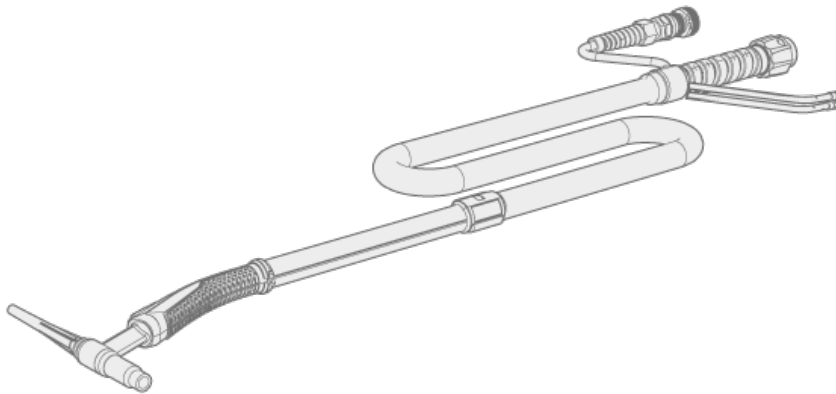


FLEXLITE TX

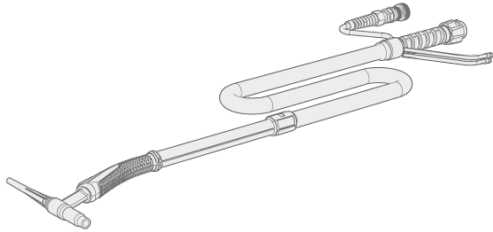


INNHold

1. Generelt	3
2. Om utstyret	4
3. Installasjon	6
3.1 Montere pistolen	7
3.2 Installere pistol-fjernkontrollen	9
3.3 Installere startbryterforlengelse	11
3.4 Tilkoble pistolen	13
4. Betjening	16
4.1 Valg av forbruksartikler og gassmengde	17
4.2 Elektrodespiss	18
5. Vedlikehold	20
5.1 Feilsøking	22
5.2 Kassering av utstyr	24
6. Tekniske data	25
6.1 Tekniske data TX 133	26
6.2 Tekniske data TX 135	27
6.3 Tekniske data TX 163	28
6.4 Tekniske data TX 165	29
6.5 Tekniske data TX 223 og TX 253	30
6.6 Tekniske data TX 225 og TX 255	31
6.7 Tekniske data TX 303 og TX 353	32
6.8 Tekniske data TX 305 og TX 355	33
6.9 Tekniske data TX 455	34
6.10 Tekniske data TX E 223, TX E 253 og TX E 353	35
7. Bestillingskoder	36

1. GENERELT

Disse anvisningene beskriver bruken av Kemppis Flexlite TX TIG-sveisepistoler. Flexlite TX-pistoler er designet for manuell sveising i et krevende industrielt miljø, og de er kompatible med Kemppi TIG-sveiseutstyr med 4- og 7-pins kontakter. Flexlite TX-serien omfatter både væskekjølte og gasskjølte modeller.



Flexlite TX-pistoler leveres i 3- og 5-serien, som hver for seg er designet for å dekke spesifikke sveisebehov.

Serie 3	Serie 5
TX 133	TX 135
TX 163	TX 165
TX 223	TX 225
TX 253	TX 255
TX 303	TX 305
TX 353	TX 355
	TX 455

Viktige merknader

Les anvisningene nøye. For din egen sikkerhet og for et trygt arbeidsmiljø må du lese sikkerhetsanvisningene som fulgte med utstyret, svært nøye.

Punkter i håndboken som krever spesiell oppmerksomhet for å minimere skade på personer og utstyr, er angitt med symbolene under. Les disse avsnittene nøye og følg anvisningene.



Merk: Gir brukeren litt nyttig informasjon.



Forsiktig: Beskriver en situasjon som kan føre til at utstyret eller systemet skades.



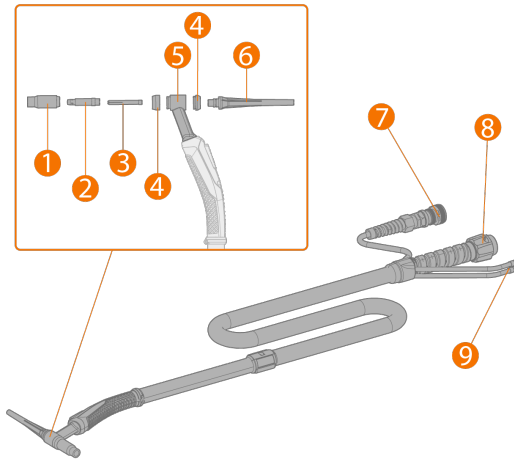
Advarsel: Beskriver en potensielt farlig situasjon. Hvis den ikke unngås, vil den medføre personskade som kan være dødelig.

ANSVARFRASKRIVELSE


Vi har gjort alt vi kan for å sikre at opplysningene i denne veiledningen er nøyaktige og fullstendige, men påtar oss ikke noe ansvar for eventuelle feil eller utelatelser. Kemppi forbeholder seg retten til å endre spesifikasjonene for de beskrevne produktene når som helst uten forvarsel. Innholdet i denne veiledningen må ikke kopieres, registreres, mangfoldiggjøres eller overføres uten forhåndstillatelse fra Kemppi.

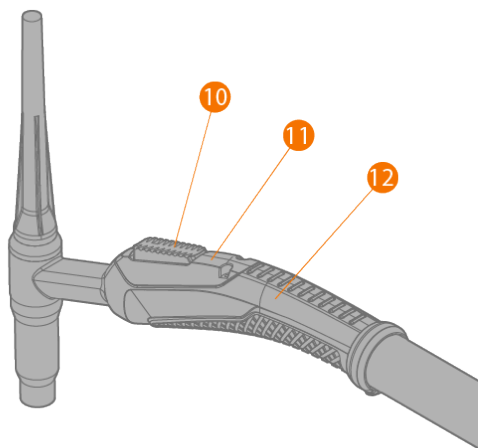
2. OM UTSTYRET

Flexlite TX TIG-pistolene er fullpakket med funksjoner som er laget for å forenkle profesjonell sveising. Utstyret består av:





1. Gasshylse
2. Spennhylsehuse
3. Spennhylse
4. Isoleringsring*
5. Pistolhåndtak
6. Elektrodebeskyttelse
7. Kontrollkabelkontakt (signaler for start og fjernstyring)
8. Sveisekabelkontakt (dekk-gass og sveisestrøm)
9. Slangenipler for kjølevæskeuttak og -inntak (kun væskekjølte modeller)

 *Pistoler i 3-serien skiller seg fra pistoler i 5-serien når det gjelder blant annet kontakter. Nærmere informasjon om kontakter for pistoler i 3-serien, se «Tilkoble pistolen» på side 13.*



10. PÅ/AV-bryter
11. Bryterdeksel
12. Pistolhåndtak

*Enkelte Flexlite TX-pistolmodeller har også en isoleringsring for elektrodebeskytteren i tillegg til isoleringsringen for gasshylsen.

-  *Det leveres også pistoler i 3-serien med DIX-kontakt og en manuell gassventil på pistolhåndtaket. Pistolene brukes sammen med MMA-strømkilder for kontakt- og TouchArc TIG-tenning.*
-  *Det finnes dedikerte linseversjoner av spennhylsehuse og gasshylsen for å få laminær gasstrømning ved sveising. Større forbruksartikler for linse krever en ekstra isoleringsring.*

UTSTYRSIDENTIFIKASJON

QR-kode (quick response-kode)

Enhetsrelatert informasjon eller en lenke til slik informasjon kan være angitt i form av en QR-kode på enheten. Koden kan for eksempel avleses med en mobilenhet ved hjelp av kameraet og en QR-kodeapplikasjon.

3. INSTALLASJON



Se etter at sveiseutstyret ikke er tilkoblet strømmettet og at sveisepistolen ikke er tilkoblet sveiseapparatet på dette trinnet.



Beskytt utstyret mot nedbør og direkte sollys.

«Montere pistolen» på den neste siden

«Installere pistol-fjernkontrollen» på side 9

«Installere startbryterforlengelse» på side 11

«Tilkoble pistolen» på side 13

Før installasjon og bruk

Sørg for samsvar med lokale og nasjonale sikkerhetskrav vedrørende installasjon og bruk av høyspenningsutstyr.

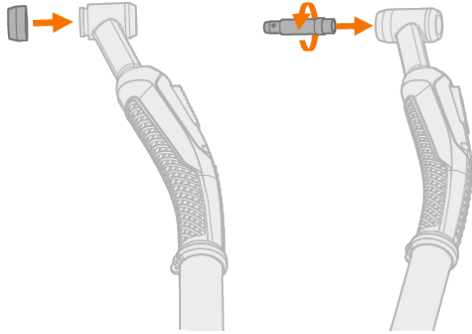
Kontroller pakkens innhold og påse at delene ikke er skadet.

Ikke koble sveiseutstyr til strømmettet før installasjonen er fullført.

3.1 Montere pistolen

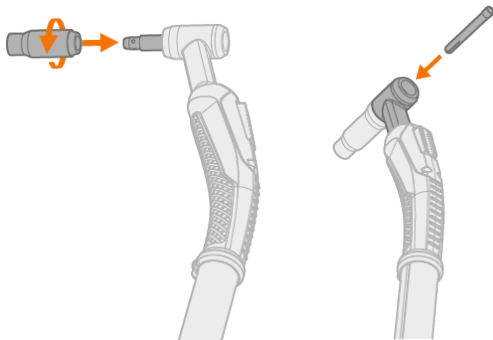
Dette kapittelet beskriver montering av en typisk Flexlite TX-sveisepistol. De viste detaljene kan variere med det eksakte pistoloppsettet.

1. Installer isoleringsringen og spennhylsehuset.

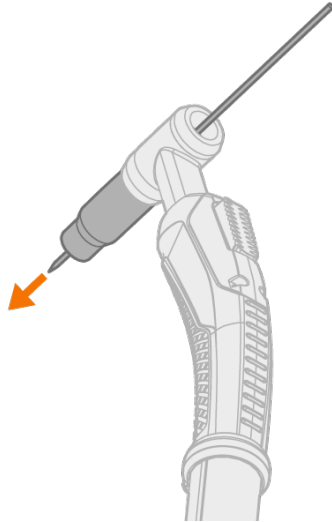


 Enkelte Flexlite TX-pistolmodeller har også en isoleringsring for elektrodebeskytteren i tillegg til isoleringsringen for gasshylsen.

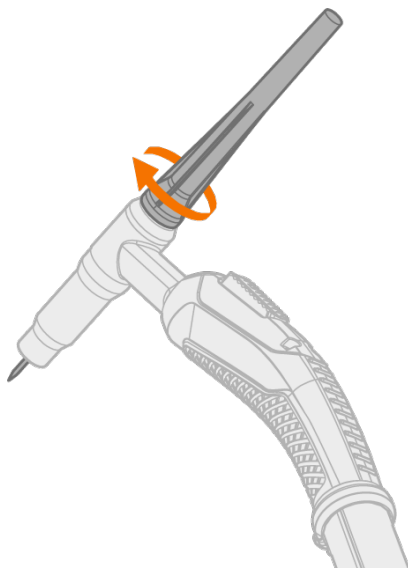
2. Installer gasshylsen og spennhylsen.



3. Før du installerer wolframelektroden, må den slipes i henhold til målene som kreves for sveiseoppgaven. Nærmere informasjon om dette finner du i avsnittet «Elektrodespiss» på side 18.
4. Skyv elektroden inn i pistolen og gjennom spennhylsen og gasshylsen.



5. Installer elektodebeskyttelsen. Stram til for å låse elektroden på plass.



Ikke bruk for mye kraft. Overstrømming kan skade pistolkomponentene.



Ved å løsne elektodebeskyttelsen kan elektroden også installeres ved å skyve den inn i pistolen fra den andre siden.

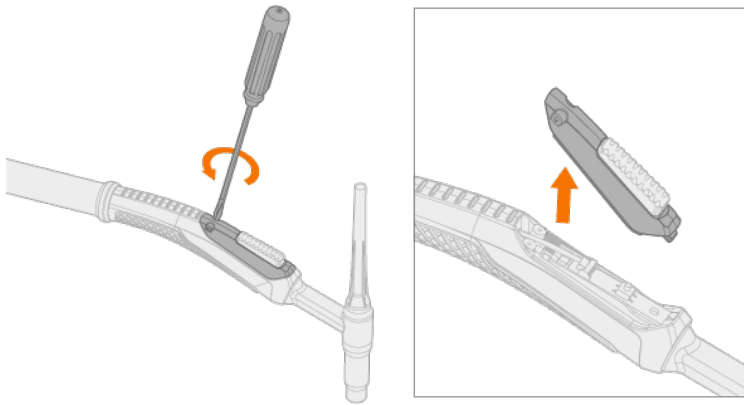
3.2 Installere pistol-fjernkontrollen

i Du må ha en pistol i 5-serien for å kunne installere fjernkontroll.

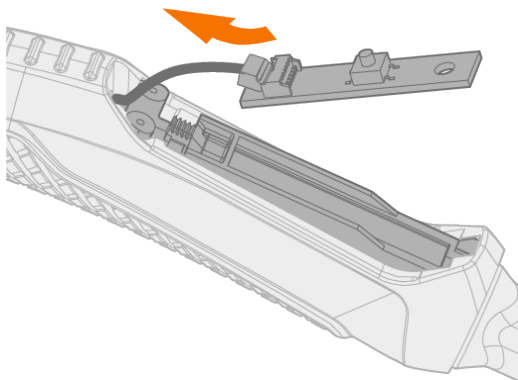
Mange Flexlite TX-sveisepistoler er som standard utstyrt med en PÅ/AV-bryter for å starte/stoppe sveisingen. Disse TX-pistolene kan som tilvalg utstyres med fjernkontroll for både start/stopp-funksjonen og justering av sveisestrømstyrke.

⚠ Se etter at sveiseutstyret ikke er tilkoblet strømmettet og at sveisepistolen ikke er tilkoblet sveiseapparatet på dette trinnet.

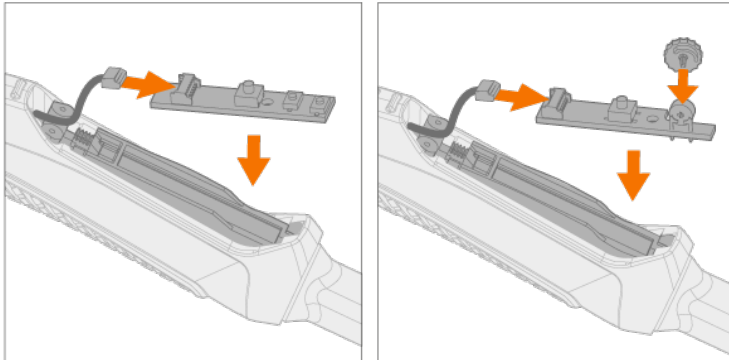
1. Åpne bryterdekslet ved å løsne skruene i den bakre delen av dekslet, og fjern dekslet.



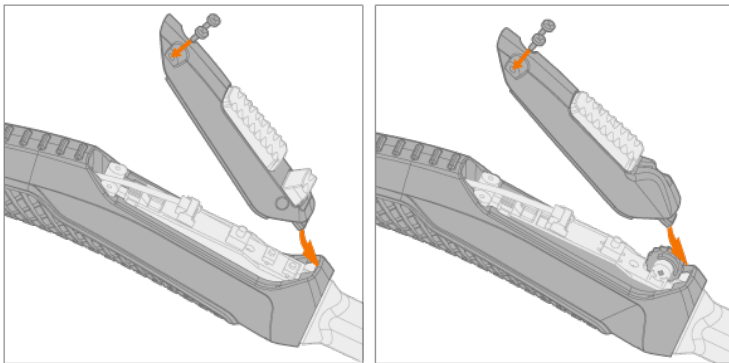
2. Ta det eksisterende kretskortet ut av sporet i håndtaket, og frakoble kontakten.



3. Koble kretskortet for fjernstyring av pistolen til kontakten, og sett det i sporet i håndtaket. (Modellen med vippebryter vist til venstre, modellen med rullebryter til høyre:)



4. Installer det nye bryterdekslet ved først å sette den fremre enden av dekslet inn, og deretter skyve den bakre enden av dekslet ned. (Modellen med vippebryter vist til venstre, modellen med rullebryter til høyre:)

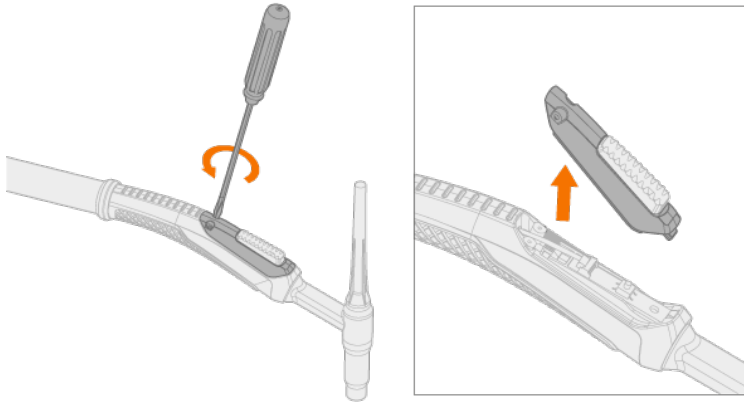


5. Sett bryterdekslet på plass med de to skruene i den bakre delen av dekslet.

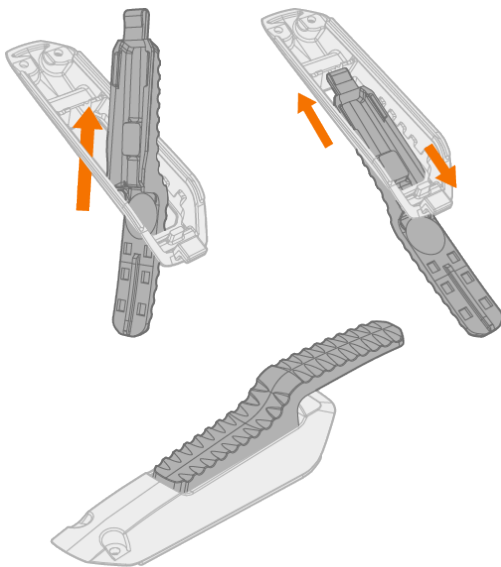
3.3 Installere startbryterforlengelse

Den vanlige PÅ/AV-bryteren kan byttes med en forlenget startbryter.

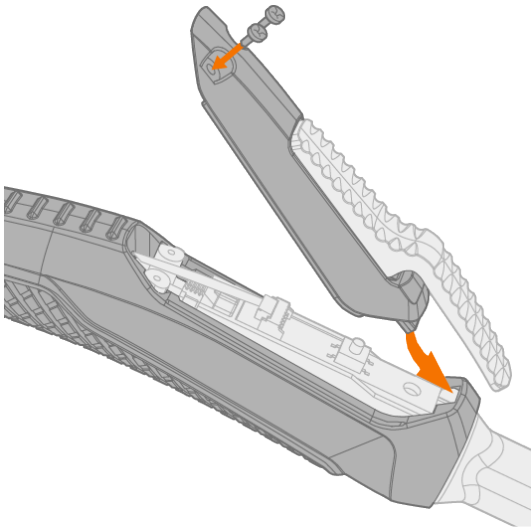
1. Åpne bryterdekslet ved å løsne skruene i den bakre delen av dekslet, og fjern dekslet.



2. Bytt den vanlige startbryterknappen i dekslet med den forlengede startbryterknappen.



3. Installer dekslet med startbryterforlengelsen montert.




4. Sett bryterdekslet på plass med de to skruene i den bakre delen av dekslet.



Bryterforlengelsen kan ikke brukes på TX-pistoler med S-neck.

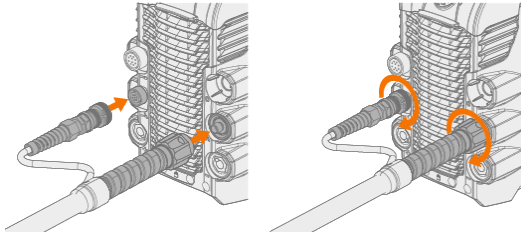
3.4 Tilkoble pistolen

 *Stram pistolkontaktene til for hånd. Løse kontakter kan bli overopphetet, gi signalforstyrrelser, bli mekanisk skadet og lekke vann eller gass.*

 *For tilkobling av pistolen kan du også lese bruksanvisningen til sveiseutstyret.*

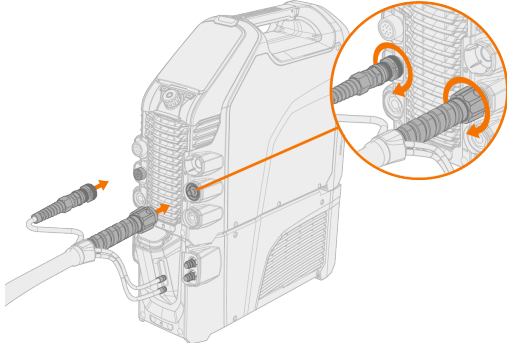
Gasskjølt TIG-pistol (serie 3)

1. Koble sveisekabelen og kontrollkabelen til strømkilden. Fest kontaktene ved å dreie dem med urviseren.

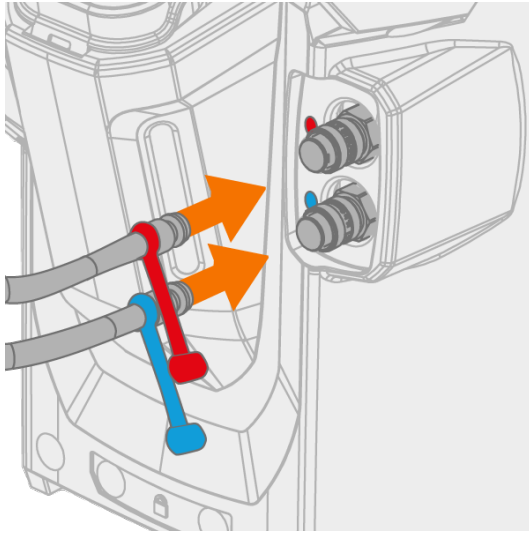


Væskeskjølt TIG-pistol (serie 5)

1. Koble sveisekabelen og kontrollkabelen til strømkilden. Fest kontaktene ved å dreie dem med urviseren.

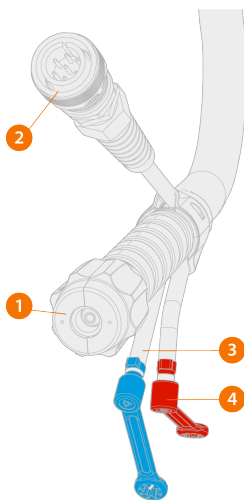


2. Koble slangene for kjølevæskeinntak og -uttak til kjøleenheten. Vær oppmerksom på at koblingene er fargekodet.



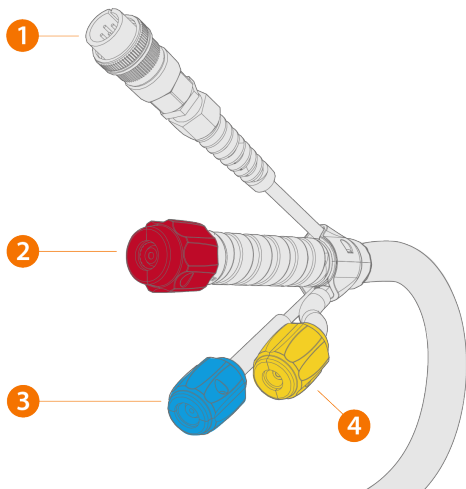
Sørg for å koble kjølevæskeslangene til de riktige slangeniplene. Hvis koblingene byttes, kan pistolen og pistolhåndtaket bli overopphetet.

Kontakter i TIG-pistol (serie 5)



1. Sveisekabelkontakt
2. Kontrollkabelkontakt
3. Kjølevæskeslangekontakt
4. Kjølevæskeslangekontakt

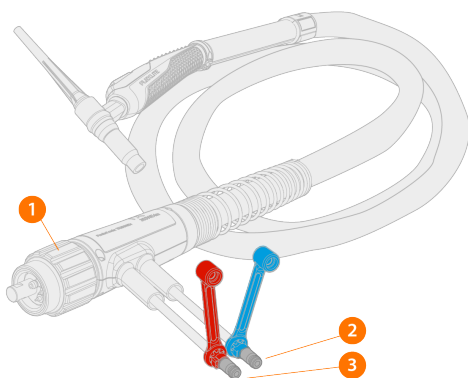
Kontakter i TIG-pistol (serie 3)



1. Kontrollkabelkontakt.
2. Kontakt for sveisekabel og kjølevæske. I væskekjølte pistoler er dette slangenippelen for kjølevæskeuttaket. I gasskjølte pistoler er dette nippelen for dekkgassen.
3. Slangenippel for kjølevæskeinntak (kun væskekjølte pistoler).
4. Dekkgassnippel (kun væskekjølte pistoler).

 Sammen med pistoler i 3-serien med en DIX-kontakt, må det brukes en separat gaslange for gasstilkobling.






Kontakter i TIG-pistol med eurokobling (serie 3)



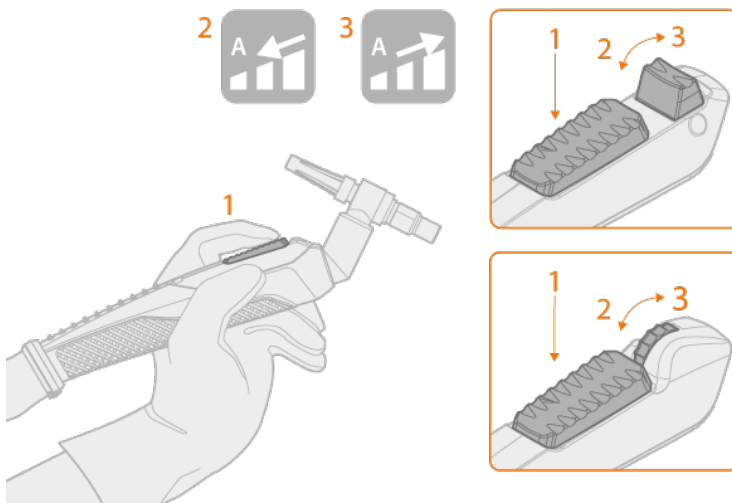
1. Eurokobling
2. Kjølevæskeslangekontakt
3. Kjølevæskeslangekontakt

4. BETJENING

Før du bruker utstyret, må du se etter at alle nødvendige installasjonstrinn er blitt fullført i henhold til innstillinger og anvisninger for utstyret.

-  *Det er forbudt å sveise på steder hvor det er en umiddelbar fare for brann eller eksplosjon!*
-  *Sveiserøyk kan medføre personskade. Vær nøye med å sikre tilstrekkelig ventilasjon under sveisingen, og bruk åndedrettsvern!*
-  *Kontroller alltid før bruk at mellomleder, dekkgasslange, jordledning/-klemme og primærkabel er i driftsdyktig stand. Påse at alle koblingene er riktig festet. Løse koblinger kan svekke sveiseresultatet og skade kontaktene.*
-  *Mange Flexlite TX-pistoler er utstyrt med en PÅ/AV-bryter. Nøyaktig hvordan bryteren brukes og hvilke funksjoner den har, kan variere avhengig av sveiseapparatets innstillinger (for eksempel 2T, 4T eller Minilog).*
-  *DIX-pistoler i 3-serien har en manuelt betjent dekkgassventil på pistolhåndtaket.*


1. Se etter at jordkabelen er koblet til sveiseapparatet og arbeidsstykket som skal sveises.
2. Trykk PÅ/AV-bryteren (1) på sveisepistolhåndtaket for å begynne sveisingen.



3. Med versjonene med rulle- og vippebryter: Juster sveisestrømmen ved å rulle rullebryteren (2/3) eller ved å dra/skyve vippebryteren (2/3).

-  *Det er bare pistoler i 5-serien som har mulighet for justering av sveisestrømstyrke.*

4.1 Valg av forbruksartikler og gassmengde

 *Tabellene i dette kapitlet er kun for grunnleggende veiledning, og må ikke anses å være en utfyllende kilde til informasjon om elektroder og gassmengde.*

Innstillinger for sveisestrømstyrke definerer elektrodestørrelse og dekkgassmengde. Den vanligste dekkgassen for TIG-sveising er argon.

De følgende tabellene gir grunnleggende veiledning angående valg av elektrodestørrelse og dekkgassmengde.

Sveisestrømstyrke DC- (AC)	Elektrode	Gasshylse		Gassmengde
A	ø mm	Nummer	ø mm	l/min
5 ... 80 (5 ... 50)	1,0	4/5	6,5/8,0	5 ... 6
70 ... 150 (30 ... 100)	1,6	4/5/6	6,5/8,0/9,5	6 ... 7
130 ... 250 (80 ... 150)	2,4	6/7	9,5/11,0	7 ... 8
220 ... 350 (120 ... 210)	3,2	7/8/10	11,0/12,5/16,0	8 ... 10
330 ... 500 (180 ... 280)	4,0	10/11/12	16,0/17,5/19,0	10 ... 12

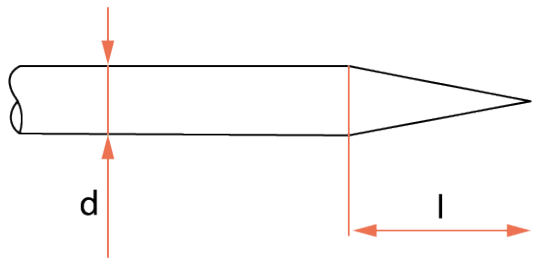
Elektrode		Sveisestrøm	Grunnmateriale			
Type	Symbolfarge		Fe	Ss	Al	Ti
WC20	grå	AC, DC-	x	x	x	x
WZ8	hvit	AC, DC-			x	
W	grønn	AC, DC-			x	

4.2 Elektrodespiss

DC-sveising

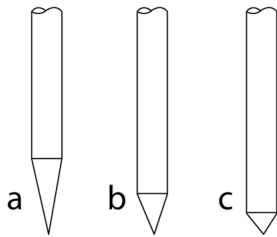
For DC TIG-sveising slipes spissen av wolframelektroden konisk i lengderetningen. Den slipte elektrodespissen gir en stabil og konsentrert lysbue i arbeidsstykket. Slipevinkel og -lengde påvirker lysbuebredden og innbrenningsdybden.

Slipeprinsipp:



Hvor $l = 1 \dots 5 \times d$.

Den slipelengden som passer best til oppgaven, avhenger av den mest brukte sveisestrømstyrken:

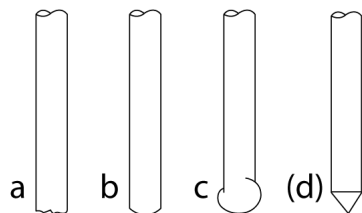


- a. Lave strømstyrker
- b. Middels strømstyrker
- c. Høye strømstyrker


 *Elektroden skal alltid slipes på langs.*

AC-sveising

Ved AC TIG-sveising kan temperaturen i elektrodespissen overskride elektrodens smeltepunkt. Derfor kan valget av elektrodediameter og anvendt sveisestrømstyrke evalueres ut fra formen på elektrodespissen.



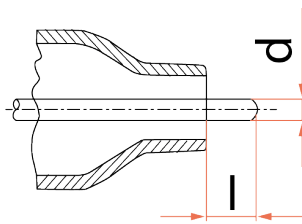
- a. For lav sveisestrømstyrke eller for stor elektrodediameter. Lysbuen er ustabil og ikke rettet mot arbeidsstykket.
- b. Passe strømstyrke.
- c. Sveisestrømstyrken er for høy for den valgte elektrodediameteren.

 *Når du bruker Kemppi AC TIG-utstyr til bestemte bruksområder, er det også mulig å klargjøre og beholde et lite punkt på elektrodespissen (d). Dette forbedrer sveiselysbuens retningskontroll og smeltebadets størrelse.*

Tips: Du kan også forberede den elementære spissdannelsen for vekselstrømssveising med følgende metode:

1. Juster sveisestrømmen litt høyere enn nødvendig.
2. Tenn lysbuen på et skrapet stykke material, og hold pistolelektroden i en vertikal stilling.
3. Slokk lysbuen så snart elektrodespissen har dannet en avrundet, sfærisk overflate, ikke større enn elektrodediameteren, og hold pistolen i samme posisjon mens elektroden avkjøles i gassetterstrømmingen.
4. Reduser innstillingen for strømstyrke til et nivå som er egnet for oppgaven, og begynn å sveise.

Elektrodens utstikklengde



Det optimale utstikket (l) av elektroden målt fra kanten av gasshylsen avhenger av elektrodediameter, strømstyrke og type forbindelse.

Tips: Det å rengjøre elektroden med stålull kan forbedre tenning og gi bedre sveiseegenskaper generelt ved at overflateoksid fjernes.

5. VEDLIKEHOLD

Når du planlegger rutinevedlikehold, må du ta sveiseutstyrets brukshyppighet og arbeidsmiljøet med i betraktning.

Riktig drift og regelmessig vedlikehold av sveiseutstyret bidrar til å forhindre unødvendig nedetid og utstyrssvikt. Hovedsakelig på grunn av de høye temperatuene, må TIG-pistolens hode og deler kontrolleres og vedlikeholdes regelmessig. Med jevne mellomrom må du se etter at kablene ikke er skadet og at de er forsvarlig festet.

Daglig vedlikehold

 *Koble strømkilden fra strømmettet før du håndterer elektriske kabler.*

Vedlikehold av pistolhodet

- Alle isolasjoner er uskadde og intakte.
- Gasshylsen er intakt og egnet for arbeidet.
- Dekkgassen strømmer fritt og jevnt.
- Elektroden er intakt og egnet for arbeidet.
- Elektrodens festedeler er intakte, og elektroden er forsvarlig festet på plass.
- Kontroller alle kablene og koblingene. Ikke bruk dem hvis de er skadet.

Vedlikehold av pistolkabelen

- Pistolkabelens isolasjoner og kontakter er intakte.
- Det er ingen skarpe bøyer i pistolkabelen.
- Komponentene er forsvarlig festet.
- Kontroller at de strømførende overflatene i pistolkontakten er rene og uskadde.
- Kontroller at ytterstrømpen på kabelen er fri for skade.

Ta kontakt med Kemppi-forhandleren angående reparasjon.

Periodisk vedlikehold

 *Kun kvalifisert servicepersonell tillates å utføre periodisk vedlikehold.*

Kontroller apparatets elektriske koblinger minst hvert halvår. Rengjør oksiderte deler og stram løse koblinger.

 *Bruk riktig strammemoment når løse deler festes.*

 *Ikke bruk høytrykksvaskere.*

Serviceverksteder

Kemppis serviceverksteder utfører vedlikeholdet av sveisesystemet i henhold til serviceavtalen med Kemppi.

De viktigste delene av serviceverkstedets vedlikeholdsprosedyre er:

- Rengjøring av apparatet
- Vedlikehold av sveiseverktøyene
- Kontroll av koblinger og brytere
- Kontroll av alle elektriske koblinger
- Kontroll av strømkildens strømkabel og støpsel
- Reparasjon av defekte deler og utskifting av defekte komponenter

- Vedlikeholdstest
- Test og kalibrering av ytelse med notering av verdier ved behov.

Finn nærmeste serviceverksted på Kemppis nettsted.

5.1 Feilsøking



Disse problemene og deres mulige årsaker er ikke utfyllende, men antyder enkelte typiske situasjoner som kan oppstå under normal bruk av sveisesystemet. Du får nærmere informasjon og hjelp ved å kontakte nærmeste Kemppi-serviceverksted. (Se www.kemppi.no)

Generelt:

Sveisesystemet starter ikke

- Kontroller at primærkabelen er riktig tilkoblet.
- Kontroller at strømkildens strømbryter står i PÅ-posisjonen.
- Kontroller at strømmettet har strøm.
- Kontroller hovedsikringen og/eller kurssikringen.
- Kontroller at jordkabelen er tilkoblet.

Sveisesystemet slutter å virke

- Pistolen kan være overopphetet. Vent til den er nedkjølt.
- Kontroller at ingen av kablene er løse.
- Strømkilden kan være overopphetet. Vent til den er nedkjølt, og se om kjøleviftene går ordentlig og luftstrømningen er uhindret.

Sveisepistol:

Pistolens blir overopphetet

- Påse at pistolhåndtaket er forsvarlig tilkoblet.
- Påse at sveiseparametrene er innenfor sveisepistolens angitte område. Bruk den laveste grensen hvis ulike pistolkomponenter har egne grenser for maksimal strømstyrke.
- Påse at kjølevæskesirkulasjonen fungerer normalt (sjekk varselslampe for kjølevæskesirkulasjon på strømkilden).
- Mål kjølevæskens sirkulasjonshastighet: løsne slangen for kjølevæskeuttak fra kjøleenheten mens strømkilden er på, og la kjølevæsken renne ut i en målekopp. Sirkulasjonshastigheten skal være minst 0,5 l/min.
- Påse at du bruker originale forbruksmateriell og reservedeler fra Kemppi. Feil reservedelsmaterialer kan også forårsake overoppheting.
- Påse at kontaktene er rene, uskadde og forsvarlig festet.

Sveisekvalitet:

Skitten og/eller dårlig sveisekvalitet

- Kontroller at det ikke er tomt for dekkgass.
- Kontroller at dekkgassen strømmer uhindret.
- Kontroller at gasstypen er riktig for applikasjonen.
- Kontroller pistolens/elektrodens polaritet.
- Kontroller at sveiseprosedyren er riktig for applikasjonen.

Variierende sveiseresultat

- Kontroller sveiseelektrodens diameter, type og slitasje.
- Se etter at sveisepistolens ikke blir overopphetet.
- Kontroller at jordklemmen er ordentlig festet til en ren overflate på arbeidsstykket.

Lysbuen tennes ikke

- Kabel er løs eller koblingen er dårlig.
- Wolframelektroden er sterkt oksidert. Slip den igjen på langs. Kontroller at gassetterstrømningen varer lenge nok. Kontroller tenningen ved å bruke gassforstrømming.
- Det er urenheter i dekkgassen (fuktighet, luft).
- Beskyttende strømpe eller annen pistolisolasjon er ødelagt og tenningsgnisten er «på avveie».

- Pistolen er våt.
- For stor eller slitt elektrode brukes ved lave strømstyrker.

Gassbeskyttelsen er dårlig (smeltebadet «koker», elektroden blir oksidert)

- Det er urenheter i dekkgassen (fuktighet, luft).
- Det er urenheter i grunnmaterialet (rust, grunning, fett).
- Urenheter fastbrent på gasshylsen eller spennhylsehuset.
- Gasslinsenettingen er skadd.
- Det er for mye trekk på sveisestedet.

5.2 Kassering av utstyr



Elektrisk utstyr må ikke kastes sammen med vanlig avfall!

I henhold til WEEE-direktiv 2012/19/EU om kassert elektrisk og elektronisk utstyr og EU-direktiv 2011/65/EU om begrensning av bruken av visse farlige substanser i elektrisk og elektronisk utstyr og tilpasningen av dette i samsvar med nasjonal lovgivning, skal elektrisk utstyr som ikke lenger har bruksverdi, samles inn atskilt og leveres til et egnet, miljømessig forsvarlig gjenvinningsanlegg. Eieren av utstyret er forpliktet til å levere kasserte enheter til en regional innsamlingsstasjon i henhold til anvisninger fra lokale myndigheter eller en Kemppi-representant. Du forbedrer miljøet og folkehelsen ved å overholde disse europeiske direktivene.

6. TEKNISKE DATA

«Tekniske data TX 133» på den neste siden

«Tekniske data TX 135» på side 27

«Tekniske data TX 163» på side 28

«Tekniske data TX 165» på side 29

«Tekniske data TX 223 og TX 253» på side 30

«Tekniske data TX 225 og TX 255» på side 31

«Tekniske data TX 303 og TX 353» på side 32

«Tekniske data TX 305 og TX 355» på side 33

«Tekniske data TX 455» på side 34

«Tekniske data TX E 223, TX E 253 og TX E 353» på side 35

For bestillingskoder, se «Bestillingskoder» på side 36.

6.1 Tekniske data TX 133

Flexlite TX		133GF
Funksjon		Verdi
Kjøletype		Gass
Kjølevæskehastighet	l/min	-
Kjølevæsketrykk (min.)	MPa	-
Kjølevæsketrykk (maks)		-
Tennspanning for lysbue	kV	10
Belastning for elektriske komponenter (ekstern, nominell)	V	10
	mA	10
Tilkoblingstype	Gass/strøm	R1/4
	Styring	4-pins
	Kjølevæske	-
Elektrodediametre	mm	1,0–2,4
Belastningskapasitet ved 40 % (argon) DC	A	130
Belastningskapasitet ved 100 % (argon) DC	A	-
Belastningskapasitet ved 40 % (argon) AC	A	100
Belastningskapasitet ved 100 % (argon) AC	A	-
Driftstemperaturområde	°C	-10 – +40 °C
Temperaturområde for lagring	°C	-40 ... +60 °C
Minimum kjøleeffekt ved 1,0 l/min	kW	-
Fjernkontroll		-
Type hals		Bøybar
Standarder		IEC 60974-7

Notifikasjon om samsvar med EU-direktiv 2019/1784: Flexlite TX TIG-elektroden (TIG = tungsten / inert gass) inneholder wolfram.

6.2 Tekniske data TX 135

Flexlite TX		135GF
Funksjon		Verdi
Kjøletype		Gass
Kjølevæskehastighet	l/min	-
Kjølevæsketrykk (min.)	MPa	-
Kjølevæsketrykk (maks)		-
Tennspenning for lysbue	kV	10
Belastning for elektriske komponenter (ekstern, nominell)	V	10
	mA	10
Tilkoblingstype	Gass/strøm	R1/4
	Styring	7-pins
	Kjølevæske	-
Elektrodediametre	mm	1,0–2,4
Belastningskapasitet ved 40 % (argon) DC	A	130
Belastningskapasitet ved 100 % (argon) DC	A	-
Belastningskapasitet ved 40 % (argon) AC	A	100
Belastningskapasitet ved 100 % (argon) AC	A	-
Driftstemperaturområde	°C	-10 – +40 °C
Temperaturområde for lagring	°C	-40 ... +60 °C
Minimum kjøleeffekt ved 1,0 l/min	kW	-
Fjernkontroll		Ekstrautstyr
Type hals		Bøybar
Standarder		IEC 60974-7

Notifikasjon om samsvar med EU-direktiv 2019/1784: Flexlite TX TIG-elektroden (TIG = tungsten / inert gass) inneholder wolfram.

6.3 Tekniske data TX 163

Flexlite TX		163GF	163GS	163GVD9
Funksjon		Verdi		
Kjøletype		Gass	Gass	Gass
Kjølevæskehastighet	l/min	-	-	-
Kjølevæsketrykk (min.)	MPa	-	-	-
Kjølevæsketrykk (maks)		-	-	-
Tennspanning for lysbue	kV	10	10	-
Belastning for elektriske komponenter (ekstern, nominell)	V	10	10	10
	mA	10	10	10
Tilkoblingstype	Gass/strøm	R1/4	R1/4	DIX 9 mm*
	Styring	4-pins	4-pins	-
	Kjølevæske	-	-	-
Elektrodediametre	mm	1,0-4,0	1,0-2,4	1,0-4,0
Belastningskapasitet ved 40 % (argon) DC	A	160	160	160
Belastningskapasitet ved 100 % (argon) DC	A	-	-	-
Belastningskapasitet ved 40 % (argon) AC	A	100	110	110
Belastningskapasitet ved 100 % (argon) AC	A	-	-	-
Driftstemperaturområde	°C	-10 – +40 °C	-10 – +40 °C	-10 – +40 °C
Temperaturområde for lagring	°C	-40 ... +60 °C	-40 ... +60 °C	-40 ... +60 °C
Minimum kjøleeffekt ved 1,0 l/min	kW	-	-	-
Fjernkontroll		-	-	-
Type hals		Bøybar	Dreibar	70° vinkel
Standarder		IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7

*Bruk en separat gasslange for gasstilkobling.

Notifikasjon om samsvar med EU-direktiv 2019/1784: Flexlite TX TIG-elektroden (TIG = tungsten / inert gass) inneholder wolfram.

6.4 Tekniske data TX 165

Flexlite TX		165GF	165GS	165G
Funksjon		Verdi		
Kjøletype		Gass	Gass	Gass
Kjølevæskehastighet	l/min	-	-	-
Kjølevæsketrykk (min.)	MPa	-	-	-
Kjølevæsketrykk (maks)		-	-	-
Tennspenning for lysbue	kV	10	10	10
Belastning for elektriske komponenter (ekstern, nominell)	V	10	10	10
	mA	10	10	10
Tilkoblingstype	Gass/strøm	R1/4	R1/4	R1/4
	Styring	7-pins	7-pins	7-pins
	Kjølevæske	-	-	-
Elektrodediametre	mm	1,0–4,0	1,0–2,4	1,0–4,0
Belastningskapasitet ved 40 % (argon) DC	A	160	160	160
Belastningskapasitet ved 100 % (argon) DC	A	-	-	-
Belastningskapasitet ved 40 % (argon) AC	A	100	110	120
Belastningskapasitet ved 100 % (argon) AC	A	-	-	-
Driftstemperaturområde	°C	-10 – +40 °C	-10 – +40 °C	-10 – +40 °C
Temperaturområde for lagring	°C	-40 ... +60 °C	-40 ... +60 °C	-40 ... +60 °C
Minimum kjøleeffekt ved 1,0 l/min	kW	-	-	-
Fjernkontroll		Ekstrautstyr	Ekstrautstyr	Ekstrautstyr
Type hals		Bøybar	Dreibar	70° vinkel
Standarder		IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7

Notifikasjon om samsvar med EU-direktiv 2019/1784: Flexlite TX TIG-elektroden (TIG = tungsten / inert gass) inneholder wolfram.

6.5 Tekniske data TX 223 og TX 253

Flexlite TX		223G	223GS	223GVD13	253WS
Funksjon		Verdi			
Kjøletype		Gass	Gass	Gass	Væske
Kjølevæskehastighet	l/min	-	-	-	1
Kjølevæsketrykk (min.)	MPa	-	-	-	0,1
Kjølevæsketrykk (maks)		-	-	-	0,5
Tennspanning for lysbue	kV	10	10	-	10
Belastning for elektriske komponenter (ekstern, nominell)	V	10	10	10	10
	mA	10	10	10	10
Tilkoblingstype	Gass/strøm	R1/4	R1/4	DIX 13 mm*	-
	Styring	4-pins	4-pins	-	4-pins
	Kjølevæske	-	-	-	R1/4 og R3/8
Elektrodediametre	mm	1,0–4,0	1,0–4,0	1,0–4,0	1,0–4,0
Belastningskapasitet ved 40 % (argon) DC	A	220	220	220	250
Belastningskapasitet ved 100 % (argon) DC	A	-	-	-	200
Belastningskapasitet ved 40 % (argon) AC	A	160	120	160	250
Belastningskapasitet ved 100 % (argon) AC	A	-	-	-	140
Driftstemperaturområde	°C	-10 – +40 °C	-10 – +40 °C	-10 – +40 °C	-10 – +40 °C
Temperaturområde for lagring	°C	-40 ... +60 °C	-40 ... +60 °C	-40 ... +60 °C	-40 ... +60 °C
Minimum kjøleeffekt ved 1,0 l/min	kW	-	-	-	1,0 kW
Fjernkontroll		-	-	-	-
Type hals		70° vinkel	Dreibar	70° vinkel	Dreibar
Standarder		IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7

*Bruk en separat gasslange for gasstilkobling.

Notifikasjon om samsvar med EU-direktiv 2019/1784: Flexlite TX TIG-elektroden (TIG = tungsten / inert gass) inneholder wolfram.

6.6 Tekniske data TX 225 og TX 255

Flexlite TX		225G	225GFL	225GS	255WFL	255WS
Funksjon		Verdi				
Kjøletype		Gass	Gass	Gass	Væske	Væske
Kjølevæskehastighet	l/min	-	-	-	1	1
Kjølevæsketrykk (min.)	MPa	-	-	-	0,1	0,1
Kjølevæsketrykk (maks)		-	-	-	0,5	0,5
Tennspanning for lysbue	kV	10	10	10	10	10
Belastning for elektriske komponenter (ekstern, nominell)	V	10	10	10	10	10
	mA	10	10	10	10	10
Tilkoblingstype	Gass/strøm	R1/4	R1/4	R1/4	R1/4	R1/4
	Styring	7-pins	7-pins	7-pins	7-pins	7-pins
	Kjølevæske	-	-	-	Hurtigkobling	Hurtigkobling
Elektrodediametre	mm	1,0–4,0	1,0–4,0	1,0–4,0	1,0–2,4	1,0–2,4
Belastningskapasitet ved 40 % (argon) DC	A	220	220	220	250	250
Belastningskapasitet ved 100 % (argon) DC	A	-	-	-	200	200
Belastningskapasitet ved 40 % (argon) AC	A	160	120	120	250	250
Belastningskapasitet ved 100 % (argon) AC	A	-	-	-	140	140
Driftstemperaturområde	°C	-10 – +40 °C	-10 – +40 °C	-10 – +40 °C	-10 – +40 °C	-10 – +40 °C
Temperaturområde for lagring	°C	-40 – +60 °C	-40 – +60 °C	-40 – +60 °C	-40 – +60 °C	-40 – +60 °C
Minimum kjøleeffekt ved 1,0 l/min	kW	-	-	-	1,0 kW	1,0 kW
Fjernkontroll		Ekstraustyr	Ekstraustyr	Ekstraustyr	Ekstraustyr	Ekstraustyr
Type hals		70° vinkel	Dreibar, låsbar	Dreibar	Dreibar, låsbar	Dreibar
Standarder		IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7

Notifikasjon om samsvar med EU-direktiv 2019/1784: Flexlite TX TIG-elektroden (TIG = tungsten / inert gass) inneholder wolfram.

6.7 Tekniske data TX 303 og TX 353

Flexlite TX		303WF	353W
Funksjon		Verdi	
Kjøletype		Væske	Væske
Kjølevæskehastighet	l/min	1	1
Kjølevæsketrykk (min.)	MPa	0,1	0,1
Kjølevæsketrykk (maks)		0,5	0,5
Tennspenning for lysbue	kV	10	10
Belastning for elektriske komponenter (ekstern, nominell)	V	10	10
	mA	10	10
Tilkoblingstype	Gass/strøm	-	-
	Styring	4-pins	4-pins
	Kjølevæske	R1/4 og R3/8	R1/4 og R3/8
Elektrodediametre	mm	1,0–2,4	1,0–4,0
Belastningskapasitet ved 40 % (argon) DC	A	300	350
Belastningskapasitet ved 100 % (argon) DC	A	200	250
Belastningskapasitet ved 40 % (argon) AC	A	250	300
Belastningskapasitet ved 100 % (argon) AC	A	140	200
Driftstemperaturområde	°C	-10 – +40 °C	-10 – +40 °C
Temperaturområde for lagring	°C	-40 ... +60 °C	-40 ... +60 °C
Minimum kjøleeffekt ved 1,0 l/min	kW	1,0 kW	1,0 kW
Fjernkontroll		-	-
Type hals		Bøybar	70° vinkel
Standarder		IEC 60974-7	IEC 60974-7

Notifikasjon om samsvar med EU-direktiv 2019/1784: Flexlite TX TIG-elektroden (TIG = tungsten / inert gass) inneholder wolfram.

6.8 Tekniske data TX 305 og TX 355

Flexlite TX		305W	305WF	355W
Funksjon		Verdi		
Kjøletype		Væske	Væske	Væske
Kjølevæskehastighet	l/min	1	1	1
Kjølevæsketrykk (min.)	MPa	0,1	0,1	0,1
Kjølevæsketrykk (maks)		0,5	0,5	0,5
Tennspanning for lysbue	kV	10	10	10
Belastning for elektriske komponenter (ekstern, nominell)	V	10	10	10
	mA	10	10	10
Tilkoblingstype	Gass/strøm	R1/4	R1/4	R1/4
	Styring	7-pins	7-pins	7-pins
	Kjølevæske	Hurtigkobling	Hurtigkobling	Hurtigkobling
Elektrodediametre	mm	1,0–2,4	1,0–2,4	1,0–4,0
Belastningskapasitet ved 40 % (argon) DC	A	300	300	350
Belastningskapasitet ved 100 % (argon) DC	A	200	200	250
Belastningskapasitet ved 40 % (argon) AC	A	250	250	300
Belastningskapasitet ved 100 % (argon) AC	A	140	140	200
Driftstemperaturområde	°C	–10 – +40 °C	–10 – +40 °C	–10 – +40 °C
Temperaturområde for lagring	°C	–40 – +60 °C	–40 – +60 °C	–40 – +60 °C
Minimum kjøleeffekt ved 1,0 l/min	kW	1,0 kW	1,0 kW	1,0 kW
Fjernkontroll		Ekstraustyr	Ekstraustyr	Ekstraustyr
Type hals		70° vinkel	Bøybar	70° vinkel
Standarder		IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7

Notifikasjon om samsvar med EU-direktiv 2019/1784: Flexlite TX TIG-elektroden (TIG = tungsten / inert gass) inneholder wolfram.

6.9 Tekniske data TX 455

Flexlite TX		455W
Funksjon		Verdi
Kjølingstype		Væske
Kjølevæskehastighet	l/min	1
Kjølevæsketrykk (min.)	MPa	0,1
Kjølevæsketrykk (maks.)		0,5
Tennspenning for lysbue	kV	10
Belastning for elektriske komponenter (ekstern, nominell)	V	10
	mA	10
Tilkoblingstype	Gass/strøm	G1/4
	Styring	7-pins
	Kjølevæske	Hurtigkobling
Elektrodediametre	mm	1,0–4,0
Belastningskapasitet ved 40 % (argon) DC	A	450
Belastningskapasitet ved 100 % (argon) DC	A	320
Belastningskapasitet ved 40 % (argon) AC	A	320
Belastningskapasitet ved 100 % (argon) AC	A	225
Driftstemperaturområde	°C	–10 ... +40 °C
Temperaturområde for lagring	°C	–40 ... +60 °C
Minimum kjøleeffekt ved 1,0 l/min	kW	1.0
Fjernkontroll		Ekstrautstyr
Type hals		70° vinkel
Standarder		IEC 60974-7

Notifikasjon om samsvar med EU-direktiv 2019/1784: Flexlite TX TIG-elektroden (TIG = tungsten / inert gass) inneholder wolfram.

6.10 Tekniske data TX E 223, TX E 253 og TX E 353

Flexlite TX E-pistoler er kun kompatible med X5 FastMig.

Flexlite TX E		223GE	253WSE	353WE
Funksjon		Verdi		
Kjøletype		Gass	Væske	Væske
Kjølevæskeshastighet	l/min	-	1	1
Kjølevæsketrykk (min.)	MPa	-	0,1	0,1
Kjølevæsketrykk (maks)		-	0,5	0,5
Tennspanning for lysbue	kV	-	-	-
Belastning for elektriske komponenter (ekstern, nominell)	V	-	-	-
	mA	-	-	-
Tilkoblingstype	Gass/strøm	Euro	Euro	Euro
	Styring	-	-	-
	Kjølevæske	-	Hurtigkobling	Hurtigkobling
Elektrodediametre	mm	1,0–4,0	1,0–2,4	1,0–4,0
Belastningskapasitet ved 40 % (argon) DC	A	220	250	350
Belastningskapasitet ved 100 % (argon) DC	A	-	200	250
Belastningskapasitet ved 40 % (argon) AC	A	-	-	-
Belastningskapasitet ved 100 % (argon) AC	A	-	-	-
Driftstemperaturområde	°C	-10 – +40 °C	-10 – +40 °C	-10 – +40 °C
Temperaturområde for lagring	°C	-40 ... +60 °C	-40 ... +60 °C	-40 ... +60 °C
Minimum kjøleeffekt ved 1,0 l/min	kW	-	1,0 kW	1,0 kW
Fjernkontroll		-	-	-
Type hals		70° vinkel	Dreibar	70° vinkel
Standarder		IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7

Notifikasjon om samsvar med EU-direktiv 2019/1784: Flexlite TX TIG-elektroden (TIG = tungsten / inert gass) inneholder wolfram.

7. BESTILLINGSKODER

Tips: Navnet på sveisepistolen angir dens egenskaper og bruksområde. Ta for eksempel Flexlite TX 165G:

Modellserie	Strømstyrke (160 A)	Produktserie	Gasskjølt
TX	16	5	G

Bokstavene i produktnavnet står for:

W = væskekjølt, G = gasskjølt, F = bøybar hals, S = S-neck, V = gassventil, D = DIX-kontakt (9 eller 13 mm), E = eurokobling, N = ingen bryter (kan ikke fjernstyres) FL = låsbar FL-hals.

Flexlite TX			
Produkt	Bestillingskode		
	4 m:	8 m:	16 m:
Flexlite TX 133GF	-	TX133GF8	-
Flexlite TX 135GF	TX135GF4	TX135GF8	TX135GF16
Flexlite TX 135GFN	TX135GFN4	TX135GFN8	-
Flexlite TX 163GF	-	TX163GF8	
Flexlite TX 163GS	TX163GS4	TX163GS8	
Flexlite TX 163GVD9	TX163GVD94	-	-
Flexlite TX 165G	TX165G4	TX165G8	TX165G16
Flexlite TX 165GF	TX165GF4	TX165GF8	TX165GF16
Flexlite TX 165GS	TX165GS4	TX165GS8	TX165GS16
Flexlite TX 165GFN	TX165GFN4	TX165GFN8	-
Flexlite TX 165GSN	-	TX165GSN8	-
Flexlite TX 223G	TX223G4	TX223G8	
Flexlite TX 223GE	TX223GE4	-	-
Flexlite TX 223GS	-	TX223GS8	TX223GS16
Flexlite TX 223GVD13	TX223GVD134	-	-
Flexlite TX 225G	TX225G4	TX225G8	TX225G16
Flexlite TX 225GFL	TX225GFL4	TX225GFL8	-
Flexlite TX 225GN	TX225GN4	TX225GN8	-
Flexlite TX 225GS	TX225GS4	TX225GS8	TX225GS16
Flexlite TX 255WFL	TX255WFL4	TX255WFL8	TX255WFL16
Flexlite TX 253WS	TX253WS4	TX253WS8	-
Flexlite TX 253WSE	TX253WSE4	-	-
Flexlite TX 255WS	TX255WS4	TX255WS8	TX255WS16
Flexlite TX 255WSN	-	TX255WSN8	-
Flexlite TX 303WF	-	TX303WF8	-

Flexlite TX 305W	TX305W4	TX305W8	-
Flexlite TX 305WF	TX305WF4	TX305WF8	TX305WF16
Flexlite TX 305WFN	-	TX305WFN8	-
Flexlite TX 353W	TX353W4	TX353W8	TX353W16
Flexlite TX 353WE	TX353WE4	-	-
Flexlite TX 355W	TX355W4	TX355W8	TX355W16
Flexlite TX 355WN	-	TX355WN8	-
Flexlite TX 455W	TX455W4	TX455W8	

External package dimensions, mm (L x W x H): 590 x 390 x 130 / 80.

Flexlite TX-fjernkontroller (tilvalg kun for pistoler i 5-serien)		
Produkt	Bestillingskode	
	For væskekjølt pistol:	For gasskjølt pistol:
Flexlite TXR10-fjernkontroll, rullebryter	TXR10W	TXR10G
Flexlite TXR20-fjernkontroll, vippebryter	TXR20W	TXR20G

Annet tilbehør Flexlite TX (tilvalg)	
Produkt	Bestillingskode
Bryterforlengelse Flexlite TX	SP014802
Adapter R1/4 til DIX 9 mm	SP016758
Adapter R1/4 til DIX 13 mm	SP016759