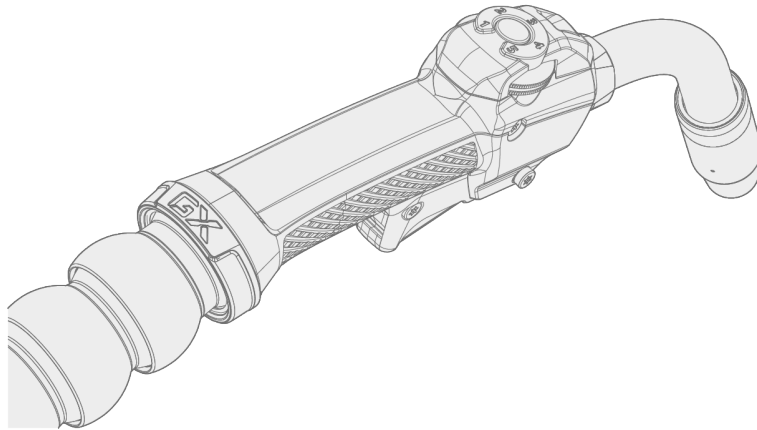


# Flexlite GX

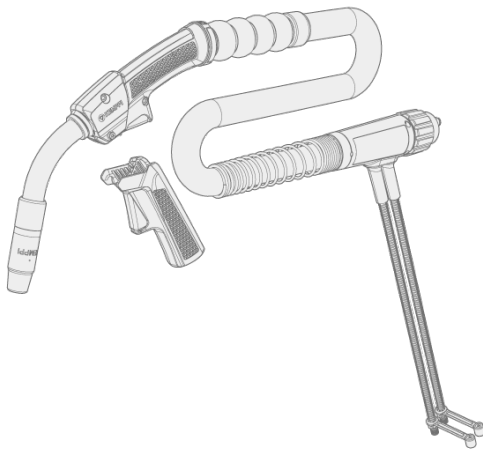


## SISÄLLYS

<b>1. Yleistä</b>	<b>3</b>
<b>2. Tietoja laitteesta</b>	<b>5</b>
<b>3. Asennus</b>	<b>7</b>
3.1 Hitsauspistoolin kokoaminen	8
3.2 Pistoolikaukosäätimen asennus	9
3.3 Hitsauspistoolin liittäminen	11
3.4 Langanjohtimen asennus ja vaihto	12
3.4.1 DL Chili -langanjohtimen vaihto	12
3.4.2 Teräslanganjohtimen vaihto	16
3.4.3 Vaihtokaulan langanjohtimen vaihto	21
3.5 Kytkimen vaihto	24
3.5.1 Kytkimen asetus (GX 5-sarja) – W015263 9/2020 asti	25
3.5.2 Kytkimen asetus (GX 5-sarja) – W015263 10/2020 lähtien	26
3.5.3 Kytkimen asetus (GX 5-sarja) – W022322	27
3.6 Pistoolikahvan asentaminen ja irrottaminen (valinnainen)	29
3.7 Kaulan säätäminen ja kiristäminen (kaasujäähdytteiset mallit)	30
<b>4. Käyttö</b>	<b>31</b>
4.1 GXR10-pistoolikaukosäätimen käyttö (5-sarja)	32
4.2 GXR80B-pistoolikaukosäätimen käyttö (8-sarja)	33
<b>5. Huolto</b>	<b>35</b>
5.1 Vianetsintä	37
5.2 Laitteen hävittäminen	39
<b>6. Tekniset tiedot</b>	<b>40</b>
6.1 Tekniset tiedot: Flexlite GX 200A/250A (kaasujäähdytteinen)	41
6.2 Tekniset tiedot: Flexlite GX 300A/350A (kaasujäähdytteinen)	43
6.3 Tekniset tiedot: Flexlite GX 250A/300A (vesijäähdytteinen)	45
6.4 Tekniset tiedot: Flexlite GX 400A (kaasujäähdytteinen)	47
6.5 Tekniset tiedot: Flexlite GX 300A/400A/420A (vesijäähdytteinen)	49
6.6 Tekniset tiedot: Flexlite GX 500A/520A (vesijäähdytteinen)	51
6.7 Tekniset tiedot: Flexlite GX 600A (vesijäähdytteinen)	53
6.8 Tekniset tiedot: Flexlite GX HD 300A (kaasujäähdytteinen)	55
6.9 Tekniset tiedot: Flexlite GX HD 400A (kaasujäähdytteinen)	57
6.10 Osien valinta	59
<b>7. Tilauskoodit</b>	<b>61</b>

## 1. YLEISTÄ

Näissä ohjeissa kuvataan Kempin Flexlite GX MIG-hitsauspistoolien käyttöä. Flexlite GX -hitsauspistoolit on suunniteltu ammattimaiseen käsinhitsaukseen. Flexlite GX -tuotesarja käsittää sekä vesijähdytteisiä että kaasujähdytteisiä hitsauspistoolimalleja. Flexlite GX hitsauspistooloja on saatavilla kolmessa eri sarjassa – 3, 5 ja 8 – joista jokainen on suunniteltu täyttämään eri hitsaustarpeet.



Flexlite GX -poltinmallit		
3-sarja*:	5-sarja**:	8-sarja***:
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	

\* 3-sarjan hitsauspistoolit ovat yhteensopivia useimpien hitsauslaitteistojen kanssa.

\*\* 5-sarjan hitsauspistoolit on suunniteltu käytettäväksi Kempin Fastmig-laitteiston kanssa ja tarjoavat vain rajatun tuen muille laitteistoille.

\*\*\* 8-sarjan hitsauspistoolit ovat yhteensopivia Kempin X8 MIG Welder -laitteiston kanssa.

Mallien nimissä: G = kaasujäähdytteinen, W = vesijäähdytteinen, MN = vaihtokaulainen, S = pitkä kaapeli, HD = kovaan käyttöön (heavy-duty).

### Tärkeitä huomautuksia

Lue ohjeet huolellisesti. Oman ja työympäristösi turvallisuuden vuoksi kiinnitä erityistä huomiota laitteen mukana toimitettuihin turvallisuusohjeisiin.

Seuraavat symbolit osoittavat kohdat, joihin on kiinnitettävä erityistä huomiota aineellisten vahinkojen ja henkilövahinkojen välttämiseksi. Lue nämä kohdat huolellisesti ja noudata niissä annettuja ohjeita.



*Huomautus: Sisältää käyttäjälle annettavia hyödyllisiä tietoja.*



*Huomio: Sisältää tietoja tilanteesta, joka voi aiheuttaa vahinkoa laitteelle tai järjestelmälle.*



*Vaara: Sisältää tietoja mahdollisesta vaaratilanteesta. Ohjeen noudattamatta jättäminen voi aiheuttaa henkilövahingon tai kuoleman.*

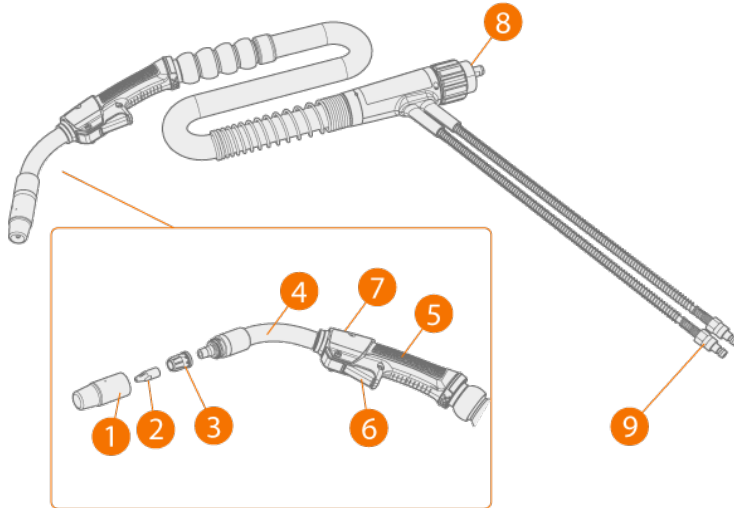
Kemppi-symbolit: [Userdoc](#).

#### VASTUUVAPAUSLAUSEKE

Vaikka tämän käyttöohjeen sisältämien tietojen oikeellisuus ja täydellisyys on pyritty varmistamaan kaikin tavoin, virheistä tai puutteista ei voida ottaa vastuuta. Kemppi pidättää itsellään oikeuden tehdä tuotteen tietoihin muutoksia milloin tahansa ilman eri ilmoitusta. Tämän käyttöohjeen sisältämien tietojen kopiointi, tallentaminen ja välittäminen eteenpäin ilman Kempiltä etukäteen saatua lupaa on kielletty.

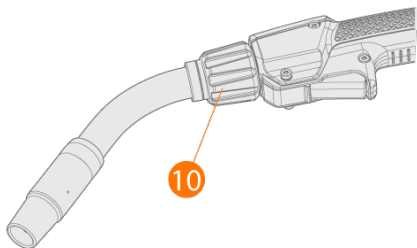
## 2. TIETOJA LAITTEESTA

Flexlite GX MIG-hitsauspistooli sisältää seuraavat osat:

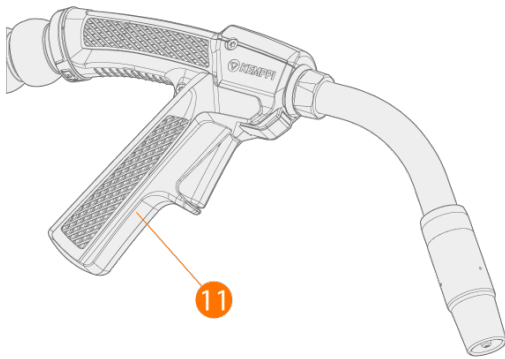


**i** Eri Flexlite GX -mallien visuaaliset yksityiskohtat saattavat poiketa toisistaan.

1. Kaasusuutin
2. Virtasuutin
3. Virtasuuttimen pidin / kaasunhajotin
4. Pistoolin kaula
5. Kahva
6. Liipaisinkytkin
7. Suojalevy
  - >> Tämä suojaa kahvaa, mikäli hitsauspistoolin kaukosäädin ei ole käytössä (Flexlite GX sarjojen 5 ja 8 mallit).
  - Lisätietoja hitsauspistoolin kaukosäätimistä on kohdassa "Pistoolikaukosäätimen asennus" sivulla 9.
  - >> Ei käytettävissä Flexlite GX 3-sarjan mallien kanssa.
8. Pistooliadapteri
9. Jäähdytysnesteen syöttö- ja paluuletkujen liittimet
  - >> Vain vesijäähdytteisten hitsauspistoolien kanssa.



10. Kaulan kiristinrenkas
  - >> Vain vaihtokaulaisten hitsauspistoolien kanssa.



### 11. Lisäkahva

#### LAITTEEN TUNNISTUSTIEDOT

##### **QR-koodi**

Lisätietoja laitteesta tai verkkolinkki laitetietoon löytyy laitteessa olevasta QR-koodista. Koodin voi lukea esimerkiksi mobiililaitteen kameralla ja QR-koodisovelluksella.

### 3. ASENNUS



*Varmista, että hitsauslaite ei ole kytketty sähköverkkoon eikä hitsauspoltin ole kytketty hitsauslaitteeseen ennen kuin laitteiston asennustoimet on tehty.*



*Suojaa laite voimakkaalta sateelta ja suoralta auringonpaisteelta.*

"Hitsauspistoolin kokoaminen" seuraavalla sivulla

"Pistoolikaukosäätimen asennus" sivulla 9

"Hitsauspistoolin liittäminen" sivulla 11

"Teräslanganjohtimen vaihto" sivulla 16

"Vaihtokaulan langanjohtimen vaihto" sivulla 21

"Pistoolikahvan asentaminen ja irrottaminen (valinnainen)" sivulla 29

"Kaulan säätäminen ja kiristäminen (kaasujäähdytteiset mallit)" sivulla 30

#### **Ennen asennusta ja käyttöä**

Varmista, että noudatat korkeajännitteisten laitteiden asennusta ja käyttöä koskevien paikallisia ja kansallisia määräyksiä.

Tarkista pakkausten sisältö ja varmista, etteivät osat ole vioittuneet.

## 3.1 Hitsauspistoolin kokoaminen

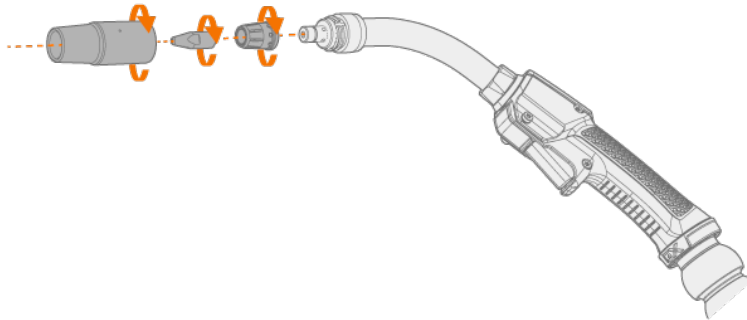
**i** Lisätietoja osien valinnasta on kohdassa "Osien valinta" sivulla 59.

Tarvittavat työkalut:



8 mm

1. Aseta virtasuuttimen pidin paikalleen ja kiristä se hyvin käsin. Pidin on kiristettävä huolellisesti, jotta virtasuutin pysyy tiukasti kiinni pistoolissa.
2. Aseta virtasuutin paikalleen ja kiristä se 8 mm jakoavaimella.
3. Aseta kaasusuutin paikalleen ja kiristä se hyvin käsin.

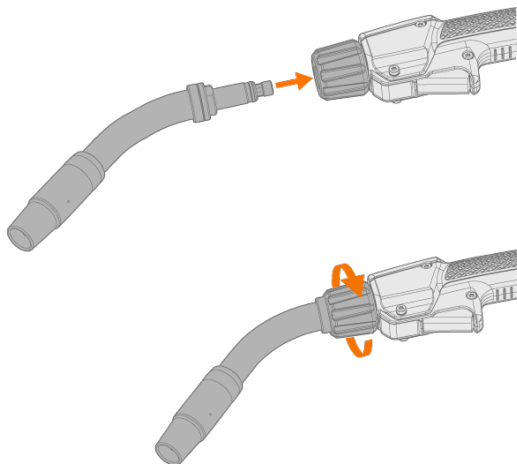


Vain vaihtokaulaisten hitsauspistoolien kanssa:




4. Kiinnitä koottu hitsauspistoolin kaula pistoolin runkoon. Kiristä kaula paikalleen kaulan kiristyskauluksella.



*Kiristä kaulan kiristyskaulusta ainoastaan käsin. Ylikiristäminen ja/tai työkalun käyttäminen voi vahingoittaa hitsauspistoolin osia.*



## 3.2 Pistoolikaukosäätimen asennus

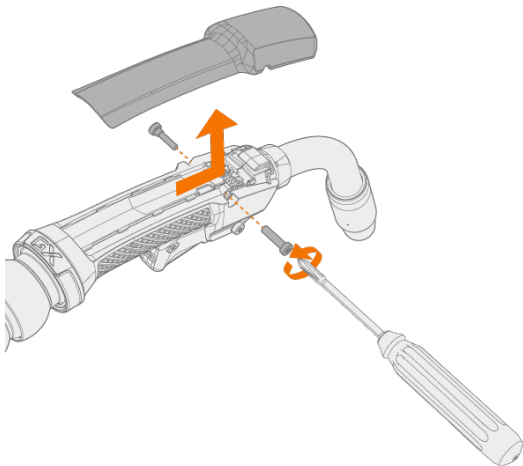
-  *5-sarjan Flexlite GX pistoolikaukosäädintä (GXR10) voi käyttää ainoastaan Kemppi Fastmig -hitsauslaitteiston kanssa.*
-  *8-sarjan Flexlite GX hitsauspistoolia ja digitaalista pistoolikaukosäädintä (GXR80) voi käyttää ainoastaan Kemppi X8 MIG Welder -hitsauslaitteiston kanssa.*
-  *Varmista, että hitsauslaite ei ole kytketty sähköverkkoon eikä hitsauspoltin ole kytketty hitsauslaitteeseen vielä tässä vaiheessa.*

Tarvittavat työkalut:

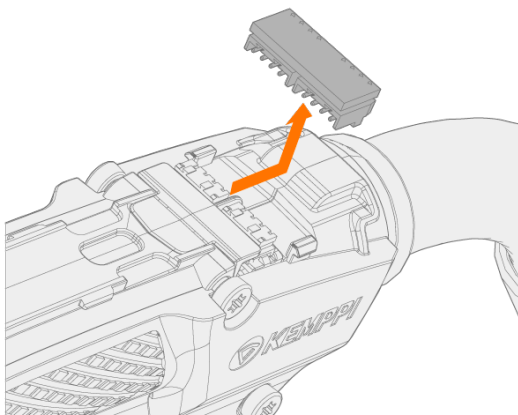


TX20

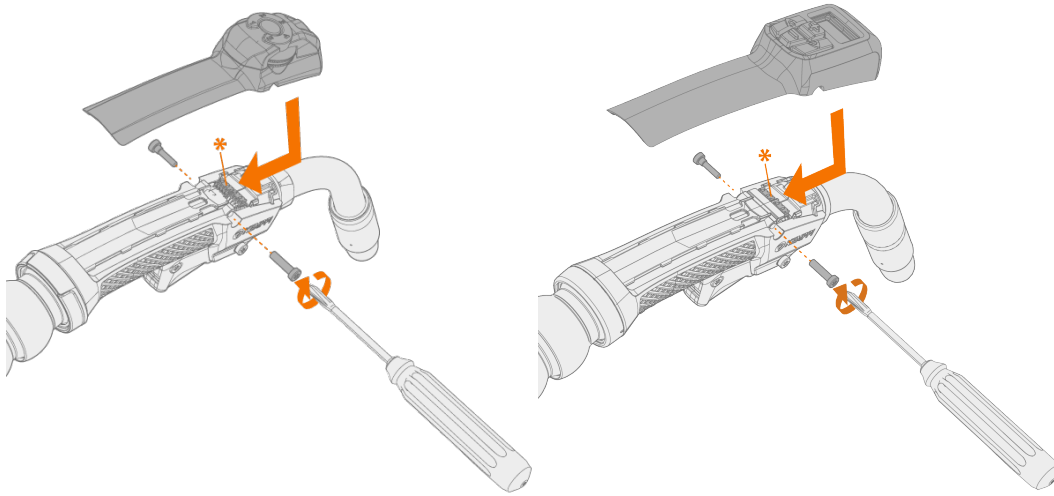
- 1.** Irrota suojakansi avaamalla sivuilla olevat ruuvit ja liikuttamalla suojakantta eteen ja ylös.



- 2.** Irrota hitsauspistoolin sisällä liittimessä kiinni oleva piirikorttisiru.






3. Aseta uusi pistoolikaukosäädin pistoolin rungon päälle, hieman asennuskohdasta eteen, ja vedä se liu'uttaen paikalleen siten, että liittimet (\*) osuvat oikein kohdalleen.

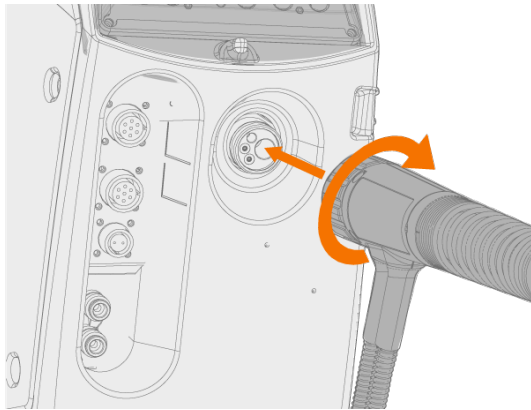


4. Kiinnitä pistoolikaukosäädin paikalleen sivuilta ruuveilla.

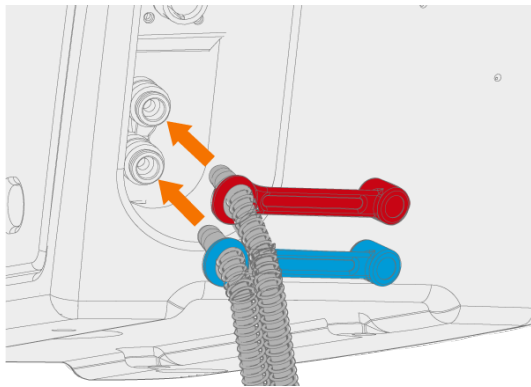
### 3.3 Hitsauspistoolin liittäminen


-  *Kiristä hitsauspistoolin liittimet käsin. Löysällä olevat liittimet voivat aiheuttaa ylikuumentumista, kosketushäiriöitä, mekaanisia vaurioita sekä vesi- tai kaasuvuotoja.*
-  *Lisätietoja hitsauspistoolin ja sen osien liittämisestä on myös hitsauslaitteen käyttöohjeessa.*
-  *Ellei langanjohdin ole hitsauspistoolissa esiasennettuna, tulee se asentaa ennen hitsauspistoolin liittämistä. Katso ohjeet kohdasta "Teräslanganjohtimen vaihto" sivulla 16.*

- 1.** Liitä pistooli hitsauslaitteistoon. Kiinnitä liitin paikalleen kiertämällä kiristyskaulusta käsin myötäpäivään.



- 2.** Vain vesijäähdytteiset mallit: Liitä jäähdytysnesteen syöttö- ja paluuletkut hitsauslaitteistoon. Huomaa, että liittimet on värikoodattu.



-  *Varmista, että jäähdytysletkut on kiinnitetty oikeisiin liittimiin. Jos liitännät ovat väärin päin, hitsauspistooli voi ylikuumentua.*

## 3.4 Langanjohtimen asennus ja vaihto

Flexlite GX MIG-hitsauspistoolin kaapelipaketit toimitetaan langanjohdin esiasennettuna, pois lukien S-mallit (pitkät kaapelipaketit). Noudata tämän kappaleen ohjeita, kun langanjohdin täytyy vaihtaa tai kun otat Flexlite GX S-mallin käyttöön.


Langanjohdin on kulutusosa, ja se pitää vaihtaa silloin, kun se on liian kulunut tai kun lisäainelangan materiaali vaihtuu.


Teräslanganjohtimen vaihtamiseksi, katso "Teräslanganjohtimen vaihto" sivulla 16.

DL Chili -langanjohtimen vaihtamiseksi, katso "DL Chili -langanjohtimen vaihto" alapuolella.

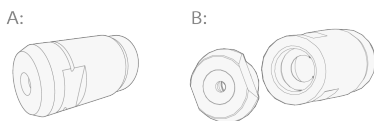
Vaihtaessasi vaihtokaulaisen hitsauspistoolin langanjohdinta, noudata kappaleen "Vaihtokaulan langanjohdinten vaihto" sivulla 21 ohjeita yhdessä edellisten langanjohdinten vaihto-ohjeiden kanssa.

 Jos vaihdat lisäainelangan halkaisijaa tai materiaalia, vaihda myös syöttöpyörät langansyöttöjärjestelmässä vastaavasti.

 Useimpien Flexlite GX hitsauspistoolien kanssa voi käyttää sekä teräslanganjohdinta että DL Chili -langanjohdinta. Flexlite GX S-malleissa on kuitenkin suositeltavaa käyttää vain DL Chili -langanjohdinta.

 Lisäainelanka pitää poistaa ennen langanjohdinten vaihtamista.

Tämä vaihto-ohje koskee langanjohdinta, joiden kanssa käytetty päätykappale on kiinteä osa holkkimutteria (A). Vaihdaaksesi langanjohdinta, jonka kanssa käytetään erillistä päätykappaletta ja holkkimutteria (B), katso ohjeet [täältä \(pdf\)](#). Lue aina myös langanjohdinten mukana toimitetut ohjeet.



### 3.4.1 DL Chili -langanjohtimen vaihto

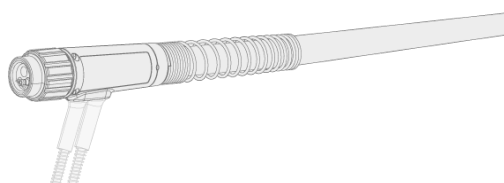
Tarvittavat työkalut:



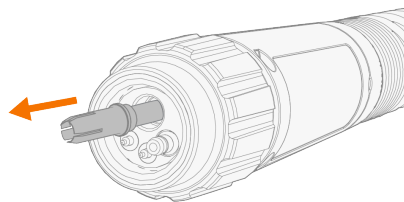
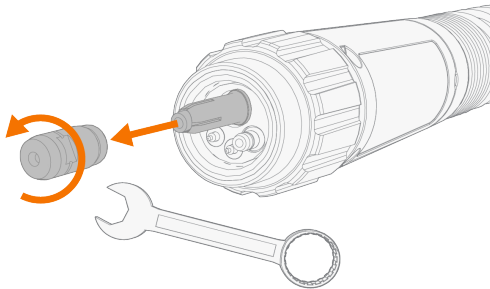
#### Langanjohtimen poistaminen ja asettaminen

Tämä sama menetelmä pätee sekä euroliittimellisiin (GX 3 ja 5 -sarjat) että Kemppi-liittimellisiin (GX 8-sarja) hitsauspistooleihin. Visuaaliset yksityiskohdat voivat vaihdella. Menetelmä on sama myös kaasus- ja vesijähdytteisille hitsauspistoolille.

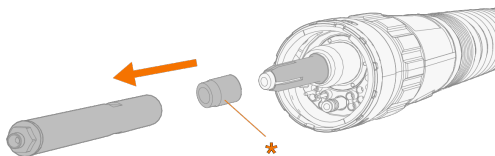
1. Suorista hitsauspistoolin kaapeli.



2. Poista langanjohtimen holkkimutteri ja kiristinkartio kaapelin langansyöttölaitteen puoleisesta päästä.

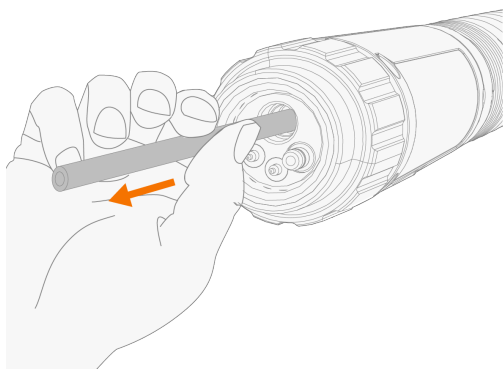


- i** GX 8-sarjan hitsauspistoolissa on pitkä langanjohtimen holkki ja 8-sarjan GMN, WS ja 608W malleissa on myös lisätiivisterengas (\*). Poista myös se.



3. Poista vanha langanjohdin kaapelista.

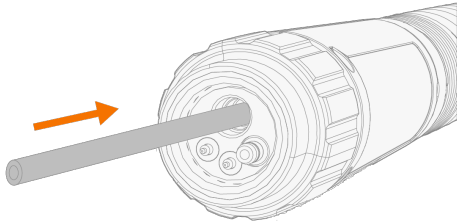
- !** Jos aiot vielä myöhemmin käyttää samaa langanjohdinta uudelleen, käsittele sitä huolella, jotta se ei vahingoitu.



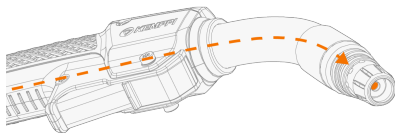
4. Syötä uutta langanjohtinta kaapelin sisään, kunnes se pysähtyy pistoolin kaulan päähän.



*DL Chili -langanjohtimen etupäässä on lyhyt metallinen spiraaliosa. Langanjohtin asennetaan metallinen spiraaliosa edellä. Vaihtokaulaiseen hitsauspistooliin tarkoitettussa DL Chili -langanjohtimessa ei ole metallista spiraaliosaa.*



*Varmistaaksesi, että langanjohtin on oikealla paikallaan, irroita hitsauspistoolin virtasuutin väliaikaisesti. Lisätietoja virtasuuttimesta on kohdissa "Tietoja laitteesta" sivulla 5 ja "Hitsauspistoolin kokoaminen" sivulla 8. Vaihtokaulaisessa hitsauspistoolissa langanjohtin ei mene kaulaan sisään. Vaihtokaulaisen hitsauspistoolin tapauksessa kaula on irroitettava (katso "Vaihtokaulan langanjohtimen vaihto" sivulla 21).*



Langanjohtimen asennuksen viimeistelemiseksi, katso (hitsauspistoolin mallista riippuen):

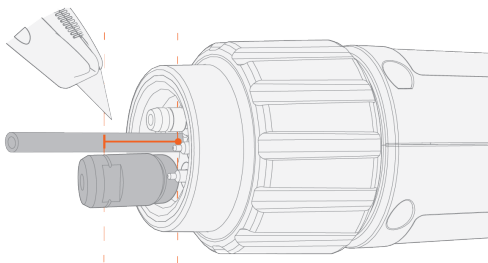
"Holkikokoonpanon asennus ja langanjohtimen katkaisu (euroliitin: 3 ja 5 -sarjojen hitsauspistoolit)" alapuolella tai

"Langanjohtimen katkaisu ja holkikokoonpanon asennus (Kemppi-liitin: 8-sarjan hitsauspistoolit)" seuraavalla sivulla.

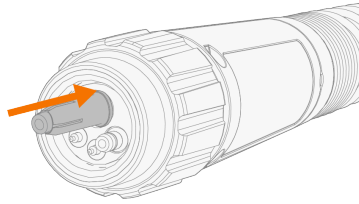
### **Holkikokoonpanon asennus ja langanjohtimen katkaisu (euroliitin: 3 ja 5 -sarjojen hitsauspistoolit)**

*Menetelmä on sama kaasui- ja vesijäähdytteisille hitsauspistooleille.*

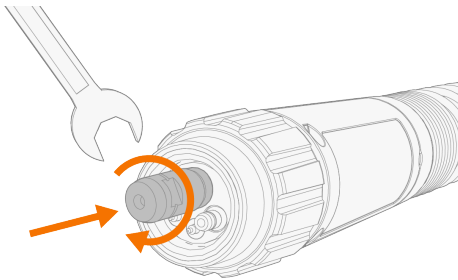
1. Aseta holkimutteri langanjohtimen viereen mitaksi.
2. Katkaise langanjohtin mattoveitsellä holkimutterin päässä olevan uran tasalle.



3. Aseta kiristinkartio langanjohtimen päälle ja työnnä paikalleen.



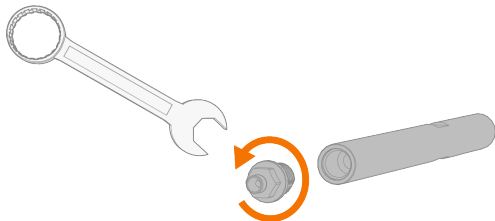
4. Aseta holkkimutteri langanjohtimen päälle ja kiristä se paikalleen. Kiristä 12 Nm momenttiin.



### Langanjohtimen katkaisu ja holkkikokoonpanon asennus (Kemppi-liitin: 8-sarjan hitsauspistoolit)

Menetelmä on sama kaasu- ja vesijäähdytteisille hitsauspistoolille, lukuun ottamatta alla lueteltuja malleja, joissa on lisätiivisterengas.

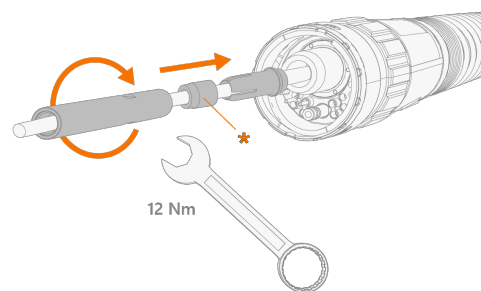
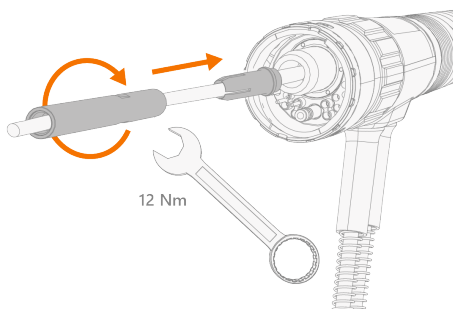
1. Poista päätykappale väliaikaisesti pitkstä holkkimutterista.



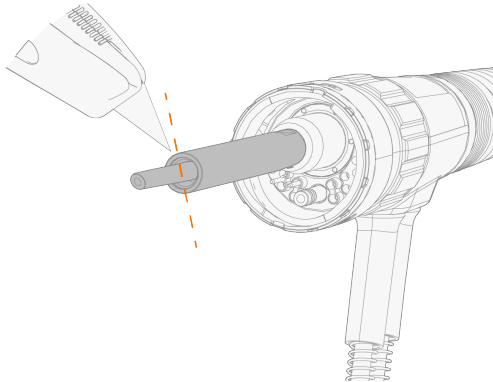
2. Aseta kiristinkartio ja holkkimutteri (ilman päätykappaletta) langanjohtimen päälle ja kiristä ne paikalleen. Kiristä 12 Nm momenttiin.



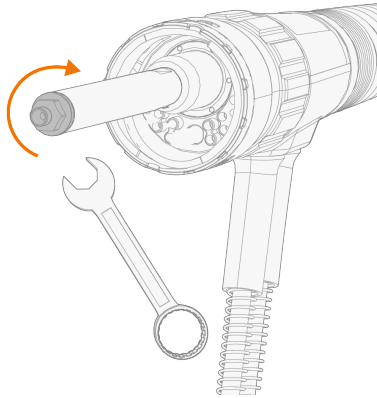
Kaikissa 8-sarjan Flexlite GX -malleissa (Kemppi-liitin) on pitkä langanjohtimen holkki. 8-sarjan GMN, WS ja 608W malleissa on myös lisätiivisterengas (\*):



3. Leikkaa langanjohtin holkkimutterin päädyn tasalle. Käytä leikkaamiseen mattoveistä.

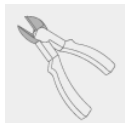


4. Kiinnitä päätykappale. Kiristä 1 Nm momenttiin.



### 3.4.2 Teräslanganjohtimen vaihto

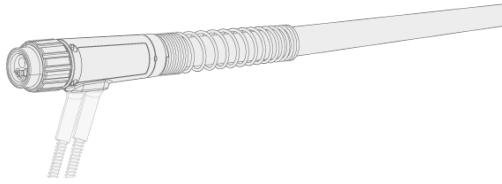
Tarvittavat työkalut:



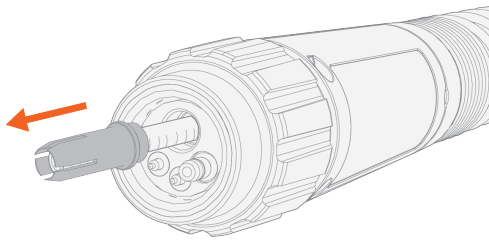
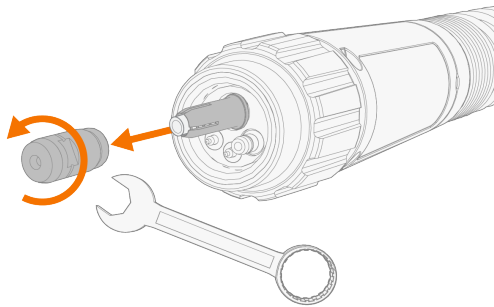
#### Langanjohtimen poistaminen ja asettaminen

*Tämä sama menetelmä pätee sekä euoliittimellisiin (GX 3 ja 5 -sarjat) että Kemppi-liittimellisiin (GX 8-sarja) hitsauspistoleihin. Visuaaliset yksityiskohdat voivat vaihdella. Menetelmä on sama myös kaasu- ja vesijäähdytteisille hitsauspistoleille.*

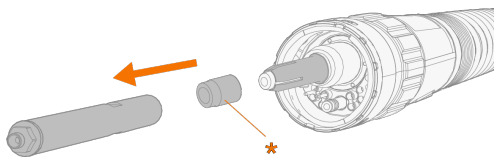
1. Suorista hitsauspistoolin kaapeli.



2. Poista langanjohtimen holkkimutteri ja kiristinkartio kaapelin langansyöttölaitteen puoleisesta päästä.

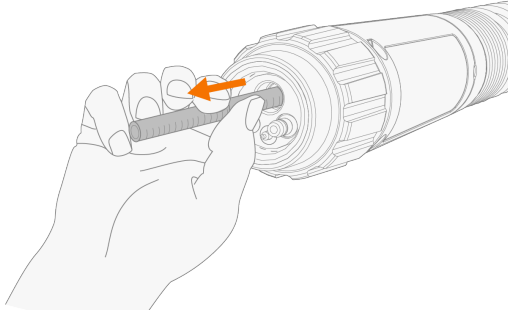


- i** GX 8-sarjan hitsauspistoolissa on pitkä langanjohtimen holkki ja 8-sarjan GMN, WS ja 608W malleissa on myös lisätiivisterengas (\*). Poista myös se.



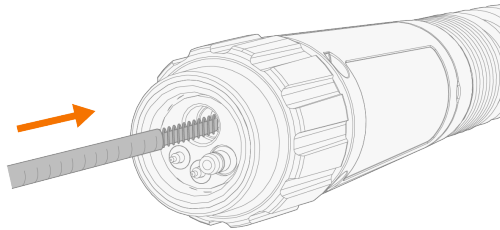
3. Poista vanha langanjohdin kaapelista.

**!** Jos aiot vielä myöhemmin käyttää samaa langanjohdinta uudelleen, käsittele sitä huolella, jotta se ei vahingoitu.

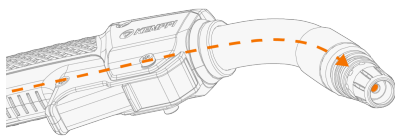


4. Syötä uutta langanjohtinta kaapelin sisään, kunnes se pysähtyy pistoolin kaulan päähän.

**i** *Teräslanganjohtimen etupäässä on kuorittu terässpiraali-osa(\*). Langanjohtin asennetaan tämä osa edellä. Vaihtokaulaisen hitsauspistoolin teräslanganjohtimessa ei ole kuorittua osaa.*



**i** *Varmistaaksesi, että langanjohtin on oikealla paikallaan, irroita hitsauspistoolin virtasuutin väliaikaisesti. Lisätietoja virtasuuttimesta on kohdissa "Tietoja laitteesta" sivulla 5 ja "Hitsauspistoolin kokoaminen" sivulla 8. Vaihtokaulaisessa hitsauspistoolissa langanjohtin ei mene kaulaan sisään. Vaihtokaulaisen hitsauspistoolin tapauksessa kaula on irroitettava (katso "Vaihtokaulan langanjohtimen vaihto" sivulla 21).*



Langanjohtimen asennuksen viimeistelemiseksi, katso (hitsauspistoolin mallista riippuen):

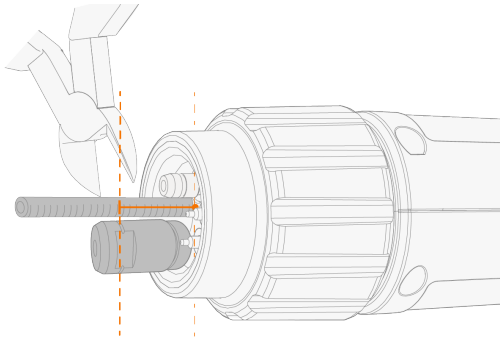
"Holkikokoonpanon asennus ja langanjohtimen katkaisu (eurolitiin: 3 ja 5 -sarjojen hitsauspistoolit)" alapuolella tai

"Holkikokoonpanon asennus ja langanjohtimen katkaisu (Kemppiliitin: 8-sarjan hitsauspistoolit)" sivulla 20.

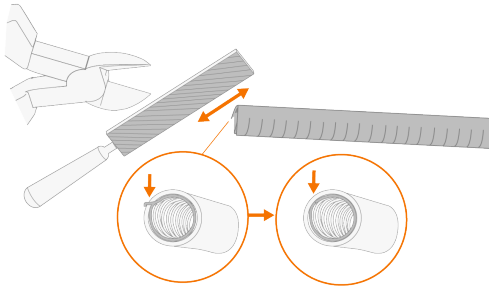
### **Holkikokoonpanon asennus ja langanjohtimen katkaisu (eurolitiin: 3 ja 5 -sarjojen hitsauspistoolit)**

*Menetelmä on sama kaasu- ja vesijäähdytteisille hitsauspistooleille.*

1. Aseta holkkimutteri langanjohtimen viereen mitaksi.
2. Katkaise langanjohdin sivuleikkureilla holkkimutterin päässä olevan uran tasalle.

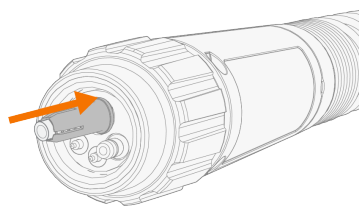


3. Viilaa langanjohtimen pää.

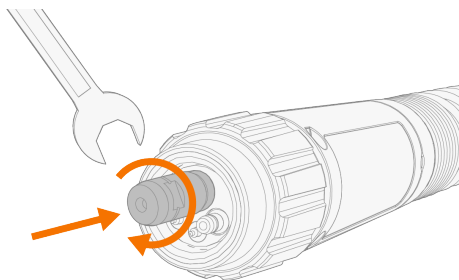


**⚠** Älä jätä langanjohtimen päähän karkeita tai teräviä reunoja, jotka saattaisivat vahingoittaa lisäainelankaa.

4. Aseta kiristinkartio langanjohtimen päälle ja työnnä se paikalleen.



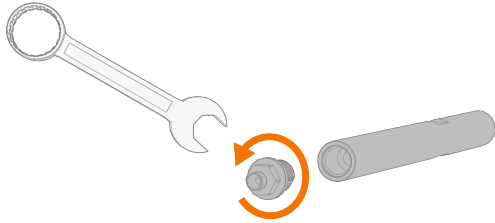
5. Aseta holkkimutteri langanjohtimen päälle ja kiristä se paikalleen. Kiristä 12 Nm momenttiin.



## Holkkikokoonpanon asennus ja langanjohtimen katkaisu (Kemppliitin: 8-sarjan hitsauspistoolit)

Menetelmä on sama kaasu- ja vesijäähdytteisille hitsauspistooleille, lukuun ottamatta alla lueteltuja malleja, joissa on lisätiivisterengas.

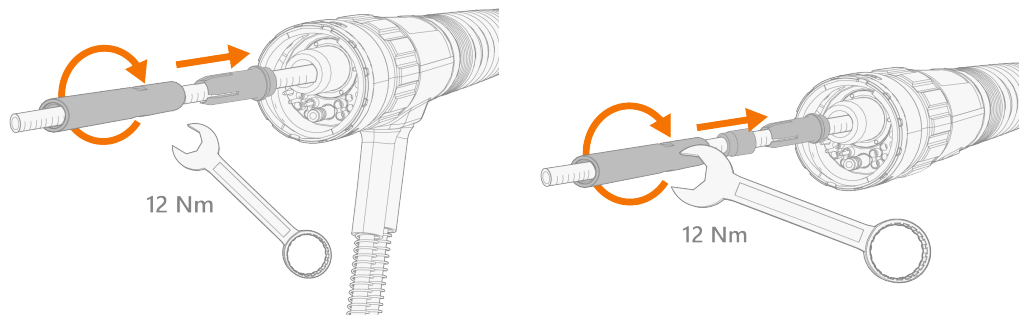
1. Poista päätykappale väliaikaisesti pitkstä holkkimutterista.



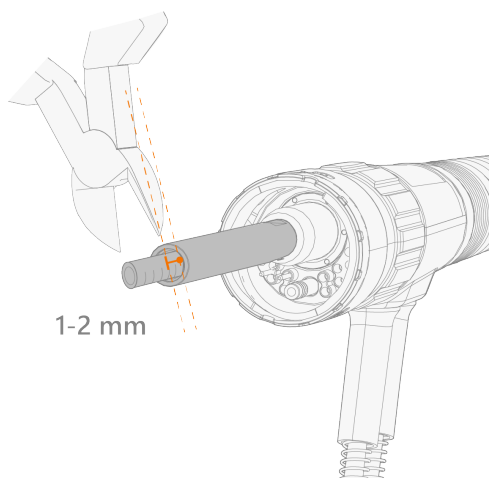
2. Aseta kiristinkartio ja holkkimutteri (ilman päätykappaletta) langanjohtimen päälle ja kiristä ne paikalleen. Kiristä 12 Nm momenttiin.

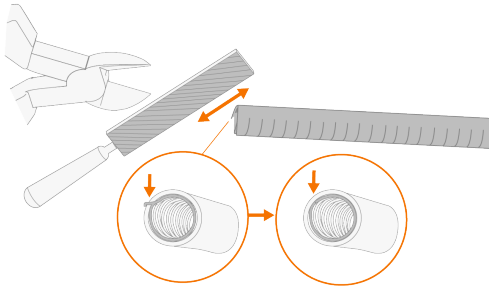


Kaikissa 8-sarjan Flexlite GX -malleissa (Kemppliitin) on pitkä langanjohtimen holkki. 8-sarjan GMN, WS ja 608W malleissa on myös lisätiivisterengas (\*):

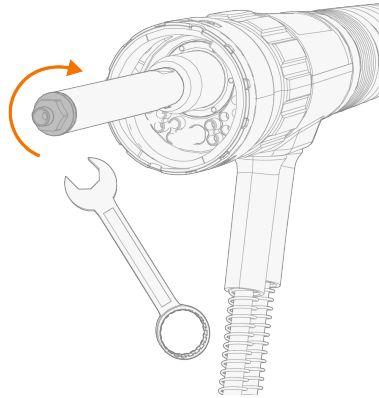


3. Katkaise langanjohdin jättäen 1-2 mm ylimääräistä langanjohdinta holkkimutterin päästä mitattuna. Käytä leikkaamiseen sivuleikkureita.



**4. Viilaa langanjohtimen pää.**

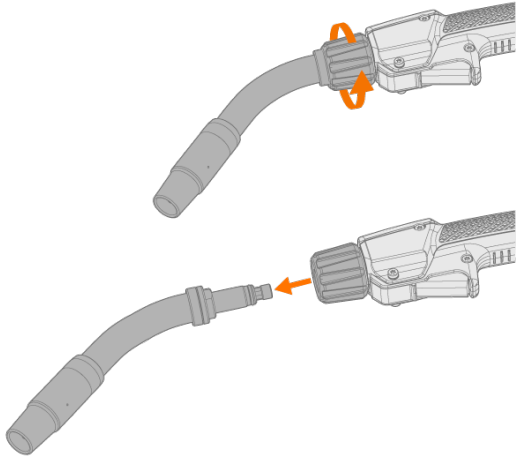
**⚠** Älä jätä langanjohtimen päähän karkeita tai teräviä reunoja, jotka saattaisivat vahingoittaa lisäainelankaa.

**5. Kiinnitä päätykappale. Kiristä 1 Nm momenttiin.**

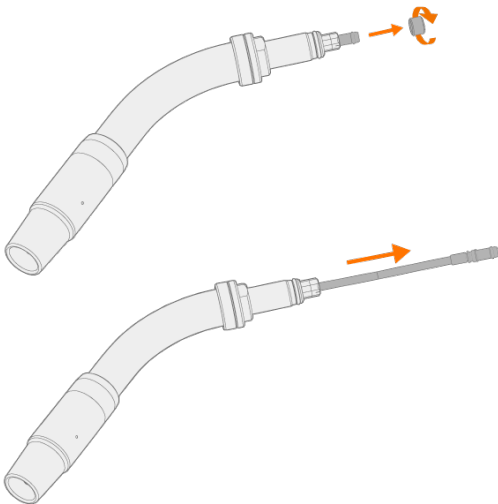
### 3.4.3 Vaihtokaulan langanjohtimen vaihto

Vaihtokaulaisten Flexlite GX -hitsauspistoolimallien kaulan langanjohtin vaihdetaan erikseen. Lisätietoja langanjohtimen vaihdosta on kohdissa "Teräslanganjohtimen vaihto" sivulla 16 ja "DL Chili -langanjohtimen vaihto" sivulla 12.

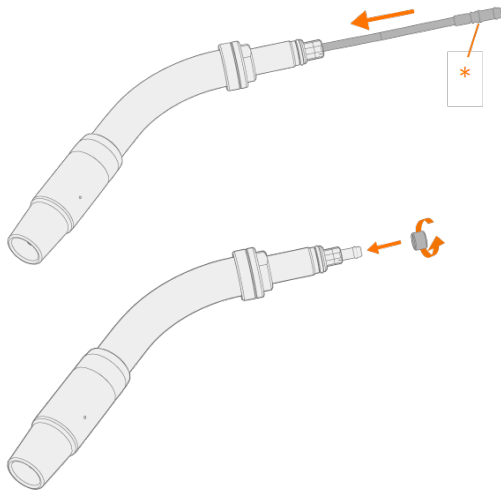
1. Irrota kaula.



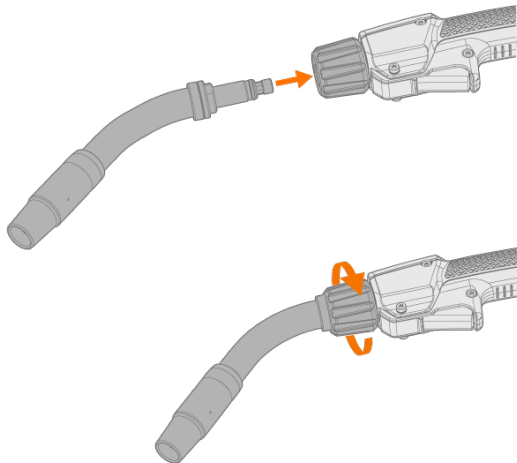
2. Irroita kaulan johtimen kiinnitysosa ja poista vanha kaulan langanjohdin.



3. Aseta uusi kaulan langanjohdin kaulaan ja varmista, että se menee kokonaan läpi ja langanjohtimen pää(\*) asettuu kunnolla paikalleen. Kiristä paikalleen kiinnitysosalla.



4. Kiinnitä koottu hitsauspistoolin kaula pistoolin runkoon. Kiristä kaula paikalleen kaulan kiristyskauluksella.



*Kiristä ainoastaan käsin. Ylikiristäminen ja/tai työkalun käyttäminen voi vahingoittaa hitsauspistoolin osia.*

### 3.5 Kytkimen vaihto

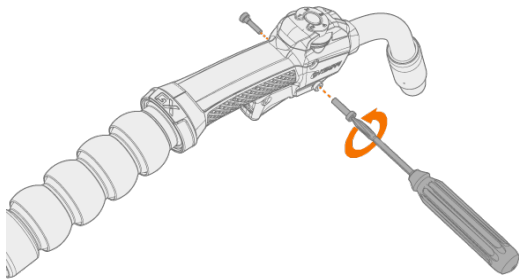
**i** Normaalissa käytössä kytkimen vaihto tulee eteen vain harvoin. Kytkimen irrottaminen voi silti tulla kyseeseen, kun vaikkapa halutaan käyttää 5-sarjan Flexlite GX -hitsauspistoolia muiden kuin Kemppi-laitteiden kanssa.

Tarvittavat työkalut:



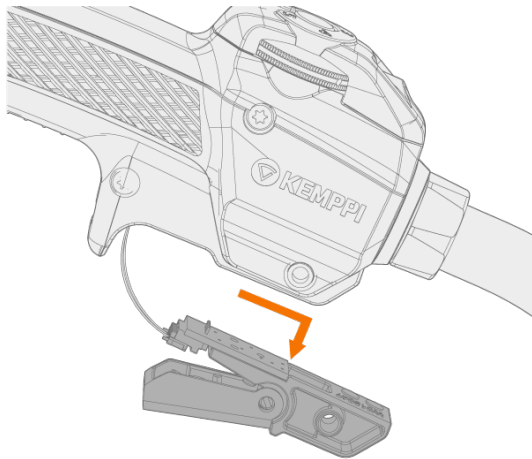
TX20

1. Irroita kytkimen kiinnitysruuvit.

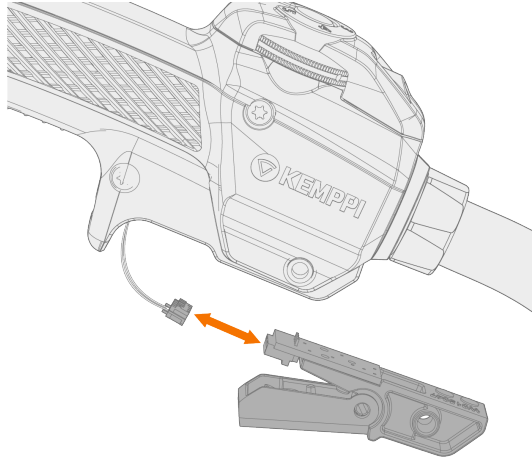


2. Liu'uta kytkintä hieman eteenpäin (kohti hitsauspäättä) ja vedä se pois paikaltaan.

**⚠** Älä käytä liiallista voimaa, kytkin on yhä kiinni johtoliittimessä.



3. Irroita liitin kytkimestä.

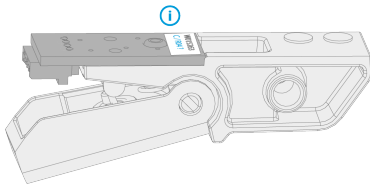



4. Asentaaksesi kytkimen takaisin, tai asentaaksesi kokonaan uuden kytkimen, noudata edellisiä ohjevaiheita vastakkaisessa järjestyksessä.

 Kytke liitin varovaisesti. Väärä asento tai liika voima voivat vahingoittaa liitinosia.





### 3.5.1 Kytkimen asetus (GX 5-sarja) – W015263 9/2020 asti

Tämä ohje koskee 5-sarjan kytkimen W015263-piirikortteja, joiden versiotunniste on **C** (9/2020) tai vanhempi (esim. A tai B). Tarkista versiotieto piirikortin tarrasta:



 Oletusarvoisesti 5-sarjan Flexlite GX -hitsauspistoolit on suunniteltu ja asetettu toimimaan Kempin Fastmig-laitteiden kanssa (W015263-piirikortti 9/2020 asti). Toissijainen kytkimen asetus antaa rajoitetun tuen muille kuin Kempin Fastmig-hitsauslaitteistoille. Käytä tätä vaihtoehtoa harkiten.

Asetuskaavio:

Ensisijainen (oletus)		Toissijainen	
ON	ON	ON	ON
			
1	2	1	2
- Kemppi Fastmig		- Kempact Classic - Fitweld - X3 MIG Welder - Kempact RA - Muu kuin Kemppi	

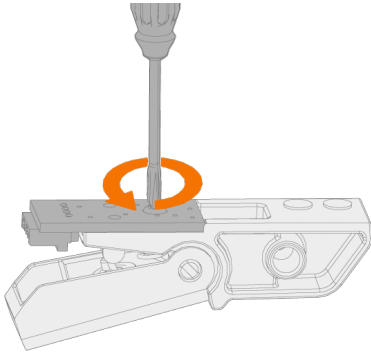
Tarvittavat työkalut:



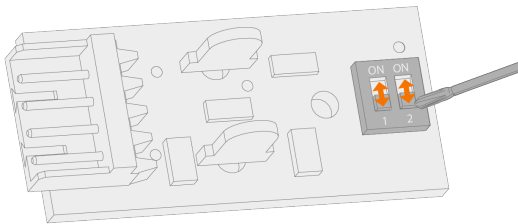
TX6

Asetuksen vaihtamiseksi:

1. Irrota kytkin. Katso ohjeet kohdasta "Kytkimen vaihto" sivulla 24.
2. Vapauta kytkimen piirikorttia pitelevä pieni ruuvi ja irrota piirikortti.



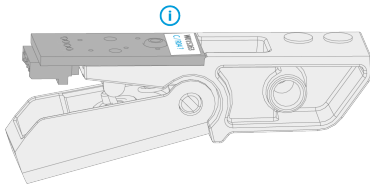
3. Aseta piirikortilla olevat kaksi dippikytkintä haluttuun asentoon (katso asetuskaavio yllä).



4. Kokoa ja asenna kytkin takaisin paikalleen. Katso ohjeet kohdasta "Kytkimen vaihto" sivulla 24.





### 3.5.2 Kytkimen asetus (GX 5-sarja) – W015263 10/2020 lähtien

Tämä ohje koskee 5-sarjan kytkimen W015263-piirikortteja, joiden versiotunniste on **R04** (10/2020) tai uudempi. Tarkista versiotieto piirikortin tarrasta:



Oletusarvoisesti 5-sarjan Flexlite GX -hitsauspistoolit on suunniteltu ja asetettu toimimaan Kempin Fastmig, PRO ja Kempact Pulse -hitsauslaitteistojen kanssa (kytkimen piirikorttiversiosta R04 (10/2020) alkaen). Toissijainen kytkimen asetus antaa rajoitetun tuen muille kuin edellä mainituille Kempin hitsauslaitteistoille. Käytä tätä vaihtoehtoa harkiten ja varoen.

Asetuskaavio:

Ensisijainen (oletus)		Toissijainen	
ON	ON	ON	ON
			
1	2	1	2
- Kemppi Fastmig - Kempact Pulse - Kemppi Pro		- Kempact Classic - Fitweld - X3 MIG Welder - Kempact RA - Muu kuin Kemppi	

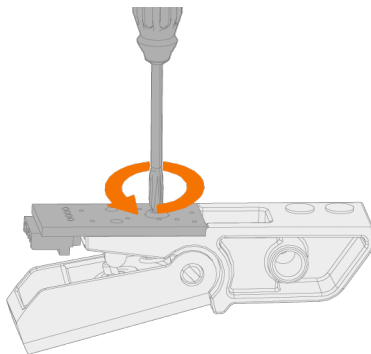
Tarvittavat työkalut:



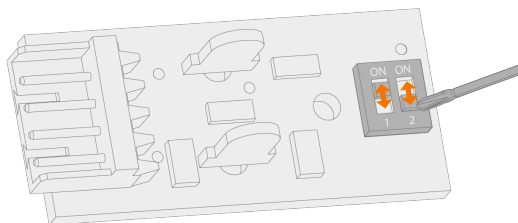
TX6

Asetuksen vaihtamiseksi:

1. Irrota kytkin. Katso tarkemmat ohjeet kohdasta "Kytkimen vaihto" sivulla 24.
2. Vapauta kytkimen piirikorttia pitelevä pieni ruuvi ja irrota piirikortti.



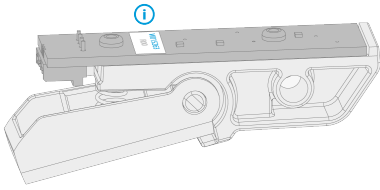
3. Aseta piirikortilla olevat kaksi dippikytkintä haluttuun asentoon (katso asetuskaavio yllä).



4. Kokoa ja asenna kytkin takaisin paikalleen. Katso tarkemmat ohjeet kohdasta "Kytkimen vaihto" sivulla 24.





### 3.5.3 Kytkimen asetus (GX 5-sarja) – W022322

Tämä ohje koskee 5-sarjan kytkimen W022322-piirikortteja. Tarkista versiotieto piirikortin tarrasta:



**⚠** Oletusarvoisesti 5-sarjan Flexlite GX -hitsauspistoolit on suunniteltu ja asetettu toimimaan Kempin Fastmig, PRO ja Kempact Pulse -hitsauslaitteistojen kanssa (W022322-liipaisinpiirikortti). Toissijainen kytkimen asetus antaa perustuen myös muille kuin edellä mainituille Kempin hitsauslaitteistoille. Käytä tätä vaihtoehtoa harkiten.

Asetuskaavio:

D1: Ensisijainen (oletus)		D2: Toissijainen	
ON	ON	ON	ON
			
1	2	1	2
- Kemppi Fastmig - Kempact Pulse - Kemppi Pro		- Kempact Classic - Fitweld - X3 MIG Welder - Kempact RA - Muu kuin Kemppi	

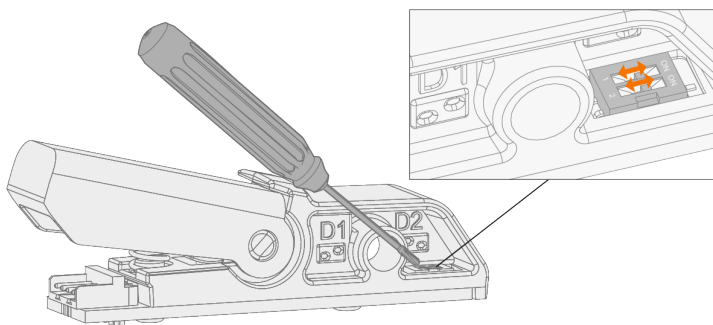
Tarvittavat työkalut:



TX6

Asetuksen muuttamiseksi:

1. Irrota kytkin. Katso tarkemmat ohjeet kohdasta "Kytkimen vaihto" sivulla 24.
2. Aseta piirikortilla olevat kaksi dippikytkintä haluttuun asentoon (katso asetuskaavio yllä).

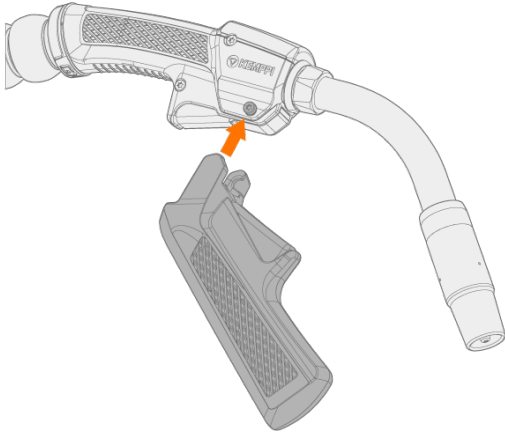


3. Kokoa ja asenna kytkin takaisin paikalleen. Katso tarkemmat ohjeet kohdasta "Kytkimen vaihto" sivulla 24.

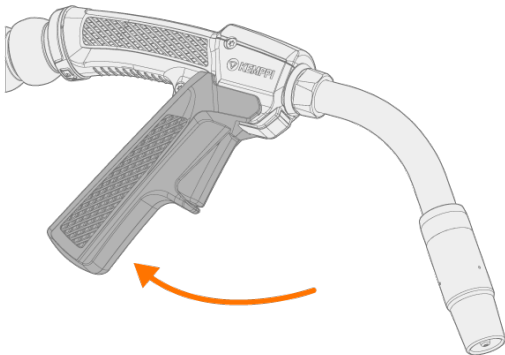
### 3.6 Pistoolikahvan asentaminen ja irrottaminen (valinnainen)

Lisäkahva on saatavilla kaikkiin Flexlite GX MIG-hitsauspistoleihin.

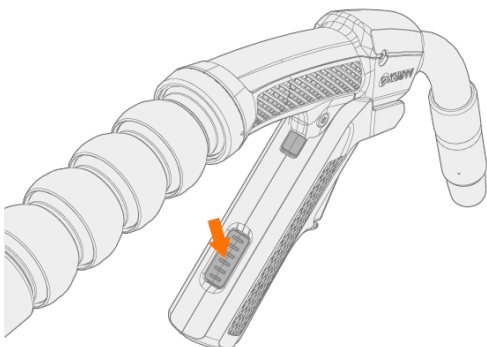
1. Pitäen pistoolikahvan alaosa eteenpäin suunnattuna, aseta kahvan sisäpuoliset urat pistoolissa olevien ruuvien kohdalle.



2. Lukitse pistoolikahva paikalleen vetämällä se taakse.



Irroittaaksesi kahvan, paina pistoolikahvan takaosan vapautuspainiketta:



### 3.7 Kaulan säätäminen ja kiristäminen (kaasujäähdytteiset mallit)

Kaasujäähdytteisten Flexlite GX -hitsauspistoolien (G-mallit) kaulan asentoa voi säätää.

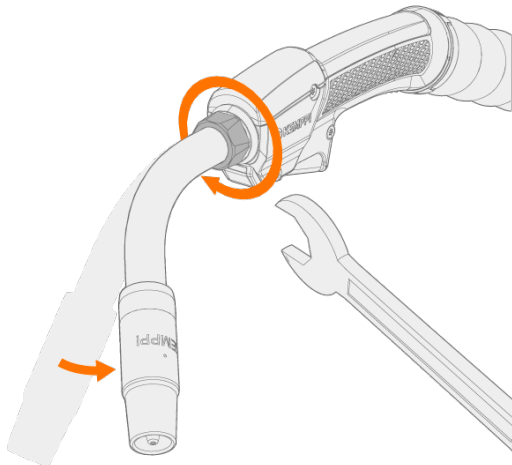
Tarvittavat työkalut:



24mm





- i Älä löysytä kaulan kiristinmutteria enemmän kuin on välttämätöntä kaulan säätämiseksi. Tavallisesti kaulan kiristinmutteri kiristetään siten, että kaulaa voi yhä säätää käsin, mutta kaula ei vahingossa muuta asentoaan.
- i Flexlite GX HD-malleissa ei ole kaulan kiristinmutteria. Kaulaa voi silti säätää käsin ja se pysyy halutussa asennossa muotoilunsa ansiosta.

Kiristä tai vapauta kaulan kiristysmutteria jokoavaimella siten, että kaulan asentoa voi säätää käsin tai että kaula pysyy halutussa hitsausasennossa.

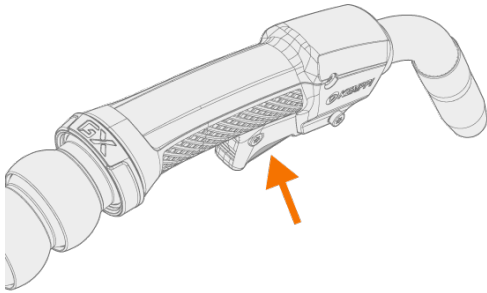


## 4. KÄYTTÖ

Ennen laitteen käyttöä varmista, että kaikki laitemallin edellyttämät asennustoimet on tehty asennusohjeissa kerrotulla tavalla.

-  *Hitsaus on kiellettyä paikoissa, joissa on välitön tulipalo- tai räjähdysvaara!*
-  *Hitsaushuurut voivat olla vaarallisia terveydelle. Huolehdi riittävästä tuuletuksesta hitsauksen aikana ja käytä hengityksensuojausta!*
-  *Tarkista aina ennen käyttöä, että välikaapeli, suojakaasuletku, maadoituskaapeli ja -puristin sekä verkkovirtakaapeli ovat moitteettomassa kunnossa. Varmista, että liittimet on kiinnitetty asianmukaisesti. Huonosti kiinnitetyt liittimet voivat vahingoittaa ja heikentää hitsaustehoa.*
-  *Hitsauspistoolin ja sen liipaisimen käyttö ja toiminnot vaihtelevat hitsauslaitteen asetusten mukaan (esimerkiksi 2T, 4T tai Minilog).*

Aloita hitsaus painamalla liipaisinkytkintä.



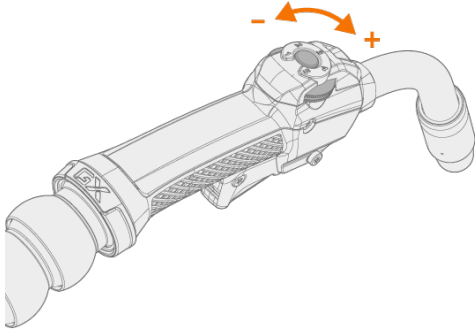
"GXR10-pistoolikaukosäätimen käyttö (5-sarja)" seuraavalla sivulla  
"GXR80B-pistoolikaukosäätimen käyttö (8-sarja)" sivulla 33

Lisätietoja osien valinnasta ja saatavuudesta on kohdissa "Osien valinta" sivulla 59 ja "Tilauuskoodit" sivulla 61.

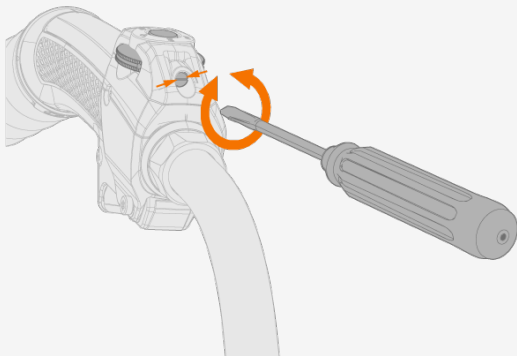
## 4.1 GXR10-pistoolikaukosäätimen käyttö (5-sarja)

 5-sarjan Flexlite GX pistoolikaukosäädintä voi käyttää ainoastaan Kemppi Fastmig -hitsauslaitteiston kanssa.



Säädä langansyöttönopeutta tai vaihda muistikanavaa pyörittämällä kahvan rullakytkintä.



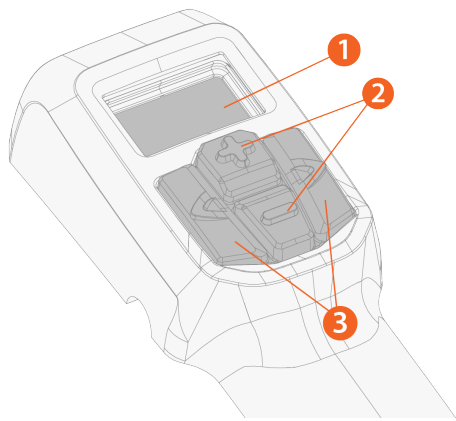
**Vihje:** Rullakytkimen edessä, kumitulpan alla olevalla ruuvilla voi säätää rullan "portaittaista" tuntumaa. Täysin portaaton säätö sopii hyvin hitsausvirran säätämiseen.



## 4.2 GXR80B-pistoolikaukosäätimen käyttö (8-sarja)

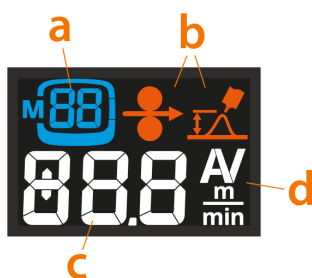
-  *Flexlite GX -hitsauspistoolin GXR80B-pistoolikaukosäädintä voi käyttää ainoastaan Kemppi X8 MIG Welder -hitsauslaitteiston kanssa.*
-  *Kaukosäätö ei ole käytössä, jos TIG-, puikko- tai talttaustila on valittuna.*

GXR80B-kaukosäätimellä voi vaihtaa muistikanavaa ja säätää langansyöttönopeutta, hitsausvirtaa ja hitsausjännitettä tai tehdä jännitteen hienosäätöä käytössä olevasta hitsausprosessista riippuen.



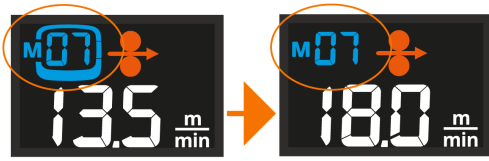
1. LCD-näyttö  
>> Näyttää säädettävän parametrin tiedot ja ilmoittaa mahdollisesta hitsausjärjestelmän virhetilanteesta.
2. Plus/miinus (+/-) -painikkeet  
>> Vaihtaa parametrin arvoa tai kanavaa.
3. Vasen/oikea -nuolipainikkeet  
>> Vaihtaa säädettävää parametria/näkymää.

### Kaukosäätimen näytön osat



- a. Muistikanavasymboli ja valittu muistikanava
- b. Langansyöttönopeuden ja hienosäädön symbolit
- c. Säädettävän parametrin arvo (tai virheilmaisoin)
- d. Säädettävän parametrin yksikkö

Kun parametria säädetään kaukosäätimellä, eikä säädetty arvo vastaa enää käytössä olevalle muistikanavalle tallennettua arvoa, muistikanavanumero esitetään näytöllä ilman muistikanavasymbolin laatikkoa sen ympärillä:



### Kaukosäätimen näkymät ja käyttö

- **Muistikanavanäkymä:** Muistikanavaa vaihdetaan painamalla +/- -painikkeita. +/- -painikkeen pitkä painallus selaa arvoja nopeammin. Vasemman nuolipainikkeen pitkä painallus tallentaa säädetyt arvot käytössä olevalle muistikanavalle.
- **Hitsaustehonäkymä:** Riippuen käytössä olevasta hitsausprosessista, +/- -painikkeilla säädetään langansyöttönopeutta tai virtaa. +/- -painikkeen pitkä painallus selaa arvoja nopeammin.
- **Hienosäätönäkymä:** Riippuen käytössä olevasta hitsausprosessista, +/- -painikkeilla hienosäädetään jännitettä tai hitsausprosessikohtaista parametria. +/- -painikkeen pitkä painallus selaa arvoja nopeammin. Oikean nuolipainikkeen pitkä painallus vaihtaa kaksoispulssin, kaksoisprosessin ja WP Switch -toiminnon parametriasetusten välillä, mikäli jokin näistä ominaisuuksista tai prosesseista on käytössä.

## 5. HUOLTO

Perushuoltoa suunniteltaessa on huomioitava hitsauskoneen käyttömäärä ja käyttöympäristö.

Kun käytät laitetta asianmukaisesti ja huollat sitä säännöllisesti, vältyt turhilta käyttöhäiriöiltä ja keskeytyksiltä. Korkeista lämpötiloista johtuen MIG-hitsauspistoolit on tarkistettava ja huollettava säännöllisesti. Tarkista säännöllisesti, ettei kaapelisarjassa ole vaurioita ja että liitännät ovat kireällä.

### Päivittäinen huolto



*Irrota virtalähde verkkovirrasta ennen sähköjohtojen käsittelyä.*

- Tarkista säännöllisesti, että kaikki osat on kiristetty tiukasti.
- Tarkista, että hitsauspistoolin Kemppe-liittimen virransiirtopinta on puhdas ja naarmuton ja että liitinnastat ovat suorat ja ehjät.
- Tarkista, ettei kaapelin suojaletku ole vaurioitunut.
- Tarkista, ovatko kaulan ja kahvan väliset O-renkaat kuluneet tai vaurioituneet.
- Tarkista, ovatko hitsauspistoolin kaasuliittimen O-renkaat kuluneet tai vaurioituneet.



*O-renkaita on vain kaasujäähdytteissä pistooleissa.*

- Poista pöly langanjohtimesta paineilmalla aina kun vaihdat lankakelan tai joka päivä, kun käytät pistoolia paljon.
- Poista mahdolliset roiskeet suuttimesta.
- Kun et käytä hitsauspistoolia, säilytä sitä langansyöttölaitteen pistoolinpitimessä.

Korjaustarpeissa ota yhteyttä Kemppe-huoltoon.

### Määräaikaishuolto



*Vain pätevä huoltohenkilö saa tehdä määräaikaishuoltoja.*

Tarkista laitteen sähköliittimet vähintään kuuden kuukauden välein. Puhdista hapettuneet osat ja kiristä löystyneet liittimet.



*Kiristä löystyneet osat oikealla vääntömomentilla.*



*Älä käytä painepesuria.*

### Laitekorjaamot

Kemppi-huoltokorjaamot huoltavat hitsauslaitteita sopimuksen mukaan.

Korjaamojen huolto-ohjelman pääkohdat ovat seuraavat:

- Koneen puhdistus
- Hitsaimien huolto
- Liittimien ja kytkinten tarkistus
- Kaikkien sähköliitäntöjen tarkistus
- Virtalähteen verkkovirtakaapelin ja pistotulpan tarkistus
- Viallisten osien korjaaminen ja viallisten komponenttien vaihto
- Huoltotestaus
- Tarvittaessa laitteen toimintojen ja suoritusarvojen testaus ja kalibrointi

---

Lähimmän huoltokorjaamon löydät Kempin verkkosivustosta.

## 5.1 Vianetsintä



*Luetellut vikatilanteet ja niiden mahdolliset syyt eivät ole kaikenkattavia, vaan ne kuvaavat joitakin tavallisia tilanteita, joita voi ilmetä hitsauslaitteen normaalissa käytössä. Lisätietoja saat lähimmältä Kemppi-huoltokorjaamolta.*

### **Yleiset:**

Hitsausjärjestelmä ei käynnisty

- Tarkista, että verkkovirtakaapeli on kytketty kunnolla.
- Tarkista, että virtalähteen pääkytkin on ON-asennossa.
- Tarkista, että virransyöttö on päällä.
- Tarkista verkkosulakkeet ja/tai suojakatkaisimet.
- Tarkista, että maadoituskaapeli on kytketty.

Hitsausjärjestelmä lakkaa toimimasta

- Pistooli on voinut ylikuumentua. Odota, että se jäähtyy.
- Tarkista, ettei mikään kaapeli ole irti.
- Langansyöttölaite on saattanut ylikuumentua. Odota, että se jäähtyy, ja varmista, että hitsausvirtakaapeli on kytketty kunnolla.
- Virtalähde on saattanut ylikuumentua. Odota, että se jäähtyy, ja varmista sen jälkeen jäähdytyspuhaltimien toiminta ja ilmavirran esteetön kulku.

### **Langansyöttölaite:**

Lisäainelanka purkautuu kelalta

- Tarkista, että lankakelan lukituskansi on kiinni.

Langansyöttölaite ei syötä lisäainelankaa

- Tarkista, ettei lisäainelanka ole loppunut.
- Tarkista, että lisäainelanka kulkee oikeaa reittiä syöttöpyörien läpi langanjohtimeen.
- Tarkista, että puristuskahva on suljettu kunnolla.
- Tarkista, että syöttöpyörien puristusvoima on säädetty käytössä olevalle lisäainelangalle sopivaksi.
- Puhalla paineilmaa langanjohtimeen ja tarkista, ettei langanjohdin ole tukossa.

### **Hitsauspistooli:**

Lanka palaa kiinni virtasuuttimeen.

- Varmista, että virtasuuttimen ja langanjohtimen koko ja tyyppi soveltuvat lisäainelangalle.
- Tarkista, että langanjohdin on puhdas.
- Tarkista, että langanjohdin ei tee jyrkkiä mutkia.
- Tarkista moottorin virtataso. Liian voimakas virta voi aiheuttaa häiriöitä langanjohtimessa.
- Tarkista syöttöpyörien kireys. Liian kireällä olevat syöttöpyörät voivat vaikuttaa pehmeisiin lisäainelankoihin, kuten alumiini- ja täytelankoihin.

Pistooli ylikuumenee

- Varmista, että pistoolin kaula on kiinnitetty kahvaan oikein: työnnä kaulaa sisään ja tarkista kaulan kiinnitysmutterin kireys.
- Varmista, että virtasuuttimen pidin on kiristetty kunnolla käsin ja että virtasuutin on kiinnitetty siihen tiukasti.
- Varmista, että hitsausparametrit ovat hitsauspistoolin ja kaulan sallimalla alueella. Pistoolin ja kaulan virran enimmäisarvot ovat erilaiset, ja niistä alempi on käytettävän virran yläraja.

Pistoolin kaula ylikuumenee

- Varmista, että käytät alkuperäisiä Kempin kulutus- ja varaosia. Varaosien väärät materiaalit voivat aiheuttaa kaulan ylikuumenemisen.

Hitsauspistoolin liitin ylikuumenee

- Varmista, että liitin on kiinnitetty kunnolla langansyöttölaitteeseen.
- Varmista, että pistooliliittimen virransiirtopinta ja liitinnastat ovat puhtaat ja ehjät.

Pistooli tärisee liikaa hitsauksen aikana.

- Tarkista virtasuuttimen pitimen ja virtasuuttimen kireys.
- Tarkista moottorin virta.
- Tarkista langanjohdin (esimerkiksi, ettei se ole likainen ja että langanjohdin on lyhennetty oikein).
- Tarkista lisäainelanka. Langan on oltava suora ja sen on alettava kelautua, kun se tulee ulos virtasuuttimesta. Jos näin ei tapahdu, tarkista syöttöpyörien kireys.
- Tarkista lisäainelankaerä laatuongelmien varalta.

### **Hitsauksen laatu:**

Likainen ja/tai heikkolaatuinen hitsi

- Tarkista, että suojakaasu ei ole loppunut.
- Tarkista, että suojakaasun virtaus ei ole estynyt.
- Tarkista, että suojakaasun tyyppi soveltuu käyttökohteeseen.
- Tarkista pistoolin/puikon napaisuus.
- Tarkista, että hitsausmenetelmä soveltuu käyttökohteeseen.

Hitsausteho vaihtelee

- Tarkista, että langansyöttömekanismi on säädetty oikein.
- Puhalla paineilmaa langanjohtimeen ja tarkista, ettei langanjohdin ole tukossa.
- Tarkista, että käytät valitulle langan koolle ja tyypille soveltuvaa langanjohdinta.
- Tarkista hitsauspistoolin virtasuuttimen koko, tyyppi ja kulumisaste.
- Tarkista, ettei hitsauspistooli ylikuumene.
- Tarkista, että maadoituspuristin on kiinnitetty kunnolla työkappaleen puhtaaseen pintaan.

Hitsauksessa tulee runsaasti roiskeita

- Tarkista hitsausparametrien arvot ja hitsausmenetelmä.
- Tarkista suojakaasun tyyppi ja virtaus.
- Tarkista pistoolin/puikon napaisuus.
- Tarkista, että käytät käyttökohteeseen soveltuvaa lisäainelankaa.

## 5.2 Laitteen hävittäminen



Älä hävitä sähkö- ja elektroniikkalaitetta kotitalousjätteen mukana!

Sähkö- ja elektroniikkalaiteromusta annetun EU-direktiivin 2012/19/EU ja tiettyjen vaarallisten aineiden käytön rajoittamisesta sähkö- ja elektroniikkalaitteissa annetun EU-direktiivin 2011/65/EU ja niihin liittyvien kansallisten lakien mukaisesti käytöstä poistettu sähkö- ja elektroniikkalaite on kerättävä erikseen ja palautettava hyväksytyyn jätteenkäsittelypaikkaan. Laitteen omistaja on velvollinen toimittamaan käytöstä poistetun laitteen viranomaisen tai Kemppe-edustajan osoittamaan alueelliseen keräyspisteeseen. Noudattamalla näitä EU-direktiivejä edistät ympäristöön ja ihmisten terveyteen liittyviä asioita.

Lisätietoja: <https://kemp.cc/disposal-recycle>



## 6. TEKNISET TIEDOT

"Tekniset tiedot: Flexlite GX 200A/250A (kaasujäähdytteinen)" seuraavalla sivulla

"Tekniset tiedot: Flexlite GX 300A/350A (kaasujäähdytteinen)" sivulla 43

"Tekniset tiedot: Flexlite GX 250A/300A (vesijäähdytteinen)" sivulla 45

"Tekniset tiedot: Flexlite GX 400A (kaasujäähdytteinen)" sivulla 47

"Tekniset tiedot: Flexlite GX 300A/400A/420A (vesijäähdytteinen)" sivulla 49

"Tekniset tiedot: Flexlite GX 500A/520A (vesijäähdytteinen)" sivulla 51

"Tekniset tiedot: Flexlite GX 600A (vesijäähdytteinen)" sivulla 53

"Tekniset tiedot: Flexlite GX HD 300A (kaasujäähdytteinen)" sivulla 55

"Tekniset tiedot: Flexlite GX HD 400A (kaasujäähdytteinen)" sivulla 57

Lisätietoja osien valinnasta on kohdassa "Osien valinta" sivulla 59.

Katso tilauskoodit kohdasta "Tilauskoodit" sivulla 61.

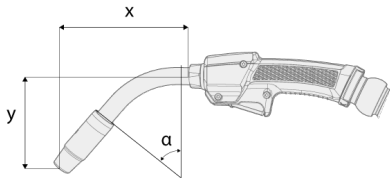
## 6.1 Tekniset tiedot: Flexlite GX 200A/250A (kaasujäähdytteinen)

Flexlite GX	203G / 205G	208GMN	253G / 255G
Ominaisuus	Arvo		
Hitsausmenetelmä	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Virtasuutin	M10x1	M10x1	M6
Ohjausmenetelmä	Manuaalinen	Manuaalinen	Manuaalinen
Jäähdytystapa	Ilma	Ilma	Ilma
Coolant max. pressure (bar)	-	-	-
Min. cooling power at 1l/min * (kW)	-	-	-
Min. flow rate (l/min)	-	-	-
Liitintyyppi	Euro	Kemppi	Euro
Lankahalkaisijat (mm)	0,8..1,2	0,8..1,2	0,6..1,2
Kuormitettavuus:			
35% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	200 A	-	250 A
60% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	-	200 A	-
100% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	-	-	-
35% / CO <sub>2</sub>	-	-	-
60% / CO <sub>2</sub>	-	-	-
100% / CO <sub>2</sub>	-	-	-
Kaasuvirtaus (l/min) kuormitettavuustestissä	13	13	13
Lisäainelangan halkaisija kuormitettavuustestissä	1,0	1,0	1,0
Vapaalangan pituus kuormitettavuustestissä	15	15	15
Lisäainelangan halkaisijat (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
Käyttölämpötila	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C
Varastointilämpötila	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C
Pistoolikahva	Kyllä	Kyllä	Kyllä
Kääntyvä kaula	Kyllä	Kyllä	Kyllä
Vaihdettava kaula	Ei	Kyllä	Ei
Kaulan mitat:			
Pituus x (mm) (katso alla oleva kuva)	117	101	114
Korkeus y (mm) (katso alla oleva kuva)	80	86	65
Kaulan kulma α (°) (katso alla oleva kuva)	45	50	40

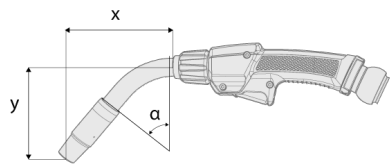
Standardit	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Pistoolin pituus (m)	3.5 / 5	3.5 / 5	3.5 / 5

\* Mitattu käyttäen pisintä saatavilla olevaa pistoolin kaapelipituutta.

Kaulan mitat, G-mallit:



Kaulan mitat, MN-mallit:



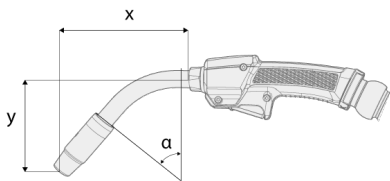
## 6.2 Tekniset tiedot: Flexlite GX 300A/350A (kaasujäähdytteinen)

Flexlite GX	303G / 305G	305GMN	305GS	308GMN
Ominaisuus	Arvo			
Hitsausmenetelmä	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Virtasuutin	M10x1	M10x1	M10x1	M10x1
Ohjausmenetelmä	Manuaalinen	Manuaalinen	Manuaalinen	Manuaalinen
Jäähdytystapa	Ilma	Ilma	Ilma	Ilma
Coolant max. pressure (bar)	-	-	-	-
Min. cooling power at 1l/min * (kW)	-	-	-	-
Min. flow rate (l/min)	-	-	-	-
Liitintyyppi	Euro	Euro	Euro	Kemppi
Lankahalkaisijat (mm)	0,8...1,2	0,8...1,2	1,0...1,2	0,8...1,2
Kuormitettavuus:				
35% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	300 A	350 A	300 A	-
60% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	-	-	-	300 A
100% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
35% / CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
60% / CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
100% / CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
Kaasuvirtaus (l/min) kuormitettavuustestissä	15	15	15	15
Lisäainelangan halkaisija kuormitettavuustestissä	1,2	1,2	1,2	1,2
Vapaalangan pituus kuormitettavuustestissä	18	18	18	18
Lisäainelangan halkaisijat (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
Käyttölämpötila	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C
Varastointilämpötila	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C
Pistoolikahva	Kyllä	Kyllä	Kyllä	Kyllä
Kääntyvä kaula	Kyllä	Kyllä	Kyllä	Kyllä
Vaihdettava kaula	Ei	Kyllä	Ei	Kyllä
Kaulan mitat:				
Pituus x (mm) (katso alla oleva kuva)	138	117	138	117

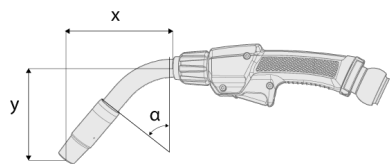
Korkeus y (mm) (katso alla oleva kuva)	100	97	100	97
Kaulan kulma $\alpha$ (°) (katso alla oleva kuva)	50	50	50	50
Standardit	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Pistoolin pituus (m)	3.5 / 5	3.5 / 5	6 / 8	3.5 / 5

\* Mitattu käyttäen pisintä saatavilla olevaa pistoolin kaapelipituutta.

Kaulan mitat, G-mallit:



Kaulan mitat, MN-mallit:



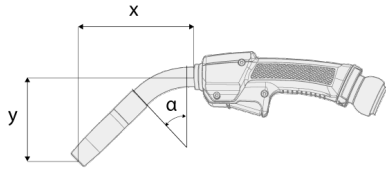
### 6.3 Tekniset tiedot: Flexlite GX 250A/300A (vesijäähdytteinen)

Flexlite GX	303W / 305W	305WS
Ominaisuus	Arvo	
Hitsausmenetelmä	MIG/MAG	MIG/MAG
Virtasuutin	M10x1	M10x1
Ohjausmenetelmä	Manuaalinen	Manuaalinen
Jäähdytystapa	Neste	Neste
Coolant max. pressure (bar)	5	5
Min. cooling power at 1l/min * (kW)	0,9	0,9
Min. flow rate (l/min)	1	1
Liitintyyppi	Euro	Euro
Lankahalkaisijat (mm)	0,8...1,6	1,0...1,6
Kuormitettavuus:		
35% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	-	-
60% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	-	-
100% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	300 A	250 A
35% / CO <sub>2</sub>	-	-
60% / CO <sub>2</sub>	-	-
100% / CO <sub>2</sub>	-	-
Kaasuvirtaus (l/min) kuormitettavuustestissä	15	15
Lisäainelangan halkaisija kuormitettavuustestissä	1,2	1,2
Vapaalangan pituus kuormitettavuustestissä	18	18
Lisäainelangan halkaisijat (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
Käyttölämpötila	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C
Varastointilämpötila	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C
Pistoolikahva	Kyllä	Kyllä
Kääntyvä kaula	Ei	Ei
Vaihdettava kaula	Ei	Ei
Kaulan mitat:		
Pituus x (mm) (katso alla oleva kuva)	124	124
Korkeus y (mm) (katso alla oleva kuva)	88	88
Kaulan kulma α (°) (katso alla oleva kuva)	45	45

Standardit	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Pistoolin pituus (m)	3,5 / 5	6

\* Mitattu käyttäen pisintä saatavilla olevaa pistoolin kaapelipituutta.

Kaulan mitat, W-mallit:



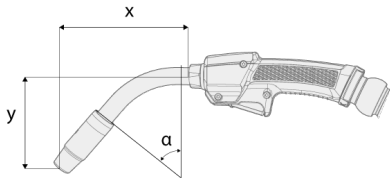
## 6.4 Tekniset tiedot: Flexlite GX 400A (kaasujäähdytteinen)

Flexlite GX	403G / 405G	408GMN
Ominaisuus	Arvo	
Hitsausmenetelmä	MIG/MAG	MIG/MAG
Virtasuutin	M10x1	M10x1
Ohjausmenetelmä	Manuaalinen	Manuaalinen
Jäähdytystapa	Ilma	Ilma
Coolant max. pressure (bar)	-	-
Min. cooling power at 1l/min * (kW)	-	-
Min. flow rate (l/min)	-	-
Liitintyyppi	Euro	Kemppi
Lankahalkaisijat (mm)	0,8...1,6	0,8...1,6
Kuormitettavuus:		
35% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	400 A	-
60% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	-	400 A
100% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	-	-
35% / CO <sub>2</sub>	-	-
60% / CO <sub>2</sub>	-	-
100% / CO <sub>2</sub>	-	-
Kaasuvirtaus (l/min) kuormitettavuustestissä	20	20
Lisäainelangan halkaisija kuormitettavuustestissä	1,6	1,6
Vapaalangan pituus kuormitettavuustestissä	22	22
Lisäainelangan halkaisijat (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
Käyttölämpötila	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C
Varastointilämpötila	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C
Pistoolikahva	Kyllä	Kyllä
Kääntyvä kaula	Kyllä	Kyllä
Vaihdettava kaula	Ei	Kyllä
Kaulan mitat:		
Pituus x (mm) (katso alla oleva kuva)	156	132
Korkeus y (mm) (katso alla oleva kuva)	112	110
Kaulan kulma α (°) (katso alla oleva kuva)	50	50

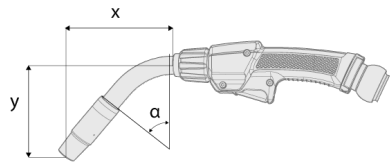
Standardit	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Pistoolin pituus (m)	3,5 / 5	3,5 / 5

\* Mitattu käyttäen pisintä saatavilla olevaa pistoolin kaapelipituutta.

Kaulan mitat, G-mallit:



Kaulan mitat, MN-mallit:



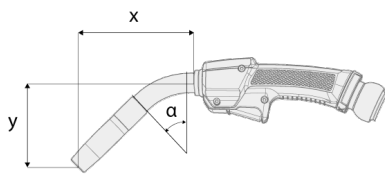
## 6.5 Tekniset tiedot: Flexlite GX 300A/400A/420A (vesijäähdytteinen)

Flexlite GX	403W / 405W	405WS	428W	428WS
Ominaisuus	Arvo			
Hitsausmenetelmä	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Virtasuutin	M10x1	M10x1	M10x1	M10x1
Ohjausmenetelmä	Manuaalinen	Manuaalinen	Manuaalinen	Manuaalinen
Jäähdytystapa	Neste	Neste	Neste	Neste
Coolant max. pressure (bar)	5	5	5	5
Min. cooling power at 1l/min * (kW)	0,9	0,9	-	-
Min. cooling power at 1.6l/min * (kW)	-	-	1,9	1,9
Min. flow rate (l/min)	1	1	1,6	1,6
Liitintyyppi	Euro	Euro	Kemppi	Kemppi
Lankahalkaisijat (mm)	0,8...1,6	1,0...1,6	0,8...1,6	1,2...1,6
Kuormitettavuus:				
35% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
60% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
100% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	400 A	300 A	420 A	300 A
35% / CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
60% / CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
100% / CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
Kaasuvirtaus (l/min) kuormitettavuustestissä	20	20	20	20
Lisäainelangan halkaisija kuormitettavuustestissä	1,6	1,6	1,6	1,6
Vapaalangan pituus kuormitettavuustestissä	22	22	22	22
Lisäainelangan halkaisijat (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
Käyttölämpötilä	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C
Varastointilämpötilä	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C
Pistoolikahva	Kyllä	Kyllä	Kyllä	Kyllä
Kääntyvä kaula	Ei	Ei	Ei	Ei
Vaihdeettava kaula	Ei	Ei	Ei	Ei
Kaulan mitat:				

Pituus x (mm) (katso alla oleva kuva)	134	134	132 / 232	132
Korkeus y (mm) (katso alla oleva kuva)	100	100	104	104
Kaulan kulma $\alpha$ (°) (katso alla oleva kuva)	48	48	50	50
Standardit	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Pistoolin pituus (m)	3,5 / 5	6 / 8	3,5 / 5	8

\* Mitattu käyttäen pisintä saatavilla olevaa pistoolin kaapelipituutta.

Kaulan mitat, W-mallit:



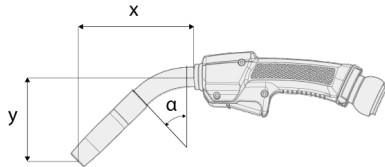
## 6.6 Tekniset tiedot: Flexlite GX 500A/520A (vesijäähdytteinen)

Flexlite GX	503W / 505W	528W
Ominaisuus	Arvo	
Hitsausmenetelmä	MIG/MAG	MIG/MAG
Virtasuutin	M10x1	M10x1
Ohjausmenetelmä	Manuaalinen	Manuaalinen
Jäähdytystapa	Neste	Neste
Coolant max. pressure (bar)	5	5
Min. cooling power at 1l/min * (kW)	0,9	-
Min. cooling power at 1.6l/min * (kW)	-	1,9
Min. flow rate (l/min)	1	1,6
Liitintyyppi	Euro	Kemppi
Lankahalkaisijat (mm)	0,8...1,6	0,8...1,6
Kuormitettavuus:		
35% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	-	-
60% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	-	-
100% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	500 A	520 A
35% / CO <sub>2</sub>	-	-
60% / CO <sub>2</sub>	-	-
100% / CO <sub>2</sub>	-	-
Kaasuvirtaus (l/min) kuormitettavuustestissä	20	20
Lisäainelangan halkaisija kuormitettavuustestissä	1,6	1,6
Vapaalangan pituus kuormitettavuustestissä	22	22
Lisäainelangan halkaisijat (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
Käyttölämpötila	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C
Varastointilämpötila	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C
Pistoolikahva	Kyllä	Kyllä
Kääntyvä kaula	Ei	Ei
Vaihdettava kaula	Ei	Ei
Kaulan mitat:		
Pituus x (mm) (katso alla oleva kuva)	147	145 / 245
Korkeus y (mm) (katso alla oleva kuva)	107	111

Kaulan kulma $\alpha$ (°) (katso alla oleva kuva)	48	50
Standardit	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Pistoolin pituus (m)	3,5 / 5	3,5 / 5

\* Mitattu käyttäen pisintä saatavilla olevaa pistoolin kaapelipituutta.

Kaulan mitat, W-mallit:



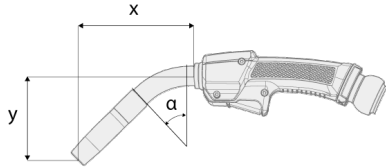
## 6.7 Tekniset tiedot: Flexlite GX 600A (vesijäähdytteinen)

Flexlite GX	605W	608W
Ominaisuus	Arvo	
Hitsausmenetelmä	MIG/MAG	MIG/MAG
Virtasuutin	M10x1	M10x1
Ohjausmenetelmä	Manuaalinen	Manuaalinen
Jäähdytystapa	Neste	Neste
Coolant max. pressure (bar)	5	5
Min. cooling power at 1l/min * (kW)	0,9	-
Min. cooling power at 1.6l/min * (kW)	-	1,9
Min. flow rate (l/min)	1	1,6
Liitintyyppi	Euro	Kemppi
Lankahalkaisijat (mm)	1,2...2,4	1,2...2,4
Kuormitettavuus:		
35% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	600 A (40%)	600 A (40%)
60% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	-	-
100% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	-	-
35% / CO <sub>2</sub>	-	-
60% / CO <sub>2</sub>	-	-
100% / CO <sub>2</sub>	-	-
Kaasuvirtaus (l/min) kuormitettavuustestissä	25	25
Lisäainelangan halkaisija kuormitettavuustestissä	1,6	1,6
Vapaalangan pituus kuormitettavuustestissä	25	25
Lisäainelangan halkaisijat (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
Käyttölämpötila	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C
Varastointilämpötila	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C
Pistoolikahva	Kyllä	Kyllä
Kääntyvä kaula	Ei	Ei
Vaihdettava kaula	Ei	Ei
Kaulan mitat:		
Pituus x (mm) (katso alla oleva kuva)	255	251
Korkeus y (mm) (katso alla oleva kuva)	74	72

Kaulan kulma $\alpha$ (°) (katso alla oleva kuva)	30	30
Standardit	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Pistoolin pituus (m)	5	5

\* Mitattu käyttäen pisintä saatavilla olevaa pistoolin kaapelipituutta.

Kaulan mitat, W-mallit:



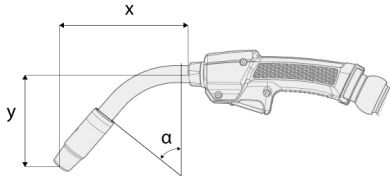
## 6.8 Tekniset tiedot: Flexlite GX HD 300A (kaasujäähdytteinen)

Flexlite GX	303GHD / 305GHD
Ominaisuus	Arvo
Hitsausmenetelmä	MIG/MAG
Virtasuutin	M10x1
Ohjausmenetelmä	Manual
Jäähdytys	Ilma
Coolant max. pressure (bar)	-
Min. cooling power at 1l/min * (kW)	-
Min. flow rate (l/min)	-
Liitintyyppi	Euro
Lankahalkaisijat (mm)	0,8...1,2
Kuormitettavuus:	
35% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	300 A
60% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	-
100% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	-
35% / CO <sub>2</sub>	-
60% / CO <sub>2</sub>	-
100% / CO <sub>2</sub>	-
Kaasuvirtaus (l/min) kuormitettavuustestissä	15
Lisäainelangan halkaisija kuormitettavuustestissä	1,2
Vapaalangan pituus kuormitettavuustestissä	18
Lisäainelangan halkaisijat (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
Käyttölämpötila	-20°C...+40°C
Varastointilämpötila	-40°C...+60°C
Pistoolikahva	kyllä
Kääntyvä kaula	kyllä
Vaihdettava kaula	Ei
Kaulan mitat:	
Pituus x (mm) (katso alla oleva kuva)	136
Korkeus y (mm) (katso alla oleva kuva)	98
Kaulan kulma α (°) (katso alla oleva kuva)	50

Standardit	IEC 60974-7
Pistoolin pituus (m)	3,5 / 5

*\* Mitattu käyttäen pisintä saatavilla olevaa pistoolin kaapelipituutta.*

*Kaulan mitat, G-mallit:*



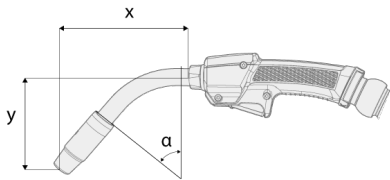
## 6.9 Tekniset tiedot: Flexlite GX HD 400A (kaasujäähdytteinen)

Flexlite GX	403GHD / 405GHD
Ominaisuus	Arvo
Hitsausmenetelmä	MIG/MAG
Virtasuutin	M10x1
Ohjausmenetelmä	Manual
Jäähdytys	Ilma
Coolant max. pressure (bar)	-
Min. cooling power at 1l/min * (kW)	-
Min. flow rate (l/min)	-
Liitintyyppi	Euro
Lankahalkaisijat (mm)	0,8...1,6
Kuormitettavuus:	
35% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	400 A
60% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	-
100% / Ar + 18% CO <sub>2</sub>	-
35% / CO <sub>2</sub>	-
60% / CO <sub>2</sub>	-
100% / CO <sub>2</sub>	-
Kaasuvirtaus (l/min) kuormitettavuustestissä	20
Lisäainelangan halkaisija kuormitettavuustestissä	1,6
Vapaalangan pituus kuormitettavuustestissä	22
Lisäainelangan halkaisijat (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
Käyttölämpötila	-20°C...+40°C
Varastointilämpötila	-40°C...+60°C
Pistoolikahva	kyllä
Kääntyvä kaula	kyllä
Vaihdettava kaula	Ei
Kaulan mitat:	
Pituus x (mm) (katso alla oleva kuva)	150
Korkeus y (mm) (katso alla oleva kuva)	104
Kaulan kulma α (°) (katso alla oleva kuva)	50

Standardit	IEC 60974-7
Pistoolin pituus (m)	3,5 / 5























*\* Mitattu käyttäen pisintä saatavilla olevaa pistoolin kaapelipituutta.*











*Kaulan mitat, G-mallit:*



## 6.10 Osien valinta

Seuraavassa taulukossa on perustietoja Flexlite GX -komponenttien yhteensopivuudesta.

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

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

Kaasusuuttimen tietojen merkinnät: L = pituus, OD = ulkohalkaisija (leveimmästä kohdasta), D = halkaisija (kaasusuuttimen kärjen sisähalkaisija).

Virtasuuttimen tiedoissa: L+ = Life+ pitkäikäinen virtasuutin.

## 7. TILAUSKOODIT

**Vihje:** Tuotemallien nimissä olevien kirjainten selitykset:

W = vesijäähdytteinen, G = kaasujäähdytteinen, MN = vaihtokaulainen, S = pitkä kaapeli, HD = kovaan käyttöön.

Flexlite GX				
Tuote	Tilauskoodi			
	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 kaula)	GX428W35N250	GX428W5N250	-	-
Flexlite GX 528W (250 mm kaula)	GX528W35N250	GX528W5N250	-	-

**Flexlite GX -kaukosäätimet (valinnainen)**

Tuote	Tilauskoodi
GXR10 pistoolikaukosäädin, 5-sarja	GXR10
GXR80B pistoolikaukosäädin, 8-sarja	GXR80B