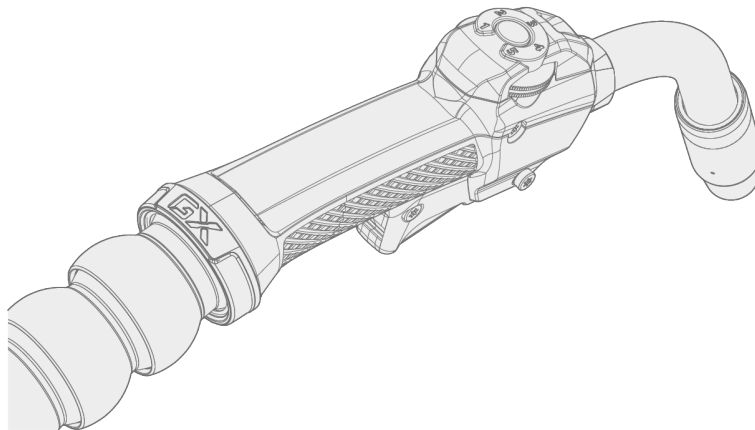


Flexlite GX

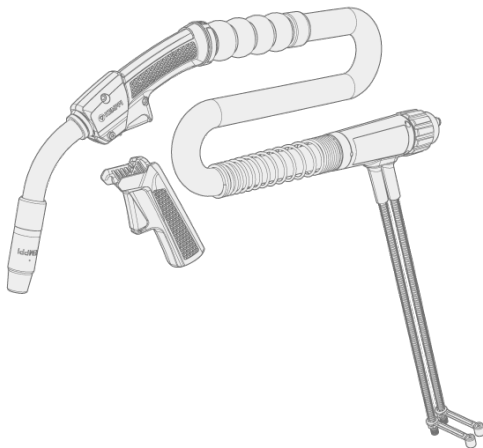


INNEHÅLL

1. Allmänt	3
2. Om utrustningen	5
3. Installation	7
3.1 Montering av pistol	8
3.2 Montering av pistolens fjärreglage	9
3.3 Anslutning av pistol	11
3.4 Montering och utbyte av trådledare	12
3.4.1 Byte av DL Chili trådledare	12
3.4.2 Byte av ståltrådledare	16
3.4.3 Byte av trådledare för typ multi-neck	21
3.5 Utbyte av brytare	24
3.5.1 Pistolbrytarens inställning (GX serie 5) – W015263 fram till 09/2020	25
3.5.2 Pistolbrytarens inställning (GX serie 5) – W015263 sedan 10/2020	26
3.5.3 Pistolbrytarens inställning (GX serie 5) – W022322	27
3.6 Montering och demontering av det extra pistolgrepphandtaget (tillval)	29
3.7 Justering och åtdragning av svanhals (gaskylda modeller)	30
4. Handhavande	31
4.1 Användning av pistolfjärreglage GXR10 (serie 5)	32
4.2 Användning av pistolfjärreglage GXR80B (serie 8)	33
5. Underhåll	35
5.1 Felsökning	37
5.2 Kassering	39
6. Tekniska data	40
6.1 Tekniska data: Flexlite GX 200A/250A (gaskyld)	41
6.2 Tekniska data: Flexlite GX 300A/350A (gaskyld)	43
6.3 Tekniska data: Flexlite GX 250A/300A (vattenkyld)	45
6.4 Tekniska data: Flexlite GX 400A (gaskyld)	47
6.5 Tekniska data: Flexlite GX 300A/400A/420A (vattenkyld)	49
6.6 Tekniska data: Flexlite GX 500A/520A (vattenkyld)	51
6.7 Tekniska data: Flexlite GX 600A (vattenkyld)	53
6.8 Tekniska data: Flexlite GX HD 300A (gaskyld)	55
6.9 Tekniska data: Flexlite GX HD 400A (gaskyld)	57
6.10 Val av komponenter	59
7. Artikelnummer	61

1. ALLMÄNT

Dessa instruktioner beskriver användningen av Kemppi's Flexlite GX MIG-pistoler. Flexlite GX-svetspistoler är konstruerade för yrkesmässig manuell svetsning. Flexlite GX-sortimentet innehåller såväl vattenkylda som gaskylda modeller för MIG/MAG-svetsning. Flexlite GX-svetspistoler finns i tre olika serier – 3, 5 och 8 – var och en utformad för specifika svetsbehov.



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

* Svetspistolerna i serie 3 är kompatibla med de flesta svetsutrustningar.

** Svetspistolerna i serie 5 är konstruerade för Kemppi Fastmig-utrustningar med begränsat stöd för andra modeller.

*** Svetspistolerna i serie 8 är kompatibla med Kemppi X8 MIG Welder.

I modellnamn: G = Gaskylid, W = Vattenkyld, MN = Multi-neck, S = Extra långt slangpaket, HD = Heavy-duty.

Viktig information

Läs noga igenom instruktionerna. Ägna för din egen säkerhet och din arbetsmiljö speciell uppmärksamhet åt säkerhetsinstruktionerna som medföljde utrustningen.

Avsnitt i manualen som kräver särskild uppmärksamhet för att undvika personskada eller skada på utrustningen indikeras med symbolerna nedan. Läs noga igenom dessa avsnitt och följ anvisningarna.



Obs! Innehåller användbar information.



Försiktigt! Beskriver en situation som kan leda till skador på utrustningen eller systemet.



Varning! Beskriver en potentiellt farlig situation. Om du ignorerar den, kan det leda till personskador eller dödsfall.

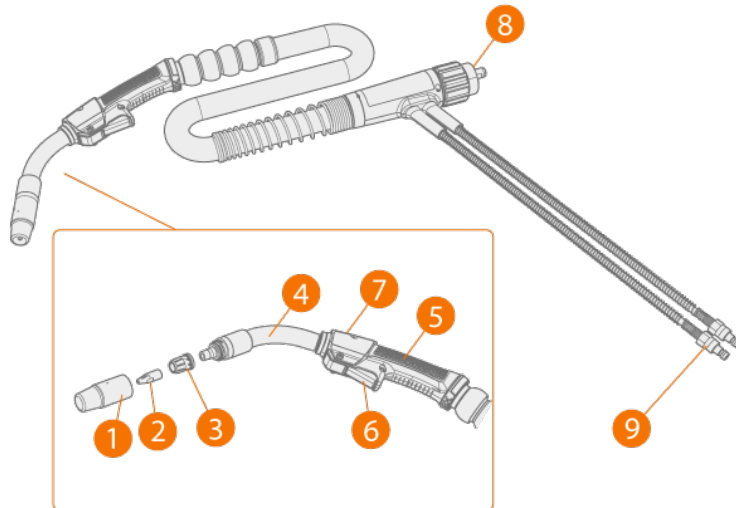
Kemppi-symboler: [Userdoc](#).

FRISKRIVNINGSKLAUSUL

Även om alla ansträngningar gjorts för att garantera att informationen i denna manual är korrekt och fullständig, tas inget ansvar för eventuella felaktigheter eller utelämnanden. Kemppi förbehåller sig rätten att när som helst ändra specifikationen för den beskrivna produkten utan att meddela detta i förväg. Kopiering, registrering, reproduktion eller överföring av innehållet i denna manual får endast ske efter förhandsgodkännande av Kemppi.

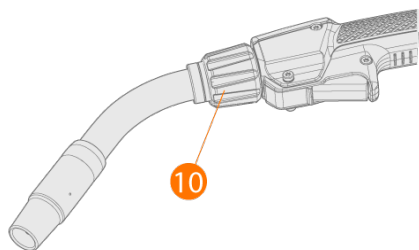
2. OM UTRUSTNINGEN

MIG-svetspistolen Flexlite GX består av:

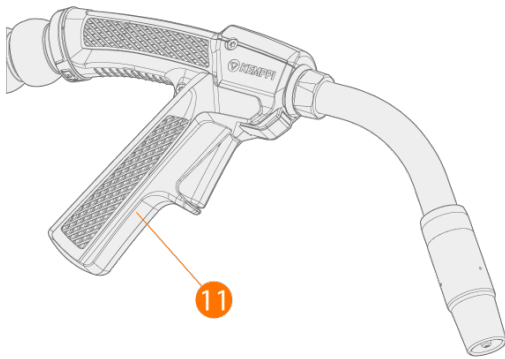


i De synliga detaljerna kan skilja sig mellan olika Flexlite GX-modeller.

1. Gaskåpa
2. Kontaktmunstycke
3. Adapter till kontaktmunstycke / gasspridare
4. Pistolhals
5. Handtag
6. Avtryckare
7. Täckplatta
 - >> Denna täcker handtaget om svetsens pistolfjärreglage inte används (Flexlite GX, serie 5- och serie 8-modeller).
För mer information om fjärreglage, se "Montering av pistolens fjärreglage" på sidan 9.
 - >> Inte tillgängligt för Flexlite GX, serie 3-modeller.
8. Pistolanslutning
9. Anslutningar för kylvätskans in- och utloppsslanger.
 - >> Gäller endast för vattenkylda svetspistoler.



10. Låshylsa för svanhals
 - >> Gäller endast för svetspistoler med svanhals typ multi-neck.



11. Extra pistolgrepphandtag

IDENTIFIERING AV UTRUSTNING

QR-kod

Information om enheten eller en webblänk till information kan även finnas som en QR-kod (eller en streckkod) på enheten. Koden kan till exempel läsas med kameran på en mobilenhet och en QR-kodapp.

3. INSTALLATION



Kontrollera att svetsutrustningen inte är ansluten till elnätet eller att svetspistolen inte är ansluten till svetsmaskinen tills installationen är helt klar.



Skydda utrustningen mot regn och direkt solljus.

"Montering av pistol" på nästa sida

"Montering av pistolens fjärreglage" på sidan 9

"Anslutning av pistol" på sidan 11

"Byte av ståltrådledare" på sidan 16

"Byte av trådledare för typ multi-neck" på sidan 21

"Montering och demontering av det extra pistolgrepphandtaget (tillval)" på sidan 29


"Justering och åtdragning av svanhals (gaskylda modeller)" på sidan 30

Före installation och användning

Kontrollera att du följer gällande säkerhetsbestämmelser angående montering och bruk av högspänningsenheter.

Kontrollera innehållet i paketen och att inga delar är skadade.

3.1 Montering av pistol

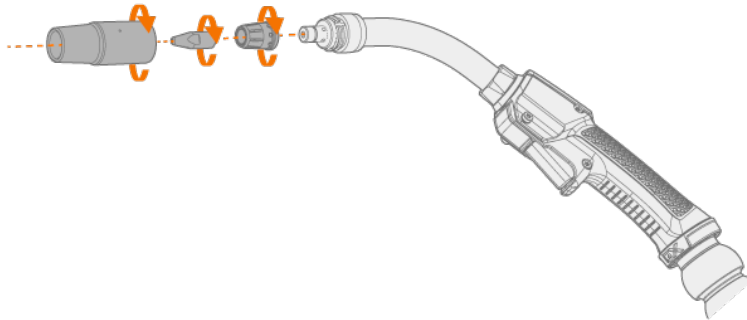
 För korrekta komponenter, se "Val av komponenter" på sidan 59.

Verktyg som krävs:



8 mm

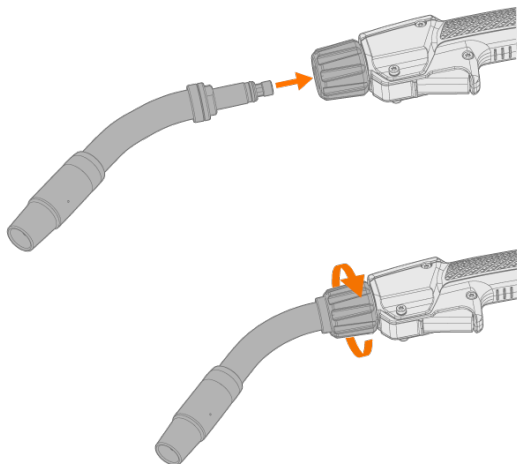
1. Montera munstyckesadaptorn och dra åt den ordentligt för hand. Det är viktigt att dra fast adaptorn ordentligt för att kontaktmunstycket får bra kontakt i svetspistolen.
2. Montera kontaktmunstycket och dra åt det med en 8 mm nyckel.
3. Montera gaskåpan och dra åt den ordentligt för hand.






Följande gäller endast för pistolmodeller med svanhals av typ multi-neck.

4. Montera den ihopsatta svanhalsen på pistolkroppen. Dra åt låshylsan.

 Dra bara åt med handkraft. För hård åtdragning och/eller användning av verktyg kan skada pistolkomponenterna.



3.2 Montering av pistolens fjärreglage

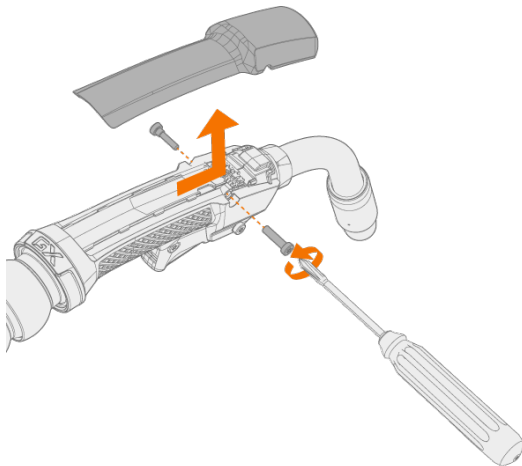
-  Fjärreglaget GXR10 för Flexlite GX-svetspistoler i serie 5 kan endast användas tillsammans med Kemppi Fastmig-utrustningar.
-  Svetspistolen Flexlite GX, serie 8 och det digitala fjärreglaget för pistolen (GXR80B) kan endast användas tillsammans med Kemppi X8 MIG Welder.
-  **!** Kontrollera i detta steg att svetsutrustningen inte är ansluten till elnätet och att svetspistolen inte är ansluten.

Verktyg som krävs:

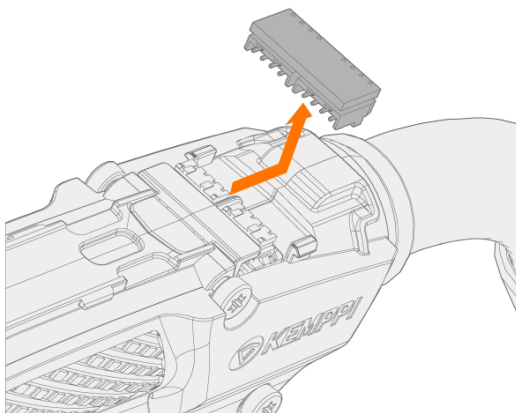


TX20

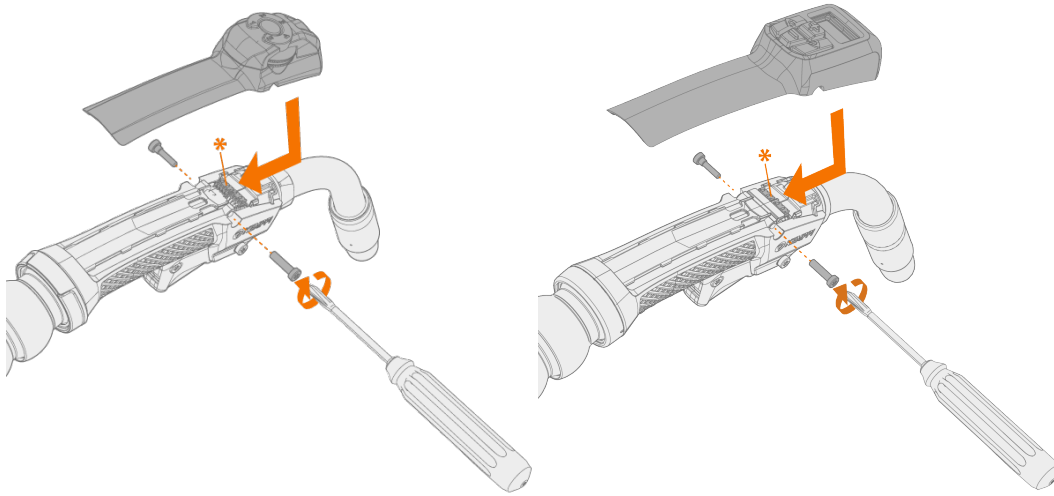
1. Ta bort skyddslocket genom att lossa på skruvarna på sidorna och för därefter locket något framåt och uppåt.



2. Ta bort kretskortet från anslutningen inne i pistolen.






3. Placera det nya fjärreglagets skyddslock på pistolkroppen en liten bit mot dess främre del och skjut det bakåt så att kontakterna (*) passar in och ansluts.

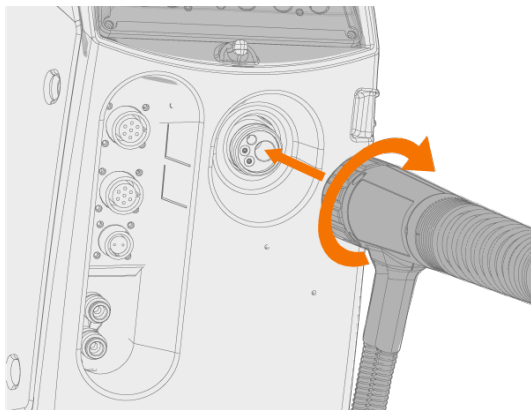


4. Skruva fast skyddslocket med hjälp av skruvarna på sidorna.

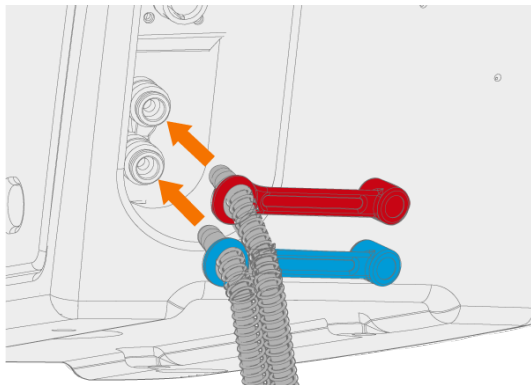
3.3 Anslutning av pistol


-  *Dra åt pistolanslutningarna. Lösa anslutningar kan överhettas, skapa kontaktstörningar, leda till mekaniska skador och förorsaka vätske- eller gasläckage.*
-  *Vid anslutning av pistolen (och tillgängliga tillbehör), se även instruktionerna för svetsutrustningen.*
-  *Innan du ansluter pistolen, montera trådledaren om den inte redan är förinstallerad. Se vidare "Byte av ståltrådledare" på sidan 16 för instruktioner.*

- 1.** Anslut pistolen till svetsutrustningen. Dra åt anslutningshylsan medurs.



- 2.** Gäller endast för vattenkylda modeller: Anslut in- och utloppsslangarna till svetsutrustningen. Observera att anslutningarna är färgmarkerade.



-  *Kontrollera att du kopplar in kylslangarna till rätt anslutning. Om de är felkopplade, kan det leda till överhettning i svetspistolen.*

3.4 Montering och utbyte av trådledare




Nya slangpaket för Flexlite GX MIG-svetspistoler levereras med trådledaren förinstallerad, utom i S-modellerna (extra långa slangpaket). Detta avsnitt handlar om åtgärder som ska vidtas när trådledaren måste bytas ut eller när en Flexlite GX S-modell ska användas.

Trådledaren är en slitdel som måste bytas ut om den blir sliten och när tillsatsmaterialet ändras.

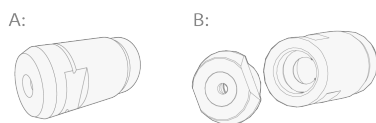
För byte av ståltrådledare, se "Byte av ståltrådledare" på sidan 16.

För byte av DL Chili-trådledare, se "Byte av DL Chili trådledare" nedanför.

För byte av trådledare för MN-svetspistol typ multi-neck, se "Byte av trådledare för typ multi-neck" på sidan 21 och huvudanvisningarna för byte av trådledare.

-  Om du ändrar tillsatsmaterialet till en annan diameter eller materialtyp, byt då även till passande matarhjul i trådmatarsystemet.
-  Stålspiral- och DL Chili-trådledare kan användas med de flesta modeller av Flexlite GX-svetspistoler. Med Flexlite GX S-modeller rekommenderas dock endast DL Chili-trådledare.
-  Dra ur tråd/rörelektroden innan du byter ut trådledaren.

Denna anvisning avser byte av trådledare där ändhylsa och hylsmutter sitter ihop i en enhet (A). Anvisningar för byte av trådledare med separat ändhylsa och hylsmutter (B) finns [här \(pdf\)](#). Läs också alltid anvisningarna som medföljer den nya trådledaren.



3.4.1 Byte av DL Chili trådledare

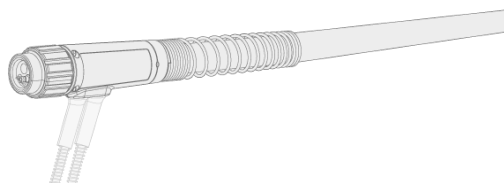
Verktyg som krävs:



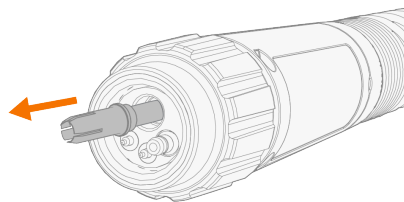
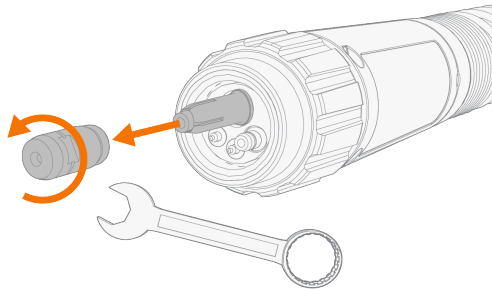
Borttagning och insättning av trådledare

Samma metod gäller både för svetspistoler med Euro-koppling (GX-serie 3 och 5) och för pistoler med Kemppi-koppling (GX-serie 8), men de visuella detaljerna kan variera. Metoden är densamma även för både gas- och vattenkylda svetspistoler.

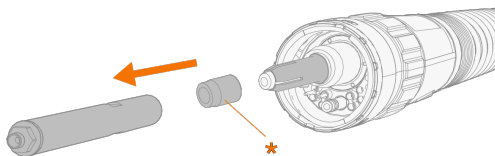
1. Räta ut svetspistolens slangpaket.



2. Ta bort trådledarens hylsmutter och kona från slangpaketets ände vid trådmatarverket.



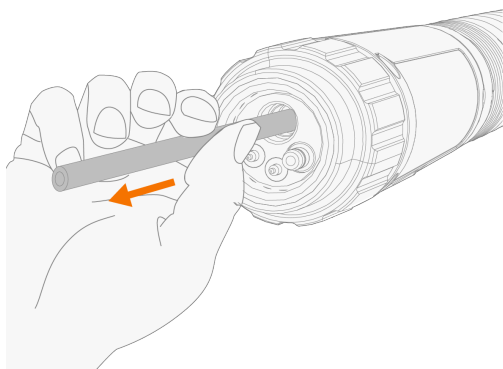
GX serie 8-svetspistolen har en lång hylsmutter och serie 8 GMN-, WS- och 608W-modellerna har även en extra tättningsring (). Ta bort dem också.*



3. Dra ur den gamla trådledaren ur slangpaketet.

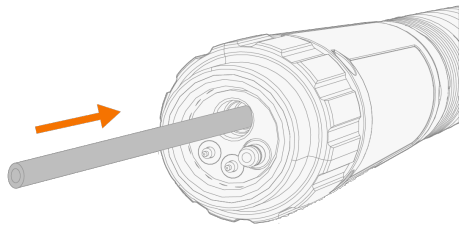


Om du fortfarande tänker använda samma trådledare vid senare tillfälle, se till att inte skada den.

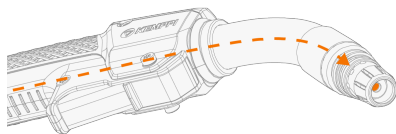


4. Mata in den nya trådledaren i slangpaketet tills det tar stopp vid pistolens svanhals.

i DL Chili-trådledare av standardtyp har en kort metallspiralsektion i framänden. Metallspiraländen förs in först. En DL Chili-trådledare för en MN-svetspistol (multi-neck) har ingen metallspiralsektion.



i Kontrollera att trådledaren är i rätt läge genom att tillfälligt ta bort svetspistolens kontaktmunstycke. För mer information om kontaktmunstycket, se "Om utrustningen" på sidan 5 och "Montering av pistol" på sidan 8. Notera att trådledaren inte går igenom svanhalsen på svetspistoler med multi-neck. Gäller det en MN-svetspistol (multi-neck), måste svanhalsen tas bort (se "Byte av trådledare för typ multi-neck" på sidan 21).



För att slutföra installationen av trådledaren, se (beroende på modell av svetspistol)

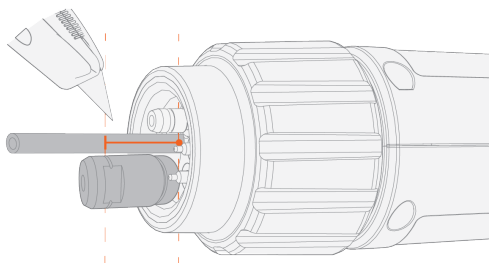
"Montering av hylsenhet och kapning av trådledare (Euro-koppling: svetspistoler i serie 3 och serie 5)" nedanför eller

"Montering av hylsenhet och kapning av trådledare (Kemppi-koppling: serie 8 svetspistoler)" på nästa sida.

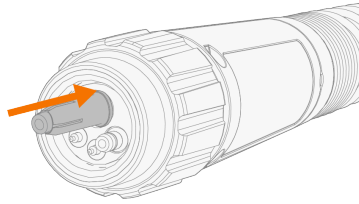
Montering av hylsenhet och kapning av trådledare (Euro-koppling: svetspistoler i serie 3 och serie 5)

Metoden är densamma för både gas- och vattenkylda svetspistoler.

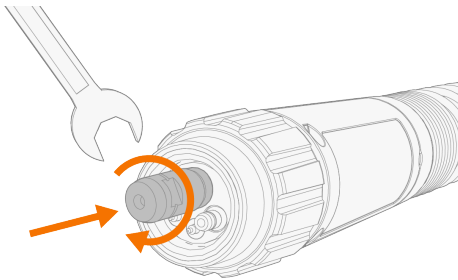
1. Placera hylsmuttern bredvid trådledaren för uppmätning.
2. Använd en mattkniv för att kapa trådledaren i jämnhöjd med spåret i änden på hylsmuttern.



3. För in konan på trådledaren och tryck på plats.



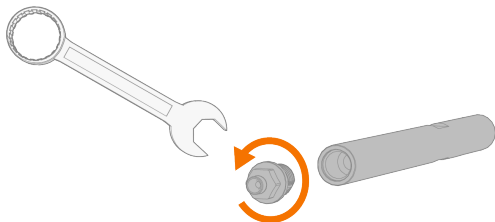
4. Placera hylsmuttern på trådledaren och säkra den på plats. Dra åt med vridmomentet 12 Nm.



Montering av hylsenhet och kapning av trådledare (Kemppi-koppling: serie 8 svetspistoler)

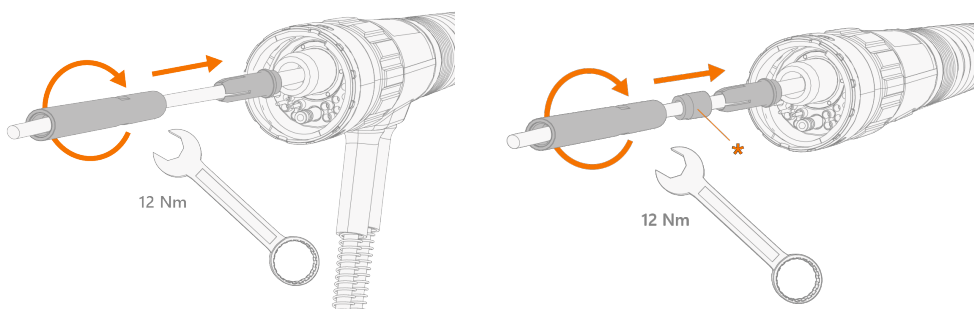
Metoden är densamma för både gas- och vattenkylda svetspistoler, frånsett nedanstående modellers extra tätningring.

1. Ta tillfälligt bort ändhylsan från den långa hylsmuttern.

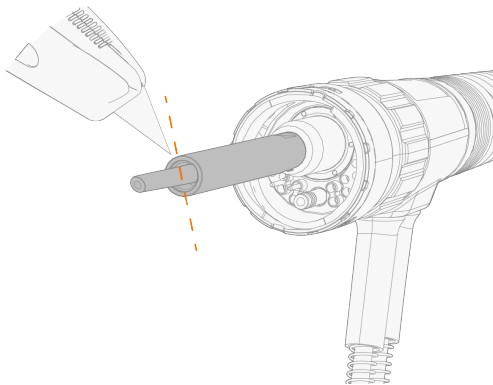


2. Trä konan och hylsmuttern (utan trådstyrning/ändhylsa) på trådledaren och sätt fast dem. Dra åt med vridmomentet 12 Nm.

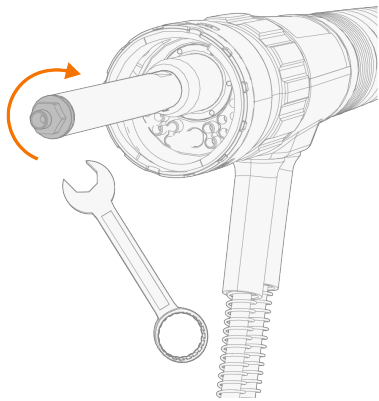
i Alla serie 8 Flexlite GX-modeller (Kemppi-koppling) har en längre trådledarhylsa. Serie 8 GMN-, WS- och 608W-modellerna har även en extra tätningring (*):



3. Kapa trådledaren jäms med änden på hylsmuttern. Använd en mattkniv för att kapa.

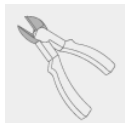


4. Installera trådstyrningen (ändhylsan). Dra åt med vridmomentet 1 Nm.



3.4.2 Byte av ståltrådledare

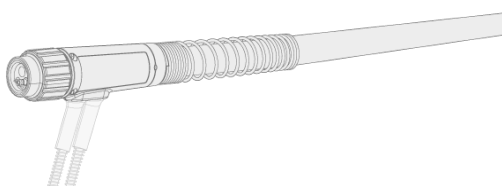
Verktyg som krävs:



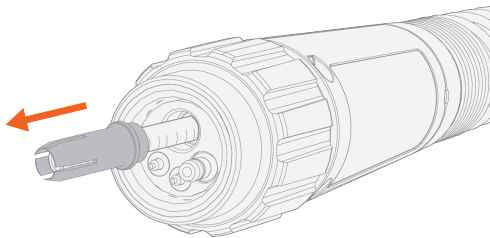
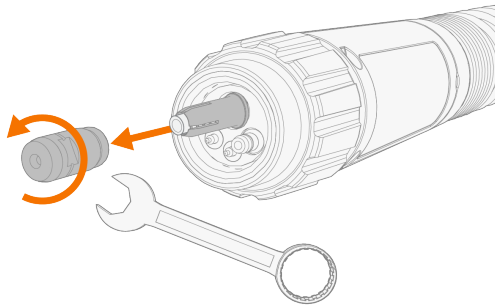
Borttagning och insättning av trådledare

Samma metod gäller både för svetspistoler med Euro-koppling (GX-serie 3 och 5) och för pistoler med Kemppi-koppling (GX-serie 8), men de visuella detaljerna kan variera. Metoden är densamma även för både gas- och vattenkylda svetspistoler.

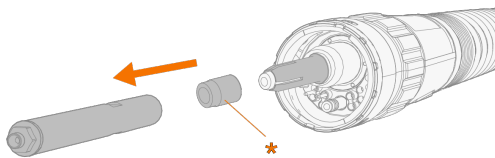
1. Räta ut svetspistolens slangpaket.



2. Ta bort trådledarens hylsmutter och kona från slangpaketets ände vid trådmatarverket.

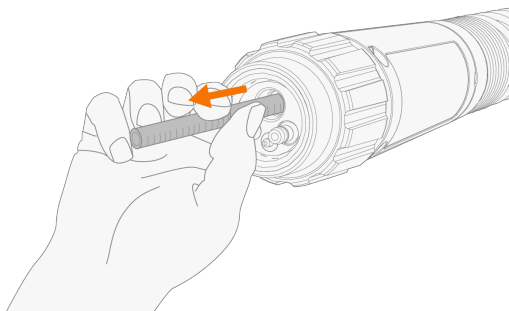


- i** GX serie 8-svetspistolen har en lång hylsmutter och serie 8 GMN-, WS- och 608W-modellerna har även en extra tätningsring (*). Ta bort dem också.



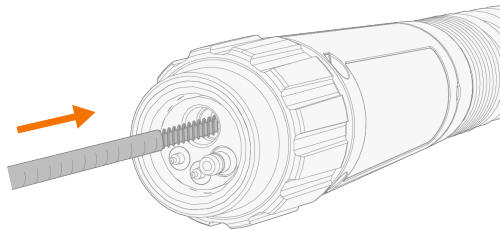
3. Dra ur den gamla trådledaren ur slangpaketet.

- ⚠** Om du fortfarande tänker använda samma trådledare vid senare tillfälle, se till att inte skada den.

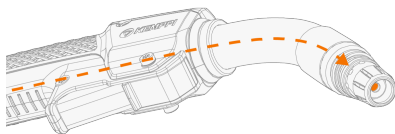


4. Mata in den nya trådledaren i slangpaketet tills det tar stopp vid pistolens svanhals.

- i** Vanliga stålspiral-trådledare har en avskalad stålspiralsektion(*) i framänden. Denna sektion förs in först. Stålspiral-trådledare för en MN-svetspistol (multi-neck) har ingen avskalad sektion.



- i** Kontrollera att trådledaren är i rätt läge genom att tillfälligt ta bort svetspistolens kontaktmunstycke. För mer information om kontaktmunstycket, se "Om utrustningen" på sidan 5 och "Montering av pistol" på sidan 8. Notera att trådledaren inte går igenom svanhalsen på svetspistoler med multi-neck. Gäller det en MN-svetspistol (multi-neck), måste svanhalsen tas bort (se "Byte av trådledare för typ multi-neck" på sidan 21).



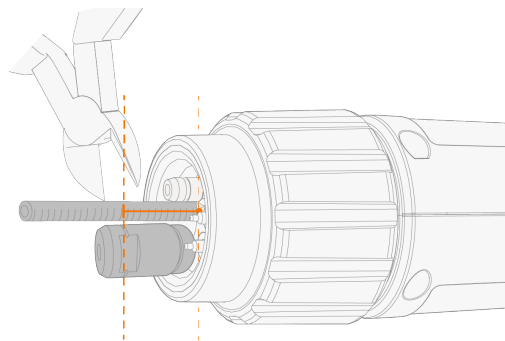
För att slutföra installationen av trådledaren, se (beroende på modell av svetspistol)

"Montering av hylsanordning och kapning av trådledare (Euro-koppling: svetspistoler i serie 3 och 5)" nedanför eller "Montering av hylsenheten och kapning av trådledare (Kemppi-koppling: serie 8-svetspistoler)" på nästa sida.

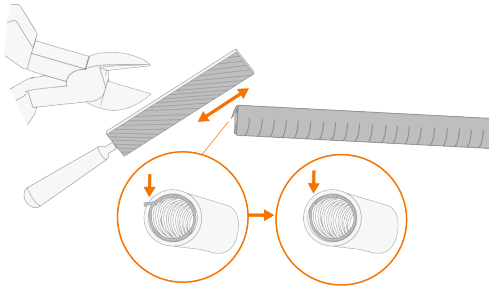
Montering av hylsanordning och kapning av trådledare (Euro-koppling: svetspistoler i serie 3 och 5)

Metoden är densamma för både gas- och vattenkylda svetspistoler.

1. Placera hylsmuttern bredvid trådledaren för uppmätning.
2. Använd en avbitartång för att kapa trådledaren i jämnhöjd med spåret i änden på hylsmuttern.

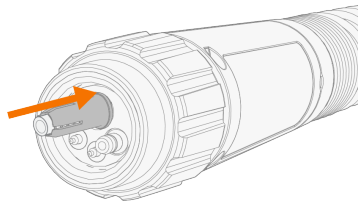


3. Fila änden av trådledaren.

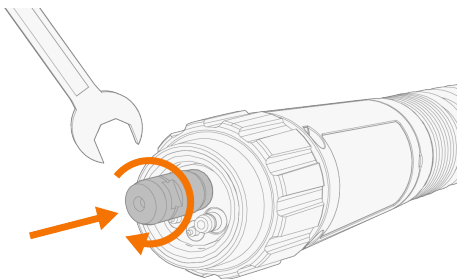


 *Kontrollera att det inte finns några skarpa innerkanter som kan skada trådelektroden.*

4. För in konan på trådledaren och tryck den på plats.



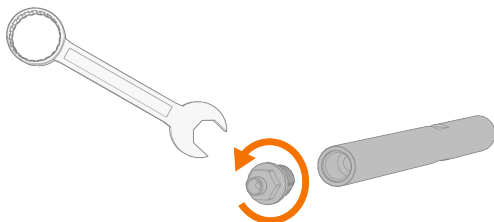
5. Placera hylsmuttern på trådledaren och säkra den på plats. Dra åt med vridmomentet 12 Nm.



Montering av hylsenheten och kapning av trådledare (Kemppi-koppling: serie 8-svetspistoler)

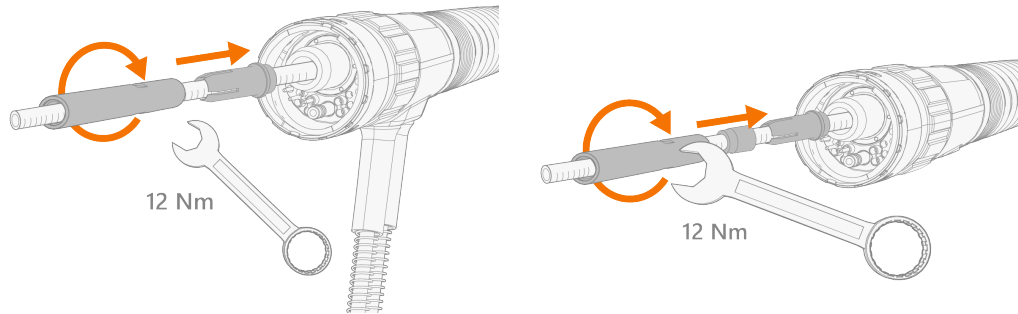
Metoden är densamma för både gas- och vattenkylda svetspistoler, frånsett nedanstående modellers extra tättningsring.

1. Ta tillfälligt bort ändhylsan från den långa hylsmuttern.

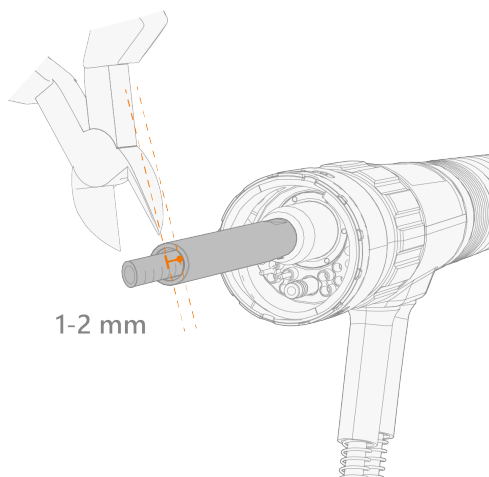


2. Trä konan och hylsmuttern (utan ändhylsan) på trådledaren och sätt fast dem. Dra åt med vridmomentet 12 Nm.

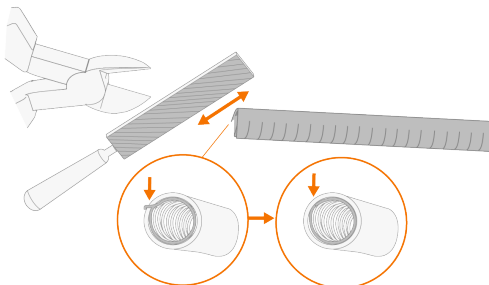
i Serie 8 Flexlite GX-modeller (Kemppi-koppling) har en längre trådledarhylsa. Serie 8 GMN-, WS- och 608W-modellerna har även en extra tätningring (*):



3. Kapa trådledaren och lämna kvar 1-2 mm överskjutande ledare mätt från hylsmutterns ände. Använd en avbitartång för att kapa av.

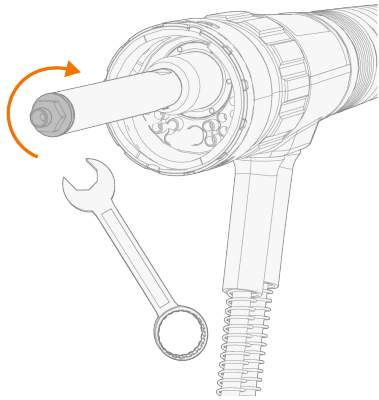


4. Fila änden av trådledaren.



⚠ Kontrollera att det inte finns några skarpa innerkanter som kan skada trådelektroden.

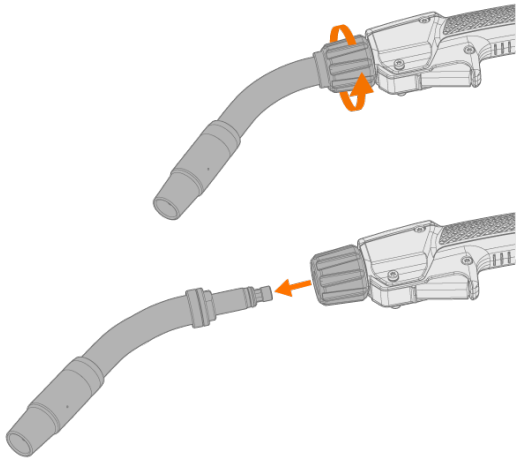
5. Installera trådstyrningen (ändhylsan). Dra åt med vridmomentet 1 Nm.



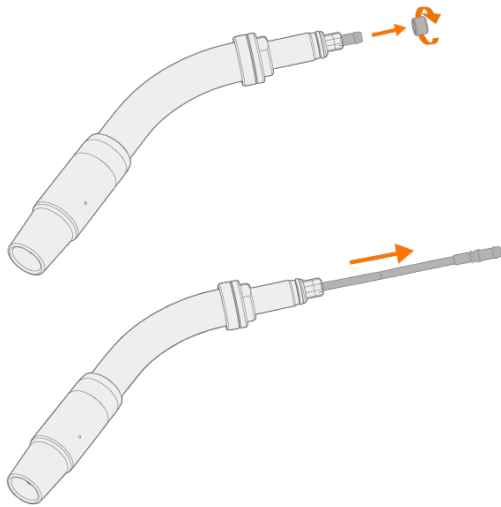
3.4.3 Byte av trådledare för typ multi-neck

För Flexlite GX svetspistoler med muti-neck svanhals måste halsens trådledare bytas ut separat. För mer information om byte av trådledare i allmänhet, se "Byte av ståltrådledare" på sidan 16 och "Byte av DL Chili trådledare" på sidan 12.

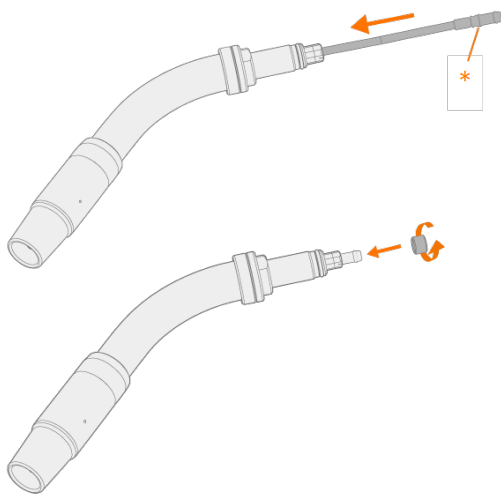
1. Ta bort svanhalsen.



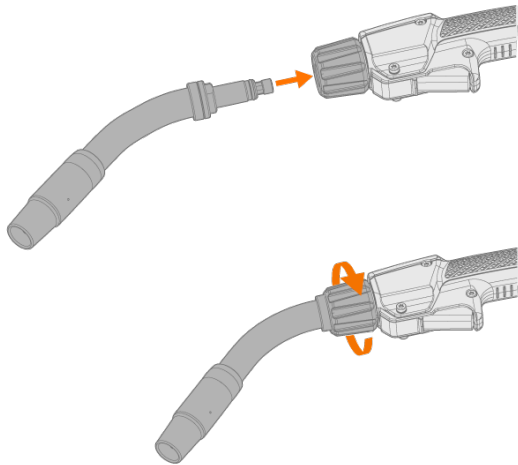
2. Lossa på trådledarfästet och ta bort den gamla trådledaren i svanhalsen.



3. Sätt in den nya halstrådledaren i halsen och säkerställ att den går hela vägen igenom och att trådledarens ände(*) sitter stadigt i sitt hölje. Säkra med fästet.



4. Montera den ihopsatta svanhalsen på pistolkroppen. Dra åt låshylsan.



Dra bara åt för hand. För hård åtdragning och/eller användning av verktyg kan skada pistolkomponenterna.

3.5 Utbyte av brytare

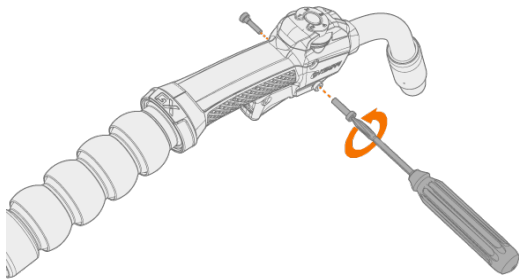
i Att byta ut brytaren förekommer inte ofta vid normal användning. Men, det kan bli nödvändigt att temporärt ta bort pistolbrytaren, t.ex. när man använder en serie 5 Flexlite GX-svetspistol med annan utrustning än Kemppi Fastmig.

Verktyg som krävs:



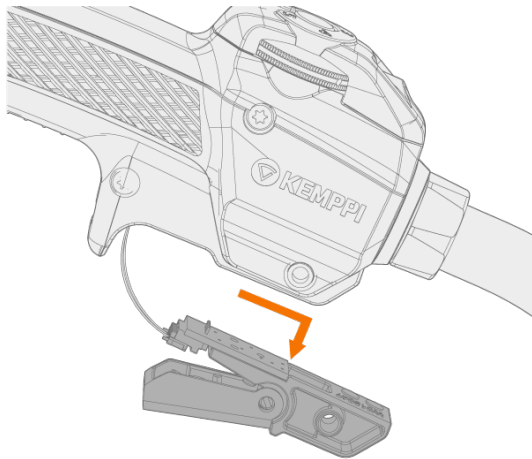
TX20

1. Ta bort skruvarna som håller brytaren på plats.

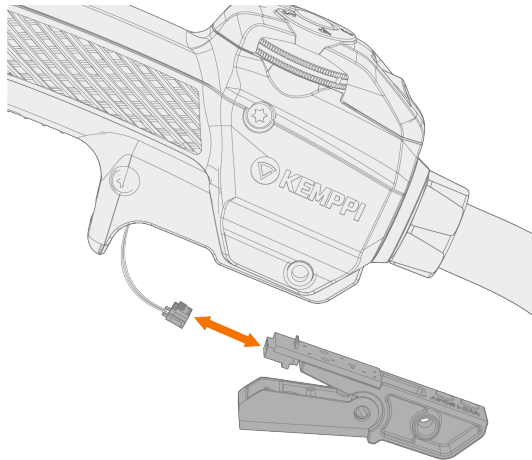


2. Skjut brytaren något framåt (mot pistolens främre ända) och dra ut den.

⚠ Använd inte kraftigt våld, brytaren är fortfarande ansluten till en kabelkontakt undertill.



3. Koppla bort kabelkontakten från brytaren.



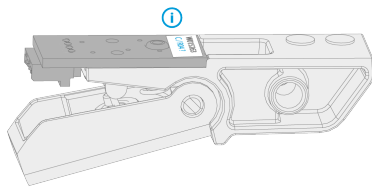
4. Upprepa föregående steg i omvänd ordning när du ska sätta tillbaka brytaren eller montera en ny brytare.



Var försiktig när du ansluter kabelkontakten. Felaktig inpassning och/eller för mycket våld kan skada kontaktstiften.





3.5.1 Pistolbrytarens inställning (GX serie 5) – W015263 fram till 09/2020

Denna anvisning gäller för serie 5 pistolbrytare kretskort W015263 med versions-ID C (09/2020) eller äldre (t.ex. A eller B). Se etiketten på kretskortet för versionsinformation:



Serie 5 Flexlite GX-svetspistoler är som standard konstruerade och förinställda för Kemppi Fastmig-utrustning (pistolbrytare kretskort W015263 fram till 09/2020. Den sekundära inställningen för pistolavtryckaren ger endast begränsat stöd för annan svetsutrustning än Kemppi Fastmig. Använd denna valmöjlighet med försiktighet.

Inställningsdiagram:

Primär (standard)		Sekundär	
ON	ON	ON	ON
			
1	2	1	2
– Kemppi Fastmig		- Kempact Classic - Fitweld - X3 MIG Welder - Kempact RA - Andra fabrikat än Kemppi	

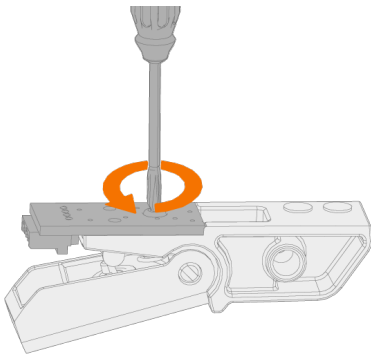
Verktyg som krävs:



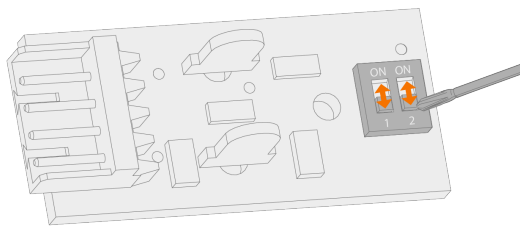
TX6

För att ändra inställningen:

1. Ta bort avtryckaren. För mer detaljerade instruktioner, se "Utbyte av brytare" på sidan 24.
2. Ta bort den lilla skruven som håller fast kretskortet och ta bort det.



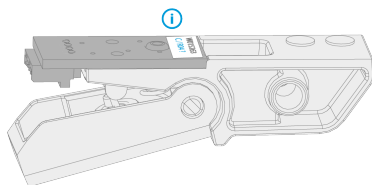
3. Ställ de två DIP-switcharna på kretskortet i rätt läge (se inställningsdiagrammet ovan).




4. Montera ihop och sätt tillbaka avtryckaren. För mer detaljerade instruktioner, se "Utbyte av brytare" på sidan 24.





3.5.2 Pistolbrytarens inställning (GX serie 5) – W015263 sedan 10/2020

Denna anvisning gäller för serie 5 pistolbrytare kretskort W015263 med versions-ID **R04** (10/2020) eller nyare. Se etiketten på kretskortet för versionsinformation:



 *Serie 5 Flexlite GX-svetspistoler är som standard konstruerade och förinstallerade för Kemppe Fastmig, Pro och Kempact Pulse-utrustningar (från och med pistolbrytare med kretskortsversion R04 (10/2020)). Den sekundära inställningen för pistolavtryckaren ger allmänt stöd även för annan svetsutrustning än ovannämnda Kemppe-svetsutrustning. Använd denna valmöjlighet med försiktighet.*

Inställningsdiagram:

Primär (standard)		Sekundär	
ON	ON	ON	ON
			
1	2	1	2
- Kemppi Fastmig - Kempact Puls - Kemppi Pro		- Kempact Classic - Fitweld - X3 MIG Welder - Kempact RA - Andra fabrikat än Kemppi	

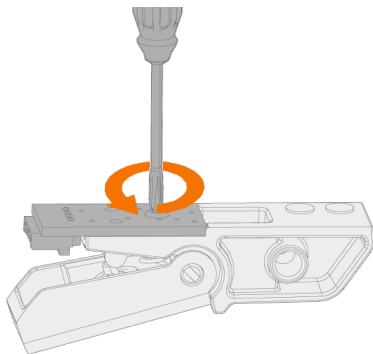
Verktyg som krävs:



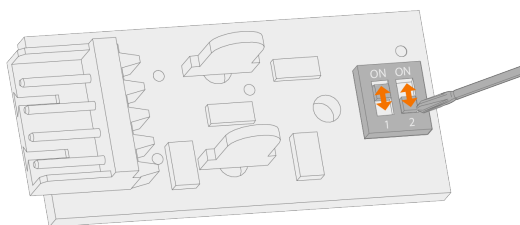
TX6

För att ändra inställningen:

1. Ta bort pistolavtryckaren. För mer detaljerade instruktioner, se "Utbyte av brytare" på sidan 24.
2. Lossa den lilla skruven som håller fast kretskortet och ta bort det.



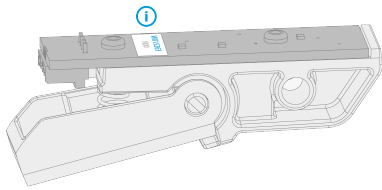
3. Ställ de två DIP-switcharna på kretskortet i rätt läge (se inställningsdiagrammet ovan).



4. Montera ihop och sätt tillbaka avtryckaren. För mer detaljerade instruktioner, se "Utbyte av brytare" på sidan 24.





3.5.3 Pistolbrytarens inställning (GX serie 5) – W022322

Denna anvisning gäller för serie 5 pistolbrytare kretskort W022322. Se etiketten på kretskortet för versionsinformation:



⚠ Serie 5 Flexlite GX-svetspistoler är som standard konstruerade och förinstallerade för Kemppi Fastmig, Pro och Kempact Pulse-utrustningar (pistolbrytare kretskort W022322). Den sekundära inställningen för pistolavtryckaren ger allmänt stöd även för annan svetsutrustning än ovannämnda Kemppi-svetsutrustning. Använd denna valmöjlighet med försiktighet.

Inställningsdiagram:

D1: Primär (standard)		D2: Sekundär	
ON	ON	ON	ON
			
1	2	1	2
- Kemppi Fastmig - Kempact Puls - Kemppi Pro		- Kempact Classic - Fitweld - X3 MIG Welder - Kempact RA - Andra fabrikat än Kemppi	

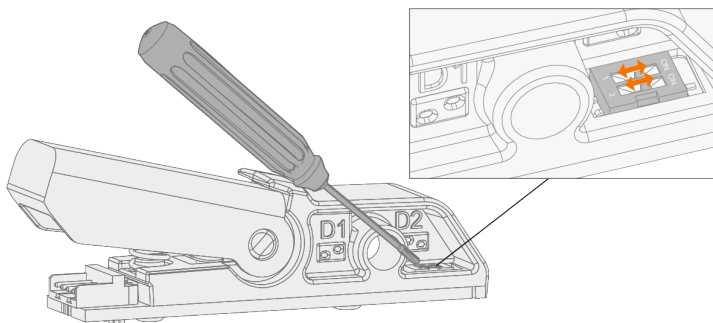
Verktyg som krävs:



TX6

För att ändra inställningen:

1. Ta bort avtryckaren. För mer detaljerade instruktioner, se "Utbyte av brytare" på sidan 24.
2. Ställ de två DIP-switcharna på kretskortet i rätt läge (se inställningsdiagrammet ovan).

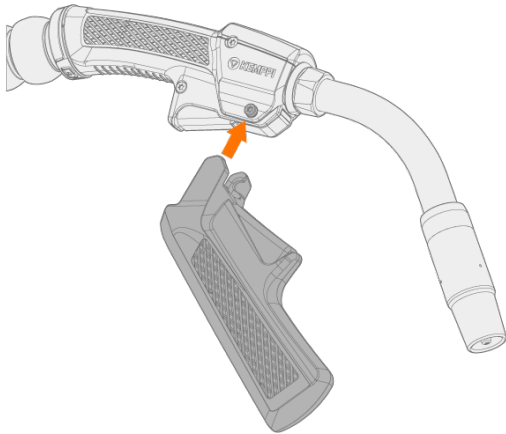


3. Montera ihop och sätt tillbaka avtryckaren. För mer detaljerade instruktioner, se "Utbyte av brytare" på sidan 24.

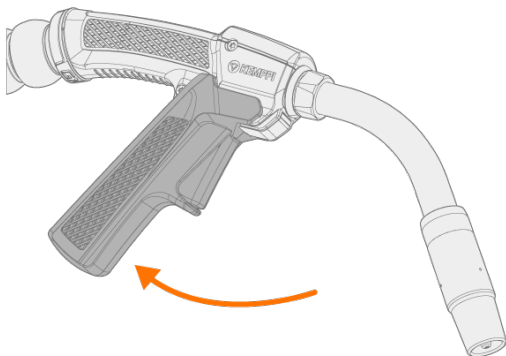
3.6 Montering och demontering av det extra pistolgrepphandtaget (tillval)

Det extra pistolgrepphandtaget finns för alla Flexlite GX MIG-svetspistoler.

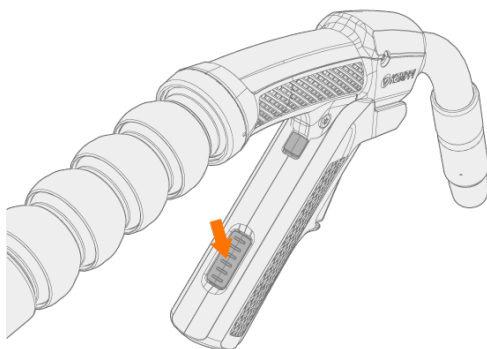
1. Håll underdelen av pistolgrepphandtaget riktat framåt, passa in handtagets innerspår över pistolskruvarna.



2. Dra tillbaka handtaget och lås det i läge.



Tryck på upplåsningsknappen på baksidan av handtaget för att ta bort det.





3.7 Justering och åtdragning av svanhals (gaskyllda modeller)

Svanhalsens läge kan justeras i de gaskyllda Flexlite GX-svetspistolerna (G-modellerna).

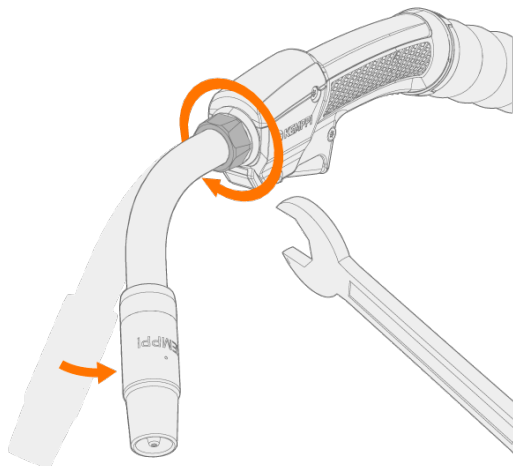
Verktyg som krävs:



24 mm





-  *Lossa inte på låsmuttern mer än vad som är nödvändigt för att justera svanhalsen. Svanhalsens låsmutter är vanligen så pass åtdragen att svanhalsen fortfarande kan justeras med handkraft, men inte så att den oavsiktligt ändrar läge under svetsningen.*
-  *Flexlite GX HD-modellerna har ingen låsmutter för halsen. Halsen kan fortfarande justeras för hand och stannar i önskat läge tack vare sin utformning.*

Dra åt eller lossa på svanhalsens låsmutter med en nyckel så att det antingen är möjligt att justera svanhalsläget manuellt eller dra åt muttern så att svanhalsen blir fastlåst i önskat svetsläge.

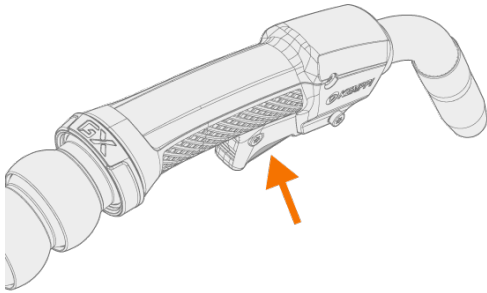


4. HANDHAVANDE

Kontrollera innan du börjar använda utrustningen att alla erforderliga åtgärder vidtagits enligt inställningsinstruktionerna.

-  *Det är förbjudet att svetsa på platser där det föreligger omedelbar fara för brand eller explosion!*
-  *Svetsrök kan orsaka personskador. Se till att du har ordentlig ventilation och bär andningsskydd under svetsningen.*
-  *Kontrollera alltid före användning att mellanledarkabeln, skyddsgasslangen, återledaren/klämman och nätkabeln är i gott skick. Kontrollera att anslutningarna är korrekt åtdragna. Lösa anslutningar kan försvaga svetsresultatet och skada anslutningarna.*
-  *Svetspistolens och avtryckarens funktioner kan variera beroende på inställningarna på svetsmaskinen (t.ex. 2T, 4T eller Minilog).*

Tryck in pistolens avtryckare för att starta svetsningen.




"Användning av pistolfjärreglage GXR10 (serie 5)" på nästa sida

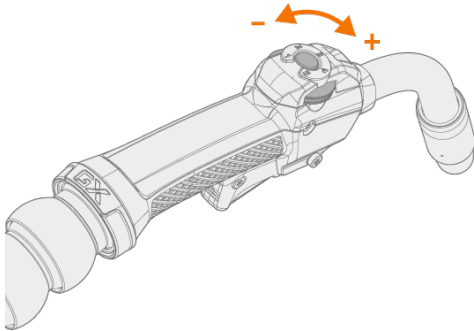
"Användning av pistolfjärreglage GXR80B (serie 8)" på sidan 33

För mer information om komponentval och tillgänglighet, se "Val av komponenter" på sidan 59 och "Artikelnummer" på sidan 61.

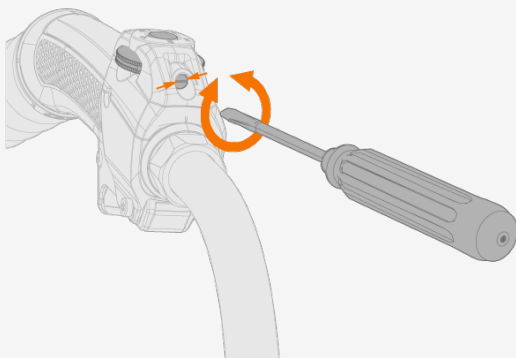
4.1 Användning av pistoljärreglage GXR10 (serie 5)

 *Pistoljärreglaget för Flexlite GX, serie 5 kan endast användas tillsammans med Kemppi Fastmig-utrustning.*



Justera trådmatningshastigheten eller ändra minneskanalen genom att vrida på rullreglaget på pistolhandtaget.



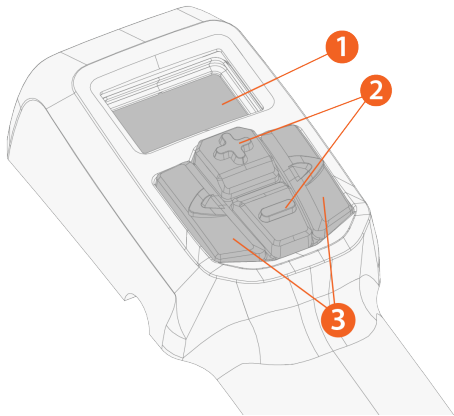
Tips: Genom att vrida på skruven framför rullreglaget under gummihatten, kan du ändra så att hjulet vrids stegvis. Helt steglös justering är bäst lämpad för justering av svetsströmmen.



4.2 Användning av pistolfjärreglage GXR80B (serie 8)

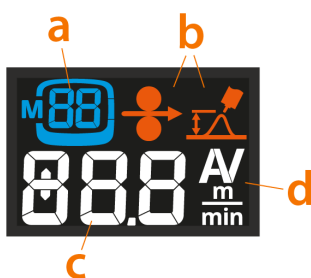
-  Fjärreglaget GXR80B för Flexlite GX-svetspistoler i serie 8 kan endast användas tillsammans med Kemppi X8 MIG Welder.
-  Fjärreglaget inaktiveras om du väljer TIG, MMA- eller luftbågsmejslingsläget.

Med GXR80B-fjärreglaget kan du välja minneskanaler och justera trådmatningshastigheten, svetsströmmen, svetsspänningen eller fininställning av spänningen beroende på vilken svetsprocess som används.



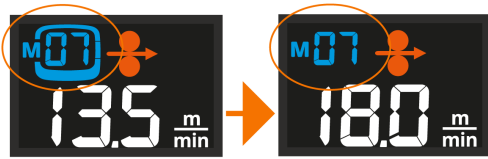
1. Anpassad LCD-skärm
 >> Visar de justerade parametrarna och anger om det finns ett fel ("Err") i svetsystemet.
2. Plus/minus (+/-)-knappar
 >> Ändrar parametervärdet eller kanalen.
3. Vänster/höger-pilknappar
 >> Växlar mellan justerbara parametrar eller vyer.

Displayposter på fjärreglage



- a. Symbol för minneskanal och vald minneskanal
- b. Trådmatningshastighets- och fininställningssymboler
- c. Justerat parametervärde (eller felindikering)
- d. Justerad parameterenhet

När parametern justeras med fjärreglaget och parametervärdet inte återspeglar det sparade värdet på den valda minneskanalen längre anges detta på displayen genom att endast minneskanalsnumret utan kanalrutan runt omkring visas:



Fjärreglage – Vyer och användning

- **Vy för minneskanal:** Tryck på knapparna +/- för att byta minneskanal. Om knappen +/- hålls intryckt bläddrar man snabbare genom parametervärdena. Om vänster pilknapp hålls intryckt sparas de justerade parametrarna på den aktuella kanalen.
- **Vy för svetsström:** Beroende på vilken svetsprocess som används justeras trådmatningshastigheten eller strömmen genom att man trycker på knapparna +/- . Om knappen +/- hålls intryckt bläddrar man snabbare genom parametervärdena.
- **Vy för fininställning:** Beroende på vilken svetsprocess som används fininställs spänningen eller specifika parametrar för svetsprocessen genom att man trycker på knapparna +/- . Om knappen +/- hålls intryckt bläddrar man snabbare genom parametervärdena. Håll höger pilknapp intryckt för att växla mellan dubbelpuls, dubbel process och WP-switchparametrar om någon av dessa funktioner eller processer används.

5. UNDERHÅLL

Ta hänsyn till svetsutrustningens nyttjandegrad och arbetsmiljön den används i när du planerar rutinunderhåll.

Rätt användning av svetsutrustningen och regelbundet underhåll bidrar till att undvika onödiga driftstopp och fel i utrustningen. MIG-svetspistoler kräver regelbundna kontroller och underhåll främst beroende på de höga temperaturerna de utsätts för. Kontrollera regelbundet slangpaketen med avseende på skador och kontrollera att anslutningarna är ordentligt åtdragna.

Dagligt underhåll

 *Koppla bort strömkällan från elnätet innan du hanterar elkablarna.*

- Kontrollera regelbundet att alla komponenter sitter fast ordentligt.
- Kontrollera att strömöverföringsytan på Kemppis pistoladapter är ren och orepad samt att kontaktstiften är raka och oskadade.
- Kontrollera om det finns några skador på kabelns skyddsslang.
- Kontrollera om det finns några tecken på slitage eller skador på de två o-ringarna mellan svanhalsen och handtaget.
- Kontrollera o-ringarna i svetspistolens gasanslutning med avseende på slitage och skador.

 *Det är bara den gaskylda pistolen som har o-ringar.*

- Blås rent trådledaren från damm med tryckluft varje gång du byter ut trådbobinen eller varje dag vid kraftig användning.
- Kontrollera och ta bort svetsssprut som fastnat i gaskåpan.
- När du inte använder pistolen, förvara den i hållaren på trådmatarverket.

Kontakta din Kemppi-återförsäljare om något behöver repareras.

Periodiskt underhåll

 *Endast behörig servicepersonal får utföra periodiskt underhåll.*

Kontrollera enhetens elanslutningar minst en gång per halvår. Rengör delar som korroderat och dra åt lösa anslutningar.

 *Dra åt lösa skruvar med rätt moment.*

 *Använd inte högtrycksvätt.*

Serviceverkstäder

Kemppis serviceverkstäder utför underhåll av svetsssystem i enlighet med Kemppis serviceavtal.


De viktigaste punkterna i serviceverkstadens underhållsrutiner är:

- Rengöring av maskinen
- Underhåll av svetsverktygen
- Kontroll av anslutningar och brytare
- Kontroll av alla elanslutningar
- Kontroll av strömkällans nätkabel och stickpropp
- Reparation av defekta delar och utbyte av defekta komponenter

- Underhållstest
- Test och kalibrering av drifts- och prestandavärden vid behov.

Närmaste Kemppi-serviceverkstad hittar du på Kemppis webbsida.

5.1 Felsökning

 *Problemen och de möjliga orsakerna som anges i listan nedan är endast exempel på möjliga orsaker som vid normalt bruk kan uppstå i svetsystemet. Kontakta närmaste Kemppi-serviceverkstad för att få mer information och hjälp.*

Allmänt

Svetsystemet startar inte.

- Kontrollera att nätkabeln är ordentligt ansluten till elnätet.
- Kontrollera att strömkällans strömbrytare är i ON-läget.
- Kontrollera att huvudströmbrytaren är påslagen (ON).
- Kontrollera huvudsäkringen och/eller jordfelsbrytaren.
- Kontrollera att återledarkabeln är ansluten.

Svetsystemet slutar fungera.

- Överhettning i pistolen. Vänta tills den svalnat.
- Kontrollera att inga kablar är lösa.
- Överhettning i trådmatarverket. Vänta tills det svalnat och kontrollera att svetsströmskabeln är ordentligt fastsatt.
- Strömkällan kan vara överhettad. Vänta tills den svalnat och kontrollera att kylfläktarna fungerar som de ska och att det inte finns hinder i vägen för luftströmmen.

Trådmatarverk

Tillsatstråden på bobinen har trasslat sig.

- Kontrollera att locket till bobinen är stängt.

Ingen trådutmatning från trådmatarverket.

- Kontrollera att tillsatstråden inte är slut.
- Kontrollera att tillsatstråden är korrekt dragen genom matarhjulen till trådledaren.
- Kontrollera att tryckhandtaget är ordentligt stängt.
- Kontrollera att matarhjulstrycket är korrekt inställt för tillsatstråden i fråga.
- Blås tryckluft genom trådledaren för att ta bort eventuella blockeringar.

Svetspistol

Tråden bränner fast i kontaktmunstycket

- Kontrollera att storlek och typ på aktuellt munstycke och trådledare passar för tillsatstråden.
- Kontrollera att trådledaren är ren.
- Kontrollera att trådledaren inte har tvära krökar.
- Kontrollera nivån på motorströmmen. Om den är för hög kan det bero på problem i trådledaren.
- Kontrollera matarhjulstrycket. För hårt tryck på matarhjulen kan påverka mjuka tillsatstrådar, som t.ex. aluminium och fluxmedelfyllda rörelektroder.

Överhettning i pistolen

- Kontrollera att pistolhalsen är korrekt ansluten till handtaget. Tryck in pistolhalsen helt och kontrollera att den är ordentligt åtdragen.
- Kontrollera att munstycksadaptern är ordentligt åtdragen för hand och att kontaktmunstycket är korrekt fastsatt i den.
- Kontrollera att svetsparametrarna ligger inom svetspistolens och pistolhalsens inställningsområde. Pistolen och pistolhalsen har separata gränser för maximal ström; den lägre av de två utgör den maximala ström som du kan använda.

Överhettning i pistolhalsen

- Kontrollera att du använder Kempplis slit- och reservdelar. Felaktiga reservdelar kan orsaka överhettning i svanhalsen.

Överhettning av svetspistolsanslutningen.

- Kontrollera att den är korrekt ansluten till trådmatarverket.
- Kontrollera att strömöverföringsytan och kontaktstiften på pistolkontakten är rena och oskadade.

Pistolen vibrerar för mycket under svetsningen.

- Kontrollera att adaptern och kontaktmunstycket är åtdragna.
- Kontrollera motorströmmen.
- Kontrollera trådledaren (t.ex. med avseende på smuts och för att kontrollera att den har kapats till på rätt sätt).
- Kontrollera tillsatstråden. Den måste vara rak och börja kröka sig när den kommer ut ur kontaktmunstycket. Om inte, kontrollera matarhjulens åtdragningsgrad.
- Kontrollera tillsatstrådssatsen med avseende på kvalitetsproblem med tillsatstråden.

Svetskvalitet

Oren och/eller svets med dålig kvalitet

- Kontrollera att skyddsgasen inte har tagit slut.
- Kontrollera att skyddgasflödet inte är blockerat.
- Kontrollera att det är rätt gastyp för applikationen i fråga.
- Kontrollera polariteten på pistolen/elektroden.
- Kontrollera att svetsproceduren är korrekt för applikationen i fråga.

Varierande svetsresultat

- Kontrollera att trådmatningsmekanismen är rätt injusterad.
- Blås tryckluft genom trådledaren för att ta bort eventuella blockeringar.
- Kontrollera att trådledaren är korrekt för den valda trådstorleken och typen.
- Kontrollera storlek, typ och slitage på svetspistolens kontaktmunstycke.
- Kontrollera att svetspistolen inte är överhettad.
- Kontrollera att återledarklämman är ordentligt fastsatt på en ren yta på arbetsstycket.

Mycket svetsstrut

- Kontrollera svetsparametervärdena och svetsproceduren.
- Kontrollera gastypen och flödet.
- Kontrollera polariteten på pistolen/elektroden.
- Kontrollera att tillsatstråden är korrekt för den aktuella applikationen.

5.2 Kassering



Elektrisk utrustning får inte slängas i vanligt avfall!

Enligt WEE-direktiv 2012/19/EU om avfallshandling av elektrisk och elektronisk utrustning och EU-direktivet 2011/65/EU om restriktioner vid användning av vissa riskfyllda ämnen i elektrisk och elektronisk utrustning, samt implementeringen av dessa i enlighet med nationell lag, ska elektrisk utrustning som nått slutet av sin livslängd samlas in separat och lämnas in till en miljövänlig återvinningsanläggning. Utrustningens ägare måste lämna en enhet som inte längre är i bruk på en regional upphämningsplats enligt instruktioner från lokala myndigheter eller en Kempppi-representant. Genom att tillämpa dessa EU-direktiv gör du en insats för miljön och människors hälsa.

För mer information, se: <https://kemp.cc/disposal-recycle>



6. TEKNISKA DATA

"Tekniska data: Flexlite GX 200A/250A (gaskyld)" på nästa sida

"Tekniska data: Flexlite GX 300A/350A (gaskyld)" på sidan 43

"Tekniska data: Flexlite GX 250A/300A (vattenkyld)" på sidan 45

"Tekniska data: Flexlite GX 400A (gaskyld)" på sidan 47

"Tekniska data: Flexlite GX 300A/400A/420A (vattenkyld)" på sidan 49

"Tekniska data: Flexlite GX 500A/520A (vattenkyld)" på sidan 51

"Tekniska data: Flexlite GX 600A (vattenkyld)" på sidan 53

"Tekniska data: Flexlite GX HD 300A (gaskyld)" på sidan 55

"Tekniska data: Flexlite GX HD 400A (gaskyld)" på sidan 57

Val av komponenter, se "Val av komponenter" på sidan 59.

Artikelnummer, se "Artikelnummer" på sidan 61.

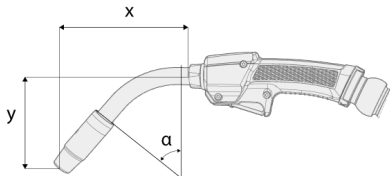
6.1 Tekniska data: Flexlite GX 200A/250A (gaskyld)

Flexlite GX	203G / 205G	208GMN	253G / 255G
Funktion	Värde		
Svetsprocess	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Kontaktmunstycke	M10x1	M10x1	M6
Styrningsmetod	Manuell	Manuell	Manuell
Typ av kylning	Luft	Luft	Luft
Kylvätsketryck max. (bar)	-	-	-
Min. kyleffekt vid 1 l/min * (kW)	-	-	-
Min. flöde (l/min)	-	-	-
Typ av anslutning	Euro	Kemppi	Euro
Diameter på tillsatstråd (mm)	0,8...1,2	0,8...1,2	0,6...1,2
Belastbarhet:			
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	-	-	-
Gasflöde (l/min) vid belastbarhetstest	13	13	13
Diameter på tillsatstråd vid belastbarhetstest	1,0	1,0	1,0
Utstickslängd vid belastbarhetstest	15	15	15
Diameter på tillsatstråd (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
Driftstemperaturområde	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C
Förvaringstemperaturområde	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C
Pistolgreppshandtag	Ja	Ja	Ja
Vridbar svanhals	Ja	Ja	Ja
Utbytbar svanhals	Nej	Ja	Nej
Mått på svanhals			
Längd x (mm) (se bild nedan)	117	101	114
Höjd y (mm) (se bild nedan)	80	86	65
Svanhalsvinkel α (°) (se bild nedan)	45	50	40

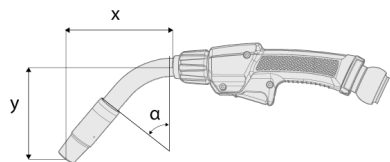
Standarder	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Pistol, längd (m)	3,5 / 5	3,5 / 5	3,5 / 5

* Uppmätt med längsta tillgängliga pistollängd.

Mått på svanhals, G-modeller



Mått på svanhals, MN-modeller



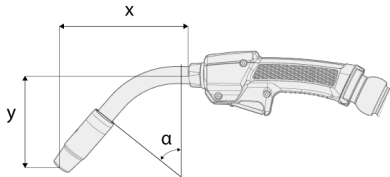
6.2 Tekniska data: Flexlite GX 300A/350A (gaskyld)

Flexlite GX	303G / 305G	305GMN	305GS	308GMN
Funktion	Värde			
Svetsprocess	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Kontaktmunstycke	M10x1	M10x1	M10x1	M10x1
Styrningsmetod	Manuell	Manuell	Manuell	Manuell
Typ av kylning	Luft	Luft	Luft	Luft
Kylväsketryck max. (bar)	-	-	-	-
Min. kyleffekt vid 1 l/min * (kW)	-	-	-	-
Min. flöde (l/min)	-	-	-	-
Typ av anslutning	Euro	Euro	Euro	Kemppi
Diameter på tillsatstråd (mm)	0,8...1,2	0,8...1,2	1,0...1,2	0,8...1,2
Belastbarhet				
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	-	-	-	-
Gasflöde (l/min) vid belastbarhetstest	15	15	15	15
Diameter på tillsatstråd vid belastbarhetstest	1,2	1,2	1,2	1,2
Utstickslängd vid belastbarhetstest	18	18	18	18
Diameter på tillsatstråd (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
Driftstemperaturområde	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C
Förvaringstemperaturområde	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C
Pistolgreppshandtag	Ja	Ja	Ja	Ja
Vridbar svanhals	Ja	Ja	Ja	Ja
Utbytbar svanhals	Nej	Ja	Nej	Ja
Mått på svanhals				
Längd x (mm) (se bild nedan)	138	117	138	117
Höjd y (mm) (se bild nedan)	100	97	100	97

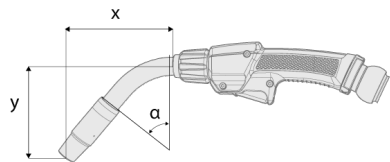
Svanhalsvinkel α (°) (se bild nedan)	50	50	50	50
Standarder	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Pistol, längd (m)	3,5 / 5	3,5 / 5	6 / 8	3,5 / 5

* Uppmätt med längsta tillgängliga pistollängd.

Mått på svanhals, G-modeller



Mått på svanhals, MN-modeller



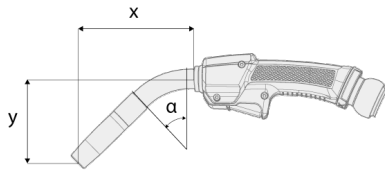
6.3 Tekniska data: Flexlite GX 250A/300A (vattenkyld)

Flexlite GX	303W / 305W	305WS
Funktion	Värde	
Svetsprocess	MIG/MAG	MIG/MAG
Kontaktmunstycke	M10x1	M10x1
Styrningsmetod	Manuell	Manuell
Typ av kylning	Vätska	Vätska
Kylvätsketryck max. (bar)	5	5
Min. kyleffekt vid 1 l/min * (kW)	0,9	0,9
Min. flöde (l/min)	1	1
Typ av anslutning	Euro	Euro
Diameter på tillsatstråd (mm)	0,8...1,6	1,0...1,6
Belastbarhet		
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	-	-
Gasflöde (l/min) vid belastbarhetstest	15	15
Diameter på tillsatstråd vid belastbarhetstest	1,2	1,2
Utstickslängd vid belastbarhetstest	18	18
Diameter på tillsatstråd (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
Driftstemperaturområde	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C
Förvaringstemperaturområde	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C
Pistolgreppshandtag	Ja	Ja
Vridbar svanhals	Nej	Nej
Utbytbar svanhals	Nej	Nej
Mått på svanhals		
Längd x (mm) (se bild nedan)	124	124
Höjd y (mm) (se bild nedan)	88	88
Svanhalsvinkel α (°) (se bild nedan)	45	45

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

** Uppmätt med längsta tillgängliga pistollängd.*

Mått på svanhals, W-modeller



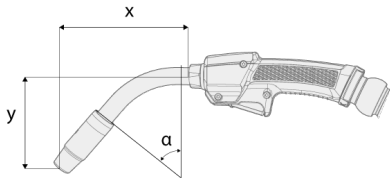
6.4 Tekniska data: Flexlite GX 400A (gaskyld)

Flexlite GX	403G / 405G	408GMN
Funktion	Värde	
Svetsprocess	MIG/MAG	MIG/MAG
Kontaktmunstycke	M10x1	M10x1
Styrningsmetod	Manuell	Manuell
Typ av kylning	Luft	Luft
Kylvätsketryck max. (bar)	-	-
Min. kyleffekt vid 1 l/min * (kW)	-	-
Min. flöde (l/min)	-	-
Typ av anslutning	Euro	Kemppi
Diameter på tillsatstråd (mm)	0,8...1,6	0,8...1,6
Belastbarhet		
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	-	-
Gasflöde (l/min) vid belastbarhetstest	20	20
Diameter på tillsatstråd vid belastbarhetstest	1,6	1,6
Utstickslängd vid belastbarhetstest	22	22
Diameter på tillsatstråd (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
Driftstemperaturområde	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C
Förvaringstemperaturområde	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C
Pistolgreppshandtag	Ja	Ja
Vridbar svanhals	Ja	Ja
Utbytbar svanhals	Nej	Ja
Mått på svanhals		
Längd x (mm) (se bild nedan)	156	132
Höjd y (mm) (se bild nedan)	112	110
Svanhalsvinkel α (°) (se bild nedan)	50	50

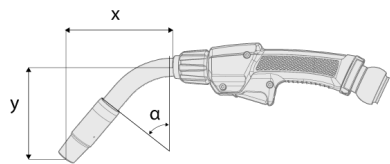
Standarder	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Pistol, längd (m)	3,5 / 5	3,5 / 5

** Uppmätt med längsta tillgängliga pistollängd.*

Mått på svanhals, G-modeller



Mått på svanhals, MN-modeller



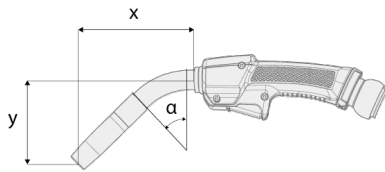
6.5 Tekniska data: Flexlite GX 300A/400A/420A (vattenkyld)

Flexlite GX	403W / 405W	405WS	428W	428WS
Funktion	Värde			
Svetsprocess	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Kontaktmunstycke	M10x1	M10x1	M10x1	M10x1
Styrningsmetod	Manuell	Manuell	Manuell	Manuell
Typ av kylning	Vätska	Vätska	Vätska	Vätska
Kylvätsketryck max. (bar)	5	5	5	5
Min. kyleffekt vid 1 l/min * (kW)	0,9	0,9	-	-
Min. kyleffekt vid 1,6 l/min * (kW)	-	-	1,9	1,9
Min. flöde (l/min)	1	1	1,6	1,6
Typ av anslutning	Euro	Euro	Kemppi	Kemppi
Diameter på tillsatstråd (mm)	0,8...1,6	1,0...1,6	0,8...1,6	1,2...1,6
Belastbarhet				
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	-	-	-	-
Gasflöde (l/min) vid belastbarhetstest	20	20	20	20
Diameter på tillsatstråd vid belastbarhetstest	1,6	1,6	1,6	1,6
Utstickslängd vid belastbarhetstest	22	22	22	22
Diameter på tillsatstråd (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
Driftstemperaturområde	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C
Förvaringstemperaturområde	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C
Pistolgreppshandtag	Ja	Ja	Ja	Ja
Vridbar svanhals	Nej	Nej	Nej	Nej
Utbytbar svanhals	Nej	Nej	Nej	Nej
Mått på svanhals				
Längd x (mm) (se bild nedan)	134	134	132 / 232	132

Höjd y (mm) (se bild nedan)	100	100	104	104
Svanhalsvinkel α (°) (se bild nedan)	48	48	50	50
Standarder	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Pistol, längd (m)	3,5 / 5	6 / 8	3,5 / 5	8

** Uppmätt med längsta tillgängliga pistollängd.*

Mått på svanhals, W-modeller



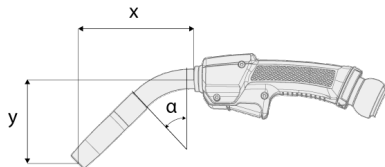
6.6 Tekniska data: Flexlite GX 500A/520A (vattenkyld)

Flexlite GX	503W / 505W	528W
Funktion	Värde	
Svetsprocess	MIG/MAG	MIG/MAG
Kontaktmunstycke	M10x1	M10x1
Styrningsmetod	Manuell	Manuell
Typ av kylning	Vätska	Vätska
Kylvätskestryck max. (bar)	5	5
Min. kyleffekt vid 1 l/min * (kW)	0,9	-
Min. kyleffekt vid 1,6 l/min * (kW)	-	1,9
Min. flöde (l/min)	1	1,6
Typ av anslutning	Euro	Kemppi
Diameter på tillsatstråd (mm)	0,8...1,6	0,8...1,6
Belastbarhet		
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	-	-
Gasflöde (l/min) vid belastbarhetstest	20	20
Diameter på tillsatstråd vid belastbarhetstest	1,6	1,6
Utstickslängd vid belastbarhetstest	22	22
Diameter på tillsatstråd (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
Driftstemperaturområde	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C
Förvaringstemperaturområde	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C
Pistolgreppshandtag	Ja	Ja
Vridbar svanhals	Nej	Nej
Utbytbar svanhals	Nej	Nej
Mått på svanhals		
Längd x (mm) (se bild nedan)	147	145 / 245
Höjd y (mm) (se bild nedan)	107	111

Svanhalsvinkel α (°) (se bild nedan)	48	50
Standarder	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Pistol, längd (m)	3,5 / 5	3,5 / 5

** Uppmätt med längsta tillgängliga pistollängd.*

Mått på svanhals, W-modeller



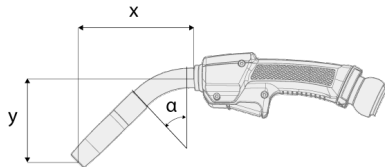
6.7 Tekniska data: Flexlite GX 600A (vattenkyld)

Flexlite GX	605W	608W
Funktion	Värde	
Svetsprocess	MIG/MAG	MIG/MAG
Kontaktmunstycke	M10x1	M10x1
Styrningsmetod	Manuell	Manuell
Typ av kylning	Vätska	Vätska
Kylvätskestryck max. (bar)	5	5
Min. kyleffekt vid 1 l/min * (kW)	0,9	-
Min. kyleffekt vid 1,6 l/min * (kW)	-	1,9
Min. flöde (l/min)	1	1,6
Typ av anslutning	Euro	Kemppi
Diameter på tillsatstråd (mm)	1,2...2,4	1,2...2,4
Belastbarhet		
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	-	-
Gasflöde (l/min) vid belastbarhetstest	25	25
Diameter på tillsatstråd vid belastbarhetstest	1,6	1,6
Utstickslängd vid belastbarhetstest	25	25
Diameter på tillsatstråd (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
Driftstemperaturområde	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C
Förvaringstemperaturområde	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C
Pistolgreppshandtag	Ja	Ja
Vridbar svanhals	Nej	Nej
Utbytbar svanhals	Nej	Nej
Mått på svanhals		
Längd x (mm) (se bild nedan)	255	251
Höjd y (mm) (se bild nedan)	74	72

Svanhalsvinkel α (°) (se bild nedan)	30	30
Standarder	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Pistol, längd (m)	5	5

** Uppmätt med längsta tillgängliga pistollängd.*

Mått på svanhals, W-modeller



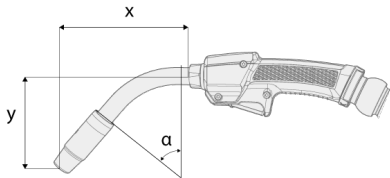
6.8 Tekniska data: Flexlite GX HD 300A (gaskyld)

Flexlite GX	303GHD / 305GHD
Funktion	Värde
Svetsmetod	MIG/MAG
Kontaktmunstycke	M10x1
Framföring	Manuell
Typ av kylning	Tryckluft
Kylvätsketryck max. (bar)	-
Min. kyleffekt vid 1 l/min * (kW)	-
Min. flöde (l/min)	-
Typ av anslutning	Euro
Diameter på tillsatsmaterial (mm)	0,8..1,2
Belastbarhet	
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	-
Gasflöde (l/min) vid belastbarhetstest	15
Diameter på tillsatsmaterial vid belastbarhetstest	1,2
Utstickslängd vid belastbarhetstest	18
Diameter på tillsatsmaterial (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
Driftstemperatur	-20 °C...+40 °C
Förvaringstemperatur	-40 °C...+60 °C
Pistolhandtag	Ja
Vridbar svanhals	Ja
Utbytbar svanhals	Nej
Mått på svanhals	
Längd x (mm) (se bild nedan)	136
Höjd y (mm) (se figur nedan)	98
Svanhalsvinkel α (°) (se bild nedan)	50

Standarder	IEC 60974-7
Pistollängd (m)	3,5/55

** Mätt med längsta tillgängliga pistollängd.*

Svanhalsens mått, G-modell:



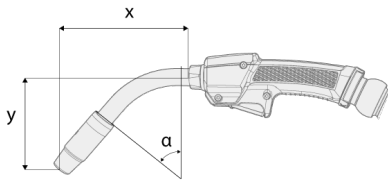
6.9 Tekniska data: Flexlite GX HD 400A (gaskyld)

Flexlite GX	403GHD / 405GHD
Funktion	Värde
Svetsmetod	MIG/MAG
Kontaktmunstycke	M10x1
Framföring	Manuell
Typ av kylning	Tryckluft
Kylvätsketryck max. (bar)	-
Min. kyleffekt vid 1 l/min * (kW)	-
Min. flöde (l/min)	-
Typ av anslutning	Euro
Diameter på tillsatsmaterial (mm)	0,8..1,6
Belastbarhet	
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	-
Gasflöde (l/min) vid belastbarhetstest	20
Diameter på tillsatsmaterial vid belastbarhetstest	1,6
Utstickslängd vid belastbarhetstest	22
Diameter på tillsatsmaterial (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
Driftstemperatur	-20 °C...+40 °C
Förvaringstemperatur	-40 °C...+60 °C
Pistolhandtag	Ja
Vridbar svanhals	Ja
Utbytbar svanhals	Nej
Mått på svanhals	
Längd x (mm) (se bild nedan)	150
Höjd y (mm) (se figur nedan)	104
Svanhalsvinkel α (°) (se bild nedan)	50

Standarder	IEC 60974-7
Pistollängd (m)	3,5/55


** Mätt med längsta tillgängliga pistollängd.*











Svanhalsens mått, G-modell:



6.10 Val av komponenter

I följande tabell visas en vägledning om kompatibiliteten för Flexlite GX-komponenter.

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

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

Bokstäverna i specifikationen för gaskåpor betyder: L = längd, OD = ytterdiameter (på det bredaste stället), D = diameter (innerdiametern vid gaskåpans spets).

I specifikationen för kontaktmunstycken: L+ = Life+-kontaktmunstycken med längre livslängd.

7. ARTIKELNUMMER

Tips: Bokstäverna angivna tillsammans med modellnamnen står för:

W = vattenkyld, G = gaskyld, MN = multi-neck, S = extra långa slangpaket HD = heavy-duty.

Flexlite GX				
Produkt	Artikelnummer			
	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 svanhals)	GX428W35N250	GX428W5N250	-	-
Flexlite GX 528W (250 mm svanhals)	GX528W35N250	GX528W5N250	-	-

Flexlite GX fjärreglage (tillval)	
Produkt	Artikelnummer
GXR10 pistolfjärreglage, serie 5	GXR10
GXR80B pistolfjärreglage, serie 8	GXR80B