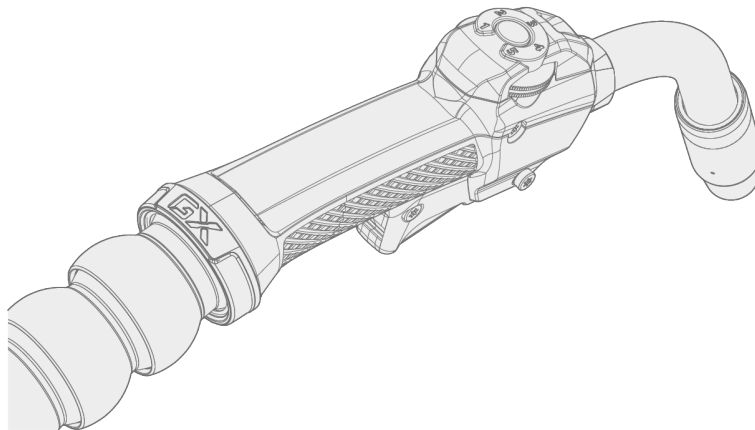


Flexlite GX

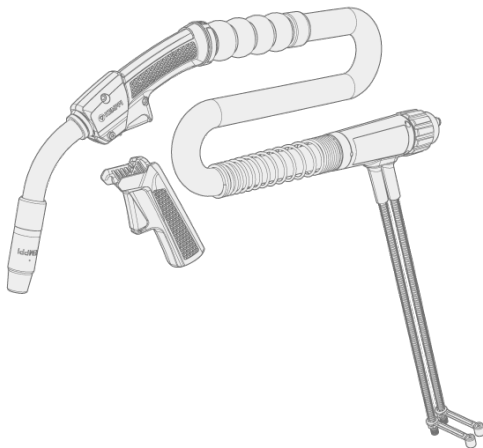


INHALT

1. Allgemeines	3
2. Über die Ausrüstung	5
3. Installation	7
3.1 Montage des Brenners	8
3.2 Installieren des Brenner-Fernreglers	9
3.3 Anschluss des Brenners	11
3.4 Installation und Auswechseln des Drahtleiters	12
3.4.1 Austausch des DL Chili-Drahtleiters	12
3.4.2 Austausch des Stahldrahtleiters	16
3.4.3 Wechsel des Drahtleiters für Multihals-Brenner	22
3.5 Austausch des Brennergastastere	25
3.5.1 Einstellung des Brennergastasters (GX Serie 5) - W015263 bis 9/2020	26
3.5.2 Einstellung des Brennergastasters (GX Serie 5) - W015263 seit 10/2020	27
3.5.3 Einstellung des Brennergastasters (GX Serie 5) - W022322	29
3.6 Installation und Entfernung des Griffs (optional)	31
3.7 Einstellen und Anziehen des Halses (gasgekühlte Modelle)	32
4. Betrieb	33
4.1 Verwendung des Schweißbrenner-Fernreglers GXR10 (Serie 5)	34
4.2 Verwendung des Schweißbrenner-Fernreglers GXR80B (Serie 8)	35
5. Wartung und Pflege	37
5.1 Fehlerbehebung	39
5.2 Entsorgung	41
6. Technische Daten	42
6.1 Technische Daten: Flexlite GX 200A/250A (gasgekühlt)	43
6.2 Technische Daten: Flexlite GX 300A/350A (gasgekühlt)	45
6.3 Technische Daten: Flexlite GX 250A/300A (flüssiggekühlt)	47
6.4 Technische Daten: Flexlite GX 400A (gasgekühlt)	49
6.5 Technische Daten: Flexlite GX 300A/400A/420A (flüssiggekühlt)	51
6.6 Technische Daten: Flexlite 500A/520A (flüssiggekühlt)	53
6.7 Technische Daten: Flexlite GX 600A (flüssiggekühlt)	55
6.8 Technische Daten: Flexlite GX HD 300A (gasgekühlt)	57
6.9 Technische Daten: Flexlite GX HD 400A (gasgekühlt)	59
6.10 Komponentenauswahl	61
7. Bestellnummern	63

1. ALLGEMEINES

Diese Anweisungen beschreiben die Verwendung der Kemppi Flexlite GX MIG-Schweißbrenner. Flexlite GX Schweißbrenner sind für professionelles Handschweißen konzipiert worden. Die Flexlite GX-Produktreihe umfasst sowohl flüssig- als auch gasgekühlte Modelle für MIG-Schweißen. Flexlite GX-Schweißbrenner sind in drei verschiedenen Serien (3, 5 und 8) erhältlich, die jeweils für spezifische Schweißanforderungen ausgelegt sind.



Flexlite GX-Modelle		
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	

* Die Schweißbrennermodelle der Serie 3 sind mit den meisten Schweißgeräten kompatibel.

** Die Schweißbrennermodelle der Serie 5 wurden für Kemppi Fastmig-Geräte entwickelt und bieten eingeschränkten Support für andere Modelle.

*** Die Schweißbrennermodelle der Serie 8 sind mit dem Kemppi X8 MIG Welder kompatibel.

In Modellnamen: G = gasgekühlt, W = flüssiggekühlt, MN = Multihals, S = langes Kabel HD = Langlebig (Heavy Duty).

Wichtige Hinweise

Lesen Sie die Anweisungen aufmerksam durch. Zu Ihrer eigenen Sicherheit und der Ihres Arbeitsumfelds beachten Sie bitte insbesondere die Sicherheitshinweise, die im Lieferumfang des Geräts enthalten sind.

Bemerkungen in diesem Handbuch, denen besondere Aufmerksamkeit geschenkt werden muss, um die Gefahr von Personen- und Sachschäden zu minimieren, sind mit den nachstehenden Symbolen gekennzeichnet. Lesen Sie diese Abschnitte sorgfältig durch und befolgen Sie die entsprechenden Anweisungen.



Hinweis: Gibt dem Benutzer nützliche Informationen.



Vorsicht: Beschreibt eine Situation, die zu Schäden am Gerät oder am System führen kann.



Warnung: Beschreibt eine möglicherweise gefährliche Situation. Wird diese nicht vermieden, kann es zu schweren oder tödlichen Verletzungen kommen.

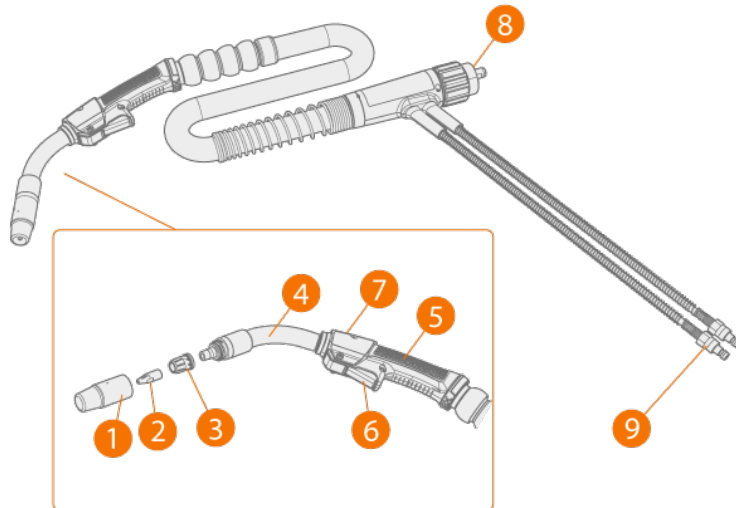
Kemppi-Symbole: [Userdoc](#).

HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Obwohl alle Bemühungen unternommen wurden, die Richtigkeit und Vollständigkeit der in dieser Anleitung enthaltenen Angaben zu gewährleisten, übernimmt Kemppi keine Haftung für Fehler und Auslassungen. Kemppi behält sich jederzeit das Recht vor, die Spezifikationen des beschriebenen Produkts ohne vorherige Ankündigung zu ändern. Ohne vorherige Genehmigung von Kemppi darf der Inhalt dieser Anleitung weder kopiert, aufgezeichnet, vervielfältigt noch übermittelt werden.

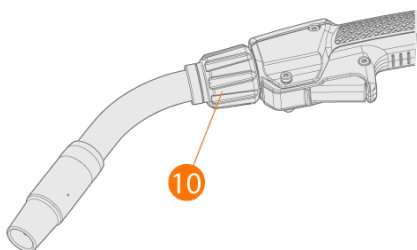
2. ÜBER DIE AUSRÜSTUNG

Der Flexlite GX MIG-Schweißbrenner besteht aus:

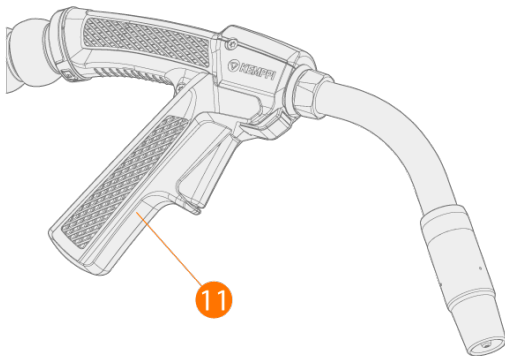


i Die genauen optischen Details können je nach Flexlite GX-Modell unterschiedlich sein.

1. Gasdüse
2. Stromdüse
3. Düsenstock / Gasdiffusor
4. Brennerhals
5. Griff
6. Brennertaster
7. Abdeckplatte
 - >> Sie deckt den Griff ab, wenn kein Fernregler für den Schweißbrenner verwendet wird (Flexlite GX-Modelle der Serien 5 und 8) Weitere Informationen zu Brennerfernreglern finden Sie unter "Installieren des Brenner-Fernreglers" auf Seite 9.
 - >> Nicht verfügbar für Flexlite GX-Modelle der Serie 3.
8. Brenneranschluss
9. Schlauchanschlüsse für Kühlmittlein- und ausgang
 - >> Nur für wassergekühlte Schweißbrenner.



10. Halsspanner
 - >> Nur für Multihals-Schweißbrenner.



11. Zusätzlicher Griff

IDENTIFIKATION DER AUSRÜSTUNG

QR-Code

Gerätebezogene Informationen oder ein Weblink zu den entsprechenden Informationen finden Sie in Form eines QR-Codes auf dem Gerät. Der Code kann z. B. mit einer Kamera eines mobilen Geräts und einer QR-Code-Anwendung gelesen werden.

3. INSTALLATION



Stellen Sie sicher, dass die Schweißmaschine nicht mit dem Stromnetz verbunden und der Schweißbrenner in dieser Phase noch nicht an die Schweißmaschine angeschlossen ist.



Schützen Sie das Gerät vor Regen und direkter Sonneneinstrahlung.

"Montage des Brenners" auf der nächsten Seite

"Installieren des Brenner-Fernreglers" auf Seite 9

"Anschluss des Brenners" auf Seite 11

"Austausch des Stahldrahtleiters" auf Seite 16

"Wechsel des Drahtleiters für Multihals-Brenner" auf Seite 22

"Installation und Entfernung des Griffs (optional)" auf Seite 31

"Einstellen und Anziehen des Halses (gasgekühlte Modelle)" auf Seite 32

Vor Installation und Benutzung

Stellen Sie sicher, dass Ihre örtlichen und nationalen Sicherheitsanforderungen an die Installation und Nutzung von Hochspannungsgeräten eingehalten werden.

Prüfen Sie den Inhalt der Verpackungen und stellen Sie sicher, dass die Teile nicht beschädigt sind.

3.1 Montage des Brenners

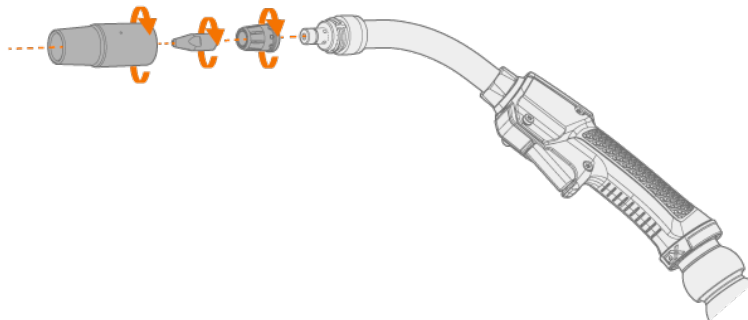
 Die richtigen Komponenten finden Sie unter "Komponentenauswahl" auf Seite 61.

Benötigte Werkzeuge:



8 mm

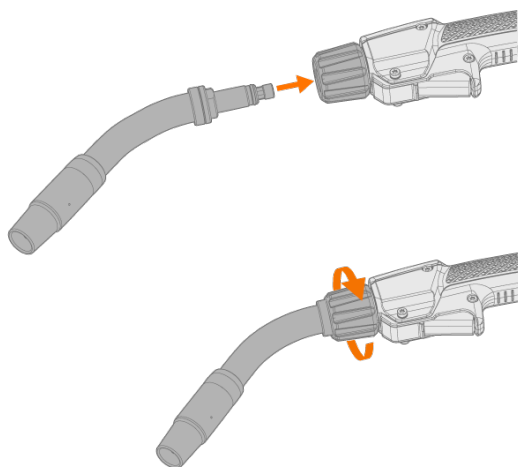
1. Bringen Sie den Düsenstockadapter an und ziehen Sie ihn mit der Hand fest. Es ist wichtig, den Düsenstock richtig anzuziehen, um eine feste Verbindung der Stromdüse zum Brenner zu ermöglichen.
2. Bringen Sie den Düsenstock an und sichern ihn mit dem 8 mm Schraubenschlüssel.
3. Bringen Sie die Gasdüse an und ziehen Sie sie mit der Hand fest an.






Nur für Multihals-Schweißbrennermodelle:

4. Verbinden Sie den montierten Hals mit dem Brennerkörper. Mit dem Halsspanner sichern.

 Ziehen Sie den Halsspanner fest von Hand an. Zu starkes Anziehen und/oder der Gebrauch von Werkzeug kann die Brennerkomponenten beschädigen.



3.2 Installieren des Brenner-Fernreglers

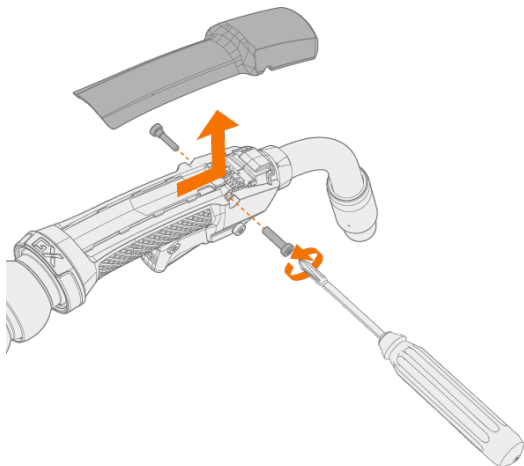
-  *Der Fernregler (GXR10) für Schweißbrenner Flexlite GX der Serie 5 kann nur mit der Fastmig-Ausrüstung von Kemppi verwendet werden.*
-  *Die Schweißbrenner Flexlite GX der Serie 8 und der Fernregler (GXR80B) können nur mit dem X8 MIG Welder von Kemppi verwendet werden.*
-  *Stellen Sie sicher, dass die Schweißmaschine nicht mit dem Stromnetz verbunden und der Schweißbrenner in dieser Phase noch nicht an die Schweißmaschine angeschlossen ist.*

Benötigte Werkzeuge:

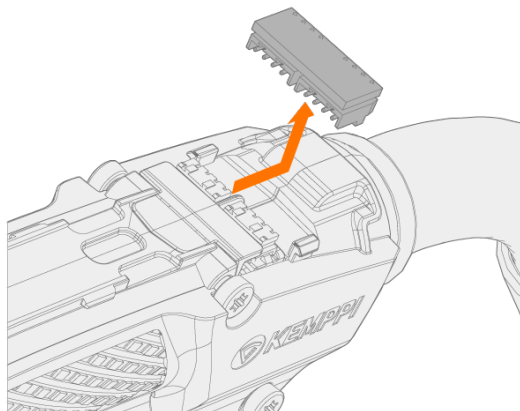


TX20

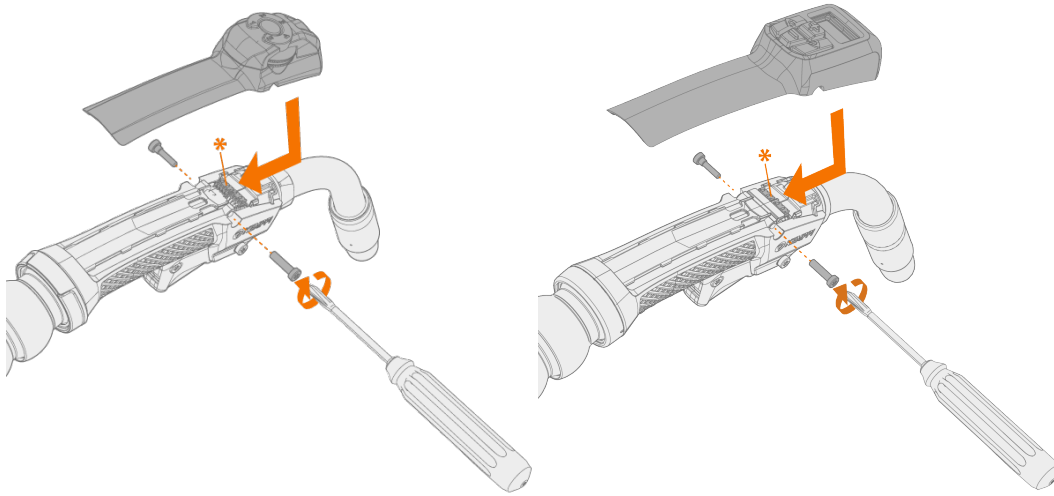
- 1.** Entfernen Sie die Abdeckung, indem Sie die Schrauben an den Seiten lösen und die Abdeckung dann leicht nach vorne und oben bewegen.



- 2.** Entfernen Sie den vorhandenen Leiterplattenchip von den Steckverbindungen im Inneren des Brenners.






3. Setzen Sie die neue Pistolenfernbedienung gegen den Brennerkörper etwas nach vorne ab und schieben Sie sie nach hinten, so dass die Anschlüsse (*) ausgerichtet sind und einrasten.

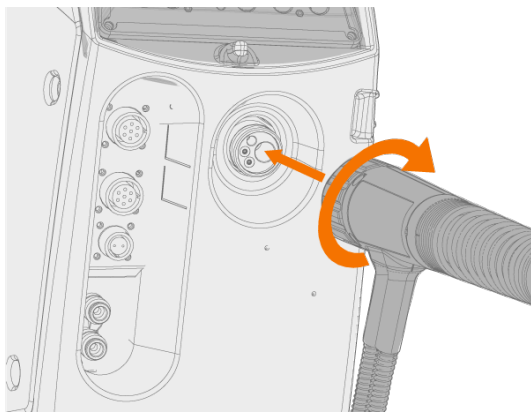


4. Befestigen Sie die Abdeckung des Fernreglers mit den seitlichen Schrauben.

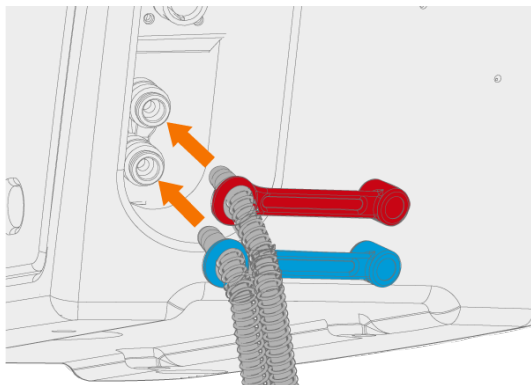
3.3 Anschluss des Brenners


-  Ziehen Sie die Brenneranschlüsse mit der Hand an. Lockere Anschlüsse können überhitzen oder Kontaktstörungen, mechanische Beschädigungen und Wasser- oder Gasaustritt verursachen.
-  Für den Anschluss des Brenners (und der entsprechenden Verlängerungsteile) beachten Sie bitte auch die Anweisungen Ihrer Schweißmaschine.
-  Sofern noch nicht vorinstalliert, muss der Drahtleiter montiert werden bevor der Brenner angeschlossen wird. Siehe "Austausch des Stahldrahtleiters" auf Seite 16 für weitere Informationen.

1. Schließen Sie den Brenner an Ihr Schweißgerät an. Sichern Sie den Anschluss durch Drehen des Ringes im Uhrzeigersinn.



2. Nur flüssiggekühlte Modelle: Verbinden Sie die Ein- und Ausgangsschläuche für das Kühlmittel mit Ihrer Schweißmaschine. Beachten Sie, dass die Anschlüsse farbcodiert sind.



-  Achten Sie darauf, dass Sie die Kühlmittelschläuche mit den richtigen Schlauchanschlüssen verbinden. Bei vertauschten Anschlüssen kann der Brenner überhitzen.

3.4 Installation und Auswechseln des Drahtleiters




Neue Flexlite GX MIG-Schweißbrenner werden mit vorinstalliertem Drahtleiter ausgeliefert, außer S-Modelle (lange Ausführung). Lesen Sie diesen Abschnitt, wenn der Drahtleiter ausgetauscht werden muss oder wenn Sie ein Flexlite GX S-Modell verwenden.

Der Drahtleiter ist Verbrauchsmaterial und muss ersetzt werden, wenn er verschlissen ist oder der Zusatzwerkstoff geändert wird.

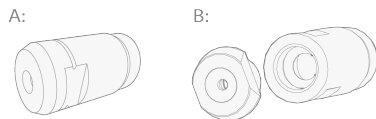
Austausch des Stahldrahtleiters siehe "Austausch des Stahldrahtleiters" auf Seite 16.

Austausch des DL Chili-Drahtleiters siehe "Austausch des DL Chili-Drahtleiters" unten.

Austausch des Multihals-Drahtleiters siehe "Wechsel des Drahtleiters für Multihals-Brenner" auf Seite 22 in Verbindung mit den Anweisungen für den Austausch des Hauptdrahtleiters.

-  Wenn Sie Durchmesser oder Material des Zusatzwerkstoffs ändern, wechseln Sie auch die Vorschubrollen im Drahtvorschubsystem entsprechend.
-  Bei den meisten Flexlite GX-Schweißbrennermodellen können sowohl Drahtleiter aus Stahl als auch DL-Chili Drahtleiter verwendet werden. Bei Flexlite GX S-Modellen wird jedoch empfohlen, ausschließlich DL Chili-Drahtleiter zu verwenden.
-  Der Draht muss vor dem Einsetzen des neuen Drahtleiters entfernt werden.

Diese Anleitung zum Auswechseln gilt für Drahtleiter, die mit einer kombinierten Endkappe und Überwurfmutter (A) geliefert und installiert werden. Informationen zum Ersetzen eines Drahtleiters mit separater Endkappe und Überwurfmutter (B) finden Sie in der Anleitung [hier \(pdf\)](#). Lesen Sie immer auch die mit dem Ersatz-Drahtleiter gelieferten Anweisungen.



3.4.1 Austausch des DL Chili-Drahtleiters

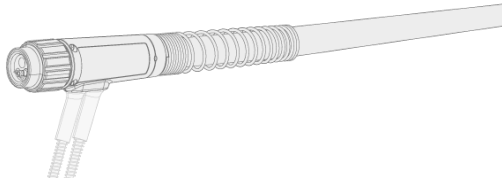
Benötigte Werkzeuge:



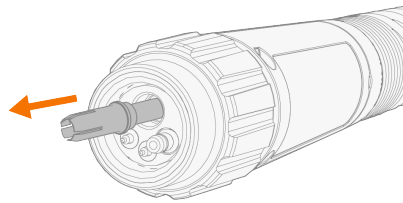
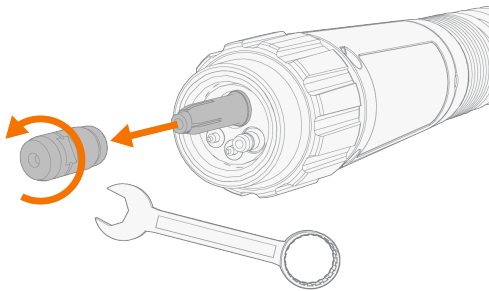
Entfernen und Einsetzen des Drahtleiters

Diese Methode gilt sowohl für Schweißbrenner mit Euro-Stecker (GX-Serien 3 und 5) als auch mit Kemppi-Stecker (GX-Serie 8), die optischen Einzelheiten können jedoch variieren. Die Methode ist gleich, sowohl für gas- als auch für wassergekühlte Schweißbrenner.

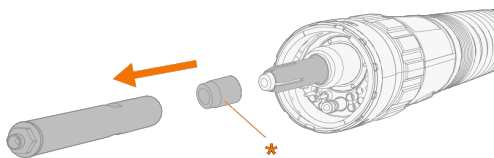
1. Richten Sie den Schlauch des Schweißbrenners aus.



2. Entfernen Sie am Drahtvorschubende des Schlauches Überwurfmutter und Kegel des Drahtleiters.



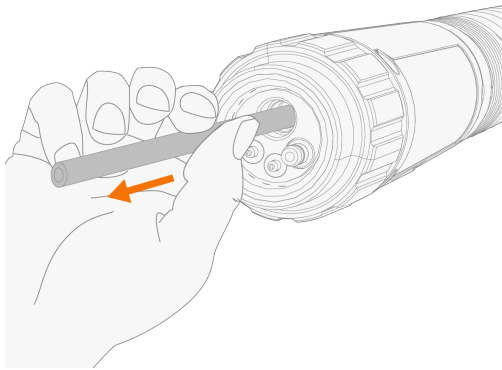
- i** Der GX Serie 8 Schweißbrenner hat eine lange Überwurfmutter und die Modelle der Serie 8 GMN, WS und 608W haben zusätzlich einen Dichtungsring (*). Entfernen Sie diese auch.



3. Entfernen Sie den alten Drahtleiter aus dem Kabelschlauch.

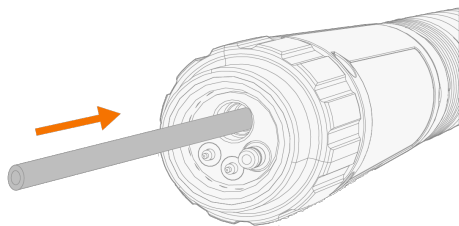


Wenn Sie den gleichen Drahtleiter später noch einmal verwenden wollen, stellen Sie sicher, dass Sie den Drahtleiter dabei nicht beschädigen.

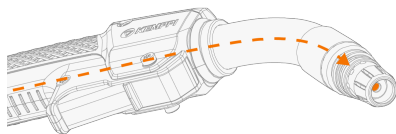


4. Führen Sie den neuen Drahtleiter in den Schlauch ein bis er am Ende Brennerhals anstößt.

i Der standardmäßige DL-Chili-Drahtleiter enthält an seinem vorderen Ende einen kurzen Metallspiralabschnitt. Dieses spiralförmige Metallende wird zuerst eingeführt. Der DL-Chili-Drahtleiter für einen Multihals-Schweißbrenner enthält keinen Metallspiralabschnitt.



i Entfernen Sie vorübergehend die Stromdüse des Brenners, um sich zu vergewissern, dass der Drahtleiter in der korrekten Position sitzt. Für weitere Informationen zur Stromdüse siehe "Über die Ausrüstung" auf Seite 5 und "Montage des Brenners" auf Seite 8. Im Falle eines Multihals-Brenners geht der Drahtleiter nicht in den Hals. Bei einem Multihals-Schweißbrenner muss der Hals entfernt werden (siehe "Wechsel des Drahtleiters für Multihals-Brenner" auf Seite 22).



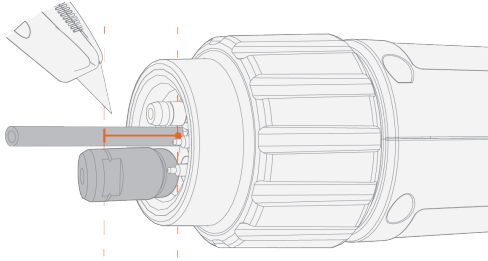
Zur Beendigung der Drahtleiterinstallation siehe (abhängig vom Modell Ihres Schweißbrenners):

"Installieren der Hülse und Abschneiden des Drahtleiters (Euro-Stecker: Schweißbrenner der Serien 3 und 5)" unten oder "Installieren der Hülse und Abschneiden des Drahtleiters (Kempfi-Stecker: Schweißbrenner der Serie 8)" auf der nächsten Seite.

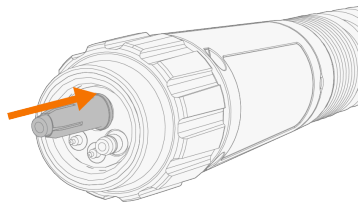
Installieren der Hülse und Abschneiden des Drahtleiters (Euro-Stecker: Schweißbrenner der Serien 3 und 5)

Die Methode ist gleich, sowohl für gas- als auch für wassergekühlte Schweißbrenner.

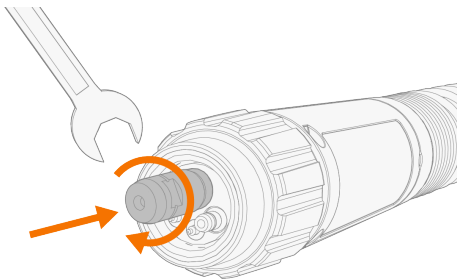
1. Die Überwurfmutter zum Messen neben den Drahtliner einsetzen.
2. Den Drahtleiter mit einem Teppichmesser bündig mit der Nut im Ende der Überwurfmutter abschneiden.



3. Setzen Sie den Haltekegel auf den Drahtleiter und drücken Sie ihn fest.



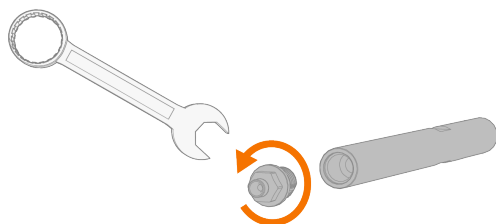
4. Die Überwurfmutter auf den Drahtleiter setzen und befestigen. Mit 12 Nm Drehmoment anziehen.



Installieren der Hülse und Abschneiden des Drahtleiters (Kemppi-Stecker: Schweißbrenner der Serie 8)

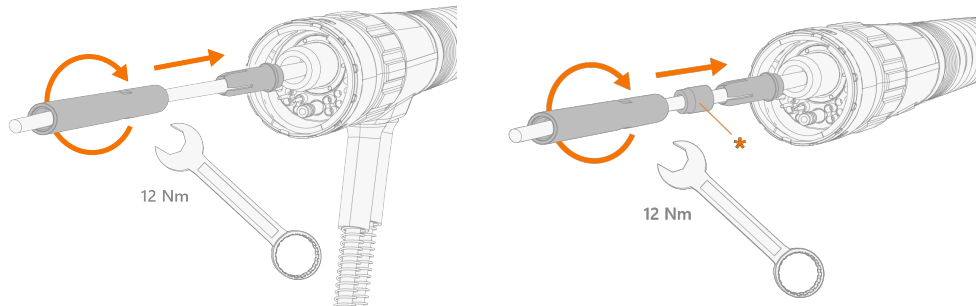
Die Methode ist für gas- und wassergekühlte Schweißbrenner die gleiche, mit Ausnahme des zusätzlichen Dichtungsringes bei den unten genannten Modellen.

1. Entfernen Sie vorübergehend die Endkappe von der langen Überwurfmutter.

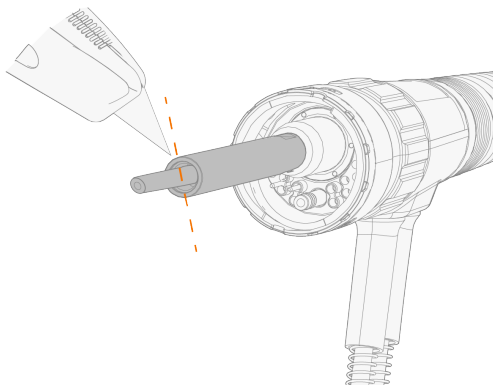


- Haltekegel und Hülsenmutter (ohne Endkappe) auf den Drahtleiter setzen und befestigen. Mit 12 Nm Drehmoment anziehen.

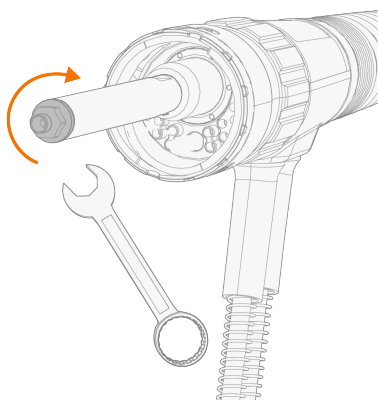
i Alle Flexlite GX-Modelle der Serie 8 (Kempfi-Stecker) verfügen über eine längere Drahtleiterhülse. Die Modelle der Serie 8 GMN, WS und 608W enthalten außerdem einen zusätzlichen Dichtungsring (*):



- Schneiden Sie den Drahtleiter bündig mit dem Hülsenende ab. Verwenden Sie zum Schneiden ein Teppichmesser.



- Die Endkappe anbringen. Mit 1 Nm Drehmoment anziehen.



3.4.2 Austausch des Stahldrahtleiters

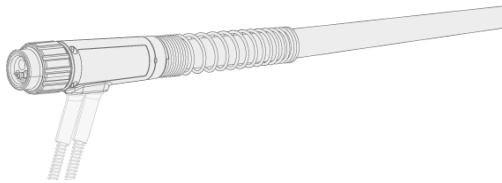
Benötigte Werkzeuge:



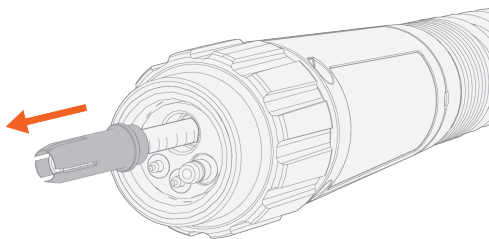
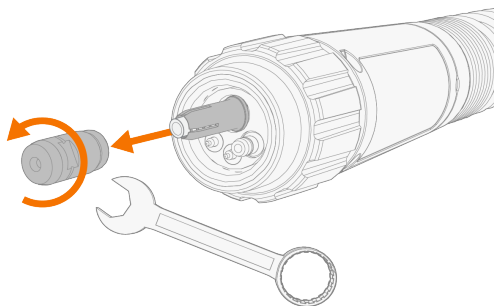
Entfernen und Einsetzen des Drahtleiters

Diese Methode gilt sowohl für Schweißbrenner mit Euro-Stecker (GX-Serien 3 und 5) als auch mit Kemppi-Stecker (GX-Serie 8), die optischen Einzelheiten können jedoch variieren. Die Methode ist gleich, sowohl für gas- als auch für wassergekühlte Schweißbrenner.

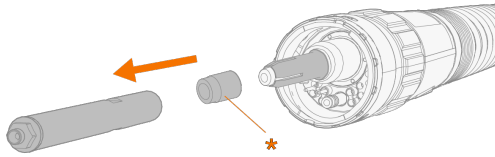
1. Richten Sie den Schlauch des Schweißbrenners aus.



2. Entfernen Sie am Drahtvorschubende des Schlauches Überwurfmutter und Kegel des Drahtleiters.



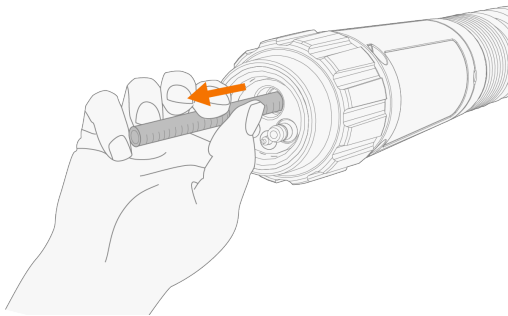
Der GX Serie 8 Schweißbrenner hat eine lange Überwurfmutter und die Modelle der Serie 8 GMN, WS und 608W haben zusätzlich einen Dichtungsring (*). Entfernen Sie diese auch.



3. Entfernen Sie den alten Drahtleiter aus dem Kabelschlauch.



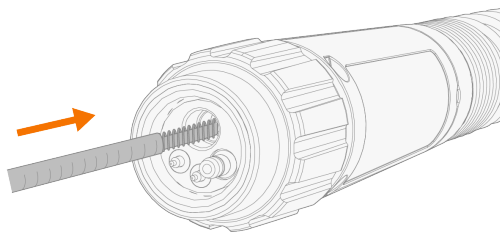
Wenn Sie den gleichen Drahtleiter später noch einmal verwenden wollen, stellen Sie sicher, dass Sie den Drahtleiter dabei nicht beschädigen.



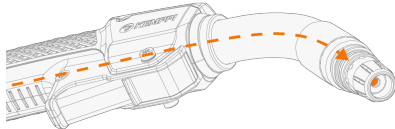
4. Führen Sie den neuen Drahtleiter in den Schlauch ein bis er am Ende Brennerhalses anstößt.



Der Standard-Stahldrahtleiter hat am vorderen Ende einen abisolierten Stahlspiralabschnitt(*). Dieser Abschnitt wird zuerst in den Kabelschlauch eingeführt. Der Stahldrahtleiter für einen Multihals-Schweißbrenner enthält keinen abisolierten Abschnitt.



- i** Entfernen Sie vorübergehend die Stromdüse des Brenners, um sich zu vergewissern, dass der Drahtleiter in der korrekten Position sitzt. Für weitere Informationen zur Stromdüse siehe "Über die Ausrüstung" auf Seite 5 und "Montage des Brenners" auf Seite 8. Im Falle eines Multihals-Brenners geht der Drahtleiter nicht in den Hals. Bei einem Multihals-Schweißbrenner muss der Hals entfernt werden (siehe "Wechsel des Drahtleiters für Multihals-Brenner" auf Seite 22).



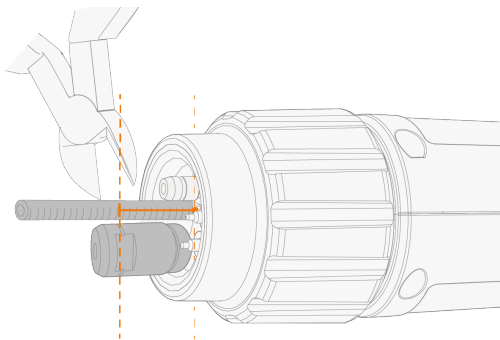
Zur Beendigung der Drahtleiterinstallation siehe (abhängig vom Modell Ihres Schweißbrenners):

"Installieren der Hülse und Abschneiden des Drahtleiters (Euro-Stecker: Schweißbrenner der Serien 3 und 5)" unten oder "Installieren der Hülse und Durchtrennen des Drahtleiters (Kempfi-Stecker: Schweißbrenner der Serie 8)" auf der nächsten Seite.

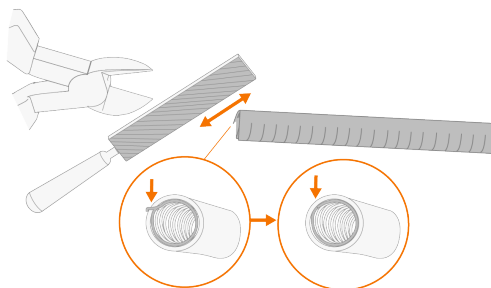
Installieren der Hülse und Abschneiden des Drahtleiters (Euro-Stecker: Schweißbrenner der Serien 3 und 5)

Die Methode ist gleich, sowohl für gas- als auch für wassergekühlte Schweißbrenner.

1. Die Überwurfmutter zum Messen neben den Drahtliner einsetzen.
2. Schneiden Sie mit einem Seitenschneider den Drahtleiter bündig mit der Nut am Ende der Überwurfmutter ab.

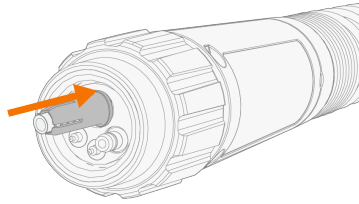


3. Feilen Sie das Ende des Drahtleiters ab.

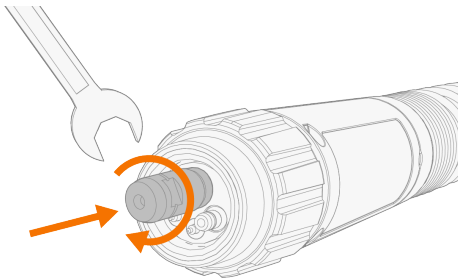


- !** Lassen Sie keine rauen, nach innen gerichteten Kanten stehen, die den Schweißdraht beschädigen könnten.

4. Setzen Sie den Haltekegel auf den Drahtleiter und drücken Sie ihn fest.



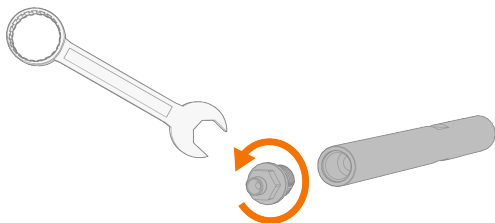
5. Die Überwurfmutter auf den Drahtleiter setzen und befestigen. Mit 12 Nm Drehmoment anziehen.



Installieren der Hülse und Durchtrennen des Drahtleiters (Kempfi-Stecker: Schweißbrenner der Serie 8)

Die Methode ist für gas- und wassergekühlte Schweißbrenner die gleiche, mit Ausnahme des zusätzlichen Dichtungsringes bei den unten genannten Modellen.

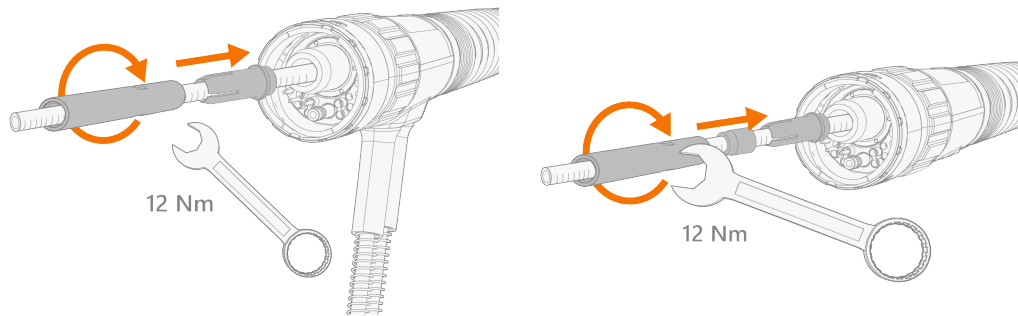
1. Entfernen Sie vorübergehend die Endkappe von der langen Überwurfmutter.



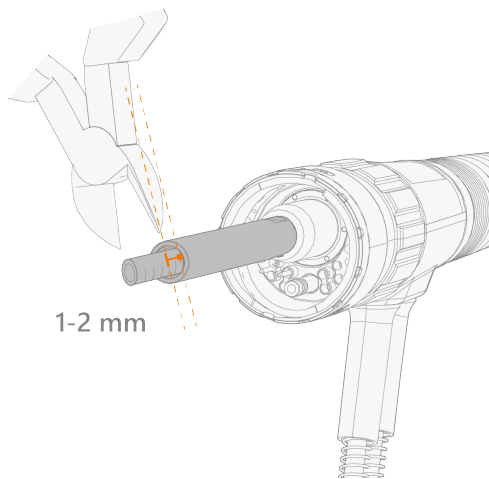
2. Haltekegel und Überwurfmutter (ohne Endkappe) auf den Drahtleiter setzen und befestigen. Mit 12 Nm Drehmoment anziehen.



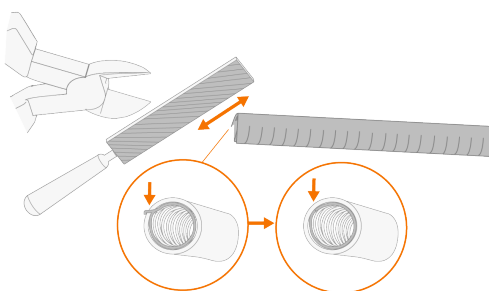
Flexlite GX-Modelle der Serie 8 (Kempfi-Stecker) verfügen über eine längere Drahtleiterhülse. Die Modelle der Serie 8 GMN, WS und 608W enthalten außerdem einen zusätzlichen Dichtungsring (*):



3. Den Drahtleiter abschneiden und dabei 1-2 mm des Drahtleiters am Ende der Hülsenmutter überstehen lassen. Zum Schneiden eine Schneidzange verwenden.

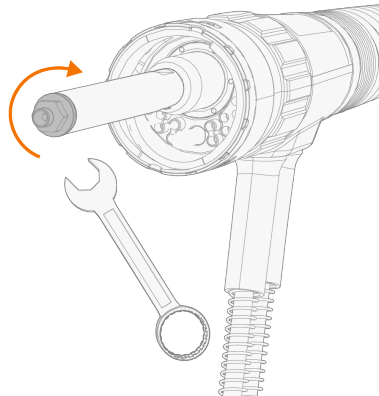


4. Feilen Sie das Ende des Drahtleiters ab.



Lassen Sie keine rauen, nach innen gerichteten Kanten stehen, die den Schweißdraht beschädigen könnten.

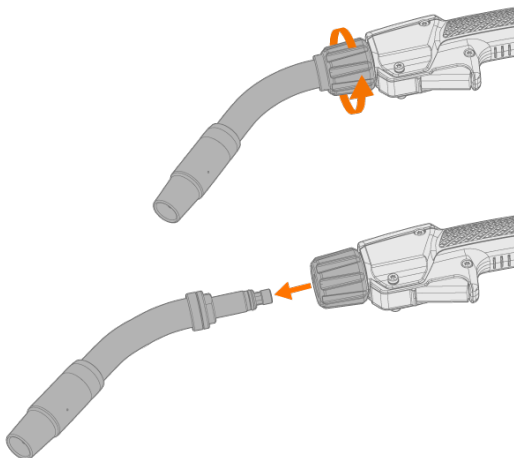
5. Die Endkappe anbringen. Mit 1 Nm Drehmoment anziehen.



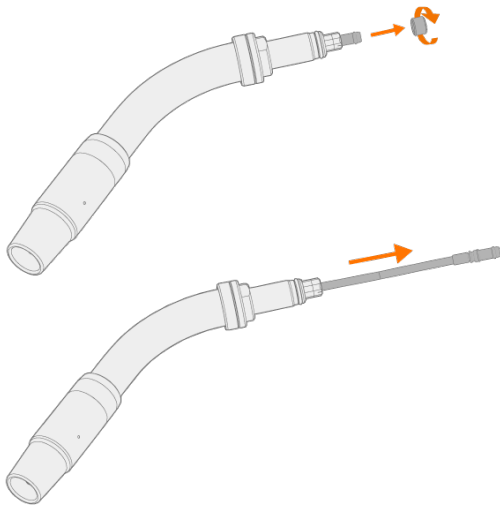
3.4.3 Wechsel des Drahtleiters für Multihals-Brenner

Bei Flexlite GX Multihals-Schweißbrennern muss der Drahtleiter für den Hals separat getauscht werden. Weitere Informationen zum Austausch des Drahtleiters im Allgemeinen siehe "Austausch des Stahldrahtleiters" auf Seite 16 und "Austausch des DL Chili-Drahtleiters" auf Seite 12.

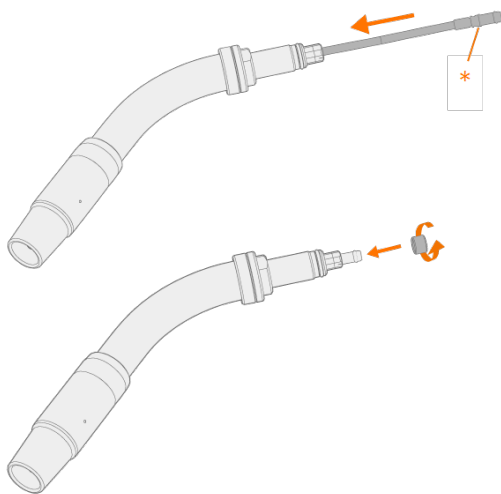
1. Entfernen Sie den Hals.



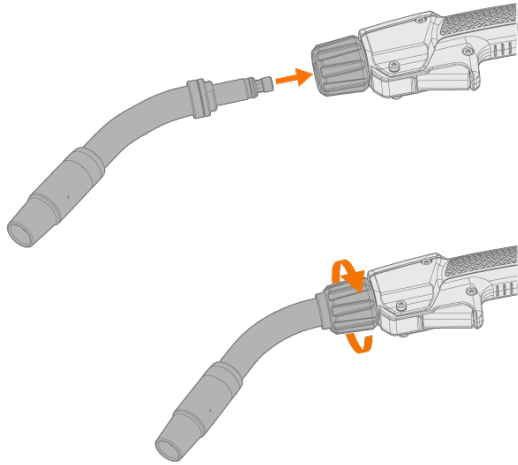
2. Lösen Sie den Verschluss des Halsleiters und entfernen Sie den alten Drahtleiter für den Hals.



3. Führen Sie den neuen Halsdrahtleiter in den Hals ein und vergewissern Sie sich, dass er ganz durchgeht und das Ende des Drahtleiters (*) fest in seinem Gehäuse sitzt. Mit Verschluss sichern.



4. Verbinden Sie den montierten Hals mit dem Brennerkörper. Mit dem Halsspanner sichern.



Nur mit der Hand anziehen. Zu starkes Anziehen und/oder der Gebrauch von Werkzeug kann die Brennerkomponenten beschädigen.

3.5 Austausch des Brenntasters

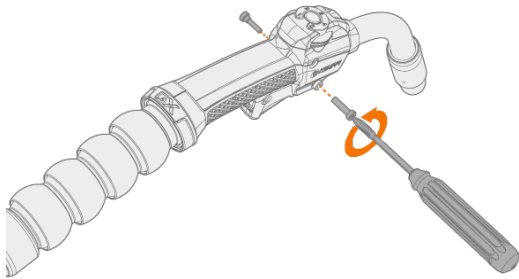
i Im normalen Gebrauch ist der Austausch des Brenntasters nur selten notwendig. Das vorübergehende Entfernen des Brenntasters kann jedoch erforderlich sein, z.B. bei Verwendung eines Flexlite GX-Schweißbrenners der Serie 5 mit einem anderen Schweißgerät (nicht Kemppi Fastmig).

Benötigte Werkzeuge:



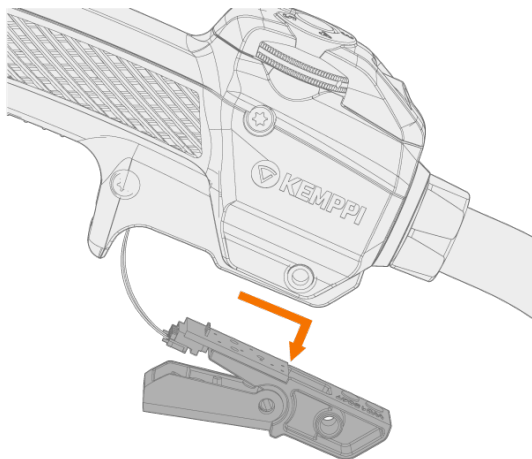
TX20

1. Entfernen Sie die Schrauben, die den Brenntaster in Position halten.

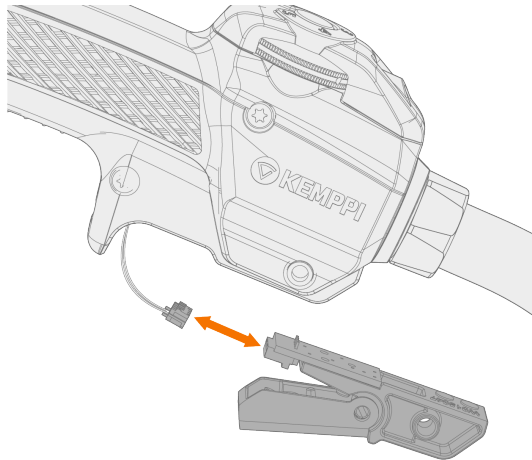


2. Schieben Sie den Brenntaster leicht nach vorne (zum Ende des Schweißbrenners) und ziehen Sie ihn heraus.

⚠ Verwenden Sie keine übermäßige Kraft, der Brenntaster ist noch mit einem Kabelanschluss darunter befestigt.



3. Ziehen Sie den Kabelstecker vom Brenntaster ab.



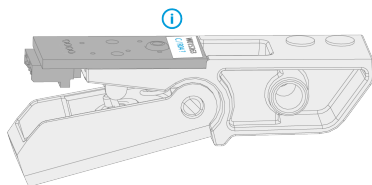
4. Um den Brenntaster wieder einzusetzen oder einen neuen Taster zu installieren, wiederholen Sie die vorherigen Schritte in umgekehrter Reihenfolge.



Seien Sie vorsichtig beim Anschluss des Kabelsteckers. Falsche Ausrichtung und/oder zu viel Kraft können die Steckerstifte beschädigen.





3.5.1 Einstellung des Brenntasters (GX Serie 5) - W015263 bis 9/2020

Diese Anleitung gilt für die Brenntasterplatten W015263 der Serie 5 mit der Versionskennung **C** (9/2020) oder älter (z.B. A oder B). Versionsinformationen finden Sie auf dem Etikett auf der Schaltplatine:



Flexlite GX-Schweißbrenner der Serie 5 sind standardmäßig für Kemppi Fastmig-Geräte konzipiert und eingerichtet (Brenntasterplatten W015263 9/2020 oder älter). Die sekundäre Einstellung des Brenntasters bietet nur begrenzte Unterstützung bei der Verwendung anderer Schweißgeräte als Kemppi Fastmig. Verwenden Sie diese Option mit Vorsicht.

Einstellungsübersicht:

Primär (Standard)		Sekundär	
EIN	EIN	EIN	EIN
			
1	2	1	2
- Kemppi FastMig		- Kempact Classic - FitWeld - X3 MIG Welder - Kempact RA - Andere als Kemppi	

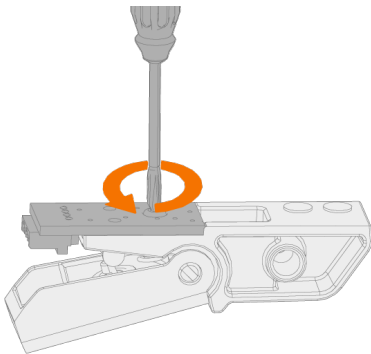
Benötigte Werkzeuge:



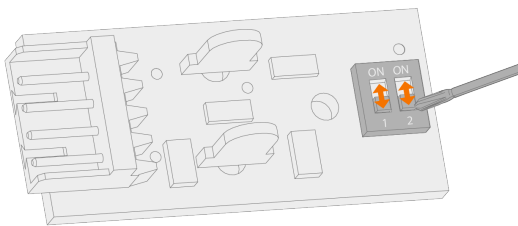
TX6

Zur Änderung der Einstellung:

1. Lösen Sie den Brenntaster. Siehe "Austausch des Brenntasters" auf Seite 25 für detaillierte Anweisungen.
2. Lösen Sie die kleine Schraube, die die Leiterplatte des Brenntasters hält, und entfernen Sie die Leiterplatte.



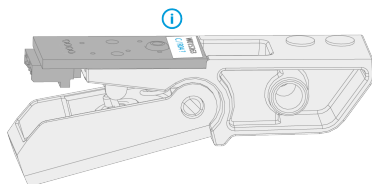
3. Stellen Sie die beiden Dip-Schalter auf der Schaltplatine auf die richtige Position (siehe Einstelldiagramm oben).



4. Montieren Sie den Brenntaster wieder und setzen Sie ihn wieder ein. Siehe "Austausch des Brenntasters" auf Seite 25 für detaillierte Anweisungen.





3.5.2 Einstellung des Brenntasters (GX Serie 5) - W015263 seit 10/2020

Diese Anleitung gilt für die Brenntasterplatten W015263 der Serie 5 mit der Versionskennung **R04** (10/2020) oder neuer. Versionsinformationen finden Sie auf dem Etikett auf der Schaltplatine:



Die Flexlite GX-Schweißbrenner der Serie 5 sind standardmäßig für die Kemppi-Ausrüstung des Typs Fastmig, Pro und Kempact Pulse ausgelegt und eingerichtet (ab Platinenversion R04 des Brenntasters (10/2020)). Die sekundäre Einstellung des Brenntasters bietet allgemeine Unterstützung auch bei der Verwendung von Schweißgeräten, die nicht von Kemppi sind. Verwenden Sie diese Option mit Vorsicht.

Einstellungsübersicht:

Primär (Standard)		Sekundär	
EIN	EIN	EIN	EIN
			
1	2	1	2
- Kemppi FastMig - Kempack Pulse - Kemppi Pro		- Kempack Classic - FitWeld - X3 MIG Welder - Kempack RA - Andere als Kemppi	

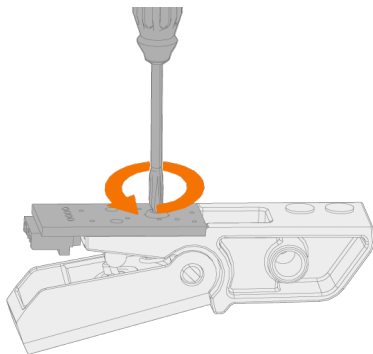
Benötigte Werkzeuge:



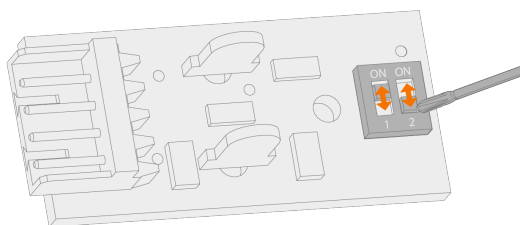
TX6

Zur Änderung der Einstellung:

1. Lösen Sie den Brenntaster. Siehe "Austausch des Brenntasters" auf Seite 25 für detaillierte Anweisungen.
2. Lösen Sie die kleine Schraube, die die Leiterplatte des Brenntasters hält, und entfernen Sie die Leiterplatte.



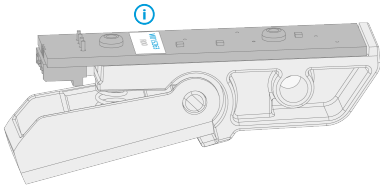
3. Stellen Sie die beiden Dip-Schalter auf der Schaltplatine auf die richtige Position (siehe Einstelldiagramm oben).



4. Montieren Sie den Brenntaster wieder und setzen Sie ihn wieder ein. Siehe "Austausch des Brenntasters" auf Seite 25 für detaillierte Anweisungen.





3.5.3 Einstellung des Brenntasters (GX Serie 5) - W022322

Diese Anleitung gilt für die Brenntasterplatten W022322. Versionsinformationen finden Sie auf dem Etikett auf der Schaltplatte:



Die Flexlite GX-Schweißbrenner der Serie 5 sind standardmäßig für die Kemppi-Ausrüstung des Typs Fastmig, Pro und Kempact Pulse ausgelegt und eingerichtet (Brenntasterplatten W022322). Die sekundäre Einstellung des Brenntasters bietet allgemeine Unterstützung auch bei der Verwendung von Schweißgeräten, die nicht von Kemppi sind. Verwenden Sie diese Option mit Vorsicht.

Einstellungsübersicht:

D1: Primär (Standard)		D2: Sekundär	
EIN	EIN	EIN	EIN
			
1	2	1	2
<ul style="list-style-type: none"> - Kemppi FastMig - Kempact Pulse - Kemppi Pro 		<ul style="list-style-type: none"> - Kempact Classic - FitWeld - X3 MIG Welder - Kempact RA - Andere als Kemppi 	

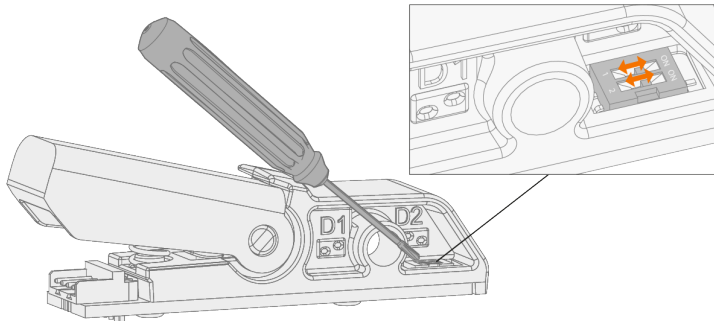
Benötigte Werkzeuge:



TX6

Zur Änderung der Einstellung:

1. Lösen Sie den Brenntaster. Siehe "Austausch des Brenntasters" auf Seite 25 für detaillierte Anweisungen.
2. Stellen Sie die beiden Dip-Schalter auf der Schaltplatine auf die richtige Position (siehe Einstelldiagramm oben).

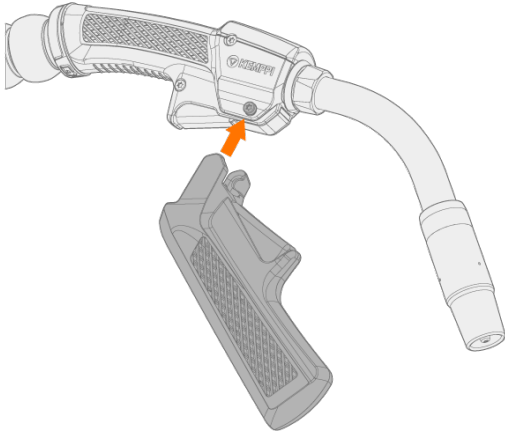


3. Montieren Sie den Brenntaster wieder und setzen Sie ihn wieder ein. Siehe "Austausch des Brenntasters" auf Seite 25 für detaillierte Anweisungen.

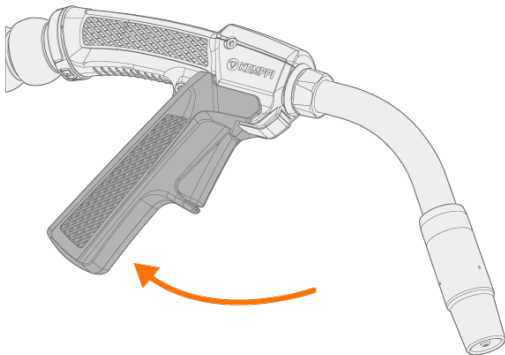
3.6 Installation und Entfernung des Griffs (optional)

Der zusätzliche Griff ist für alle Flexlite GX MIG-Schweißbrenner erhältlich.

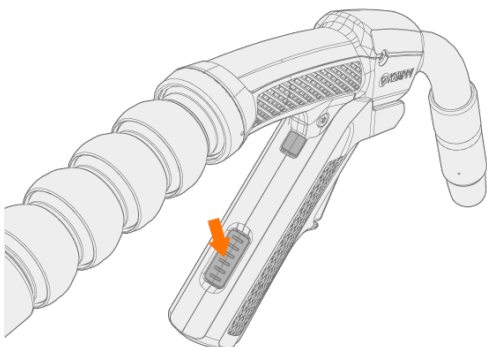
1. Halten Sie die Unterseite des Griffs nach vorne gerichtet und setzen Sie die Innenrillen des Griffs über die Schrauben des Brenners.



2. Ziehen Sie den Griff zurück, um ihn in Position zu arretieren.



Drücken Sie den Entriegelungsknopf an der Rückseite des Griffs, um den Griff zu entfernen.





3.7 Einstellen und Anziehen des Halses (gasgekühlte Modelle)

Bei den gasgekühlten Flexlite GX Schweißbrennern (G-Modelle), kann die Halsposition angepasst werden.

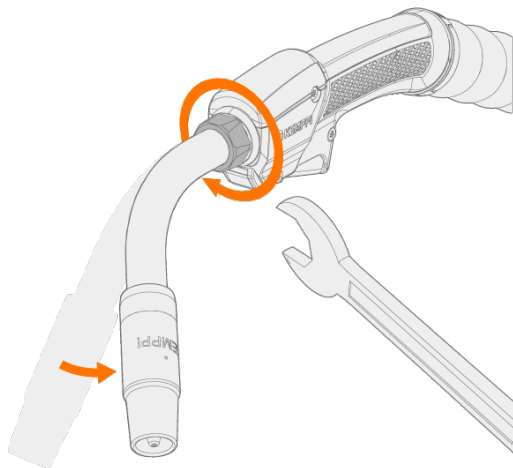
Benötigte Werkzeuge:



24 mm





-  *Lösen Sie die Halsmutter nicht stärker, als es zur Einstellung des Halses erforderlich ist. Typischerweise wird die Halsmutter so angezogen, dass der Hals noch von Hand verstellbar ist, aber nicht versehentlich beim Schweißen die Position verschiebt.*
-  *Die Flexlite GX HD-Modelle haben keine Halssicherungsmutter. Der Hals ist immer noch von Hand verstellbar und bleibt aufgrund seiner Konstruktion in der gewünschten Position.*

Ziehen Sie die Halsmutter mit einem Schraubenschlüssel so an oder lösen Sie sie, dass die Halsposition entweder von Hand eingestellt werden kann oder ziehen Sie die Mutter so fest, dass sie den Hals in der gewünschten Schweißposition sichert.

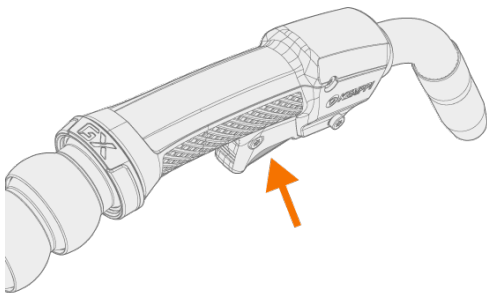


4. BETRIEB

Bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen, stellen Sie bitte sicher, dass alle notwendigen Installationsarbeiten gemäß Anweisungen und Maschineneinrichtung durchgeführt wurden.

-  *Schweißen an brand- und explosionsgefährdeten Standorten ist verboten!*
-  *Schweißgase können zu Verletzungen führen. Achten Sie beim Schweißen auf ausreichende Belüftung und tragen Sie einen Atemschutz!*
-  *Überprüfen Sie vor jeder Verwendung Ihrer Schweißmaschine, ob sich das Zwischenkabel, der Schutzgasschlauch, das Rückstromkabel, die Masseklemme und das Netzkabel in funktionsfähigem Zustand befinden. Versichern Sie sich, dass alle Anschlüsse korrekt befestigt sind. Ein lockerer Anschluss kann die Schweißleistung beeinträchtigen und eine Beschädigung der Anschlussstücke verursachen.*
-  *Die genaue Funktion des Brenners und des Schalters kann je nach Einstellung Ihrer Schweißmaschine (z.B. 2T, 4T oder Minilog) variieren.*

Drücken Sie den Brennertaster, um den Schweißvorgang zu beginnen.



"Verwendung des Schweißbrenner-Fernreglers GXR10 (Serie 5)" auf der nächsten Seite

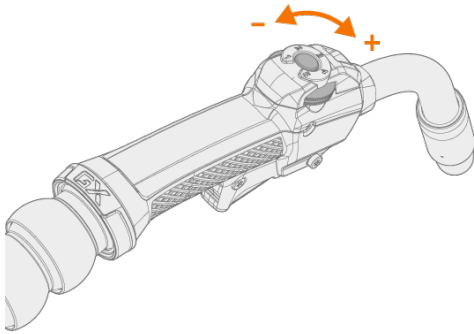
"Verwendung des Schweißbrenner-Fernreglers GXR80B (Serie 8)" auf Seite 35

Weitere Informationen zur Komponentenauswahl und Verfügbarkeit finden Sie unter "Bestellnummern" auf Seite 63. "Komponentenauswahl" auf Seite 61

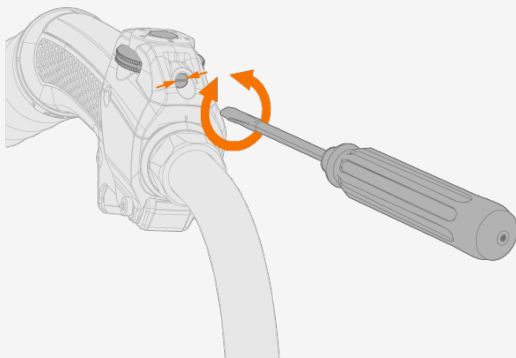
4.1 Verwendung des Schweißbrenner-Fernreglers GXR10 (Serie 5)

i Der Fernregler für Flexlite GX-Schweißbrenner der Serie 5 kann nur mit Kemppi Fastmig verwendet werden.



Stellen Sie die Drahtvorschubgeschwindigkeit ein oder ändern Sie den Speicherkanal, indem Sie den Rollenschalter am Brennergriff drehen.



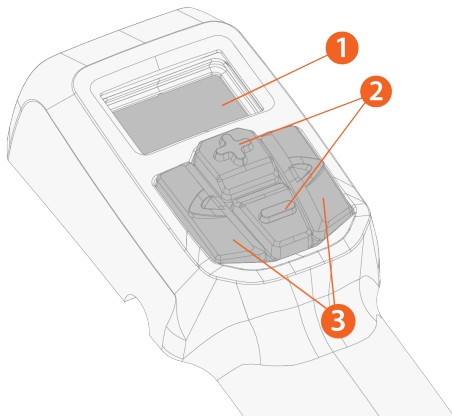
Tipp: Mit der Schraube vor dem Rollenschalter, die sich unter der Gummikappe befindet, kann das schrittweise Ansprechverhalten des Rollenschalters verändert werden. Die stufenlose Einstellung eignet sich am besten zur Einstellung des Schweißstroms.



4.2 Verwendung des Schweißbrenner-Fernreglers GXR80B (Serie 8)

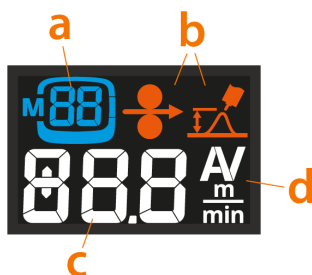
-  *Der Fernregler GXR80B für Schweißbrenner Flexlite GX kann nur mit dem X8 MIG Welder von Kemppi verwendet werden.*
-  *Der Fernregler ist in den Modi WIG, E-Hand und Fugenhobeln deaktiviert.*

Mit dem Fernregler GXR80B können Speicherkanäle ausgewählt werden und je nach verwendetem Schweißverfahren können die Drahtvorschubgeschwindigkeit, der Schweißstrom, die Schweißspannung und die Spannungsfineabstimmung angepasst werden.



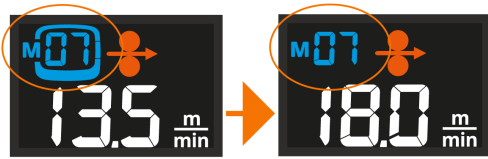
- 1. Benutzerdefiniertes LCD-Display**
 >> Zeigt den eingestellten Parameter an und meldet Fehler („Err“) im Schweißsystem.
- 2. Plus/Minus-Tasten (+/-)**
 >> Ändert den Parameterwert oder Kanal.
- 3. Pfeiltasten links/rechts**
 >> Schaltet zwischen einstellbaren Parametern/Ansichten um.

Display-Elemente des Fernreglers



- a.** Symbol für Speicherkanal und ausgewählten Speicherkanal
- b.** Symbole für Drahtvorschubgeschwindigkeit und Feineinstellung
- c.** Angepasster Parameterwert (oder Fehleranzeige)
- d.** Angepasste Parametereinheit

Wenn der Parameter mit dem Fernregler eingestellt wird und der Parameterwert nicht mehr den auf dem ausgewählten Speicherkanal gespeicherten Wert wiedergibt, wird dies auf dem Display angezeigt. Es wird dann nur die Speicherkanalnummer ohne den Rahmen angezeigt:



Ansichten und Bedienung des Fernreglers

- **Speicherkanalansicht:** Der Speicherkanal wird durch Betätigen der Plus/Minus-Tasten (+/-) geändert. Durch langes Betätigen einer Plus/Minus-Taste (+/-) werden die Parameterwerte schneller gescrollt. Langes Betätigen der linken Pfeiltaste speichert die eingestellten Parameter auf dem aktuell ausgewählten Kanal.
- **Ansicht Schweißleistung:** Je nach verwendetem Schweißverfahren werden durch Betätigen der Plus/Minus-Tasten (+/-) die Drahtvorschubgeschwindigkeit oder die Stromstärke eingestellt. Durch langes Betätigen einer Plus/Minus-Taste (+/-) werden die Parameterwerte schneller gescrollt.
- **Ansicht Feinabstimmung:** Je nach verwendetem Schweißverfahren werden durch Betätigen der Plus/Minus-Tasten (+/-) die Spannung oder schweißverfahrensspezifische Parameter feinabgestimmt. Durch langes Betätigen einer Plus/Minus-Taste (+/-) werden die Parameterwerte schneller gescrollt. Sofern eine dieser Funktionen oder Verfahren verwendet wird, schaltet langes Betätigen der rechten Pfeiltaste zwischen den Parametersätzen Doppelimpuls, Doppelprozess und WP-Switch um.

5. WARTUNG UND PFLEGE

Bedenken Sie die Einsatzhäufigkeit der Schweißmaschine und das Arbeitsumfeld, wenn Sie routinemäßige Wartungsarbeiten planen.

Die sachgerechte Verwendung der Schweißmaschine und regelmäßige Wartungsarbeiten helfen Ihnen dabei, unnötige Stillstandzeiten und Gerätefehler zu vermeiden. Vor allem aufgrund der hohen Temperaturen benötigen MIG-Brenner eine regelmäßige Überprüfung und Wartung. Prüfen Sie den Kabelsatz regelmäßig auf Beschädigungen und stellen Sie sicher, dass die Anschlüsse richtig angezogen sind.

Tägliche Wartung

 *Trennen Sie die Stromquelle vom Stromnetz, bevor Sie elektrische Kabel montieren.*

- Prüfen Sie regelmäßig, ob alle Komponenten fest angezogen sind.
- Prüfen Sie, ob die Stromübertragungsfläche auf dem Kemppi Brenneradapter sauber und nicht verkratzt ist und ob die Steckerstifte gerade und unbeschädigt sind.
- Prüfen Sie den Schutzschlauch um das Kabel auf Beschädigungen.
- Prüfen Sie die beiden O-Ringe zwischen Hals und Griff auf Verschleiß und Beschädigungen.
- Prüfen Sie die O-Ringe im Gasanschluss des Schweißbrenners auf Verschleiss und Beschädigungen.

 *Nur der gasgekühlte Brenner hat die O-Ringe.*

- Entfernen Sie bei jedem Wechsel der Drahtspule oder bei schwerem Einsatz auch täglich den Staub mit Druckluft vom Drahtleiter.
- Überprüfen und entfernen Sie alle Schweißspritzer, die sich an der Düse gesammelt haben.
- Wenn Sie den Brenner nicht verwenden, bewahren Sie ihn im Brennerhalter am Drahtvorschub auf.

Für Reparaturen wenden Sie sich bitte an Ihren Kemppi-Händler.

Periodische Instandhaltung

 *Die regelmäßige Wartung darf nur von qualifizierten Servicemitarbeitern ausgeführt werden.*

Reinigen Sie mindestens alle sechs Monate die elektrischen Anschlüsse der Maschine. Reinigen Sie oxidierte Teile und ziehen Sie lockere Anschlüsse fest.

 *Verwenden Sie das richtige Anzugsmoment, wenn Sie gelöste Teile befestigen.*

 *Hochdruckreiniger dürfen nicht benutzt werden.*

Reparaturwerkstätten

Kempis Kundendienst führt Wartungsarbeiten des Schweißsystems gemäß dem Kemppi Wartungsvertrag durch.


Die wichtigsten Aspekte der Wartungsverfahren in der Werkstatt sind:

- Reinigung der Maschine
- Wartung der Schweißwerkzeuge
- Prüfen der Anschlüsse und Schalter
- Prüfen aller elektrischen Anschlüsse
- Prüfen von Netzkabel und Stecker der Stromquelle

- Reparatur der defekten Teile und Austausch der defekten Komponenten
- Wartungstest
- Test und Kalibrierung des Betriebs und der Leistungswerte bei Bedarf.

Sie finden Ihre nächstgelegene Servicewerkstatt auf der Kempfi-Website.

5.1 Fehlerbehebung

 *Diese Liste möglicher Probleme und der möglichen Ursachen ist nicht vollständig, behandelt aber einige typischen Situationen, die bei normalen Betriebsbedingungen des Schweißsystems eintreten können. Für weitere Informationen und Unterstützung wenden Sie sich bitte an Ihre nächste Kemppi-Servicewerkstatt.*

Allgemeines:

Das Schweißsystem schaltet sich nicht ein

- Prüfen Sie, ob das Netzkabel richtig eingesteckt ist.
- Prüfen Sie, ob der Hauptschalter der Stromquelle in der Position EIN ist.
- Prüfen Sie, ob der Netzstromverteiler eingeschaltet ist.
- Überprüfen Sie die Netzsicherung und/oder den Leitungsschutzschalter.
- Prüfen Sie, ob das Massekabel angeschlossen ist.

Das Schweißsystem stoppt

- Der Brenner kann überhitzt sein. Warten Sie, bis er abgekühlt ist.
- Prüfen Sie, das keines der Kabel locker ist.
- Der Drahtvorschub kann überhitzt sein. Warten Sie, bis er abgekühlt ist und achten Sie darauf, dass das Schweißstromkabel ordnungsgemäß befestigt ist.
- Die Stromquelle kann überhitzt sein. Warten Sie, bis sie abgekühlt ist und achten Sie darauf, dass die Kühlgebläse ordnungsgemäß funktionieren und der Luftstrom nicht behindert wird.

Drahtvorschub:

Der Zusatzwerkstoff auf der Spule wird abgerollt

- Prüfen Sie, ob die verriegelbare Abdeckung der Drahtspule geschlossen ist.

Drahtvorschub transportiert den Zusatzwerkstoff nicht

- Prüfen Sie, ob der Zusatzwerkstoff aufgebraucht ist.
- Prüfen Sie, ob der Zusatzwerkstoff ordnungsgemäß durch die Vorschubrollen bis zum Drahtleiter geführt ist.
- Prüfen Sie, ob der Anpresshebel ordnungsgemäß geschlossen ist.
- Prüfen Sie, ob der Druck der Vorschubrolle für den Zusatzwerkstoff richtig eingestellt ist.
- Blasen Sie Druckluft durch den Drahtleiter, um zu prüfen, das er nicht verstopft oder blockiert ist.

Schweißbrenner:

Der Draht brennt in die Stromdüse ein

- Stellen Sie sicher, dass Größe und Typ von Stromdüse und Drahtleiter für den Zusatzwerkstoff geeignet sind.
- Stellen Sie sicher, dass der Drahtleiter sauber ist.
- Stellen Sie sicher, dass der Drahtleiter keine engen Schleifen macht.
- Prüfen Sie den Wert der Motorstromstärke. Wenn die Stromstärke zu hoch ist, kann es zu Problemen im Drahtleiter kommen.
- Prüfen Sie den Anpressdruck der Vorschubrollen. Zu fest angezogene Vorschubrollen können weiche Zusatzwerkstoffe wie Aluminium und Fülldrähte beeinflussen.

Brenner überhitzt

- Stellen Sie sicher, dass der Brennerhals korrekt am Griff befestigt ist: Drücken Sie den Hals tief genug hinein und prüfen Sie, ob der Spanneinsatz korrekt festgezogen ist.
- Stellen Sie sicher, dass der Düsenstock richtig mit der Hand festgezogen ist und die Stromdüse korrekt daran befestigt ist.
- Stellen Sie sicher, dass sich die Schweißparameter im Bereich von Schweißbrenner und Hals bewegen. Brenner und Hals haben separate Grenzwerte für die maximale Stromstärke: Dabei ist der niedrigere dieser Werte die maximale Stromstärke, die verwendet werden kann.

Der Brennerhals überhitzt

- Stellen Sie sicher, dass Sie Kemppi Originalersatzteile und Verbrauchsmaterialien verwenden. Falsche Ersatzteile können zur Überhitzung des Halses führen.

Anschluss des Schweißbrenners überhitzt

- Stellen Sie sicher, dass der Anschluß ordnungsgemäß am Drahtvorschub angeschlossen ist.
- Stellen Sie sicher, dass Stromübertragungsfläche und Steckerstifte des Brenneranschlusses sauber und nicht beschädigt sind.

Der Brenner vibriert während des Schweißens zu stark

- Prüfen Sie, ob Düsenstock und Stromdüse richtig angezogen sind.
- Prüfen Sie die Motorstromstärke.
- Prüfen Sie den Drahtleiter (z.B. auf Schmutz und dass der Drahtleiter ordnungsgemäß gekürzt wurde).
- Prüfen Sie den Zusatzwerkstoff. Er muss zunächst gerade aus der Stromdüse austreten und sich aufrollen, wenn er aus der Stromdüse kommt. Prüfen Sie andernfalls den Anpressdruck der Vorschubrollen.
- Überprüfen Sie die Schweißdrahtcharge auf eventuelle Qualitätsprobleme mit dem Draht.

Schweißqualität:

Schmutzige und/oder minderwertige Schweißnaht

- Prüfen Sie, ob das Schutzgas aufgebraucht ist.
- Prüfen Sie, ob das Schutzgas ungehindert fließen kann.
- Prüfen Sie, ob es sich um den richtigen Gastyp für die Anwendung handelt.
- Prüfen Sie die Polarität von Brenner/Elektrode.
- Prüfen Sie, ob das richtige Schweißverfahren für die Anwendung eingestellt ist.

Unterschiedliche der Schweißleistung

- Prüfen Sie, ob der Drahtvorschubmechanismus richtig eingestellt ist.
- Blasen Sie Druckluft durch den Drahtleiter, um zu prüfen, das er nicht verstopft oder blockiert ist.
- Prüfen Sie, ob der Drahtleiter für Größe und Art des ausgewählten Drahts geeignet ist.
- Prüfen Sie Größe, Art und Verschleiß der Stromdüse des Schweißbrenners.
- Prüfen Sie, ob der Schweißbrenner nicht überhitzt ist.
- Prüfen Sie, ob das Massekabel an einer sauberen Oberfläche des Werkstücks befestigt ist.

Viele Schweißspritzer

- Prüfen Sie die Schweißparameter und das Schweißverfahren.
- Prüfen Sie Gastyp und Gasdurchsatz.
- Prüfen Sie die Polarität von Brenner/Elektrode.
- Prüfen Sie, ob der Zusatzwerkstoff für die aktuelle Anwendung geeignet ist.

5.2 Entsorgung



Elektrogeräte dürfen nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden!

Unter Berücksichtigung der WEEE-Richtlinie 2012/19/EG für Elektro- und Elektronik-Altgeräte und der Europäischen Richtlinie 2011/65/EU zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten und deren Umsetzung in Anlehnung an das nationale Recht müssen Elektrogeräte, die das Ende ihrer Lebensdauer erreicht haben, getrennt gesammelt und zu einer zuständigen, umweltverantwortlichen Entsorgungsstelle gebracht werden. Laut Anweisung der Gemeindebehörden und des Unternehmens Kemppe ist der Gerätebesitzer verpflichtet, ein außer Betrieb gesetztes Gerät einer regionalen Sammelzentrale zu übergeben. Durch Anwendung dieser Europäischen Richtlinien tragen Sie zu einer besseren und gesünderen Umwelt bei.

Weitere Informationen finden Sie unter: <https://kemp.cc/disposal-recycle>



6. TECHNISCHE DATEN

"Technische Daten: Flexlite GX 200A/250A (gasgekühlt)" auf der nächsten Seite

"Technische Daten: Flexlite GX 300A/350A (gasgekühlt)" auf Seite 45

"Technische Daten: Flexlite GX 250A/300A (flüssiggekühlt)" auf Seite 47

"Technische Daten: Flexlite GX 400A (gasgekühlt)" auf Seite 49

"Technische Daten: Flexlite GX 300A/400A/420A (flüssiggekühlt)" auf Seite 51

"Technische Daten: Flexlite 500A/520A (flüssiggekühlt)" auf Seite 53

"Technische Daten: Flexlite GX 600A (flüssiggekühlt)" auf Seite 55

"Technische Daten: Flexlite GX HD 300A (gasgekühlt)" auf Seite 57

"Technische Daten: Flexlite GX HD 400A (gasgekühlt)" auf Seite 59

Zur Einzelteilauswahl, siehe "Komponentenauswahl" auf Seite 61.

Für Bestellnummern, siehe "Bestellnummern" auf Seite 63.

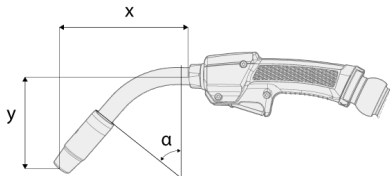
6.1 Technische Daten: Flexlite GX 200A/250A (gasgekühlt)

Flexlite GX	203G / 205G	208GMN	253G / 255G
Merkmal	Wert		
Schweißprozess	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Stromdüse	M10x1	M10x1	M6
Führungsmethode	Manuell	Manuell	Manuell
Kühlart	Luft	Luft	Luft
Max. Kühlmittel Druck (bar)	-	-	-
Min. Kühlleistung bei 1l/min* (kW)	-	-	-
Min. Durchsatz (l/min)	-	-	-
Anschlussart	Euro	Kemppi	Euro
Drahtdurchmesser (mm)	0,8...1,2	0,8...1,2	0,6...1,2
Einschaltdauer:			
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	-	-	-
Gasdurchsatz [l/min] im Einschaltdauerstest	13	13	13
Durchmesser des Zusatzwerkstoffs im Einschaltdauerstest	1,0	1,0	1,0
Auszugslänge im Einschaltdauerstest	15	15	15
Zusatzwerkstoff Durchmesser (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
Betriebstemperaturbereich	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C
Lagertemperaturbereich	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C
Brennergriff	Ja	Ja	Ja
Drehbarer Hals	Ja	Ja	Ja
Austauschbarer Hals	Nein	Ja	Nein
Halsabmessungen:			
Länge x (mm) (siehe nachstehende Abbildung)	117	101	114
Höhe y (mm) (siehe nachstehende Abbildung)	80	86	65
Halswinkel α (°) (siehe nachstehende Abbildung)	45	50	40

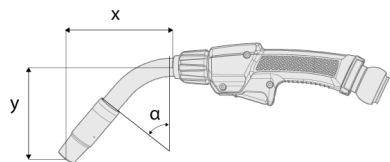
Normen	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
*Brennerlänge (m)	3,5 / 5	3,5 / 5	3,5 / 5

* Gemessen mit der am längsten verfügbaren Brennerlänge.

Halsabmessungen, G-Modelle:



Halsabmessungen, MN-Modelle:



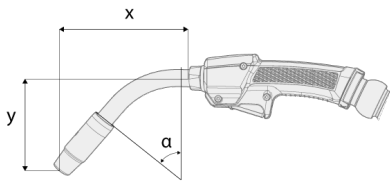
6.2 Technische Daten: Flexlite GX 300A/350A (gasgekühlt)

Flexlite GX	303G / 305G	GX 305GMN	305GS	308GMN
Merkmal	Wert			
Schweißprozess	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Stromdüse	M10x1	M10x1	M10x1	M10x1
Führungsmethode	Manuell	Manuell	Manuell	Manuell
Kühlart	Luft	Luft	Luft	Luft
Max. Kühlmittel Druck (bar)	-	-	-	-
Min. Kühlleistung bei 1l/min* (kW)	-	-	-	-
Min. Durchsatz (l/min)	-	-	-	-
Anschlussart	Euro	Euro	Euro	Kemppi
Drahtdurchmesser (mm)	0,8...1,2	0,8...1,2	1,0...1,2	0,8...1,2
Einschaltdauer:				
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	-	-	-	-
Gasdurchsatz (l/min) im Einschalt Dauertest	15	15	15	15
Durchmesser des Zusatzwerkstoffs im Einschalt Dauertest	1,2	1,2	1,2	1,2
Auszugslänge im Einschalt Dauertest	18	18	18	18
Zusatzwerkstoff Durchmesser (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
Betriebstemperaturbereich	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C
Lagertemperaturbereich	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C
Brennergriff	Ja	Ja	Ja	Ja
Drehbarer Hals	Ja	Ja	Ja	Ja
Austauschbarer Hals	Nein	Ja	Nein	Ja
Halsabmessungen:				
Länge x (mm) (siehe nachstehende Abbildung)	138	117	138	117

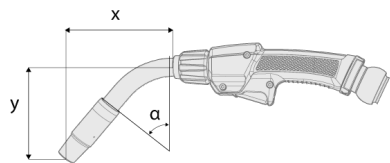
Höhe y (mm) (siehe nachstehende Abbildung)	100	97	100	97
Halswinkel α (°) (siehe nachstehende Abbildung)	50	50	50	50
Normen	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Brennerlänge (m)	3,5 / 5	3,5 / 5	6 / 8	3,5 / 5

* Gemessen mit der am längsten verfügbaren Brennerlänge.

Halsabmessungen, G-Modelle:



Halsabmessungen, MN-Modelle:



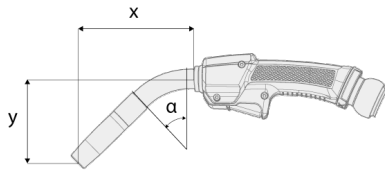
6.3 Technische Daten: Flexlite GX 250A/300A (flüssiggekühlt)

Flexlite GX	303W / 305W	305WS
Merkmal	Wert	
Schweißprozess	MIG/MAG	MIG/MAG
Stromdüse	M10x1	M10x1
Führungsmethode	Manuell	Manuell
Kühlart	Wasser	Wasser
Max. Kühlmittel Druck (bar)	5	5
Min. Kühlleistung bei 1l/min* (kW)	0,9	0,9
Min. Durchsatz (l/min)	1	1
Anschlussart	Euro	Euro
Drahtdurchmesser (mm)	0,8..1,6	1,0..1,6
Einschaltdauer:		
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	-	-
Gasdurchsatz (l/min) im Einschalt Dauertest	15	15
Durchmesser des Zusatzwerkstoffs im Einschalt Dauertest	1,2	1,2
Auszugslänge im Einschalt Dauertest	18	18
Zusatzwerkstoff Durchmesser (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
Betriebstemperaturbereich	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C
Lagertemperaturbereich	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C
Brennergriff	Ja	Ja
Drehbarer Hals	Nein	Nein
Austauschbarer Hals	Nein	Nein
Halsabmessungen:		
Länge x (mm) (siehe nachstehende Abbildung)	124	124
Höhe y (mm) (siehe nachstehende Abbildung)	88	88
Halswinkel α (°) (siehe nachstehende Abbildung)	45	45

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

* Gemessen mit der am längsten verfügbaren Brennerlänge.

Halsabmessungen, W-Modelle:



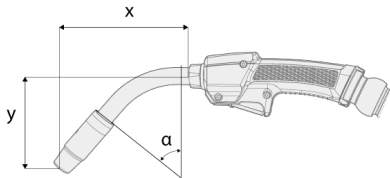
6.4 Technische Daten: Flexlite GX 400A (gasgekühlt)

Flexlite GX	403G / 405G	408GMN
Merkmal	Wert	
Schweißprozess	MIG/MAG	MIG/MAG
Stromdüse	M10x1	M10x1
Führungsmethode	Manuell	Manuell
Kühlart	Luft	Luft
Max. Kühlmittel Druck (bar)	-	-
Min. Kühlleistung bei 1l/min* (kW)	-	-
Min. Durchsatz (l/min)	-	-
Anschlussart	Euro	Kemppi
Drahtdurchmesser (mm)	0,8..1,6	0,8..1,6
Einschaltdauer:		
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	-	-
Gasdurchsatz (l/min) im Einschaltduertest	20	20
Durchmesser des Zusatzwerkstoffs im Einschaltduertest	1,6	1,6
Auszugslänge im Einschaltduertest	22	22
Zusatzwerkstoff Durchmesser (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
Betriebstemperaturbereich	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C
Lagertemperaturbereich	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C
Brennergriff	Ja	Ja
Drehbarer Hals	Ja	Ja
Austauschbarer Hals	Nein	Ja
Halsabmessungen:		
Länge x (mm) (siehe nachstehende Abbildung)	156	132
Höhe y (mm) (siehe nachstehende Abbildung)	112	110
Halswinkel α (°) (siehe nachstehende Abbildung)	50	50

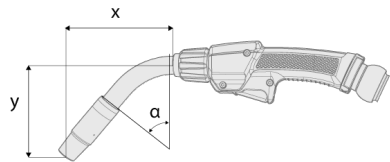
Normen	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Brennerlänge (m)	3,5 / 5	3,5 / 5

* Gemessen mit der am längsten verfügbaren Brennerlänge.

Halsabmessungen, G-Modelle:



Halsabmessungen, MN-Modelle:



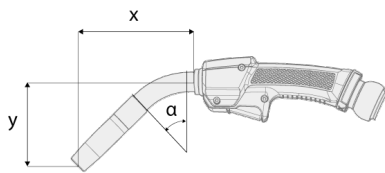
6.5 Technische Daten: Flexlite GX 300A/400A/420A (flüssiggekühlt)

Flexlite GX	403W / 405W	405WS	428W	428WS
Merkmal	Wert			
Schweißprozess	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Stromdüse	M10x1	M10x1	M10x1	M10x1
Führungsmethode	Manuell	Manuell	Manuell	Manuell
Kühlart	Wasser	Wasser	Wasser	Wasser
Max. Kühlmittel Druck (bar)	5	5	5	5
Min. Kühlleistung bei 1l/min* (kW)	0,9	0,9	-	-
Min. Kühlleistung bei 1,6l/min* (kW)	-	-	1,9	1,9
Min. Durchsatz (l/min)	1	1	1,6	1,6
Anschlussart	Euro	Euro	Kemppi	Kemppi
Drahtdurchmesser (mm)	0,8...1,6	1,0...1,6	0,8...1,6	1,2...1,6
Einschaltdauer:				
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	-	-	-	-
Gasdurchsatz (l/min) im Einschalt Dauertest	20	20	20	20
Durchmesser des Zusatzwerkstoffs im Einschalt Dauertest	1,6	1,6	1,6	1,6
Auszuglänge im Einschalt Dauertest	22	22	22	22
Zusatzwerkstoff Durchmesser (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
Betriebstemperaturbereich	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C
Lagertemperaturbereich	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C
Brennergriff	Ja	Ja	Ja	Ja
Drehbarer Hals	Nein	Nein	Nein	Nein
Austauschbarer Hals	Nein	Nein	Nein	Nein
Halsabmessungen:				

Länge x (mm) (siehe nachstehende Abbildung)	134	134	132 / 232	132
Höhe y (mm) (siehe nachstehende Abbildung)	100	100	104	104
Halswinkel α (°) (siehe nachstehende Abbildung)	48	48	50	50
Normen	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Brennerlänge (m)	3,5 / 5	6 / 8	3,5 / 5	8

* Gemessen mit der am längsten verfügbaren Brennerlänge.

Halsabmessungen, W-Modelle:



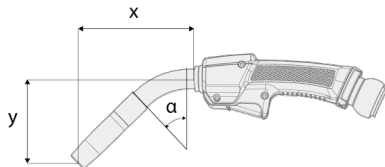
6.6 Technische Daten: Flexlite 500A/520A (flüssiggekühlt)

Flexlite GX	503W / 505W	528W
Merkmal	Wert	
Schweißprozess	MIG/MAG	MIG/MAG
Stromdüse	M10x1	M10x1
Führungsmethode	Manuell	Manuell
Kühlart	Wasser	Wasser
Max. Kühlmittel Druck (bar)	5	5
Min. Kühlleistung bei 1l/min* (kW)	0,9	-
Min. Kühlleistung bei 1.6l/min* (kW)	-	1,9
Min. Durchsatz (l/min)	1	1,6
Anschlussart	Euro	Kemppi
Drahtdurchmesser (mm)	0,8...1,6	0,8...1,6
Einschaltdauer:		
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	-	-
Gasdurchsatz (l/min) im Einschaltdauerstest	20	20
Durchmesser des Zusatzwerkstoffs im Einschaltdauerstest	1,6	1,6
Auszugslänge im Einschaltdauerstest	22	22
Zusatzwerkstoff Durchmesser (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
Betriebstemperaturbereich	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C
Lagertemperaturbereich	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C
Brennergriff	Ja	Ja
Drehbarer Hals	Nein	Nein
Austauschbarer Hals	Nein	Nein
Halsabmessungen:		
Länge x (mm) (siehe nachstehende Abbildung)	147	145 / 245
Höhe y (mm) (siehe nachstehende Abbildung)	107	111

Halswinkel α (°) (siehe nachstehende Abbildung)	48	50
Normen	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Brennerlänge (m)	3,5 / 5	3,5 / 5

* Gemessen mit der am längsten verfügbaren Brennerlänge.

Halsabmessungen, W-Modelle:



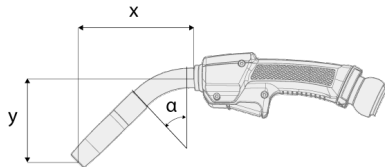
6.7 Technische Daten: Flexlite GX 600A (flüssiggekühlt)

Flexlite GX	605W	608W
Merkmal	Wert	
Schweißprozess	MIG/MAG	MIG/MAG
Stromdüse	M10x1	M10x1
Führungsmethode	Manuell	Manuell
Kühlart	Wasser	Wasser
Max. Kühlmittel Druck (bar)	5	5
Min. Kühlleistung bei 1l/min* (kW)	0,9	-
Min. Kühlleistung bei 1.6l/min* (kW)	-	1,9
Min. Durchsatz (l/min)	1	1,6
Anschlussart	Euro	Kemppi
Drahtdurchmesser (mm)	1,2...2,4	1,2...2,4
Einschaltdauer:		
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	-	-
Gasdurchsatz (l/min) im Einschalt Dauertest	25	25
Durchmesser des Zusatzwerkstoffs im Einschalt Dauertest	1,6	1,6
Auszugslänge im Einschalt Dauertest	25	25
Zusatzwerkstoff Durchmesser (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
Betriebstemperaturbereich	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C
Lagertemperaturbereich	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C
Brennergriff	Ja	Ja
Drehbarer Hals	Nein	Nein
Austauschbarer Hals	Nein	Nein
Halsabmessungen:		
Länge x (mm) (siehe nachstehende Abbildung)	255	251
Höhe y (mm) (siehe nachstehende Abbildung)	74	72

Halswinkel α (°) (siehe nachstehende Abbildung)	30	30
Normen	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Brennerlänge (m)	5	5

* Gemessen mit der am längsten verfügbaren Brennerlänge.

Halsabmessungen, W-Modelle:



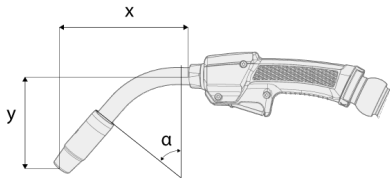
6.8 Technische Daten: Flexlite GX HD 300A (gasgekühlt)

Flexlite GX	303GHD / 305GHD
Merkmal	Wert
Schweißprozess	MIG/MAG
Düsenstock	M10x1
Führungsmethode	Manuell
Kühlart	Gas
Max. Kühlmittel Druck (bar)	-
Min. Kühlleistung bei 1l/min* (kW)	-
Min. Durchsatz (l/min)	-
Anschlussart	Euro
Drahtdurchmesser (mm)	0,8...1,2
Einschaltdauer:	
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	-
Gasdurchsatz (l/min) im Einschaltduertest	15
Durchmesser des Zusatzwerkstoffs im Einschaltduertest	1,2
Auszugslänge im Einschaltduertest	18
Zusatzwerkstoff Durchmesser (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
Betriebstemperaturbereich	-20°C...+40°C
Lagertemperatur	-40°C...+60°C
Brennergriff	Ja
Drehbarer Hals	Ja
Austauschbarer Hals	Nein
Halsabmessungen:	
Länge x (mm) (siehe nachstehende Abbildung)	136
Höhe y (mm) (siehe nachstehende Abbildung)	98
Halswinkel α (°) (siehe nachstehende Abbildung)	50

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

* Gemessen mit der längsten verfügbaren Brennerlänge.

Halsabmessungen, G-Modelle:



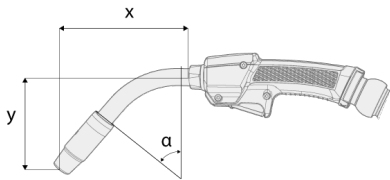
6.9 Technische Daten: Flexlite GX HD 400A (gasgekühlt)

Flexlite GX	403GHD / 405GHD
Merkmal	Wert
Schweißprozess	MIG/MAG
Düsenstock	M10x1
Führungsmethode	Manuell
Kühlart	Gas
Max. Kühlmittel Druck (bar)	-
Min. Kühlleistung bei 1l/min* (kW)	-
Min. Durchsatz (l/min)	-
Anschlussart	Euro
Drahtdurchmesser (mm)	0,8...1,6
Einschaltdauer:	
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	-
Gasdurchsatz (l/min) im Einschaltduertest	20
Durchmesser des Zusatzwerkstoffs im Einschaltduertest	1,6
Auszugslänge im Einschaltduertest	22
Zusatzwerkstoff Durchmesser (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
Betriebstemperaturbereich	-20°C...+40°C
Lagertemperatur	-40°C...+60°C
Brennergriff	Ja
Drehbarer Hals	Ja
Austauschbarer Hals	Nein
Halsabmessungen:	
Länge x (mm) (siehe nachstehende Abbildung)	150
Höhe y (mm) (siehe nachstehende Abbildung)	104
Halswinkel α (°) (siehe nachstehende Abbildung)	50

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

* Gemessen mit der längsten verfügbaren Brennerlänge.











Halsabmessungen, G-Modelle:



6.10 Komponentenauswahl

Die folgende Tabelle enthält grundlegende Hinweise zur Kompatibilität der Flexlite GX-Komponenten.

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

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

Die Buchstaben in der Gasdüsenspezifikation bezeichnen: L = Länge, OD = äußerer Durchmesser (an der breitesten Stelle), D = Durchmesser (innerer Durchmesser der Gasdüsen Spitze)

In der Stromdüsenspezifikation: L+ = Life+ Stromdüse mit längerer Nutzungsdauer.

7. BESTELNUMMERN

Tipp: Die Buchstaben bei den Produktmodellnamen stehen für:

W = flüssiggekühlt, G = gasgekühlt, MN = Multihals, S = langes Kabel, HD = langlebig (heavy-duty).

Flexlite GX				
Produkt	Bestellnummer			
	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 305G	-	-	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 308GMN	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 Fernregler (optional)	
Produkt	Bestellnummer
Schweißbrennern-Fernregler GXR10, Serie 5	GXR10
Schweißbrenner-Fernregler GXR80B, Serie 8	GXR80B