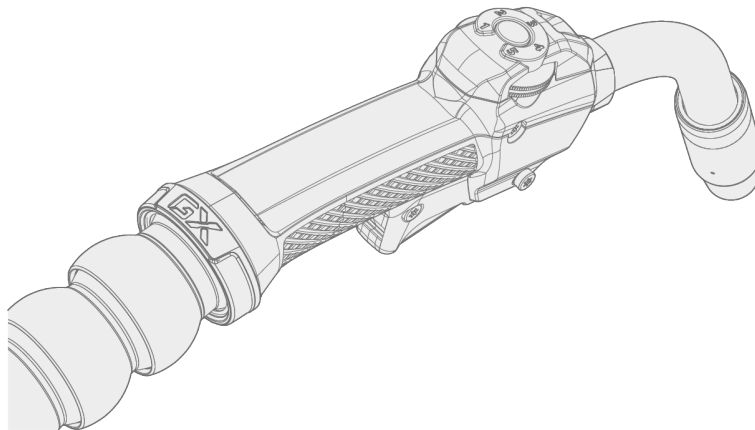


Flexlite GX

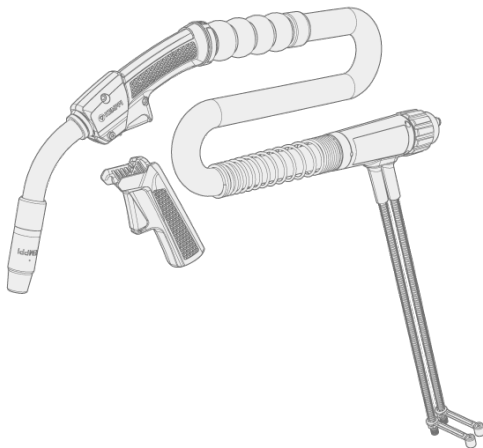


INDHOLD

1. Generelt	3
2. Om udstyret	5
3. Montering	7
3.1 Samling af svejsepistolen	8
3.2 Installation af svejsepistolens fjernbetjening	9
3.3 Tilslutning af svejsepistolen	11
3.4 Montering og udskiftning af liner	12
3.4.1 Udskiftning af DL Chili-trådliner	12
3.4.2 Udskiftning af ståltrådliner	16
3.4.3 Udskiftning af trådliner på udskiftelig hals	21
3.5 Brænderkontakt, valgmuligheder	24
3.5.1 Indstilling af brænderkontakt (GX serie 5) – W015263 indtil 9/2020	25
3.5.2 Indstilling af brænderkontakt (GX serie 5) – W015263 fra 10/2020	26
3.5.3 Indstilling af brænderkontakt (GX serie 5) – W022322	27
3.6 Montering og afmontering af pistolgrebet (ekstraudstyr)	29
3.7 Justering og tilspænding af halsen (gaskølede modeller)	30
4. Betjening	31
4.1 Brug af fjernbetjening til GXR10-pistol (serie 5)	32
4.2 Brug af fjernbetjening til GXR80B-pistol (serie 8)	33
5. Vedligeholdelse	35
5.1 Fejlfinding	37
5.2 Bortskaffelse	39
6. Tekniske data	40
6.1 Tekniske data: Flexlite GX 200A/250A (gaskølet)	41
6.2 Tekniske data: Flexlite GX 300A/350A (gaskølet)	43
6.3 Tekniske data: Flexlite GX 250A/300A (vandkølet)	45
6.4 Tekniske data: Flexlite GX 400A (gaskølet)	47
6.5 Tekniske data: Flexlite GX 300A/400A/420A (vandkølet)	49
6.6 Tekniske data: Flexlite GX 500A/520A (vandkølet)	51
6.7 Tekniske data: Flexlite GX 600A (vandkølet)	53
6.8 Tekniske data: Flexlite GX HD 300A (gaskølet)	55
6.9 Tekniske data: Flexlite GX HD 400A (gaskølet)	57
6.10 Valg af komponent	59
7. Bestillingsnumre	61

1. GENERELT

Denne vejledning omhandler brugen af Kemppi's Flexlite GX MIG svejsepistoler. Flexlite GX svejsepistolen er designet til professionel manuel svejsning. Flexlite GX sortimentet omfatter både vandkølede og gaskølede modeller til MIG - svejsning. Flexlite GX svejsepistoler fås i tre forskellige serier - 3, 5 og 8 - som hver er designet til at imødekomme specifikke svejsebehov.



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	

* Svejsepistolmodellerne i serie 3 er kompatible med det meste svejseudstyr.

** Svejsepistolmodellerne i serie 5 er designet til Kemppi FastMig-udstyr med begrænset understøttelse af andre modeller.

*** Svejsepistolmodellerne i serie 8 er kompatible med Kemppi X8 MIG Welder.

I modelnavnene: G = Gaskølet W = Vandkølet, MN = Multi-neck, S = Langt kabel, HD = Kraftigt.

Vigtige bemærkninger

Læs vejledningen omhyggeligt. Af hensyn til din sikkerhed og arbejdsmiljøet skal du især følge den brugsanvisning, der følger med udstyret.

Emner i vejledningen, der kræver særlig opmærksomhed, så person- og tingskader kan minimeres, er mærket med dette symbol. Læs disse afsnit særligt omhyggeligt, og følg anvisningerne.



Bemærk: Giver brugeren nyttig information.



Forsigtig: Angiver en situation, der kan forvolde skader på udstyret eller systemet.



Advarsel: Angiver en mulig farlig situation. Hvis den ikke undgås, kan den forvolde personskade og være livsfarlig.

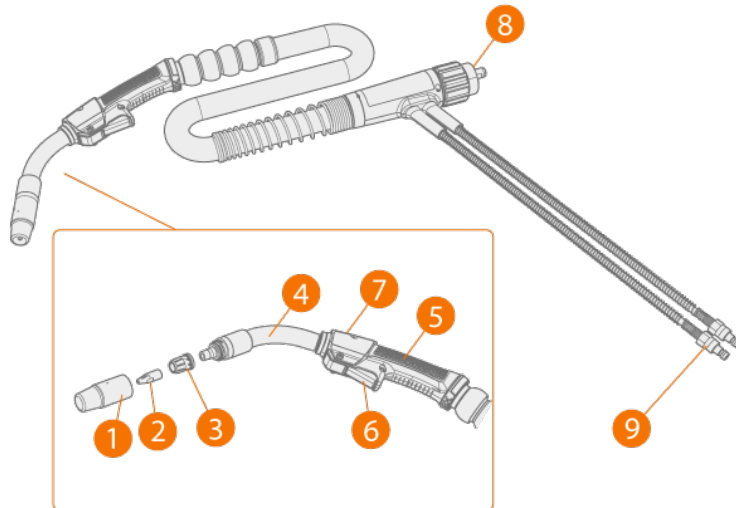
Kemppi-symboler: [Userdoc](#).

ANSVARSKRIVELSE

Selvom vi gør alle bestræbelser på at sikre, at informationerne i denne vejledning er nøjagtige og fuldstændige, kan Kemppi ikke gøres erstatningspligtig for eventuelle fejl eller udeladelser. Kemppi forbeholder sig til enhver tid retten til at ændre specifikationen af et beskrevet produkt uden forudgående varsel. Indholdet i denne vejledning må ikke kopieres, nedskrives, reproduceres eller videresendes uden forudgående tilladelse fra Kemppi.

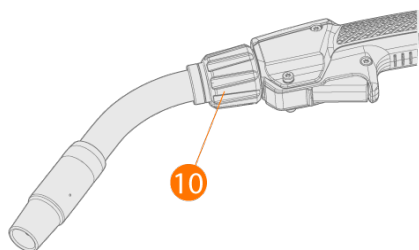
2. OM UDSKYRET

FLEXLITE GX MIG svejsepistoludstyret består af:

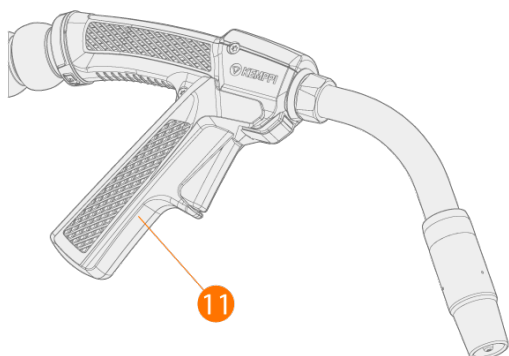


i De nærmere visuelle detaljer kan være forskellige afhængigt af de forskellige Flexlite GX modeller.

1. Gaskop
2. Kontaktdyse
3. Kontaktdyse/gasfordeler
4. Pistolsvanehals
5. Håndtag
6. Pistolkontakt
7. Dækplade
 - >> Dette gælder for håndtaget, hvis der ikke anvendes en fjernbetjening til svejsepistolen (Flexlite GX-modeller i serie 5 og 8). Flere oplysninger om fjernbetjening til svejsepistoler findes på "Installation af svejsepistolens fjernbetjening" på side 9.
 - >> Ikke tilgængelig til Flexlite GX-modeller i serie 3.
8. Connector
9. Koblinger til kølevæskens til- og afgangsslanger
 - >> Kun med vandkølede svejsepistoler



10. Halstilspændingsomløber
 - >> Kun med svejsepistoler med flere halse.



11. Ekstra grebshåndtag

UDSTYRETS IDENTIFIKATION

QR (Quick Response)-kode

Information om enheden eller et weblink til sådanne informationer findes i form af en QR-kode på enheden. Koden kan for eksempel læses med smartphone med en QR kode-app.

3. MONTERING



Kontroller, at svejseudstyret ikke er forbundet til lysnettet, eller at svejsepistolen ikke er forbundet med svejsemaskinen, før monteringen er færdig.



Beskyt udstyret mod regn og direkte sollys.

"Samling af svejsepistolen" på næste side

"Installation af svejsepistolens fjernbetjening" på side 9

"Tilslutning af svejsepistolen" på side 11

"Udskiftning af ståltrådliner" på side 16

"Udskiftning af trådliner på udskiftelig hals" på side 21

"Montering og afmontering af pistolgrebet (ekstraudstyr)" på side 29

"Justering og tilspænding af halsen (gaskølede modeller)" på side 30

Før montering og brug

Kontroller, at udstyret overholder de lokale og nationale sikkerhedskrav for installation og brug af højspændingsenheder.

Kontroller pakkernes indhold, og kontroller, at delene ikke er beskadiget.

3.1 Samling af svejepistolen

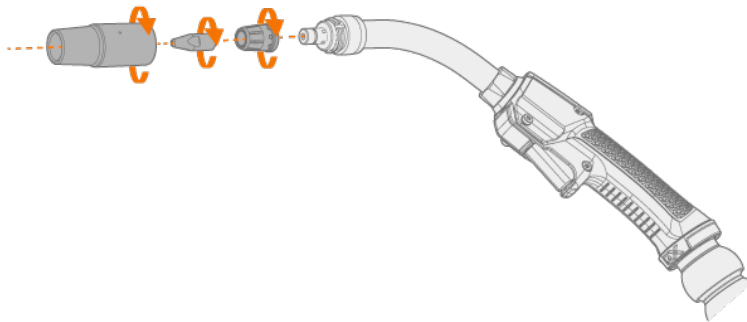
 For de korrekte komponenter henvises til "Valg af komponent" på side 59.

Påkrævet værktøj:



8 mm

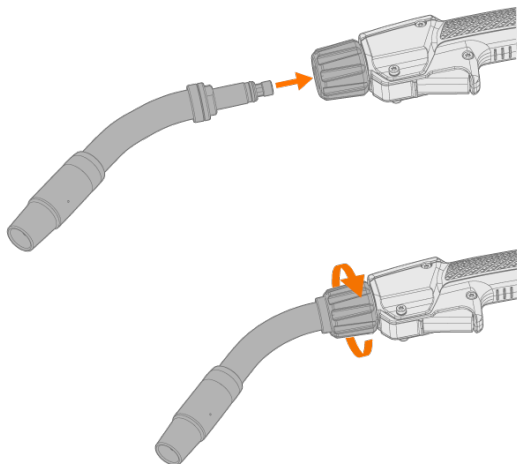
1. Påsæt kontaktdysen og spænd den på plads med fast hånd. Det er vigtigt at spænde dysestammen rigtigt for at sikre en god forbindelse fra kontaktdysen til svejepistolen.
2. Påsæt kontaktdysen og fastgør den med 8mm fastnøglen.
3. Påsæt gaskoppen og spænd den på plads med fast hånd.






Kun for pistoler med flere halse:

4. Sæt den samlede svanehals på pistolens hus. Fastgør med halstilspændingsomløberen.

 Fastgør kun med halstilspændingsomløberen. Overspænding og/eller brug af værktøj kan beskadige pistolens komponenter.



3.2 Installation af svejsepistolens fjernbetjening

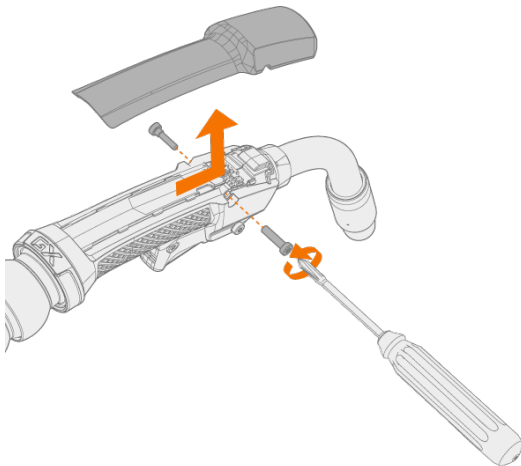
-  Fjernbetjeningen til Flexlite GX-svejsepistoler i serie 5 (GXR10) kan kun bruges med Kemppi Fastmig-udstyr.
-  Fjernbetjeningen til Flexlite GX-svejsepistoler i serie 8 (GXR80B) og digitale pistoler kan kun bruges med Kemppi X8 MIG Welder.
-  **!** Kontroller, at svejseudstyret ikke er forbundet til lysnettet, eller at svejsepistolen ikke er tilsluttet på dette trin.

Påkrævet værktøj:

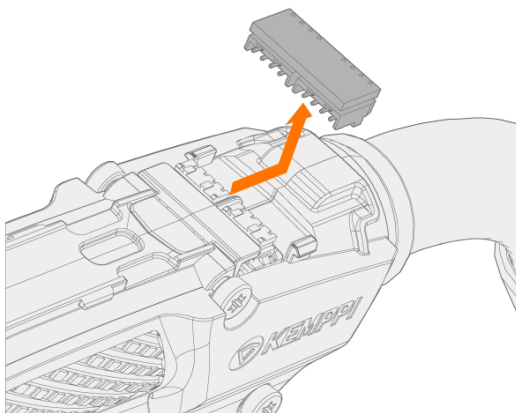


TX20

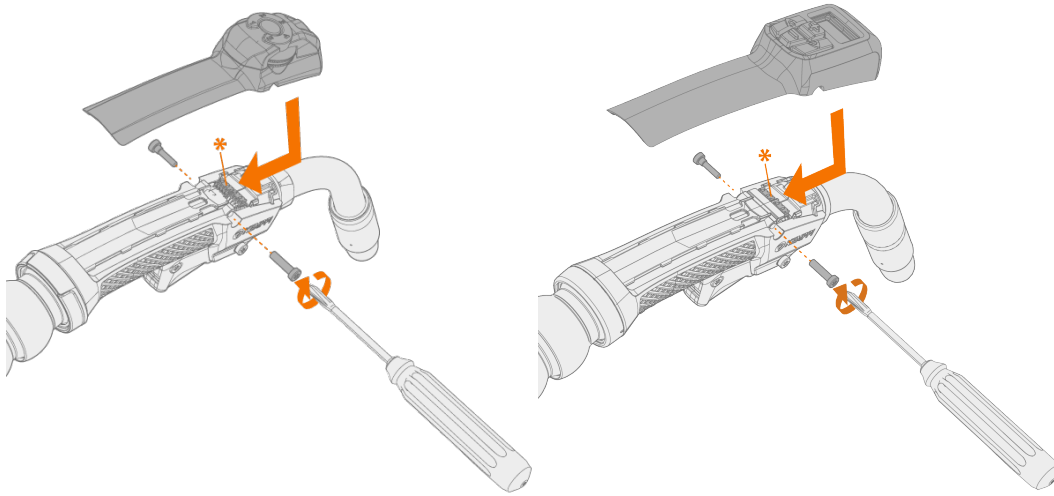
- 1.** Aftag dækslet ved at løsne skruerne på siderne og bevæge låget lidt fremad og op.



- 2.** Aftag den eksisterende kredsløbschip fra stikkene inde i svejsepistolen.






3. Sæt den nye fjernbetjening til svejsepistolen imod svejsepistolens hus let forskudt fremad og skub den bagud, så stikkene (*) flugter og går i forbindelse.

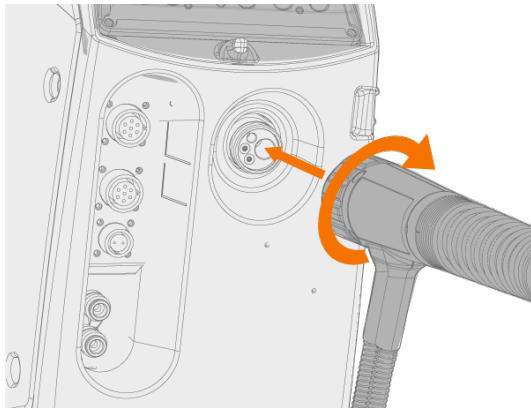


4. Sæt fjernbetjeningens dæksel på plads med skruerne fra siderne.

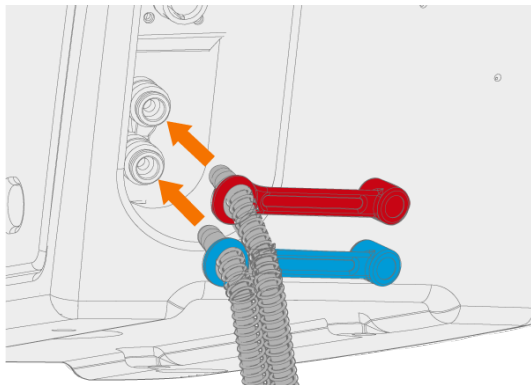
3.3 Tilslutning af svejsepistolen

-  *Tilspænd svejsepistolens tilslutninger med hånden. Løse tilslutninger kan overophede, give dårlig kontakt, mekaniske skader og vand- eller gaslækager.*
-  *Flere oplysninger om tilslutning af svejsepistolen (og relevante udbygningsdele) findes tillige i vejledningen til svejseudstyret.*
-  *Hvis den ikke allerede er færdiginstalleret, skal lineren monteres, før svejsepistolen tilsluttes. Se i "Udskiftning af ståltrådliner" på side 16 for at få vejledning.*

1. Tilslut svejsepistolen til svejseudstyret. Fastgør tilslutningen på sin plads ved at dreje omløberen med uret.



2. Kun vandkølede modeller: Tilslut kølevæskens til- og afgangsslanger til svejseudstyret. Bemærk, at stikkene er farvekodet.



-  *Sørg for at sætte køleslangerne på de korrekte slangetilkoblinger. Hvis tilslutningerne forbyttes, kan svejsepistolen overophedes.*

3.4 Montering og udskiftning af liner




Pakkerne med Flexlite GX MIG svejsepistoler leveres med liner færdigmonteret med undtagelse af S-modellerne (pakker med lange kabler). Se dette afsnit, når lineren skal udskiftes eller ved ibrugtagning af en Flexlite GX S-model.

Lineren er en forbrugsdel, der skal udskiftes, hvis den er slidt, eller når der skiftes materiale på svejsetråden.

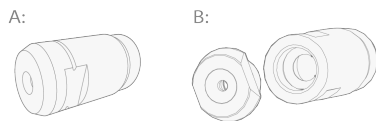
Flere oplysninger om udskiftning af ståltrådliner findes i "Udskiftning af ståltrådliner" på side 16.

Flere oplysninger om udskiftning af DL Chili-trådliner findes i "Udskiftning af DL Chili-trådliner" under.

Oplysninger om udskiftning af multi-neck trådliner findes i "Udskiftning af trådliner på udskiftelig hals" på side 21 sammen med anvisningerne i udskiftning af hovedtrådlineren.

-  Hvis du skifter svejsetråden til en anden diameter eller et andet materiale, skal du tilsvarende ændre trådhjulene i trådbokssystemet.
-  Til de fleste modeller af Flexlite GX-svejsepistoler kan der anvendes både ståltrådlinere og DL Chili-trådlinere. Til Flexlite GX S-modeller anbefales det dog kun at bruge DL Chili-trådlinere.
-  Svejsetråden skal tages ud før udskiftning af lineren.

Denne udskiftningsinstruktion gælder for trådliner, der leveres og installeres med kombineret hætte og omløber (A). Se instruktionerne [her \(pdf\)](#) for at udskifte en trådliner med separat hætte og omløber (B). Læs også altid instruktionerne, der leveres sammen med den nye trådliner.



3.4.1 Udskiftning af DL Chili-trådliner

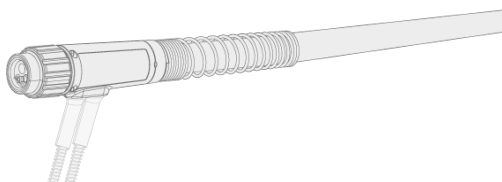
Påkrævet værktøj:



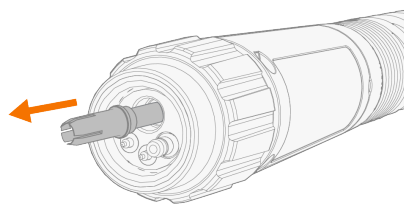
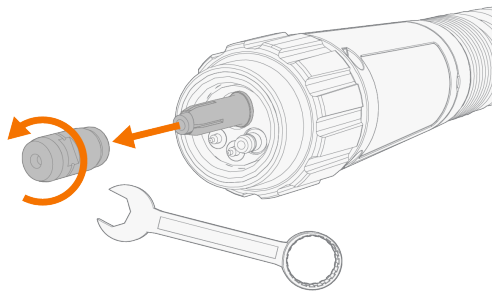
Aftagning og isætning af lineren

Den samme metode gælder for svejsepistoler med Euro-stik (GX serie 3 og 5) og Kemppi-stik (GX serie 8), men det nøjagtige udseende kan variere. Metoden er også den samme for både gas- og vandkølede svejsepistoler.

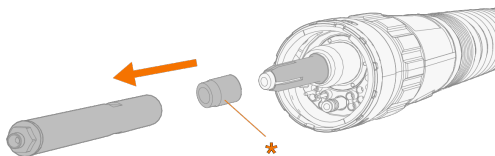
1. Ret kablet til svejsepistolen ud.



2. Afmonter trådlinerens omløber og holderkrans ved trådboksens ende af kablet.

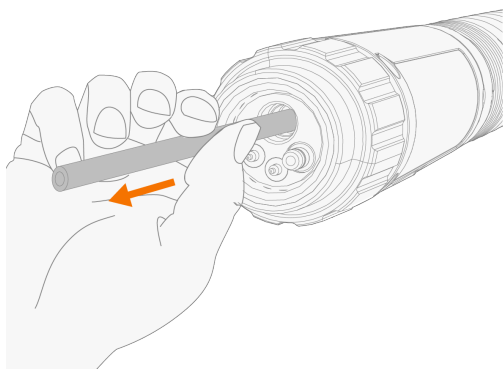


- i** Svejsepistolen i GX serie 8 har en lang omløber, og serie 8-modellerne GMN, WS og 608W inkluderer også en ekstra pakningsring (*). Den skal også afmonteres.



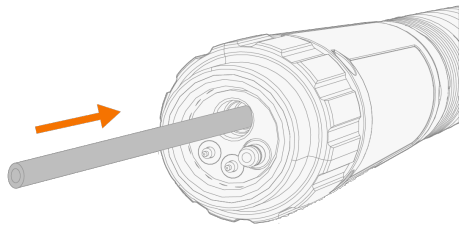
3. Fjern den gamle trådliner fra kabelslangen.

- !** Hvis du stadig vil bruge den samme liner senere, skal du passe på ikke at beskadige lineren på dette trin.

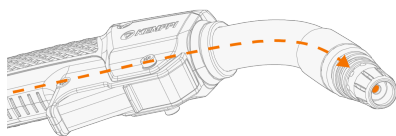


4. Før den nye liner ind i kablet, til den standser ved pistolhalsens ende.

i DL Chili-standardtrådlineren inkluderer en kort metalspiraldel i forenden. Denne metalspiraldel føres ind først. DL Chili-trådlineren til en multi-neck svejsepistol hals inkluderer ikke metalspiraldelen.



i For at sikre, at lineren er i den korrekte position, skal du midlertidigt aftage svejsepistolens kontaktdyse. Flere oplysninger om kontaktdysen findes på "Om udstyret" på side 5 og "Samling af svejsepistolen" på side 8. På svejsepistoler med udskiftelige halse går lineren ikke ind i halsen. På svejsepistoler med udskiftelige hals skal halsen aftages (se "Udskiftning af trådliner på udskiftelig hals" på side 21).



Oplysninger om færdiggørelse af linerens montering (afhængigt af modellen på din svejsepistol) findes i:

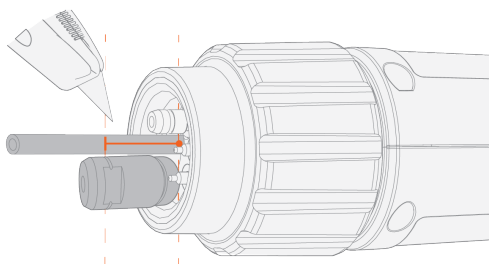
"Montering af muffe og afkortning af trådliner (Euro-stik: svejsepistoler i serie 3 og 5)" under eller

"Montering af muffe og afkortning af trådliner (Kemppi-stik: svejsepistoler i serie 8)" på næste side.

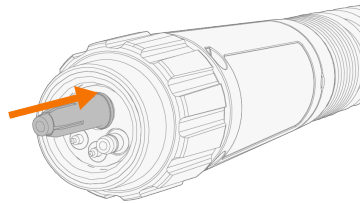
Montering af muffe og afkortning af trådliner (Euro-stik: svejsepistoler i serie 3 og 5)

Metoden er den samme for både gas- og vandkølede svejsepistoler.

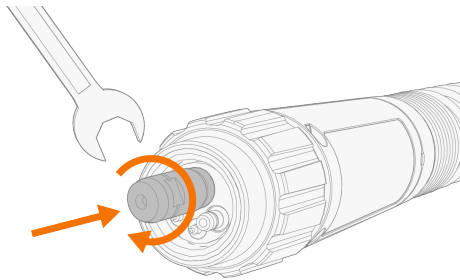
1. Indsæt omløberen ved siden af trådlineren for at tage mål.
2. Brug en hobbykniv til at afkorte trådlineren, så den flugter med trådsporet i enden med omløberen.



3. Sæt holderkranen på trådlineren, og tryk den på plads.



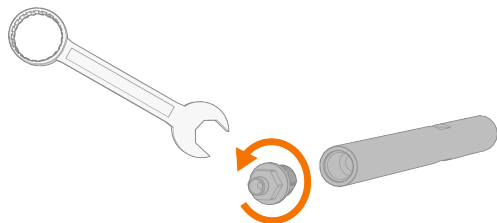
4. Sæt omløberen på trådlineren, og fastgør den. Tilspænd til et moment på 12 Nm.



Montering af muffe og afkortning af trådliner (Kemppi-stik: svejsepistoler i serie 8)

Metoden er den samme for både gas- og vandkølede svejsepistoler, bortset fra den ekstra pakningsring, der er inkluderet i de nedennævnte modeller.

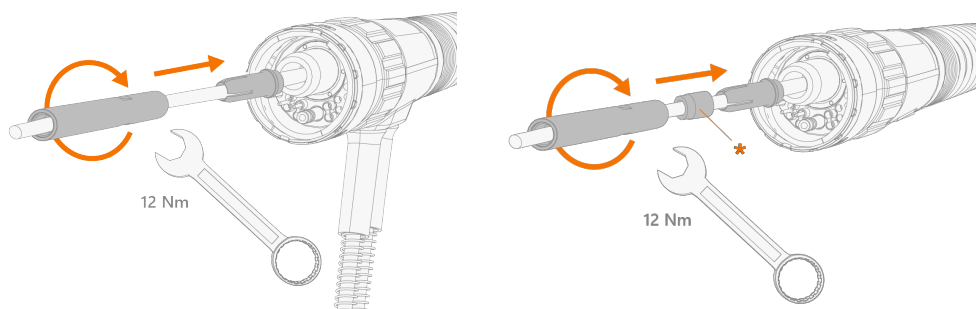
1. Afmonter midlertidigt hættten fra den lange omløber.



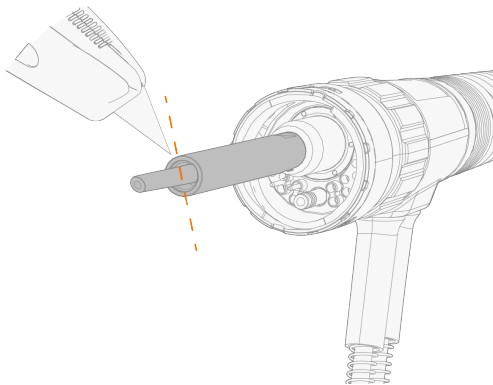
2. Sæt monteringskonussen og muffemøtrikken (uden endehætte) på trådlineren, og fastgør dem. Tilspænd til et moment på 12 Nm.



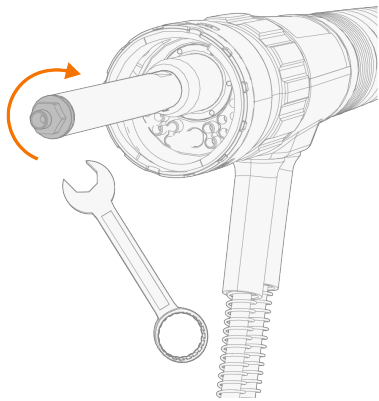
Alle Flexlite GX-modeller i serie 8 (Kemppi-stik) inkluderer en længere trådlineruffe. Serie 8-modellerne GMN, WS og 608W inkluderer også en ekstra pakningsring (*):



3. Skær lineren over, så den flugter med muffemøtrikkens ende. Brug en hobbykniv til afkortning.

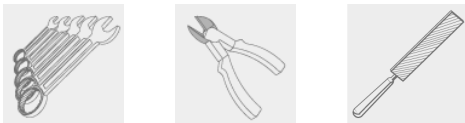


4. Påsæt endehætten. Tilspænd til et moment på 1 Nm.



3.4.2 Udskiftning af ståltrådliner

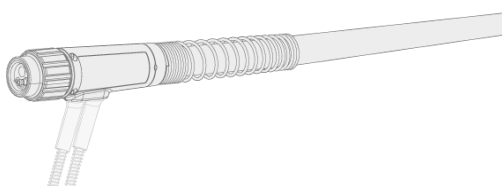
Påkrævet værktøj:



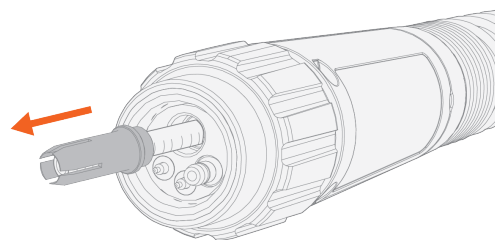
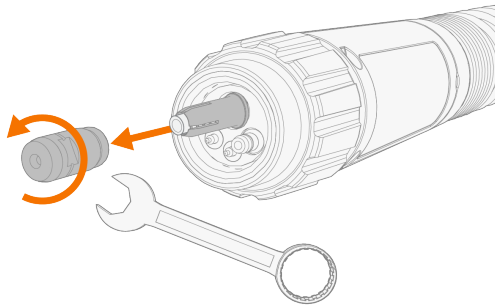
Aftagning og isætning af lineren

Den samme metode gælder for svejsepistoler med Euro-stik (GX serie 3 og 5) og Kemppi-stik (GX serie 8), men det nøjagtige udseende kan variere. Metoden er også den samme for både gas- og vandkølede svejsepistoler.

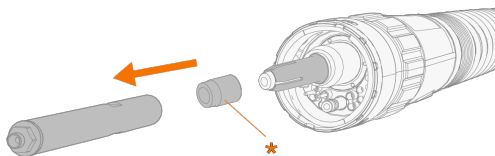
1. Ret kablet til svejsepistolen ud.



2. Afmonter trådlinerens omløber og holderkrans ved trådboksens ende af kablet.

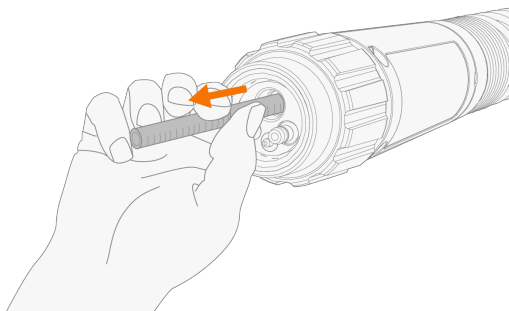


- i** Svejsepistolen i GX serie 8 har en lang omløber, og serie 8-modellerne GMN, WS og 608W inkluderer også en ekstra pakningsring (*). Den skal også afmonteres.



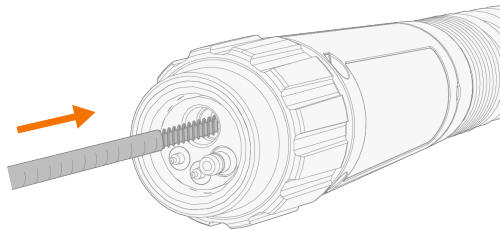
3. Fjern den gamle trådliner fra kabelslangen.

- ⚠** Hvis du stadig vil bruge den samme liner senere, skal du passe på ikke at beskadige lineren på dette trin.

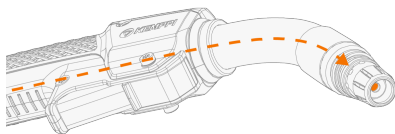


4. Før den nye liner ind i kablet, til den standser ved pistolhalsens ende.

i Standard-ståltrådlineren inkluderer en strippet stålspiraldel(*) i forenden. Denne del føres ind først. Ståltrådlineren til en multi-neck svejsepistol inkluderer ikke en strippet del.



i For at sikre, at lineren er i den korrekte position, skal du midlertidigt aftage svejsepistolens kontaktdyse. Flere oplysninger om kontaktdysen findes på "Om udstyret" på side 5 og "Samling af svejsepistolen" på side 8. På svejsepistoler med udskiftelige hals går lineren ikke ind i halsen. På svejsepistoler med udskiftelige hals skal halsen aftages (se "Udskiftning af trådliner på udskiftelig hals" på side 21).



Oplysninger om færdiggørelse af linerens montering (afhængigt af modellen på din svejsepistol) findes i:

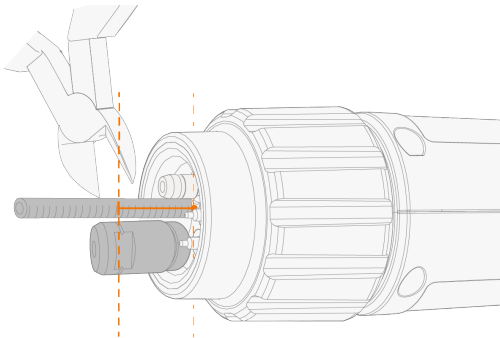
"Montering af muffe og afkortning af trådliner (Euro-stik: svejsepistoler i serie 3 og 5)" under eller

"Montering af muffe og afkortning af trådliner (Kempfi-stik: svejsepistoler i serie 8)" på næste side.

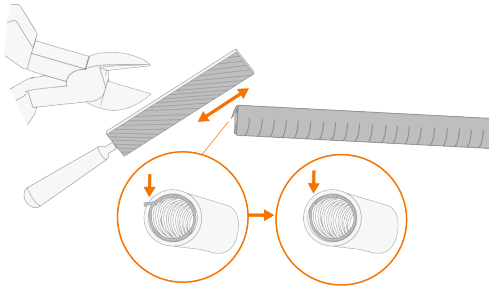
Montering af muffe og afkortning af trådliner (Euro-stik: svejsepistoler i serie 3 og 5)

Metoden er den samme for både gas- og vandkølede svejsepistoler.

1. Indsæt omløberen ved siden af trådlineren for at tage mål.
2. Brug en bidetang til at afkorte trådlineren, så den flugter med trådsporet i enden med omløberen.

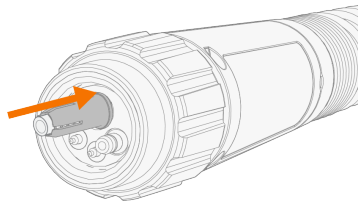


3. Fil enden på lineren.

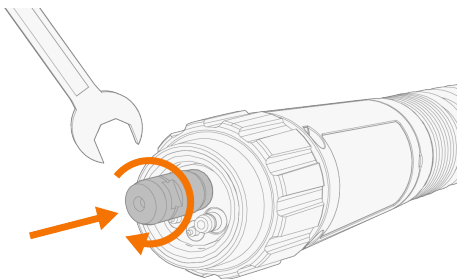


 Efterlad ikke grove indadvendte kanter, der kunne beskadige svejsetråden.

4. Sæt holderkranen på trådlineren, og tryk den på plads.



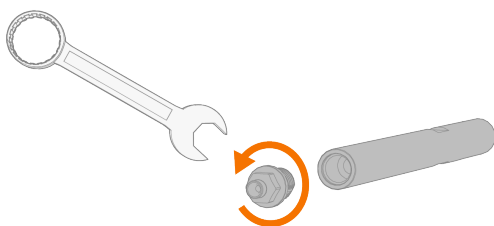
5. Sæt omløberen på trådlineren, og fastgør den. Tilspænd til et moment på 12 Nm.



Montering af muffe og afkortning af trådliner (Kemppi-stik: svejsepistoler i serie 8)

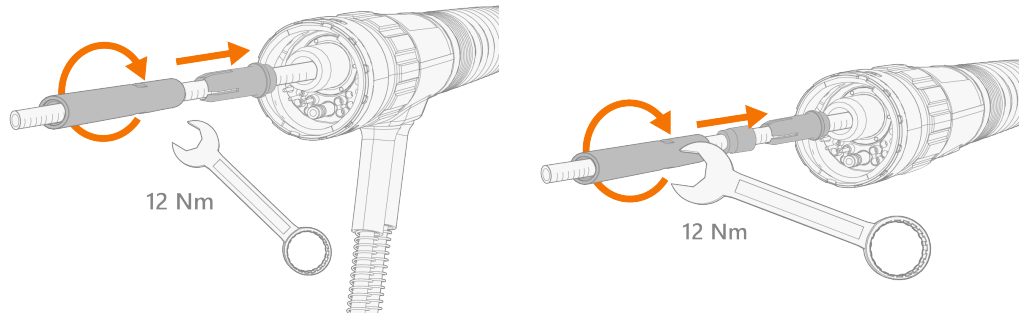
Metoden er den samme for både gas- og vandkølede svejsepistoler, bortset fra den ekstra pakningsring, der er inkluderet i de nedennævnte modeller.

1. Afmonter midlertidigt hættten fra den lange omløber.

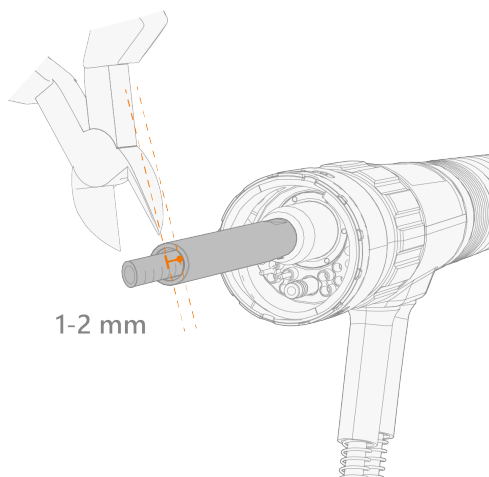


2. Sæt holderkranen og omløberen (uden hætte) på trådlineren, og fastgør dem. Tilspænd til et moment på 12 Nm.

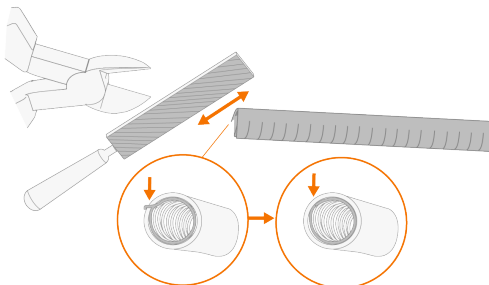
i Flexlite GX-modeller i serie 8 (Kempfi-stik) inkluderer en længere trådlineruffe. Serie 8-modellerne GMN, WS og 608W inkluderer også en ekstra pakningsring (*):



3. Klip trådlineren, så der er 1-2 mm overskydende liner målt fra enden af muffemøtrikken. Brug en bidetang til afklipping.

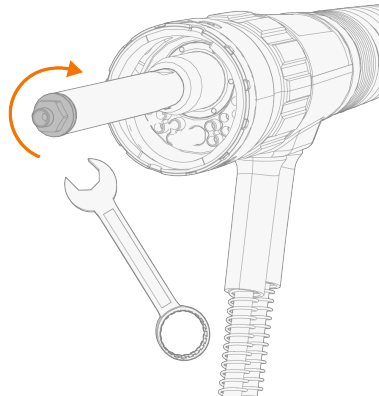


4. Fil enden på lineren.



⚠ Efterlad ikke grove indadvendte kanter, der kunne beskadige svejsetråden.

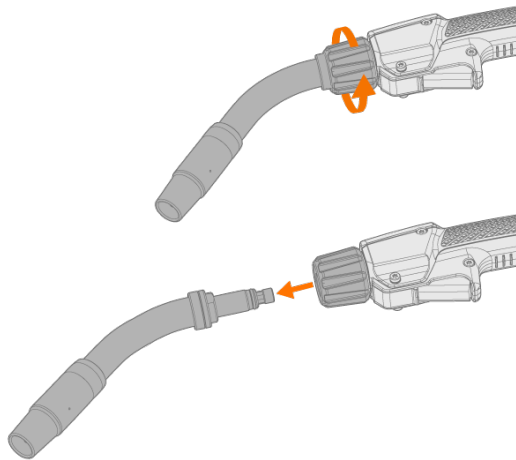
5. Påsæt endehætten. Tilspænd til et moment på 1 Nm.



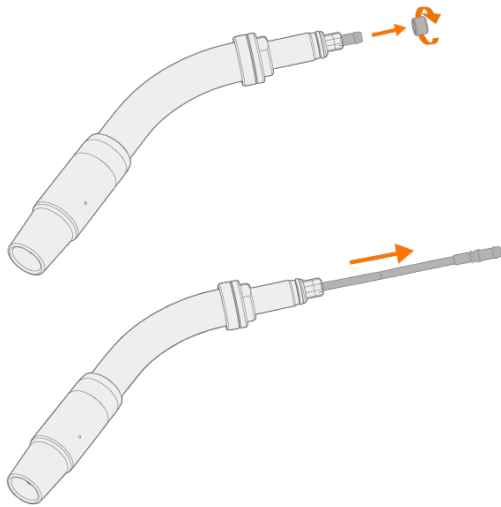
3.4.3 Udskiftning af trådliner på udskiftelig hals

Med Flexlite GX svejsepistoler til flere halse skal lineren udskiftes særskilt efter halsen. Flere oplysninger om udskiftning af trådlinere generelt findes i "Udskiftning af ståltrådliner" på side 16 og "Udskiftning af DL Chili-trådliner" på side 12.

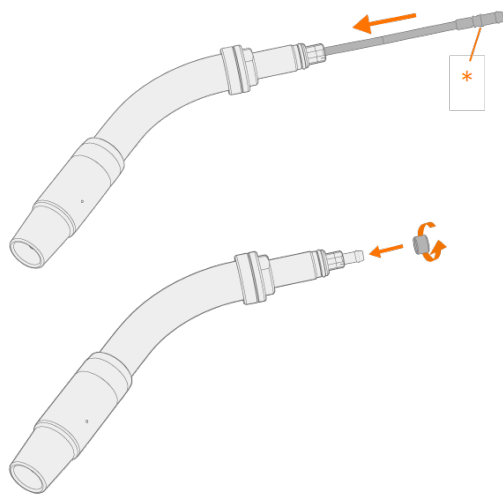
1. Aftag halsen.



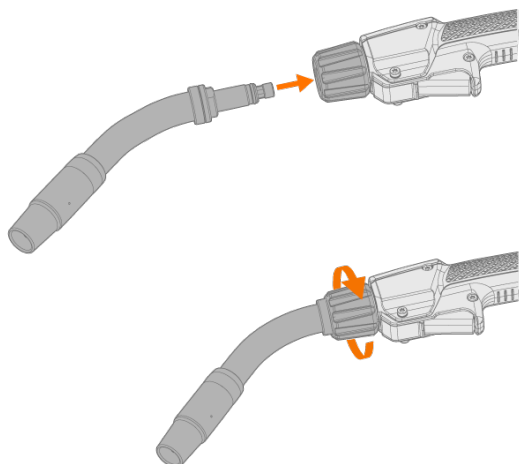
2. Løsn halslinerens møtrik og fjern den gamle halsliner.



3. Sæt den nye halstrådliner i halsen, og sørg for, at den går hele vejen igennem, og at linerens ende(*) sidder ordentligt fast i kabinettet. Fastgør den med fastgørelsesanordningen.



4. Sæt den samlede svanehals på pistolens hus. Fastgør med halstilspændingsomløberen.



Fastspænd kun med hånden. Overspænding og/eller brug af værktøj kan beskadige pistolens komponenter.

3.5 Brænderkontakt, valgmuligheder

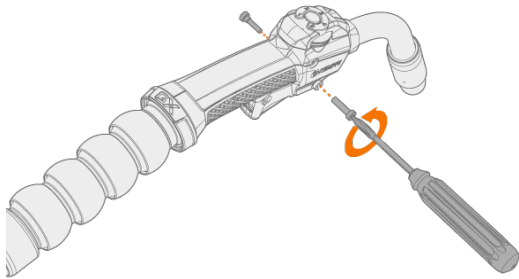
i Ved normal brug er udskiftningen af pistolkontakten ikke en hyppig opgave. Det kan være nødvendigt at fjerne brænderkontakten midlertidigt, når du f.eks. bruger en Flexlite GX-svejsepistol i serie 5 sammen med andet end Kemppi FastMig-udstyr.

Påkrævet værktøj:



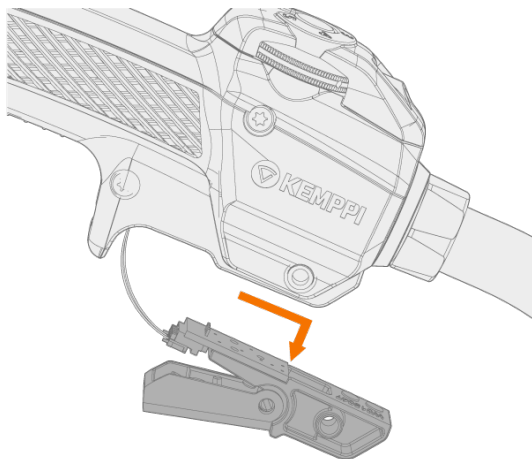
TX20

1. Aftag de skruer, der holder pistolkontakten på plads.

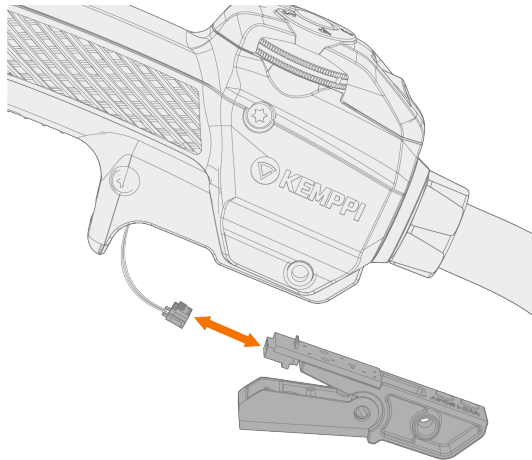


2. Skub pistolkontakten lidt fremad (mod pistolens svejseende) og træk den ud.

⚠ Brug ikke for stor kraft. Pistolkontakten er stadig sat fast med et ledningsstik inderst.



3. Afbryd ledningsstikket fra pistolkontakten.

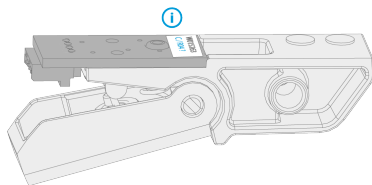


4. Pistolkontakten sættes tilbage eller udskiftes ved at gentage de foregående trin i modsat rækkefølge.

 Vær forsigtig ved tilslutning af ledningsstikket. Forkert tilretning eller for meget kraft kan beskadige stikkets ben.





3.5.1 Indstilling af brænderkontakt (GX serie 5) – W015263 indtil 9/2020

Denne instruktion gælder for kredsløbskort for brænderkontakten i serie 5 W015263 med versionsidentifikation **C** (9/2020) eller ældre (f.eks. A eller B). Se versionsoplysningerne på printkortets mærkning:



 Flexlite GX-svejsepistoler i serie 5 er som standard designet og konfigureret til Kemppi FastMig-udstyr (kredsløbskort W015263 indtil 9/2020). Den sekundære brænderkontakts indstilling giver kun begrænset support til andet udstyr end Kemppi Fastmig svejseudstyr. Brug denne indstilling med forsigtighed.

Indstillingsdiagram:

Primær (standard)		Sekundær	
ON	ON	ON	ON
			
1	2	1	2
- Kemppi FastMig		- Kempact Classic - Fitweld - X3 MIG Welder - Kempact RA - Andre mærker end Kemppi	

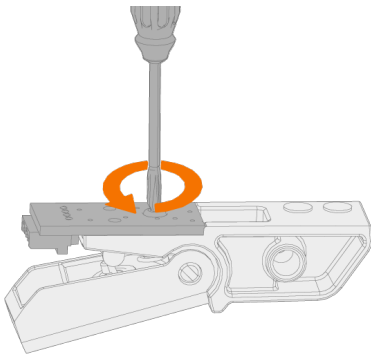
Påkrævet værktøj:



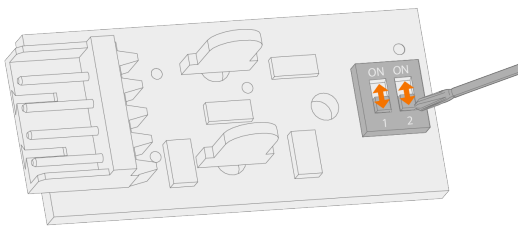
TX6

Til ændring af indstilling:

1. Aftag pistolkontakten Se nærmere vejledning i "Brænderkontakt, valgmuligheder" på side 24.
2. Løsn den lille skrue, der holder pistolkontaktens printkort og tag printkortet ud.



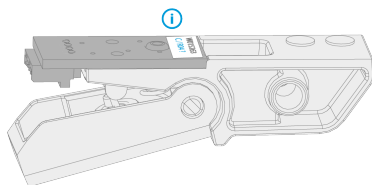
3. Stil de to dipswitche på printkortet til den korrekte position (se indstillingsdiagrammet ovenfor).



4. Saml pistolkontakten og sæt den tilbage. Se nærmere vejledning i "Brænderkontakt, valgmuligheder" på side 24.





3.5.2 Indstilling af brænderkontakt (GX serie 5) – W015263 fra 10/2020

Denne instruktion gælder for kredsløbskort for brænderkontakten i serie 5 W015263 med versionsidentifikation **R04** (10/2020) eller nyere. Se versionsoplysningerne på printkortets mærkning:



⚠ Flexlite GX-svejsespistoler i serie 5 er som standard designet og konfigureret til Kemppi FastMig-, Pro- og Kempact Pulse-udstyr (svejsespistoler med kredsløbskortversion R04 (10/2020) eller nyere). Den sekundære brænderkontakts indstilling giver også generel understøtning til andet udstyr end det ovennævnte Kemppi Fastmig svejsedstyr. Brug denne indstilling med forsigtighed.

Indstillingsdiagram:

Primær (standard)		Sekundær	
ON	ON	ON	ON
			
1	2	1	2
- Kemppi Fastmig - Kemppi Pulse - Kemppi Pro		- Kempact Classic - Fitweld - X3 MIG Welder - Kempact RA - Andre mærker end Kemppi	

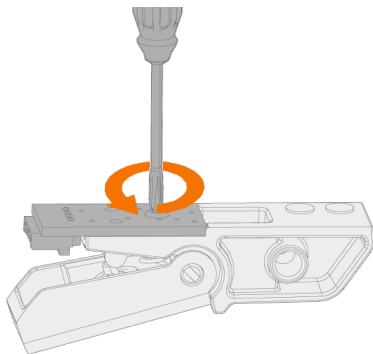
Påkrævet værktøj:



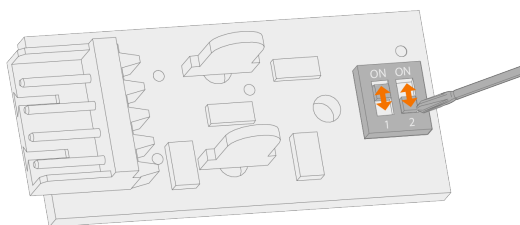
TX6

Til ændring af indstilling:

1. Aftag pistolkontakten Se nærmere vejledning i "Brænderkontakt, valgmuligheder" på side 24.
2. Løsn den lille skrue, der holder pistolkontaktens printkort og tag printkortet ud.



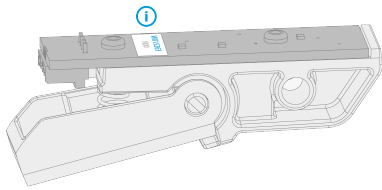
3. Stil de to dipswitche på printkortet til den korrekte position (se indstillingsdiagrammet ovenfor).



4. Saml pistolkontakten og sæt den tilbage. Se nærmere vejledning i "Brænderkontakt, valgmuligheder" på side 24.





3.5.3 Indstilling af brænderkontakt (GX serie 5) – W022322

Denne instruktion gælder for kredsløbskort for brænderkontakten i serie 5 W022322. Se versionsoplysningerne på printkortets mærkning:



⚠ Flexlite GX-svejsepistoler i serie 5 er som standard designet og konfigureret til Kemppi FastMig-, Pro- og Kempact Pulse-udstyr (kredsløbskort for brænderkontakten i serie 5 W022322). Den sekundære brænderkontakts indstilling giver også generel understøtning til andet udstyr end det ovennævnte Kemppi Fastmig svejseudstyr. Brug denne indstilling med forsigtighed.

Indstillingsdiagram:

D1: Primær (standard)		D2: Sekundær	
ON	ON	ON	ON
			
1	2	1	2
- Kemppi Fastmig - Kempact Pulse - Kemppi Pro		- Kempact Classic - Fitweld - X3 MIG Welder - Kempact RA - Andre mærker end Kemppi	

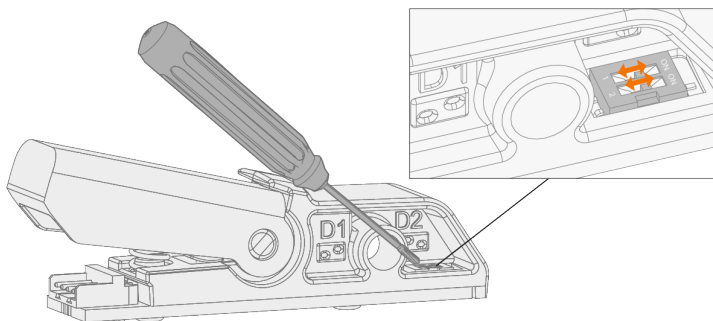
Påkrævet værktøj:



TX6

Til ændring af indstilling:

1. Aftag pistolkontakten. Se nærmere vejledning i "Brænderkontakt, valgmuligheder" på side 24.
2. Stil de to dipswitche på printkortet til den korrekte position (se indstillingsdiagrammet ovenfor).

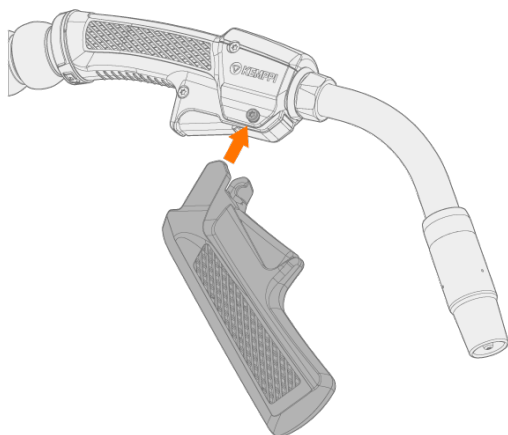


3. Saml pistolkontakten og sæt den tilbage. Se nærmere vejledning i "Brænderkontakt, valgmuligheder" på side 24.

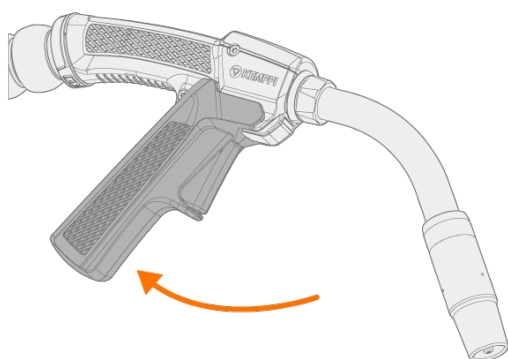
3.6 Montering og afmontering af pistolgrebet (ekstraudstyr)

Det ekstra pistolgreb er ikke tilgængeligt for alle FLEXLITE GX MIG svejsepistoler.

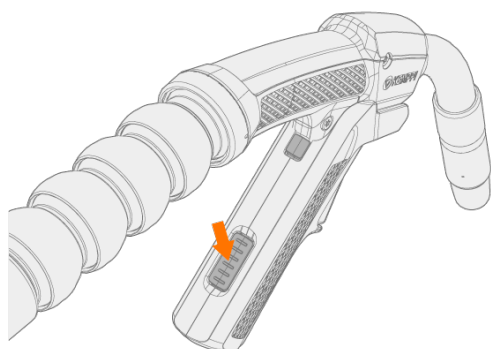
1. Hold bunden af pistolgrebet rettet fremad og sæt pistolgrebets indvendige noter over skruerne på svejsepistolen.



2. Træk håndtaget bagud for at låse det i positionen.



Pistolgrebet afmonteres ved at trykke på knappen bag på grebshåndtaget:





3.7 Justering og tilspænding af halsen (gaskølede modeller)

På de gaskølede Flexlite GX svejsepistoler (G-modeller), kan halsens position justeres.

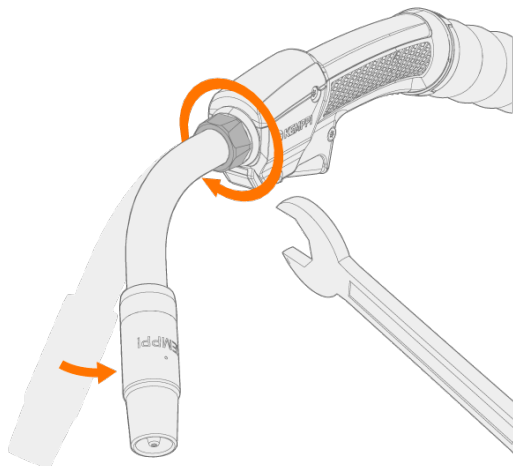
Påkrævet værktøj:



24 mm





-  Undgå at løsne halsens monteringsmøtrik mere end nødvendigt for at justere halsen. Typisk tilspændes halsens monteringsmøtrik sådan, at halsen kan justeres i hånden, men også sådan, at den ikke flytter sig utilsigtet under svejsning.
-  Flexlite GX HD-modellerne er ikke forsynet med låsemøtrik på halsen. Halsen kan stadig justeres manuelt, og takket være designet forbliver den i den ønskede stilling.

Tilspænd eller løs monteringsmøtrikken med en fastnøgle, så halspositionen kan justeres i hånden, eller spænd møtrikken, så den holder halsen fast i den ønskede svejseposition.

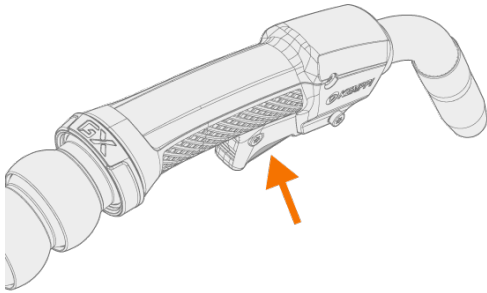


4. BETJENING

Før udstyret tages i brug, skal det sikres, at alt nødvendigt monteringsarbejde er udført i henhold til opsætningen af udstyret og vejledningen.

-  *Svejsning er forbudt på steder, hvor der er overhængende eksplosions- eller brandfare!*
-  *Svejserøgen kan forårsage personskader. Sørg for tilstrækkelig ventilation under svejsningen og brug åndedrætsværn!*
-  *Kontroller altid før brug, at mellemkablet, slangen til beskyttelsesgas, returklemmen/-kablet til jord og lysnetkablerne er i betryggende stand. Sørg for, at stikkene er isat korrekt. Løse stik kan forringe svejsfunktionen, og stikkene kan tage skade.*
-  *Kontakten og pistolens nøjagtige funktion afhænger af svejsemaskinens indstillinger (for eksempel 2T, 4T eller Mini-log).*

Tryk på kontakten for at påbegynde svejsningen.




"Brug af fjernbetjening til GXR10-pistol (serie 5)" på næste side

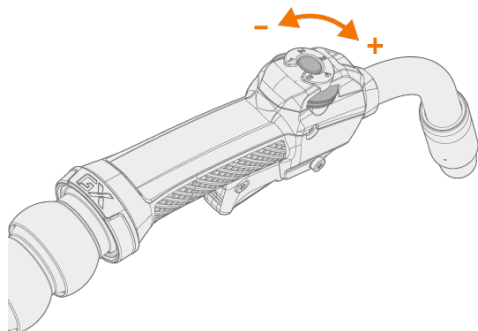
"Brug af fjernbetjening til GXR80B-pistol (serie 8)" på side 33

Flere oplysninger om valg og udbud af komponenter findes på "Valg af komponent" på side 59 og "Bestillingsnumre" på side 61.

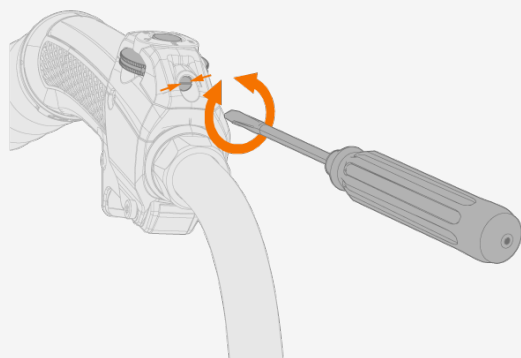
4.1 Brug af fjernbetjening til GXR10-pistol (serie 5)

 Fjernbetjeningen til Flexlite GX-svejsepistoler i serie 5 kan kun anvendes med Kemppi Fastmig-udstyr.

Juster trådhastigheden eller skift hukommelseskanal ved at dreje rullekontakten på svejsepistolens håndtag.



Tip: Med skruen foran rullekontakten, under gummihætten, kan hjulets følsomhed ændres trinvist. Full trinløs justering er bedst egnet til justering af svejsestrømmen.

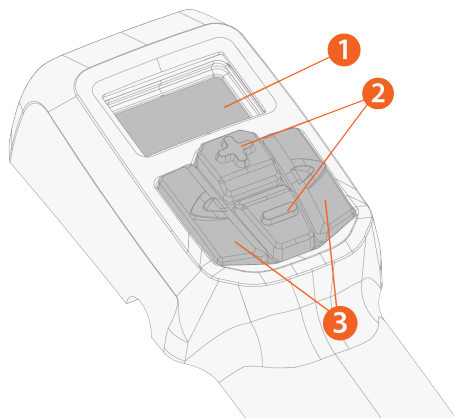


4.2 Brug af fjernbetjening til GXR80B-pistol (serie 8)

i Flexlite GX GXR80B fjernbetjeningen til svejsepistolen kan kun bruges med Kemppi X8 MIG Welder.

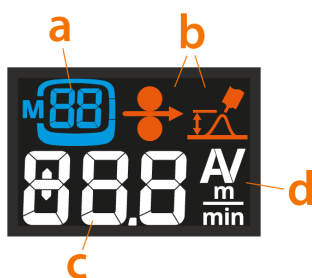
i Fjernbetjeningen deaktiveres, hvis der bruges TIG, MMA eller fugning.

Med GXR80B fjernbetjeningen kan du vælge hukommelseskanaler og justere trådfremføringshastighed, svejsestrøm, svejse-spænding eller spændingsfinjustering afhængigt af den brugte svejseproces.



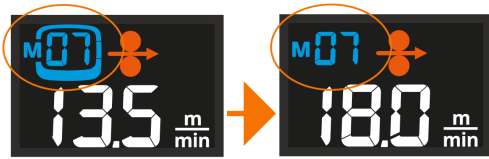
1. Brugerdefineret LCD-skærm
>> Viser den justerede parameter og giver besked, hvis der er en fejl ("Err") i svejsesystemet.
2. Plus/minus (+/-) knapper
>> Skifter parameterværdien eller kanalen.
3. Venstre/højre pilknapper
>> Skifter mellem justerbare parametre/visninger.

Fjernbetjeningsdispayelementer



- a. Hukommelseskanalsymbol og valgte hukommelseskanal
- b. Trådhastigheds- og finjusteringssymboler
- c. Justeret parameterværdi (eller fejlindikator)
- d. Justeret parameterenhed

Når parameteren justeres med fjernbetjeningen, og parameterværdien ikke længere afspejler den, der er gemt på den valgte hukommelseskanal, vises dette på displayet ved kun at vise hukommelseskanalnummeret uden kanalboksen omkring det:



Fjernbetjeningsvisninger og betjening

- **Hukommelseskanalvisning:** Hukommelseskanalen skiftes ved at trykke på +/- knapperne. Langt tryk på en +/- knap ruller hurtigere parameterverdierne. Langt tryk på venstre piltast gemmer de justerede parametre på den aktuelt valgte kanal.
- **Visning af svejseeffekt:** Afhængigt af den brugte svejseproces justeres trådfremføringshastigheden eller -strømmen ved at trykke på +/- knapperne. Langt tryk på en +/- knap ruller hurtigere parameterverdierne.
- **Finjusteringsvisning:** Afhængigt af den brugte svejseproces finjusteres spændings- eller svejseprocesspecifikke parameter ved at trykke på +/- knapperne. Langt tryk på en +/- knap ruller hurtigere parameterverdierne. Langt tryk på højre piltast skifter mellem dobbelt puls, dobbelt proces og WP skifter parametersæt, hvis en af disse funktioner eller processer er i brug.

5. VEDLIGEHOJDELSE

Ved planlægning af rutinemæssig vedligeholdelse af maskinen skal der tages hensyn til, hvor ofte svejseudstyret bruges, samt arbejdsforholdene.

Korrekt betjening af udstyret og regelmæssig vedligeholdelse bidrager til, at du undgår unødvendige driftsforstyrrelser og defekter. MIG-svejsepistolerne kræver regelmæssig kontrol og vedligeholdelse, hovedsageligt på grund af de høje temperaturer. Kontroller regelmæssigt kablerne for skader og kontroller, at forbindelserne er korrekt tilspændt.

Daglig vedligeholdelse

 *Strømkilden skal være frakoblet lysnettet, før der udføres arbejde på elkablerne.*

- Kontroller jævnligt, at alle komponenter er stramt tilspændt.
- Kontroller at de elektriske kontaktflader på Kemppli pistoladapteren er rene og ikke ridset, og at stikkens ben er lige og uskadede.
- Kontroller for skader på beskyttelsesslangen omkring kablet.
- Kontroller for slid og skader på de to O-ringe mellem halsen og håndtaget.
- Kontroller for slid og skader på O-ringene i svejsepistolen.

 *Kun den gaskølede svejsepistol har O-ringe.*

- Rens støvet fra lineren med trykluft, hver gang du skifter trådrulle, eller hver dag under kraftigt brug.
- Se efter og fjern eventuelle ansamlinger af svejseprøjt fra dysen.
- Når svejsepistolen ikke bruges, opbevares den i svejsepistolholderen på trådboksen

Ved behov for reparationer kontaktes Kempplis forhandler.

Periodisk vedligeholdelse

 *Kun kvalificerede serviceteknikere må udføre periodisk vedligeholdelse.*

Kontroller enhedens elstik mindst hvert halve år. Rens oxiderede dele og tilspænd løse forbindelser.

 *Brug det korrekte tilspændingsmoment ved fastgørelse af løse dele.*

 *Brug ikke højtryksrensere.*

Serviceværksteder


Kempplis serviceværksteder udfører vedligeholdelse af svejsesystemet i henhold til Kemppli serviceaftalen.

Hoveddelene i serviceværkstedets vedligeholdelsesprocedure er følgende:

- Rengøring af maskinen
- Vedligeholdelse af svejseværktøjer
- Eftersyn af stik og kontakter
- Eftersyn af elektriske forbindelser
- Eftersyn af strømkildens netkabel og stik
- Reparation af defekte dele og udskiftning af defekte komponenter
- Vedligeholdelsestest
- Test og kalibrering af drifts- og ydelsesværdier efter behov.

Du finder vores nærmeste serviceværksted på Kemppis websted.

5.1 Fejlfinding

 *Problemerne og listen med mulige løsninger er ikke udtømmende. Den beskriver en række typiske situationer, som kan forekomme ved normal brug af svejsesystemet. Flere oplysninger og hjælp kan fås ved at kontakte det nærmeste Kemppi serviceværksted.*

Generelt:

Svejsesystemet starter ikke

- Kontroller, at lysnetkablet er sat rigtigt i kontakten.
- Kontroller, at strømkildens afbryderknop er på ON-position.
- Kontroller, at lysnettet kører.
- Kontroller lysnettets sikringer og/eller fejlstrømsrelæ.
- Kontroller, at returkablet er tilsluttet.

Svejsesystemet holder op med at fungere

- Svejsepistolen kan være overophedet. Vent på, at den køler ned.
- Kontroller, at ingen af kablet sidder løst.
- Trådboksen kan være overophedet. Vent på, at den køler ned, og kontroller, at svejsestrømskablet er korrekt tilsluttet.
- Strømkilden kan være overophedet. Vent på, at den køler ned, og kontroller, at køleblæserne fungerer korrekt, og at luftstrømmen ikke er blokeret.

Trådboks:

Svejsetråden på trådspolen er løs og falder af.

- Kontroller, at låget til trådspolen er lukket.

Trådboksen fører ikke svejsetråden frem

- Kontroller, at svejsetråden ikke er sluppet op.
- Kontroller, at svejsetråden er ført korrekt gennem fremføringsrullerne til svejsetrådens liner.
- Kontroller, at trykhåndtaget er korrekt lukket.
- Kontroller, at trådrollens tryk er justeret korrekt til den svejsetråd, der anvendes.
- Blæs trykluft igennem trådlinieren for at kontrollere, at den ikke er blokeret.

Svejsepistol:

Svejsetråden brænder ind i kontaktdysen

- Kontroller, at størrelse og type på den aktuelle spids er egnet til den anvendte svejsetråd.
- Sørg for, at trådlinieren er ren.
- Sørg for, at trådlinieren ikke har mange skarpe bøjninger.
- Kontroller strømforbruget på motoren. Hvis strømstyrken er for høj, kan det skabe problemer i trådlinieren.
- Kontroller hvor stramt trykket er på trådrullerne. For stramme trådruller kan påvirke bløde svejsetråde som aluminiums- og rørtråde.

Svejsepistolen overophedes

- Kontroller, at svejsepistolens hals er korrekt forbundet med arbejdsemnet: Tryk halsen dybt nok ind og kontroller, at den er korrekt tilspændt.
- Kontroller, at dysestammen er korrekt tilspændt med håndkraft, og at kontaktspiden er korrekt påsat.
- Kontroller, at svejseparametrene ligger inden for svejsepistolens og svanehalsens område. Svejsepistolen og svanehalsen har hver deres øvre grænser for strømstyrke. Den mindste af disse to er den højeste strømstyrke, der kan bruges.

Svejsepistolens svanehals overophedes

- Sørg for at bruge originale Kemppe forbrugsdele og reservedele. Reservedele i forkerte materialer kan forårsage en overophedning af svanehalsen.

Svejsespistolens stikforbindelse kan være overophedet.

- Kontroller, at stikket er korrekt forbundet til trådboksen.
- Kontroller, at kontaktfladen til strømmen og svejsespistolens stikben er ren og ubeskadiget.

Svejsespistolen vibrerer for meget under svejsning

- Kontroller tilspændingen på dysestammen og kontaktdysen.
- Kontroller strømforbruget på motoren.
- Kontroller lineren f.eks. for snavs og for at sikre at lineren er afskåret korrekt).
- Kontroller svejsetråden. Den skal være lige og begynde at rulle sig selv op, når den kommer ud af kontaktdysen. Hvis ikke, kontroller trykket på trådrullerne.
- Kontroller svejsetrådets batch for eventuelle kvalitetsproblemer med svejsetråden.

Svejskvalitet:

Snavset og/eller dårlig svejskvalitet

- Kontroller, at beskyttelsesgassen ikke er sluppet op.
- Kontroller, at beskyttelsesgassen strømmer frit og uhindret.
- Kontroller, at gastypeen er korrekt til formålet.
- Kontroller polariteten på svejsespistolen/elektroden.
- Kontroller, at svejseproceduren er korrekt til formålet.

Svejsfunktionen er ikke konstant.

- Kontroller, at trådfremføringsmekanismen er korrekt justeret.
- Blæs trykluft igennem trådlineren for at kontrollere, at den ikke er blokeret.
- Kontroller, at trådlineren er korrekt til den valgte svejsetråds størrelse og type.
- Kontroller type og slid på svejsespistolens kontaktpids.
- Kontroller, at svejsespistolen ikke overophedes.
- Kontroller, at returklemmen er korrekt påsat på arbejdsemnet, og at kontaktfladen er ren.

Meget svejsesprøjt

- Kontroller værdierne på svejseparametrene og svejseproceduren.
- Kontrollér gastype og -flow
- Kontroller polariteten på svejsespistolen/elektroden.
- Kontroller, svejsetråden er den rigtige til det aktuelle formål.

5.2 Bortskaffelse



Elektrisk udstyr må ikke bortskaffes sammen med almindeligt affald!

Med henvisning til WEEE direktiv 2012/19/EU vedrørende bortskaffelse af elektrisk og elektronisk affald samt det Europæiske direktiv 2011/65/EU om begrænsning af brugen af visse farlige stoffer i elektrisk og elektronisk udstyr og deres implementering i henhold til de nationale love skal elektrisk udstyr, efter endt levetid, indsamles særskilt og bringes til en dertil egnet miljømæssigt ansvarlig genbrugsstation. Udstyrets ejer er forpligtet til at aflevere udfasede enheder til en genbrugsstation i henhold til instrukser fra de lokale myndigheder eller fra en repræsentant for Kemppti. Ved at overholde disse europæiske direktiver er du med til at forbedre miljøet og befolkningssundheden.

Flere oplysninger findes i: <https://kemp.cc/disposal-recycle>



6. TEKNISKE DATA

"Tekniske data: Flexlite GX 200A/250A (gaskølet)" på næste side

"Tekniske data: Flexlite GX 300A/350A (gaskølet)" på side 43

"Tekniske data: Flexlite GX 250A/300A (vandkølet)" på side 45

"Tekniske data: Flexlite GX 400A (gaskølet)" på side 47

"Tekniske data: Flexlite GX 300A/400A/420A (vandkølet)" på side 49

"Tekniske data: Flexlite GX 500A/520A (vandkølet)" på side 51

"Tekniske data: Flexlite GX 600A (vandkølet)" på side 53

"Tekniske data: Flexlite GX HD 300A (gaskølet)" på side 55

"Tekniske data: Flexlite GX HD 400A (gaskølet)" på side 57

For valg af komponent henvises til "Valg af komponent" på side 59.

Bestillingsnumre findes i "Bestillingsnumre" på side 61.

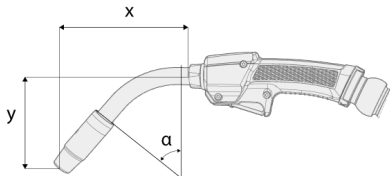
6.1 Tekniske data: Flexlite GX 200A/250A (gaskølet)

Flexlite GX	203G / 205G	208GMN	253G / 255G
Funktion	Værdi		
Svejseproces	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Kontakt dyse	M10x1	M10x1	M6
Styringsmetode	Manuel	Manuel	Manuel
Kølingstype	Luft	Luft	Luft
Kølemiddel maks. tryk (bar)	-	-	-
Min. køleeffekt ved 1 l/min * (kW)	-	-	-
Min. strømningshastighed (l/min)	-	-	-
Tilslutningstype	Euro	Kemppi	Euro
Trådtykkelser (mm)	0,8...1,2	0,8...1,2	0,6...1,2
Belastningskapacitet:			
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	-	-	-
Gasflow (l/min) i belastningskapacitetstest	13	13	13
Tråddiameter i belastningskapacitetstest	1,0	1,0	1,0
Stick out-længde i belastningskapacitetstest	15	15	15
Trådtykkelser (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
Temperaturområde ved opbevaring	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C
Pistolgreb	Ja	Ja	Ja
Drejelig hals	Ja	Ja	Ja
Udskiftelig hals	Nej	Ja	Nej
Halsens dimensioner:			
Længde x (mm) (se figur nedenfor)	117	101	114
Højde y (mm) (se figur nedenfor)	80	86	65
Halsvinkel α (°) (se figur nedenfor)	45	50	40

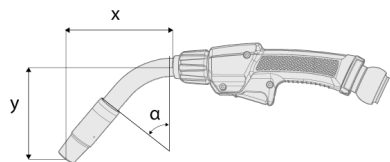
Standarder	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Pistollængde (m)	3,5 / 5	3,5 / 5	3,5 / 5

* Målt med den længste tilgængelige svejepistol.

Halsens dimensioner, G-modeller:



Halsens dimensioner, MN-modeller:



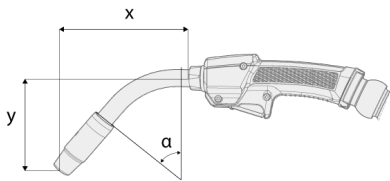
6.2 Tekniske data: Flexlite GX 300A/350A (gaskølet)

Flexlite GX	303G / 305G	305GMN	305GS	308GMN
Funktion	Værdi			
Svejseproces	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Kontakt dyse	M10x1	M10x1	M10x1	M10x1
Styringsmetode	Manuel	Manuel	Manuel	Manuel
Kølingstype	Luft	Luft	Luft	Luft
Kølemiddel maks. tryk (bar)	-	-	-	-
Min. køleeffekt ved 1 l/min * (kW)	-	-	-	-
Min. strømningshastighed (l/min)	-	-	-	-
Tilslutningstype	Euro	Euro	Euro	Kemppi
Trådtykkelser (mm)	0,8...1,2	0,8...1,2	1,0...1,2	0,8...1,2
Belastningskapacitet:				
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	-	-	-	-
Gasflow (l/min) i belastningskapacitetstest	15	15	15	15
Tråddiameter i belastningskapacitetstest	1,2	1,2	1,2	1,2
Stick out-længde i belastningskapacitetstest	18	18	18	18
Trådtykkelser (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
Temperaturområde ved opbevaring	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C
Pistolgreb	Ja	Ja	Ja	Ja
Drejelig hals	Ja	Ja	Ja	Ja
Udskiftelig hals	Nej	Ja	Nej	Ja
Halsens dimensioner:				
Længde x (mm) (se figur nedenfor)	138	117	138	117

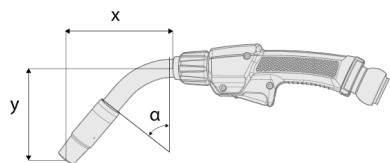
Højde y (mm) (se figur nedenfor)	100	97	100	97
Halsvinkel α (°) (se figur nedenfor)	50	50	50	50
Standarder	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Pistollængde (m)	3,5 / 5	3,5 / 5	6 / 8	3,5 / 5

* Målt med den længste tilgængelige svejsepistol.

Halsens dimensioner, G-modeller:



Halsens dimensioner, MN-modeller:



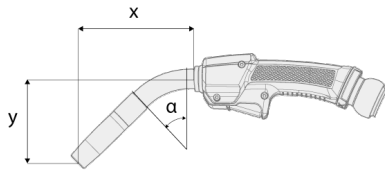
6.3 Tekniske data: Flexlite GX 250A/300A (vandkølet)

Flexlite GX	303W / 305W	305WS
Funktion	Værdi	
Svejseproces	MIG/MAG	MIG/MAG
Kontaktdyse	M10x1	M10x1
Styringsmetode	Manuel	Manuel
Kølingstype	Væske	Væske
Kølemiddel maks. tryk (bar)	5	5
Min. køleeffekt ved 1 l/min * (kW)	0,9	0,9
Min. strømningshastighed (l/min)	1	1
Tilslutningstype	Euro	Euro
Trådtykkelser (mm)	0,8...1,6	1,0...1,6
Belastningskapacitet:		
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	-	-
Gasflow (l/min) i belastningskapacitetstest	15	15
Tråddiameter i belastningskapacitetstest	1,2	1,2
Stick out-længde i belastningskapacitetstest	18	18
Trådtykkelser (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
Temperaturområde ved opbevaring	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C
Pistolgreb	Ja	Ja
Drejelig hals	Nej	Nej
Udskiftelig hals	Nej	Nej
Halsens dimensioner:		
Længde x (mm) (se figur nedenfor)	124	124
Højde y (mm) (se figur nedenfor)	88	88
Halsvinkel α (°) (se figur nedenfor)	45	45

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

** Målt med den længste tilgængelige svejepistol.*

Halsens dimensioner, W-modeller:



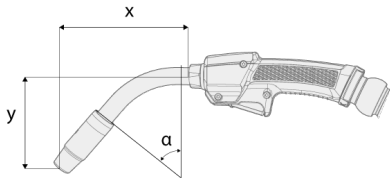
6.4 Tekniske data: Flexlite GX 400A (gaskølet)

Flexlite GX	403G / 405G	408GMN
Funktion	Værdi	
Svejseproces	MIG/MAG	MIG/MAG
Kontakt dyse	M10x1	M10x1
Styringsmetode	Manuel	Manuel
Kølingstype	Luft	Luft
Kølemiddel maks. tryk (bar)	-	-
Min. køleeffekt ved 1 l/min * (kW)	-	-
Min. strømningshastighed (l/min)	-	-
Tilslutningstype	Euro	Kemppi
Trådtykkelser (mm)	0,8...1,6	0,8...1,6
Belastningskapacitet:		
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	-	-
Gasflow (l/min) i belastningskapacitetstest	20	20
Tråddiameter i belastningskapacitetstest	1,6	1,6
Stick out-længde i belastningskapacitetstest	22	22
Trådtykkelser (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
Temperaturområde ved opbevaring	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C
Pistolgreb	Ja	Ja
Drejelig hals	Ja	Ja
Udskiftelig hals	Nej	Ja
Halsens dimensioner:		
Længde x (mm) (se figur nedenfor)	156	132
Højde y (mm) (se figur nedenfor)	112	110
Halsvinkel α (°) (se figur nedenfor)	50	50

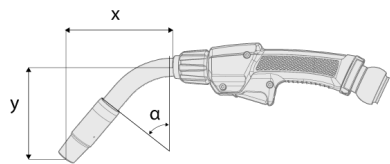
Standarder	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Pistollængde (m)	3,5 / 5	3,5 / 5

* Målt med den længste tilgængelige svejepistol.

Halsens dimensioner, G-modeller:



Halsens dimensioner, MN-modeller:



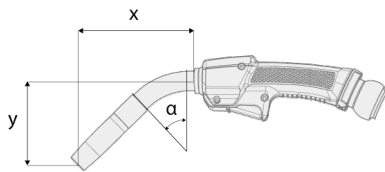
6.5 Tekniske data: Flexlite GX 300A/400A/420A (vandkølet)

Flexlite GX	403W / 405W	405WS	428W	428WS
Funktion	Værdi			
Svejseproces	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Kontakt dyse	M10x1	M10x1	M10x1	M10x1
Styringsmetode	Manuel	Manuel	Manuel	Manuel
Kølingstype	Væske	Væske	Væske	Væske
Kølemiddel maks. tryk (bar)	5	5	5	5
Min. køleeffekt ved 1 l/min * (kW)	0,9	0,9	-	-
Min. køleeffekt ved 1,6 l/min * (kW)	-	-	1,9	1,9
Min. strømningshastighed (l/min)	1	1	1,6	1,6
Tilslutningstype	Euro	Euro	Kemppi	Kemppi
Trådtykkelser (mm)	0,8...1,6	1,0...1,6	0,8...1,6	1,2...1,6
Belastningskapacitet:				
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	-	-	-	-
Gasflow (l/min) i belastningskapacitetstest	20	20	20	20
Tråddiameter i belastningskapacitetstest	1,6	1,6	1,6	1,6
Stick out-længde i belastningskapacitetstest	22	22	22	22
Trådtykkelser (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
Temperaturområde ved opbevaring	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C
Pistolgreb	Ja	Ja	Ja	Ja
Drejelig hals	Nej	Nej	Nej	Nej
Udskiftelig hals	Nej	Nej	Nej	Nej
Halsens dimensioner:				

Længde x (mm) (se figur nedenfor)	134	134	132 / 232	132
Højde y (mm) (se figur nedenfor)	100	100	104	104
Halsvinkel α (°) (se figur nedenfor)	48	48	50	50
Standarder	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Pistollængde (m)	3,5 / 5	6 / 8	3,5 / 5	8

* Målt med den længste tilgængelige svejsepistol.

Halsens dimensioner, W-modeller:



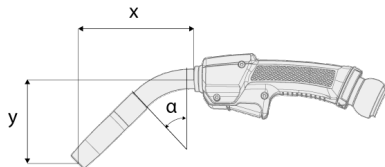
6.6 Tekniske data: Flexlite GX 500A/520A (vandkølet)

Flexlite GX	503W / 505W	528W
Funktion	Værdi	
Svejseproces	MIG/MAG	MIG/MAG
Kontakt dyse	M10x1	M10x1
Styringsmetode	Manuel	Manuel
Kølingstype	Væske	Væske
Kølemiddel maks. tryk (bar)	5	5
Min. køleeffekt ved 1 l/min * (kW)	0,9	-
Min. køleeffekt ved 1,6 l/min * (kW)	-	1,9
Min. strømningshastighed (l/min)	1	1,6
Tilslutningstype	Euro	Kemppi
Trådtykkelser (mm)	0,8...1,6	0,8...1,6
Belastningskapacitet:		
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	-	-
Gasflow (l/min) i belastningskapacitetstest	20	20
Tråddiameter i belastningskapacitetstest	1,6	1,6
Stick out-længde i belastningskapacitetstest	22	22
Trådtykkelser (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
Temperaturområde ved opbevaring	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C
Pistolgreb	Ja	Ja
Drejelig hals	Nej	Nej
Udskiftelig hals	Nej	Nej
Halsens dimensioner:		
Længde x (mm) (se figur nedenfor)	147	145 / 245
Højde y (mm) (se figur nedenfor)	107	111

Halsvinkel α (°) (se figur nedenfor)	48	50
Standarder	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Pistollængde (m)	3,5 / 5	3,5 / 5

* Målt med den længste tilgængelige svejsepistol.

Halsens dimensioner, W-modeller:



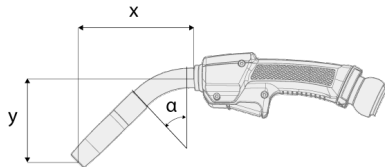
6.7 Tekniske data: Flexlite GX 600A (vandkølet)

Flexlite GX	605W	608W
Funktion	Værdi	
Svejsproces	MIG/MAG	MIG/MAG
Kontakt dyse	M10x1	M10x1
Styringsmetode	Manuel	Manuel
Kølingstype	Væske	Væske
Kølemiddel maks. tryk (bar)	5	5
Min. køleeffekt ved 1 l/min * (kW)	0,9	-
Min. køleeffekt ved 1,6 l/min * (kW)	-	1,9
Min. strømningshastighed (l/min)	1	1,6
Tilslutningstype	Euro	Kemppi
Trådtykkelser (mm)	1,2...2,4	1,2...2,4
Belastningskapacitet:		
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	-	-
Gasflow (l/min) i belastningskapacitetstest	25	25
Tråddiameter i belastningskapacitetstest	1,6	1,6
Stick out-længde i belastningskapacitetstest	25	25
Trådtykkelser (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
Temperaturområde ved opbevaring	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C
Pistolgreb	Ja	Ja
Drejelig hals	Nej	Nej
Udskiftelig hals	Nej	Nej
Halsens dimensioner:		
Længde x (mm) (se figur nedenfor)	255	251
Højde y (mm) (se figur nedenfor)	74	72

Halsvinkel α (°) (se figur nedenfor)	30	30
Standarder	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Pistollængde (m)	5	5

* Målt med den længste tilgængelige svejsepistol.

Halsens dimensioner, W-modeller:



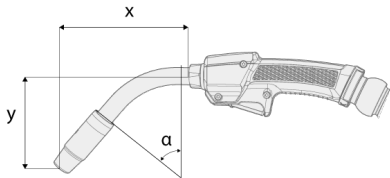
6.8 Tekniske data: Flexlite GX HD 300A (gaskølet)

Flexlite GX	303GHD / 305GHD
Funktion	Værdi
Svejseproces	MIG/MAG
Kontaktdyse	M10x1
Styringsmetode	Manuel
Kølingstype	Luft
Kølemiddel maks. tryk (bar)	-
Min. køleeffekt ved 1 l/min * (kW)	-
Min. strømningshastighed (l/min)	-
Forbindelsestype	Euro
Trådtykkelser (mm)	0,8...1,2
Belastningskapacitet:	
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	-
Gasflow (l/min) i belastningskapacitetstest	15
Tråddiameter i belastningskapacitetstest	1,2
Stick out-længde i belastningskapacitetstest	18
Trådtykkelser (mm):	
Fe	0,8...1,2
Fe-MC/FC	0,9...1,2
Ss	0,8...1,2
Ss-MC/FC	0,9...1,2
Al	0,8...1,2
Driftstemperaturområde	-20°C...+40°C
Opbevaringstemperaturområde	-40°C...+60°C
Pistolhåndtag	Ja
Drejelig hals	Ja
Udskiftelig hals	Nej
Halsens dimensioner:	
Længde x (mm) (se figur nedenfor)	136
Højde y (mm) (se figur nedenfor)	98
Halsvinkel α (°) (se figur nedenfor)	50

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

* Målt med den længste tilgængelige svejepistol.

Halsens dimensioner, G-modeller:



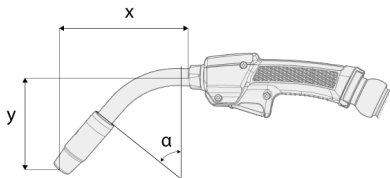
6.9 Tekniske data: Flexlite GX HD 400A (gaskølet)

Flexlite GX	403GHD / 405GHD
Funktion	Værdi
Svejseproces	MIG/MAG
Kontaktdyse	M10x1
Styringsmetode	Manuel
Kølingstype	Luft
Kølemiddel maks. tryk (bar)	-
Min. køleeffekt ved 1 l/min * (kW)	-
Min. strømningshastighed (l/min)	-
Forbindelsestype	Euro
Trådtykkelser (mm)	0,8...1,6
Belastningskapacitet:	
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	-
Gasflow (l/min) i belastningskapacitetstest	20
Tråddiameter i belastningskapacitetstest	1,6
Stick out-længde i belastningskapacitetstest	22
Trådtykkelser (mm):	
Fe	0,8...1,6
Fe-MC/FC	0,9...1,6
Ss	0,8...1,6
Ss-MC/FC	0,9...1,6
Al	0,8...1,6
Driftstemperaturområde	-20°C...+40°C
Opbevaringstemperaturområde	-40°C...+60°C
Pistolhåndtag	Ja
Drejelig hals	Ja
Udskiftelig hals	Nej
Halsens dimensioner:	
Længde x (mm) (se figur nedenfor)	150
Højde y (mm) (se figur nedenfor)	104
Halsvinkel α (°) (se figur nedenfor)	50

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

















* Målt med den længste tilgængelige svejepistol.

Halsens dimensioner, G-modeller:



6.10 Valg af komponent

Nedenstående tabel indeholder grundlæggende vejledning om Flexlite GX komponentkompatibilitet.

Model	Gaskop	Kontakt dyse
GX 253G	L61 / OD18 / D14 / uden gevind 	1.0C1 M6 
GX 255G		
GX 203G	L57 / OD22 / D14 / med gevind 	1.0C1 M10 
GX 205G		
GX 303G	L57 / OD25 / D15 / med gevind 	
GX 305G		
GX 403G	L60 / OD28 / D15 / med gevind 	1.2C1 M10 
GX 405G		
GX 303W	L57 / OD22 / D14 / med gevind 	1.0C1 M10 
GX 305W		
GX 403W	L57 / OD15 / D25 / med gevind 	
GX 405W		
GX 503W	L60 / OD28 / D15 / med gevind 	1.2C1 M10 
GX 505W		
GX 605W	L64 / OD30 / D17 / med gevind 	
GX 305GMN	L57 / OD25 / D15 / med gevind 	1.0C1 M10 
GX 305GS	L57 / OD25 / D15 / med gevind 	1.2C1 M10 
GX 305WS	L57 / OD22 / D14 / med gevind 	
GX 405WS	L57 / OD25 / D15 / med gevind 	
GX 428W	L61 / OD25 / D16 / med gevind 	1.0C1 M10 
GX 428W N250		
GX 208GMN	L57 / OD25 / D15 / med gevind 	
GX 308GMN		

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

Bogstaverne i gaskoppens specifikation står for: L = længde, OD = udvendig diameter (på bredeste sted), D = diameter (indvendig diameter på gaskoppens spids).

I specifikationen til kontaktdysen: L+ = Life+-kontaktdyse med længere levetid.

7. BESTILLINGSNUMRE

Tip: Bogstaverne i produkternes modelbetegnelser står for:

W = Vandkølet, G = Gaskølet, MN = Multi-neck, S = Langt kabel, HD = Kraftigt.

Flexlite GX				
Produkt	Bestillingsnummer			
	3,5 m:	5 m:	6 m:	8 m:
Flexlite GX 203G	GX203G35	GX203G5	-	-
Flexlite GX 205G	GX205G35	GX205G5	-	-
Flexlite GX 253G	GX253G35	GX253G5	-	-
Flexlite GX 255G	GX255G35	GX255G5	-	-
Flexlite GX 303G	GX303G35	GX303G5	-	-
Flexlite GX 303GHD	GX303GHD35	GX303GHD5	-	-
Flexlite GX 303W	GX303W35	GX303W5	-	-
Flexlite GX 305G	GX305G35	GX305G5	-	-
Flexlite GX 305GHD	GX305GHD35	GX305GHD5	-	-
Flexlite GX 305W	GX305W35	GX305W5	-	-
Flexlite GX 305GMN	GX305GMN35	GX305GMN5	-	-
Flexlite GX 305GS	-	-	GX305GS6	GX305GS8
Flexlite GX 305WS	-	-	GX305WS6	-
Flexlite GX 403G	GX403G35	GX403G5	-	-
Flexlite GX 403GHD	GX403GHD35	GX403GHD5	-	-
Flexlite GX 403W	GX403W35	GX403W5	-	-
Flexlite GX 405G	GX405G35	GX405G5	-	-
Flexlite GX 405GHD	GX405GHD35	GX405GHD5	-	-
Flexlite GX 405W	GX405W35	GX405W5	-	-
Flexlite GX 405WS	-	-	GX405WS6	GX405WS8
Flexlite GX 503W	GX503W35	GX503W5	-	-
Flexlite GX 505W	GX505W35	GX505W5	-	-
Flexlite GX 605W	-	GX605W5	-	-
Flexlite GX 208GMN	GX208GMN35	GX208GMN5	-	-
Flexlite GX 308GMN	GX308GMN35	GX308GMN5	-	-
Flexlite GX 408GMN	GX408GMN35	GX408GMN5	-	-
Flexlite GX 428W	GX428W35	GX428W5	-	-
Flexlite GX 428WS	-	-	-	GX428WS8
Flexlite GX 528W	GX528W35	GX528W5	-	-

Flexlite GX 608W	-	GX608W5	-	-
Flexlite GX 428W (250 mm hals)	GX428W35N250	GX428W5N250	-	-
Flexlite GX 528W (250 mm hals)	GX528W35N250	GX528W5N250	-	-

Flexlite GX fjernbetjeninger (ekstraudstyr)	
Produkt	Bestillingsnummer
GXR10-fjernbetjening, serie 5	GXR10
GXR80B-fjernbetjening, serie 8	GXR80B