные указания в разделе «Замена кнопки сварочной горелки» на стр. 25.
2. Отверните небольшой винт, удерживающий печатную плату кнопки сварочной горелки, и снимите печатную плату.



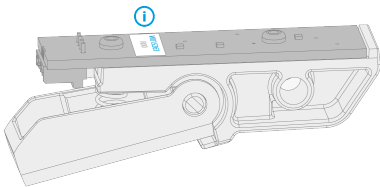
3. Установите два DIP-переключателя на печатной плате в правильное положение (см. схему настроек выше).



4. Соберите и установите кнопку сварочной горелки на ее место. См. более подробные указания в разделе «Замена кнопки сварочной горелки» на стр. 25.





3.5.3 Настройка кнопки сварочной горелки (GX серия 5) — W022322

Эта инструкция относится к печатным платам W022322 кнопки сварочной горелки серии 5. Для получения информации о версии см. этикетку печатной платы:



⚠ Сварочные горелки Flexlite GX серии 5 предназначены и по умолчанию настроены для поддержки оборудования Kemppi Fastmig, Pro и Kempact Pulse (печатным платам W022322). Вторичная настройка кнопки сварочной горелки также обеспечивает общую поддержку сварочного оборудования, отличного от перечисленного выше оборудования Kemppi. Используйте эту опцию с осторожностью.

Схеме настроек:

| D1: Основная (по умолчанию) | | D2: Вторичная | |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| ВКЛ. | ВКЛ. | ВКЛ. | ВКЛ. |
|  |  |  |  |
| 1 | 2 | 1 | 2 |
| - Kemppi Fastmig - Kempact Pulse - Kemppi Pro | | - Kempact Classic - Fitweld - X3 MIG Welder - Kempact RA - Отличные от Kemppi | |

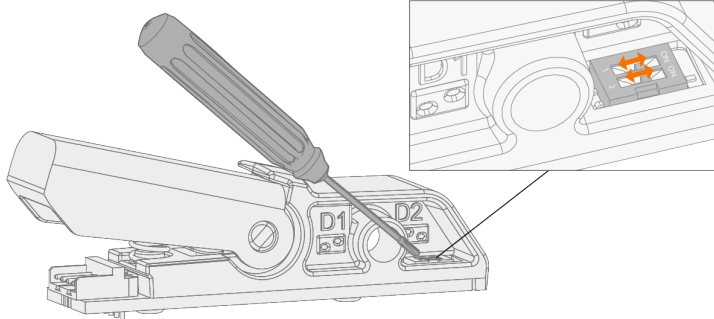
Необходимые инструменты:



TX6

Для изменения настройки:

1. Снимите кнопку сварочной горелки. См. более подробные указания в разделе «Замена кнопки сварочной горелки» на стр. 25.
2. Установите два DIP-переключателя на печатной плате в правильное положение (см. схему настроек выше).

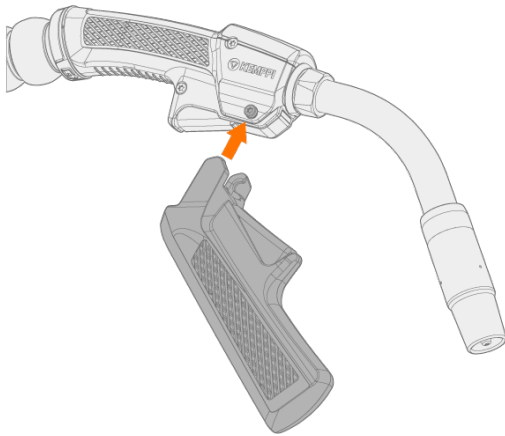


3. Соберите и установите кнопку сварочной горелки на ее место. См. более подробные указания в разделе «Замена кнопки сварочной горелки» на стр. 25.

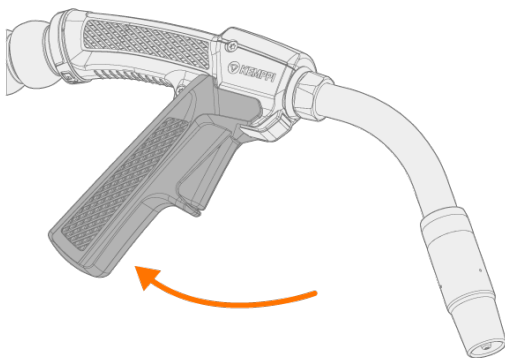
3.6 Установка и снятие рукоятки горелки (дополнительная принадлежность)

Дополнительная рукоятка пистолетного типа доступна для всех сварочных горелок Flexlite GX MIG.

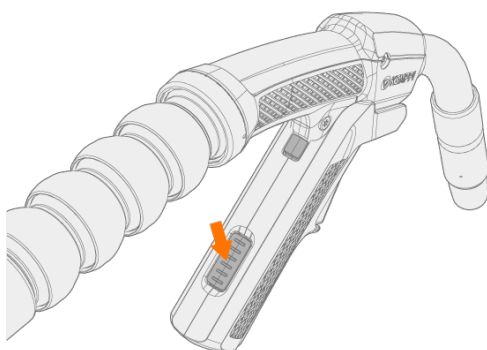
1. Держите рукоятку так, чтобы ее нижняя часть была направлена вперед, и вставьте рукоятку, чтобы винты горелки вошли во внутренние пазы рукоятки.



2. Потяните рукоятку назад, чтобы зафиксировать ее.



Для снятия рукоятки пистолетного типа нажмите кнопку фиксатора в задней части рукоятки.



3.7 Регулировка и затяжка шейки (модели с газовым охлаждением)

В сварочных горелках Flexlite GX с газовым охлаждением (модели G) можно регулировка положение шейки.

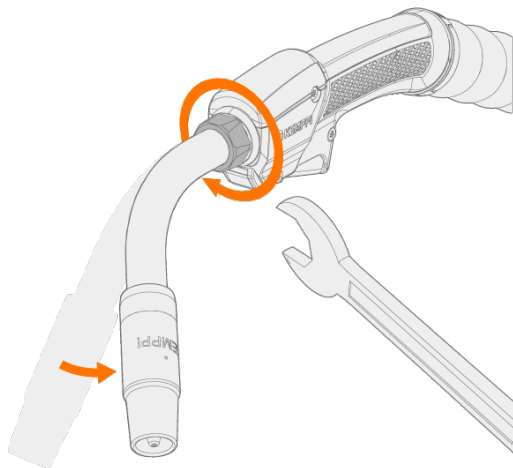
Необходимые инструменты:



24 мм





- i *Не ослабляйте стопорную гайку шейки больше, чем это необходимо для регулировки шейки. Как правило, стопорную гайку шейки затягивают так, чтобы шейку можно было регулировать от руки, но чтобы она не могла случайно сдвинуться в процессе сварки.*
- i *Модели Flexlite GX HD не имеют стопорной гайки шейки. Шейка при этом регулируется вручную и остается в нужном положении благодаря своей конструкции.*

Затяните или ослабьте стопорную гайку шейки с помощью гаечного ключа, чтобы положение шейки можно было отрегулировать от руки, или затяните гайку, чтобы зафиксировать шейку в необходимом положении сварки.

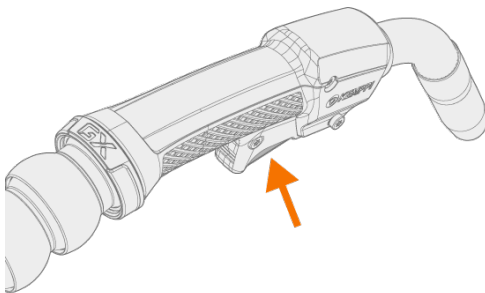


4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Перед использованием оборудования убедитесь, что все необходимые операции по установке выполнены в соответствии с конфигурацией оборудования и инструкциями.

-  *Сварка в местах, представляющих непосредственную опасность возгорания или взрыва, запрещена!*
-  *Дым и пары, образующиеся при сварке, могут привести к травмам. Обеспечьте достаточную вентиляцию во время сварки и используйте средства защиты органов дыхания!*
-  *Перед использованием оборудования всегда проверяйте исправность соединительного кабеля, шланга защитного газа, кабеля/зажима заземления и силового кабеля. Убедитесь, что разъемы правильно соединены. Ослабленные разъемы могут стать причиной ухудшения сварочных характеристик и повреждения разъемов.*
-  *Конкретные функции горелки и кнопки сварочной горелки могут варьироваться в зависимости от настройки сварочного аппарата (например, 2T, 4T или Minilog).*

Чтобы начать сварку, нажмите кнопку.



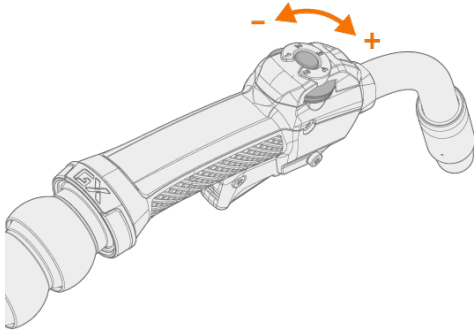
«Использование пульта дистанционного управления горелкой GXR10 (серия 5)» на следующей странице
«Использование пульта дистанционного управления горелкой GXR80B (серия 8)» на стр. 35

Более подробная информация о выборе и доступности компонентов приведена в разделах «Выбор компонентов» на стр. 61 и «Коды для заказа» на стр. 63.

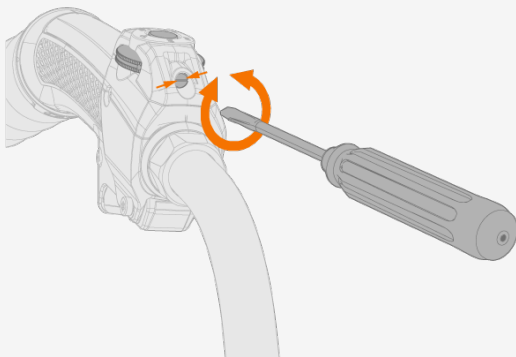
4.1 Использование пульта дистанционного управления горелкой GXR10 (серия 5)

i Пульт дистанционного управления сварочной горелки Flexlite GX серии 5 можно использовать только с оборудованием Kemppi Fastmig.



Отрегулируйте скорость подачи проволоки или измените канал памяти вращением роликового переключателя на ручке горелки.



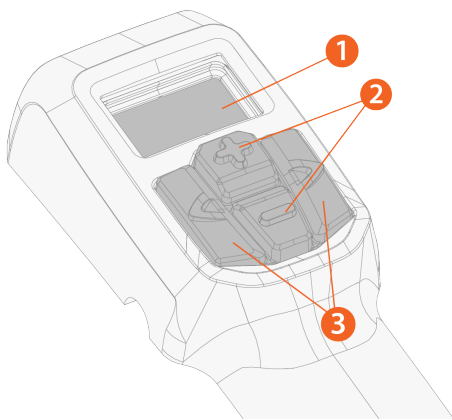
Совет. С помощью винта под резиновой заглушкой перед роликовым переключателем можно изменить шаг регулировки при вращении колесика. Полностью бесступенчатая регулировка больше всего подходит для регулировки сварочного тока.



4.2 Использование пульта дистанционного управления горелкой GXR80B (серия 8)

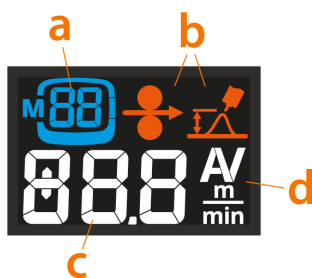
-  Сварочную горелку Flexlite GX GXR80B и пригорелочный пульт дистанционного управления можно использовать только с оборудованием Kemppi X8 MIG Welder.
-  Дистанционное управление недоступно, если выбран режим TIG, MMA или строжки.

С помощью пульта дистанционного управления GXR80B вы можете выбирать каналы памяти и регулировать скорость подачи проволоки, сварочный ток, сварочное напряжение или точную настройку напряжения в зависимости от используемого сварочного процесса.



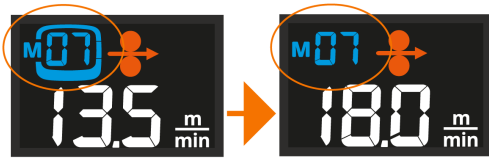
- 1. Пользовательский ЖК-дисплей**
>> Отображает настроенный параметр и уведомляет об ошибке ("Err") в системе сварки.
- 2. Кнопки плюс/минус (+/-)**
>> Изменяет значение параметра или канал.
- 3. Кнопки со стрелками влево/вправо**
>> Переключение между регулируемыми параметрами/представлениями.

Элементы дисплея дистанционного управления



- a.** Символ канала памяти и выбранный канал памяти
- b.** Символы скорости подачи проволоки и точной настройки
- c.** Скорректированное значение параметра (или индикатор ошибки)
- d.** Единица скорректированного параметра

Если параметр регулируется с помощью пульта дистанционного управления и значение параметра больше не отражает значение, сохраненное в выбранном канале памяти, это отображается на дисплее, показывая только номер канала памяти без рамки канала вокруг него:



Представления и работа пульта дистанционного управления


- **Представление канала памяти.** Канал памяти переключается нажатием кнопок +/- . Длительное нажатие кнопки +/- ускоряет прокрутку значений параметров. Длительное нажатие кнопки со стрелкой влево сохраняет измененные параметры на выбранном в данный момент канале.
- **Представление мощности сварки.** В зависимости от используемого сварочного процесса скорость подачи проволоки или ток регулируются нажатием кнопок +/- . Длительное нажатие кнопки +/- ускоряет прокрутку значений параметров.
- **Представление тонкой настройки.** В зависимости от используемого сварочного процесса напряжение или конкретный параметр сварочного процесса точно настраиваются нажатием кнопок +/- . Длительное нажатие кнопки +/- ускоряет прокрутку значений параметров. Длительное нажатие кнопки со стрелкой вправо переключает наборы параметров двойного импульса, двойного процесса и WP Switch, если используется одна из этих функций или процессов.

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

При планировании регламентного технического обслуживания учитывайте периодичность использования сварочного оборудования и условия его эксплуатации.

Правильная эксплуатация сварочного оборудования и регулярное техническое обслуживание позволят избежать нежелательных простоев и отказов оборудования. Необходимость регулярных проверок и обслуживания горелок MIG обусловлена в основном влиянием высоких температур. Периодически проверяйте комплект кабелей на отсутствие повреждений и убеждайтесь, что разъемы правильно затянуты.

Ежедневное техническое обслуживание

 *Перед выполнением любых операций с электрическими кабелями отключите источник питания от электросети.*

- Регулярно проверяйте надежность крепления всех компонентов.
- Убедитесь, что поверхность передачи тока на адаптере горелки Kemppi не содержит загрязнений и царапин и что штыри разъема прямые и не повреждены.
- Проверьте защитный шланг на кабеле на повреждения.
- Проверьте два уплотнительных кольца между шейкой и ручкой на износ и повреждения.
- Проверьте уплотнительные кольца в разьеме сварочной горелки на износ и повреждения.

 *Уплотнительные кольца установлены только в горелке с газовым охлаждением.*

- Удаляйте пыль из направляющего канала с помощью сжатого воздуха при каждой замене катушки проволоки или каждый день интенсивного использования.
- Проверьте сопло и при необходимости удалите застывшие брызги металла.
- Если горелка не используется, храните ее в держателе сварочной горелки на механизме подачи проволоки.

При необходимости проведения ремонта обратитесь к дилеру компании Kemppi.

Периодическое техническое обслуживание

 *К выполнению периодического обслуживания допускается только квалифицированный обслуживающий персонал.*

Проверяйте электрические разъемы оборудования не реже одного раза в шесть месяцев. Очистите окисленные детали и затяните ослабленные соединения.

 *При затяжке ослабших деталей применяйте правильный момент.*

 *Не используйте аппараты для мойки под давлением.*

Сервисные центры

Сервисные центры компании Kemppi проводят периодическое техническое обслуживание сварочного оборудования согласно контракту Kemppi на техническое обслуживание.

Основные этапы процедуры обслуживания сервисного центра:

- Очистка оборудования
- Техническое обслуживание сварочных инструментов
- Проверка разъемов и переключателей
- Проверка всех электрических соединений
- Проверка сетевого кабеля и вилки источника питания

- Ремонт дефектных деталей и замена дефектных компонентов
- Контроль качества технического обслуживания
- Проверка и калибровка параметров и рабочих характеристик, если необходимо.

Ближайший сервисный центр можно найти с помощью веб-сайта Kemppi.

5.1 Поиск и устранение неисправностей

i *Перечисленные проблемы и их возможные причины описаны в общих чертах. Они приведены в качестве примеров некоторых типичных ситуаций, возможных при нормальной эксплуатации сварочной системы. Для получения дополнительной информации и помощи обратитесь в ближайший сервисный центр Kemppi.*

Общие:

Питание сварочной системы не включается

- Убедитесь, что сетевой кабель правильно подключен.
- Убедитесь, что главный выключатель источника питания находится во включенном положении.
- Проверьте, есть ли напряжение в сети питания.
- Проверьте предохранитель и/или автомат защиты сети.
- Убедитесь, что кабель заземления подключен.

Сварочная система перестала функционировать

- Возможно, горелка перегрелась. Подождите, пока она остынет.
- Убедитесь, что соединения кабелей не ослабли.
- Возможно, механизм подачи проволоки перегрелся. Подождите, пока он остынет, и убедитесь, что сварочный кабель правильно подключен.
- Возможно, источник питания перегрелся. Подождите, пока он остынет, и убедитесь, что охлаждающие вентиляторы работают нормально и ничто не мешает потоку воздуха.

Механизм подачи проволоки:

Присадочная проволока на катушке разматывается

- Убедитесь, что запорная крышка катушки закрыта.

Механизм подачи проволоки не подает присадочную проволоку

- Убедитесь, что присадочная проволока не закончилась.
- Убедитесь, что присадочная проволока правильно проложена через подающие ролики к направляющему каналу.
- Убедитесь, что ручка прижимного усилия правильно закрыта.
- Убедитесь, что прижимное усилие на подающих роликах установлено правильно для присадочной проволоки.
- Продуйте сжатый воздух через направляющий канал, чтобы убедиться, что канал не засорен.

Сварочная горелка:

Проволока застревает в контактном наконечнике

- Убедитесь, что размер и тип контактного наконечника и направляющего канала соответствуют присадочной проволоке.
- Убедитесь, что направляющий канал не засорен.
- Убедитесь, что направляющий канал не образует петель с малым радиусом.
- Проверить уровень тока двигателя. Слишком высокий ток может служить признаком проблем в направляющем канале.
- Проверьте прижимное усилие подающих роликов. Слишком большое прижимное усилие может оказывать негативное влияние на такие мягкие присадочные проволоки, как алюминиевая и с флюсовым наполнителем.

Сварочная горелка перегревается

- Убедитесь, что шейка горелки правильно подключена к рукоятке: вдавите шейку как можно глубже и убедитесь, что крепление шейки правильно затянуто.

- Убедитесь, что адаптер контактного наконечника правильно затянут от руки и что контактный наконечник прикреплен к нему правильно.
- Убедитесь, что параметры сварки находятся в пределах рабочих диапазонов для сварочной горелки и шейки. Для горелки и шейки установлены отдельные ограничения по максимальному току. Минимальное из ограничений соответствует максимальному току, который можно использовать.

Шейка горелки перегревается

- Используйте только оригинальные расходные и запасные части Kemppi. Неправильный материал запасных частей может привести к перегреву шейки.

Разъем сварочной горелки перегревается

- Убедитесь, что разъем правильно подключен к механизму подачи проволоки.
- Убедитесь, что поверхность передачи тока и штыри разъема горелки не загрязнены и не повреждены.

Горелка сильно вибрирует во время сварки

- Убедитесь, что адаптер контактного наконечника и контактный наконечник надежно закреплены.
- Проверьте ток двигателя.
- Проверьте направляющий канал (например, на отсутствие загрязнений и чтобы убедиться, что направляющий канал правильно отрезан).
- Проверьте присадочную проволоку. Проволока должна быть прямой и сворачиваться после выхода из контактного наконечника. В противном случае проверьте прижимное усилие подающих роликов.
- Проверьте партию присадочной проволоки на отсутствие проблем с качеством проволоки.

Качество сварного шва:

Загрязненный и/или некачественный шов

- Убедитесь, что защитный газ не закончился.
- Убедитесь, что защитный газ выходит беспрепятственно.
- Убедитесь, что применяемый тип газа соответствует проводимым сварочным работам.
- Проверьте полярность горелки/электрода.
- Убедитесь, что применяемая процедура сварки соответствует проводимым сварочным работам.

Нестабильные сварочные характеристики

- Убедитесь, что механизм подачи проволоки отрегулирован правильно.
- Продуйте сжатый воздух через направляющий канал, чтобы убедиться, что канал не засорен.
- Убедитесь, что используется правильный направляющий канал для выбранного диаметра и типа проволоки.
- Проверьте размер, тип и износ контактного наконечника сварочной горелки.
- Убедитесь, что сварочная горелка не перегревается.
- Убедитесь, что зажим кабеля заземления надежно закреплен на чистой поверхности заготовки.

Сильное разбрызгивание

- Проверьте значения параметров сварки и процедуру сварки.
- Проверьте тип газа и расход.
- Проверьте полярность горелки/электрода.
- Убедитесь, что применяемая присадочная проволока соответствует проводимым сварочным работам.

5.2 Утилизация



Запрещается утилизировать электрическое оборудование вместе с обычными бытовыми отходами!

В соответствии с Директивой ЕС 2012/19/EU по утилизации электрического и электронного оборудования и Европейской директивой 2011/65/EU по ограничению использования определенных вредных веществ в электрическом и электронном оборудовании и их реализации согласно национальному законодательству электрическое оборудование, которое отработало свой срок службы, необходимо собирать отдельно и отправлять на соответствующее предприятие по утилизации, выполняющее требования по охране окружающей среды. Владелец оборудования обязан отправить списанное оборудование в региональный центр сбора отработанного оборудования согласно инструкциям местных органов власти или представителя компании Кемппи. Соблюдая указания данных Европейских Директив, вы вносите свой вклад в дело защиты окружающей среды и здоровья людей.

Более подробная информация: <https://kemp.cc/disposal-recycle>



6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

«Технические характеристики: Flexlite GX 200A/250A (газовое охлаждение)» на следующей странице

«Технические характеристики: Flexlite GX 300A/350A (газовое охлаждение)» на стр. 45

«Технические характеристики: Flexlite GX 250A/300A (водяное охлаждение)» на стр. 47

«Технические характеристики: Flexlite GX 400A (газовое охлаждение)» на стр. 49

«Технические характеристики: Flexlite GX 300A/400A/420A (водяное охлаждение)» на стр. 51

«Технические характеристики: Flexlite GX 500A/520A (водяное охлаждение)» на стр. 53

«Технические характеристики: Flexlite GX 600A (водяное охлаждение)» на стр. 55

«Технические характеристики: Flexlite GX HD 300A (газовое охлаждение)» на стр. 57

«Технические характеристики: Flexlite GX HD 400A (газовое охлаждение)» на стр. 59

Информация о выборе компонентов приведена в разделе «Выбор компонентов» на стр. 61.

Коды для заказа приведены в разделе «Коды для заказа» на стр. 63.

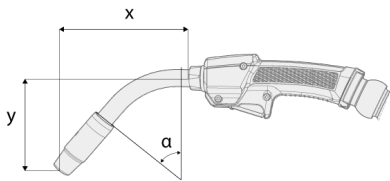
6.1 Технические характеристики: Flexlite GX 200A/250A (газовое охлаждение)

| Flexlite GX | 203G / 205G | 208GMN | 253G / 255G |
|----------------------------------------------------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| Параметр | Значение | | |
| Сварочный процесс | MIG/MAG | MIG/MAG | MIG/MAG |
| Контактный наконечник | M10x1 | M10x1 | M6 |
| Метод ведения | Ручной | Ручной | Ручной |
| Тип охлаждения | Воздух | Воздух | Воздух |
| Макс. давление охлаждающей жидкости (бар) | - | - | - |
| Мин. мощность охлаждения при 1 л/мин * (кВт) | - | - | - |
| Мин. расход охлаждающей жидкости (л/мин) | - | - | - |
| Тип соединения | Euro | Kemppi | Euro |
| Диаметры присадочной проволоки (мм) | 0,8...1,2 | 0,8...1,2 | 0,6...1,2 |
| Допустимая нагрузка: | | | |
| 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 | - | - | - |
| Расход газа (л/мин) при нагрузочных испытаниях | 13 | 13 | 13 |
| Диаметр присадочной проволоки при нагрузочных испытаниях | 1,0 | 1,0 | 1,0 |
| Вылет при нагрузочных испытаниях | 15 | 15 | 15 |
| Диаметры присадочной проволоки (мм): | | | |
| 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 |
| Диапазон рабочих температур | -20 °C...+40 °C | -20 °C...+40 °C | -20 °C...+40 °C |
| Диапазон температуры хранения | -40 °C...+60 °C | -40 °C...+60 °C | -40 °C...+60 °C |
| Рукоятка пистолетного типа | Да | Да | Да |
| Поворотная шейка | Да | Да | Да |
| Сменная шейка | Нет | Да | Нет |
| Размеры шейки: | | | |
| Длина x (мм) (см. рисунок ниже) | 117 | 101 | 114 |

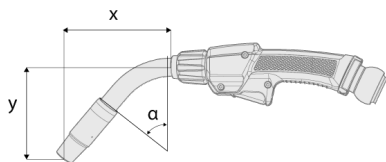
| | | | |
|--------------------------------------------|-------------|-------------|-------------|
| Высота у (мм) (см. рисунок ниже) | 80 | 86 | 65 |
| Угол шейки α (°) (см. рисунок ниже) | 45 | 50 | 40 |
| Стандарты | IEC 60974-7 | IEC 60974-7 | IEC 60974-7 |
| Длина горелки (м) | 3,5 / 5 | 3,5 / 5 | 3,5 / 5 |

** Измерено с использованием горелки самой большой доступной длины.*

Размеры шейки, модели G:



Размеры шейки, модели MN:



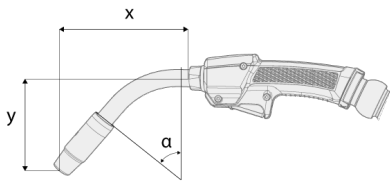
6.2 Технические характеристики: Flexlite GX 300A/350A (газовое охлаждение)

| Flexlite GX | 303G / 305G | 305GMN | 305GS | 308GMN |
|----------------------------------------------------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| Параметр | Значение | | | |
| Сварочный процесс | MIG/MAG | MIG/MAG | MIG/MAG | MIG/MAG |
| Контактный наконечник | M10x1 | M10x1 | M10x1 | M10x1 |
| Метод ведения | Ручной | Ручной | Ручной | Ручной |
| Тип охлаждения | Воздух | Воздух | Воздух | Воздух |
| Макс. давление охлаждающей жидкости (бар) | - | - | - | - |
| Мин. мощность охлаждения при 1 л/мин * (кВт) | - | - | - | - |
| Мин. расход охлаждающей жидкости (л/мин) | - | - | - | - |
| Тип соединения | Euro | Euro | Euro | Kemppi |
| Диаметры присадочной проволоки (мм) | 0,8...1,2 | 0,8...1,2 | 1,0...1,2 | 0,8...1,2 |
| Допустимая нагрузка: | | | | |
| 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 | - | - | - | - |
| Расход газа (л/мин) при нагрузочных испытаниях | 15 | 15 | 15 | 15 |
| Диаметр присадочной проволоки при нагрузочных испытаниях | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 |
| Вылет при нагрузочных испытаниях | 18 | 18 | 18 | 18 |
| Диаметры присадочной проволоки (мм): | | | | |
| 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 |
| Диапазон рабочих температур | -20 °C...+40 °C | -20 °C...+40 °C | -20 °C...+40 °C | -20 °C...+40 °C |
| Диапазон температуры хранения | -40 °C...+60 °C | -40 °C...+60 °C | -40 °C...+60 °C | -40 °C...+60 °C |
| Рукоятка пистолетного типа | Да | Да | Да | Да |
| Поворотная шейка | Да | Да | Да | Да |
| Сменная шейка | Нет | Да | Нет | Да |
| Размеры шейки: | | | | |

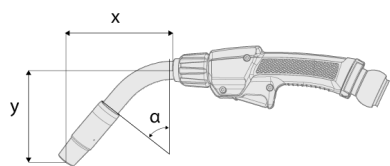
| | | | | |
|--------------------------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Длина x (мм) (см. рисунок ниже) | 138 | 117 | 138 | 117 |
| Высота y (мм) (см. рисунок ниже) | 100 | 97 | 100 | 97 |
| Угол шейки α (°) (см. рисунок ниже) | 50 | 50 | 50 | 50 |
| Стандарты | IEC 60974-7 | IEC 60974-7 | IEC 60974-7 | IEC 60974-7 |
| Длина горелки (м) | 3,5 / 5 | 3,5 / 5 | 6 / 8 | 3,5 / 5 |

** Измерено с использованием горелки самой большой доступной длины.*

Размеры шейки, модели G:



Размеры шейки, модели MN:



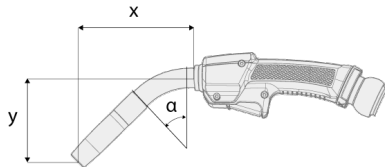
6.3 Технические характеристики: Flexlite GX 250A/300A (водяное охлаждение)

| Flexlite GX | 303W / 305W | 305WS |
|----------------------------------------------------------|-----------------|-----------------|
| Параметр | Значение | |
| Сварочный процесс | MIG/MAG | MIG/MAG |
| Контактный наконечник | M10x1 | M10x1 |
| Метод ведения | Ручной | Ручной |
| Тип охлаждения | Жидкостное | Жидкостное |
| Макс. давление охлаждающей жидкости (бар) | 5 | 5 |
| Мин. мощность охлаждения при 1 л/мин * (кВт) | 0,9 | 0,9 |
| Мин. расход охлаждающей жидкости (л/мин) | 1 | 1 |
| Тип соединения | Euro | Euro |
| Диаметры присадочной проволоки (мм) | 0,8...1,6 | 1,0...1,6 |
| Допустимая нагрузка: | | |
| 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 | - | - |
| Расход газа (л/мин) при нагрузочных испытаниях | 15 | 15 |
| Диаметр присадочной проволоки при нагрузочных испытаниях | 1,2 | 1,2 |
| Вылет при нагрузочных испытаниях | 18 | 18 |
| Диаметры присадочной проволоки (мм): | | |
| 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 |
| Диапазон рабочих температур | -20 °C...+40 °C | -20 °C...+40 °C |
| Диапазон температуры хранения | -40 °C...+60 °C | -40 °C...+60 °C |
| Рукоятка пистолетного типа | Да | Да |
| Поворотная шейка | Нет | Нет |
| Сменная шейка | Нет | Нет |
| Размеры шейки: | | |
| Длина x (мм) (см. рисунок ниже) | 124 | 124 |
| Высота y (мм) (см. рисунок ниже) | 88 | 88 |

| | | |
|--------------------------------------------|-------------|-------------|
| Угол шейки α (°) (см. рисунок ниже) | 45 | 45 |
| Стандарты | IEC 60974-7 | IEC 60974-7 |
| Длина горелки (м) | 3,5 / 5 | 6 |

** Измерено с использованием горелки самой большой доступной длины.*

Размеры шейки, модели W:



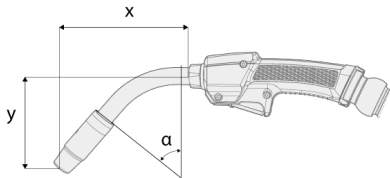
6.4 Технические характеристики: Flexlite GX 400A (газовое охлаждение)

| Flexlite GX | 403G / 405G | 408GMN |
|----------------------------------------------------------|-----------------|-----------------|
| Параметр | Значение | |
| Сварочный процесс | MIG/MAG | MIG/MAG |
| Контактный наконечник | M10x1 | M10x1 |
| Метод ведения | Ручной | Ручной |
| Тип охлаждения | Воздух | Воздух |
| Макс. давление охлаждающей жидкости (бар) | - | - |
| Мин. мощность охлаждения при 1 л/мин * (кВт) | - | - |
| Мин. расход охлаждающей жидкости (л/мин) | - | - |
| Тип соединения | Euro | Kemppi |
| Диаметры присадочной проволоки (мм) | 0,8...1,6 | 0,8...1,6 |
| Допустимая нагрузка: | | |
| 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 | - | - |
| Расход газа (л/мин) при нагрузочных испытаниях | 20 | 20 |
| Диаметр присадочной проволоки при нагрузочных испытаниях | 1,6 | 1,6 |
| Вылет при нагрузочных испытаниях | 22 | 22 |
| Диаметры присадочной проволоки (мм): | | |
| 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 |
| Диапазон рабочих температур | -20 °C...+40 °C | -20 °C...+40 °C |
| Диапазон температуры хранения | -40 °C...+60 °C | -40 °C...+60 °C |
| Рукоятка пистолетного типа | Да | Да |
| Поворотная шейка | Да | Да |
| Сменная шейка | Нет | Да |
| Размеры шейки: | | |
| Длина x (мм) (см. рисунок ниже) | 156 | 132 |
| Высота y (мм) (см. рисунок ниже) | 112 | 110 |
| Угол шейки α (°) (см. рисунок ниже) | 50 | 50 |

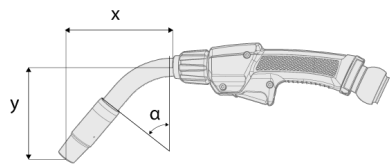
| | | |
|-------------------|-------------|-------------|
| Стандарты | IEC 60974-7 | IEC 60974-7 |
| Длина горелки (м) | 3,5 / 5 | 3,5 / 5 |

** Измерено с использованием горелки самой большой доступной длины.*

Размеры шейки, модели G:



Размеры шейки, модели MN:



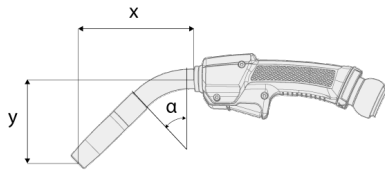
6.5 Технические характеристики: Flexlite GX 300A/400A/420A (водяное охлаждение)

| Flexlite GX | 403W / 405W | 405WS | 428W | 428WS |
|----------------------------------------------------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| Параметр | Значение | | | |
| Сварочный процесс | MIG/MAG | MIG/MAG | MIG/MAG | MIG/MAG |
| Контактный наконечник | M10x1 | M10x1 | M10x1 | M10x1 |
| Метод ведения | Ручной | Ручной | Ручной | Ручной |
| Тип охлаждения | Жидкостное | Жидкостное | Жидкостное | Жидкостное |
| Макс. давление охлаждающей жидкости (бар) | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Мин. мощность охлаждения при 1 л/мин * (кВт) | 0,9 | 0,9 | - | - |
| Мин. мощность охлаждения при 1,6 л/мин * (кВт) | - | - | 1,9 | 1,9 |
| Мин. расход охлаждающей жидкости (л/мин) | 1 | 1 | 1,6 | 1,6 |
| Тип соединения | Euro | Euro | Kemppi | Kemppi |
| Диаметры присадочной проволоки (мм) | 0,8...1,6 | 1,0...1,6 | 0,8...1,6 | 1,2...1,6 |
| Допустимая нагрузка: | | | | |
| 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 | - | - | - | - |
| Расход газа (л/мин) при нагрузочных испытаниях | 20 | 20 | 20 | 20 |
| Диаметр присадочной проволоки при нагрузочных испытаниях | 1,6 | 1,6 | 1,6 | 1,6 |
| Вылет при нагрузочных испытаниях | 22 | 22 | 22 | 22 |
| Диаметры присадочной проволоки (мм): | | | | |
| 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 |
| Диапазон рабочих температур | -20 °C...+40 °C | -20 °C...+40 °C | -20 °C...+40 °C | -20 °C...+40 °C |
| Диапазон температуры хранения | -40 °C...+60 °C | -40 °C...+60 °C | -40 °C...+60 °C | -40 °C...+60 °C |
| Рукоятка пистолетного типа | Да | Да | Да | Да |
| Поворотная шейка | Нет | Нет | Нет | Нет |

| | | | | |
|--------------------------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Сменная шейка | Нет | Нет | Нет | Нет |
| Размеры шейки: | | | | |
| Длина x (мм) (см. рисунок ниже) | 134 | 134 | 132 / 232 | 132 |
| Высота y (мм) (см. рисунок ниже) | 100 | 100 | 104 | 104 |
| Угол шейки α (°) (см. рисунок ниже) | 48 | 48 | 50 | 50 |
| Стандарты | IEC 60974-7 | IEC 60974-7 | IEC 60974-7 | IEC 60974-7 |
| Длина горелки (м) | 3,5 / 5 | 6 / 8 | 3,5 / 5 | 8 |

* Измерено с использованием горелки самой большой доступной длины.

Размеры шейки, модели W:



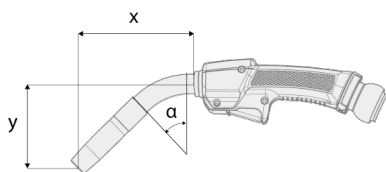
6.6 Технические характеристики: Flexlite GX 500A/520A (водяное охлаждение)

| Flexlite GX | 503W / 505W | 528W |
|----------------------------------------------------------|-----------------|-----------------|
| Параметр | Значение | |
| Сварочный процесс | MIG/MAG | MIG/MAG |
| Контактный наконечник | M10x1 | M10x1 |
| Метод ведения | Ручной | Ручной |
| Тип охлаждения | Жидкостное | Жидкостное |
| Макс. давление охлаждающей жидкости (бар) | 5 | 5 |
| Мин. мощность охлаждения при 1 л/мин * (кВт) | 0,9 | - |
| Мин. мощность охлаждения при 1,6 л/мин * (кВт) | - | 1,9 |
| Мин. расход охлаждающей жидкости (л/мин) | 1 | 1,6 |
| Тип соединения | Euro | Kemppi |
| Диаметры присадочной проволоки (мм) | 0,8...1,6 | 0,8...1,6 |
| Допустимая нагрузка: | | |
| 35 % / Ar + 18 % CO ₂ | - | - |
| 60 % / Ar + 18 % CO ₂ | - | - |
| 100 % / Ar + 18 % CO ₂ | 500 A | 520 A |
| 35 % / CO ₂ | - | - |
| 60 % / CO ₂ | - | - |
| 100 % / CO ₂ | - | - |
| Расход газа (л/мин) при нагрузочных испытаниях | 20 | 20 |
| Диаметр присадочной проволоки при нагрузочных испытаниях | 1,6 | 1,6 |
| Вылет при нагрузочных испытаниях | 22 | 22 |
| Диаметры присадочной проволоки (мм): | | |
| 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 |
| Диапазон рабочих температур | -20 °C...+40 °C | -20 °C...+40 °C |
| Диапазон температуры хранения | -40 °C...+60 °C | -40 °C...+60 °C |
| Рукоятка пистолетного типа | Да | Да |
| Поворотная шейка | Нет | Нет |
| Сменная шейка | Нет | Нет |
| Размеры шейки: | | |
| Длина x (мм) (см. рисунок ниже) | 147 | 145 / 245 |

| | | |
|--------------------------------------------|-------------|-------------|
| Высота y (мм) (см. рисунок ниже) | 107 | 111 |
| Угол шейки α (°) (см. рисунок ниже) | 48 | 50 |
| Стандарты | IEC 60974-7 | IEC 60974-7 |
| Длина горелки (м) | 3,5 / 5 | 3,5 / 5 |

** Измерено с использованием горелки самой большой доступной длины.*

Размеры шейки, модели W:



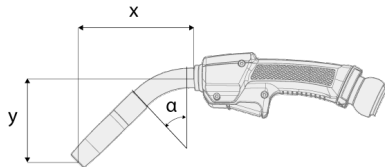
6.7 Технические характеристики: Flexlite GX 600A (водяное охлаждение)

| Flexlite GX | 605W | 608W |
|----------------------------------------------------------|-----------------|-----------------|
| Параметр | Значение | |
| Сварочный процесс | MIG/MAG | MIG/MAG |
| Контактный наконечник | M10x1 | M10x1 |
| Метод ведения | Ручной | Ручной |
| Тип охлаждения | Жидкостное | Жидкостное |
| Макс. давление охлаждающей жидкости (бар) | 5 | 5 |
| Мин. мощность охлаждения при 1 л/мин * (кВт) | 0,9 | - |
| Мин. мощность охлаждения при 1,6 л/мин * (кВт) | - | 1,9 |
| Мин. расход охлаждающей жидкости (л/мин) | 1 | 1,6 |
| Тип соединения | Euro | Kemppi |
| Диаметры присадочной проволоки (мм) | 1,2...2,4 | 1,2...2,4 |
| Допустимая нагрузка: | | |
| 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 | - | - |
| Расход газа (л/мин) при нагрузочных испытаниях | 25 | 25 |
| Диаметр присадочной проволоки при нагрузочных испытаниях | 1,6 | 1,6 |
| Вылет при нагрузочных испытаниях | 25 | 25 |
| Диаметры присадочной проволоки (мм): | | |
| 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 |
| Диапазон рабочих температур | -20 °C...+40 °C | -20 °C...+40 °C |
| Диапазон температуры хранения | -40 °C...+60 °C | -40 °C...+60 °C |
| Рукоятка пистолетного типа | Да | Да |
| Поворотная шейка | Нет | Нет |
| Сменная шейка | Нет | Нет |
| Размеры шейки: | | |
| Длина x (мм) (см. рисунок ниже) | 255 | 251 |
| Высота y (мм) (см. рисунок ниже) | 74 | 72 |

| Угол шейки α (°) (см. рисунок ниже) | 30 | 30 |
|--------------------------------------------|-------------|-------------|
| Стандарты | IEC 60974-7 | IEC 60974-7 |
| Длина горелки (м) | 5 | 5 |

** Измерено с использованием горелки самой большой доступной длины.*

Размеры шейки, модели W:



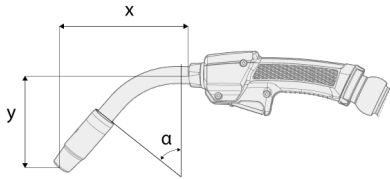
6.8 Технические характеристики: Flexlite GX HD 300A (газовое охлаждение)

| Flexlite GX | 303GHD / 305GHD |
|----------------------------------------------------------|-----------------|
| Параметр | Значение |
| Сварочный процесс | MIG/MAG |
| Контактный наконечник | M10x1 |
| Метод ведения | Ручной |
| Тип охлаждения | Воздух |
| Макс. давление охлаждающей жидкости (бар) | - |
| Мин. мощность охлаждения при 1 л/мин * (кВт) | - |
| Мин. расход охлаждающей жидкости (л/мин) | - |
| Тип подключения | Euro |
| Диаметры присадочной проволоки (мм) | 0,8...1,2 |
| Допустимая нагрузка: | |
| 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 | - |
| Расход газа (л/мин) при нагрузочных испытаниях | 15 |
| Диаметр присадочной проволоки при нагрузочных испытаниях | 1,2 |
| Вылет при нагрузочных испытаниях | 18 |
| Диаметры присадочной проволоки (мм): | |
| 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 |
| Диапазон рабочих температур | -20 °C...+40 °C |
| Диапазон температуры хранения | -40 °C...+60 °C |
| Рукоятка пистолетного типа | Да |
| Поворотная шейка | Да |
| Сменная шейка | Нет |
| Размеры шейки: | |
| Длина x (мм) (см. рисунок ниже) | 136 |
| Высота y (мм) (см. рисунок ниже) | 98 |

| | |
|--------------------------------------------|-------------|
| Угол шейки α (°) (см. рисунок ниже) | 50 |
| Стандарты | IEC 60974-7 |
| Длина горелки (м) | 3,5 / 5 |

** Измерено с использованием горелки самой большой доступной длины.*

Размеры шейки, модели G:



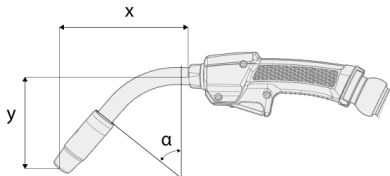
6.9 Технические характеристики: Flexlite GX HD 400A (газовое охлаждение)

| Flexlite GX | 403GHD / 405GHD |
|----------------------------------------------------------|-----------------|
| Параметр | Значение |
| Сварочный процесс | MIG/MAG |
| Контактный наконечник | M10x1 |
| Метод ведения | Ручной |
| Тип охлаждения | Воздух |
| Макс. давление охлаждающей жидкости (бар) | - |
| Мин. мощность охлаждения при 1 л/мин * (кВт) | - |
| Мин. расход охлаждающей жидкости (л/мин) | - |
| Тип подключения | Euro |
| Диаметры присадочной проволоки (мм) | 0,8...1,6 |
| Допустимая нагрузка: | |
| 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 | - |
| Расход газа (л/мин) при нагрузочных испытаниях | 20 |
| Диаметр присадочной проволоки при нагрузочных испытаниях | 1,6 |
| Вылет при нагрузочных испытаниях | 22 |
| Диаметры присадочной проволоки (мм): | |
| 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 |
| Диапазон рабочих температур | -20 °C...+40 °C |
| Диапазон температуры хранения | -40 °C...+60 °C |
| Рукоятка пистолетного типа | Да |
| Поворотная шейка | Да |
| Сменная шейка | Нет |
| Размеры шейки: | |
| Длина x (мм) (см. рисунок ниже) | 150 |
| Высота y (мм) (см. рисунок ниже) | 104 |

| | |
|--------------------------------------------|-------------|
| Угол шейки α (°) (см. рисунок ниже) | 50 |
| Стандарты | IEC 60974-7 |
| Длина горелки (м) | 3,5 / 5 |






** Измерено с использованием горелки самой большой доступной длины.*

Размеры шейки, модели G:



6.10 Выбор компонентов

В таблице ниже приведена основная информация о совместимости компонентов Flexlite GX.

| Модель | Газовое сопло | Контактный наконечник |
|--------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|
| GX 253G | L61 / OD18 / D14 / без резьбы  | 1.0C1 M6  |
| GX 255G | | |
| GX 203G | L57 / OD22 / D14 / с резьбой  | 1.0C1 M10  |
| GX 205G | | |
| GX 303G | L57 / OD25 / D15 / с резьбой  | |
| GX 305G | | |
| GX 403G | L60 / OD28 / D15 / с резьбой  | 1.2C1 M10  |
| GX 405G | | |
| GX 303W | L57 / OD22 / D14 / с резьбой  | 1.0C1 M10  |
| GX 305W | | |
| GX 403W | L57 / OD15 / D25 / с резьбой  | |
| GX 405W | | |
| GX 503W | L60 / OD28 / D15 / с резьбой  | 1.2C1 M10  |
| GX 505W | | |
| GX 605W | L64 / OD30 / D17 / с резьбой  | |
| GX 305GMN | L57 / OD25 / D15 / с резьбой  | 1.0C1 M10  |
| GX 305GS | L57 / OD25 / D15 / с резьбой  | 1.2C1 M10  |
| GX 305WS | L57 / OD22 / D14 / с резьбой  | |
| GX 405WS | L57 / OD25 / D15 / с резьбой  | |
| GX 428W | L61 / OD25 / D16 / с резьбой  | 1.0C1 M10  |
| GX 428W N250 | | |
| GX 208GMN | L57 / OD25 / D15 / с резьбой  | |
| GX 308GMN | | |

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

Буквы в обозначении газового сопла означают следующее: L = длина, OD = наружный диаметр (в самой широкой части), D = диаметр (внутренний диаметр на торце газового сопла).

В спецификации контактного наконечника: L+ = контактный наконечник Life + с увеличенным сроком службы.

7. КОДЫ ДЛЯ ЗАКАЗА

Совет. Буквы в названиях моделей изделия обозначают следующее:

W = с водяным охлаждением, G = с газовым охлаждением, MN = со сменными шейками, S = с длинными кабелями, HD = Для тяжелых условий.

| Flexlite GX | | | | |
|--------------------|-----------------|-----------|----------|----------|
| Продукт | Коды для заказа | | | |
| | 3,5 м: | 5 м: | 6 м: | 8 м: |
| 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 (шейка 250 мм) | GX428W35N250 | GX428W5N250 | - | - |
| Flexlite GX 528W (шейка 250 мм) | GX528W35N250 | GX528W5N250 | - | - |

Пульты дистанционного управления Flexlite GX (дополнительное оборудование)

| Продукт | Коды для заказа |
|----------------------------------|-----------------|
| Пульт на горелке GXR10, серия 5 | GXR10 |
| Пульт на горелке GXR80B, серия 8 | GXR80B |