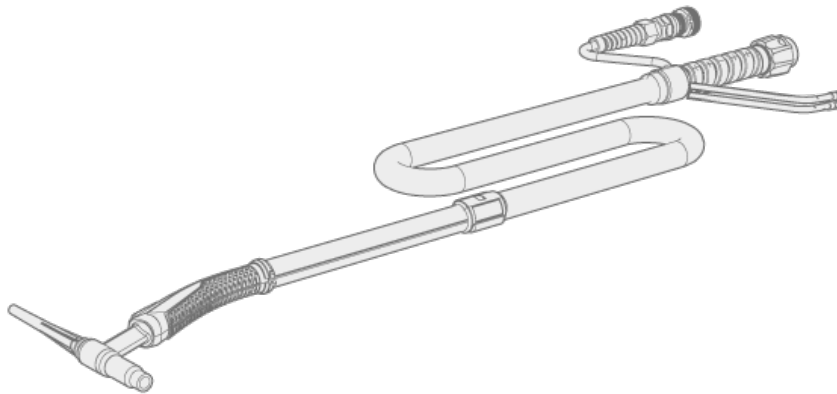


FLEXLITE TX

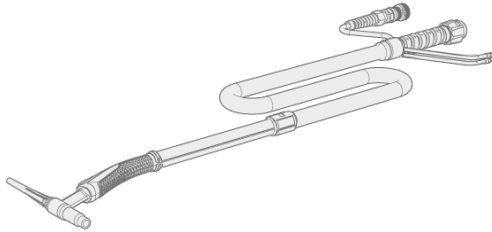


INNEHÅLL

1. Allmänt	3
2. Om utrustningen	4
3. Montering	6
3.1 Montering av brännaren	7
3.2 Montering av brännarens fjärreglage	9
3.3 Montering av förlängd brytare	11
3.4 Anslutning av brännaren	13
4. Handhavande	16
4.1 Val av slitdelar och gasflöde	17
4.2 Elektrodspets	18
5. Underhåll	20
5.1 Felsökning	22
5.2 Skrotning av utrustningen	24
6. Tekniska data	25
6.1 Tekniska data TX 133	26
6.2 Tekniska data TX 135	27
6.3 Tekniska data TX 163	28
6.4 Tekniska data TX 165	29
6.5 Tekniska data TX 223 och TX 253	30
6.6 Tekniska data TX 225 och TX 255	31
6.7 Tekniska data TX 303 och TX 353	32
6.8 Tekniska data TX 305 och TX 355	33
6.9 Tekniska data TX 455	34
6.10 Tekniska data TX E 223, TX E 253 och TX E 353	35
7. Artikelnummer	36

1. ALLMÄNT

Dessa instruktioner beskriver användningen av Kemppi's Flexlite TX TIG-svetsbrännare. Flexlite TX-brännare är konstruerade för manuell svetsning vid krävande industriellt bruk och är kompatibla med Kemppi's TIG-utrustningar med 4-stifts- eller 7-stifts-anslutningar. Flexlite TX-sortimentet täcker såväl vattenkylda som gaskylda modeller.



Flexlite TX-brännare finns i två olika serier – 3 och 5 – var och en utformad för specifika svetsbehov.

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

Viktig information

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

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



OBS! Innehåller användbar information.



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



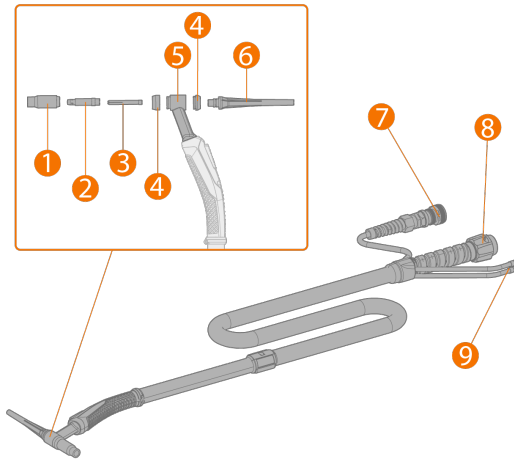
Varning! Beskriver en potentiellt farlig situation. Om du ignorerar den, kan det leda till personskador eller dödsfall.

FRISKRIVNINGSKLAUSUL

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

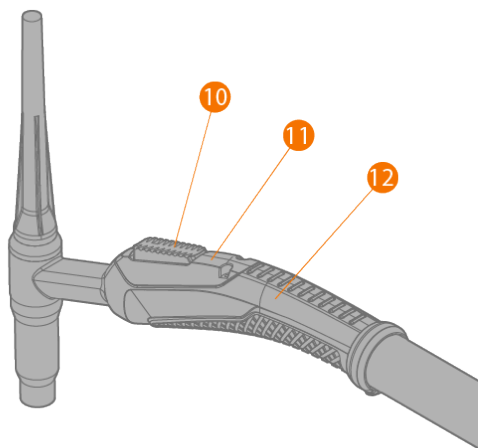
2. OM UTRUSTNINGEN

Flexlite TX TIG-brännare innehåller en mängd funktioner för yrkesmässig TIG-svetsning. Utrustningen består av:





1. Gaskåpa
2. Elektrodmunstycke
3. Spännhylsa
4. Isolerring*
5. Brännarkropp
6. Spännhuv
7. Styrkabelanslutning (start- och fjärrsignaler)
8. Svetskabelanslutning (skyddsgas och svetsström)
9. Ut- och inloppsanslutning för kylvätskeslangar (endast vattenkylda modeller)

i Serie 3-brännare skiljer sig från serie 5-brännare t.ex. i fråga om anslutningar. För information om serie 3-brännare, se "Anslutning av brännaren" på sidan 13. Anslutning av brännaren på sidan 13.



10. ON/OFF-brytare
11. Brytarlock
12. Brännarhandtag

* Utöver isolerringen för gaskåpan, har en del modeller av Flexlite TX-brännare även en isolerring för spännhuven.

-  *Det finns även serie 3-brännare med DIX-anslutning och en manuell gasventil på brännarkroppen. Använd dessa brännare tillsammans med MMA-strömkällor för skrapständning och TouchArc TIG-tändning.*
-  *Det finns även gaslinser och gaskåpor till dessa tillgängliga för svetsning med laminärt gasflöde. Större slitdelar till gaslins kräver en extra isolering.*

IDENTIFIERING AV UTRUSTNING

QR-kod

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

3. MONTERING



Kontrollera att svetsutrustningen i detta steg inte är ansluten till elnätet eller att svetsbrännaren inte är ansluten till svetsmaskinen.



Skydda utrustningen mot regn och direkt solljus.

"Montering av brännaren" på nästa sida
Montering av brännaren på nästa sida

"Montering av brännarens fjärreglage" på sidan 9
Montering av brännarens fjärreglage på sidan 9

"Montering av förlängd brytare" på sidan 11
Montering av förlängd brytare på sidan 11

"Anslutning av brännaren" på sidan 13
Anslutning av brännaren på sidan 13

Före montering och användning

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

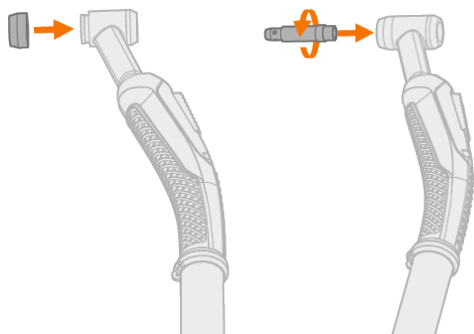
Kontrollera innehållet i paketen och att inga delar är skadade.

Anslut inte svetsutrustningen till elnätet förrän installationen är klar.

3.1 Montering av brännaren

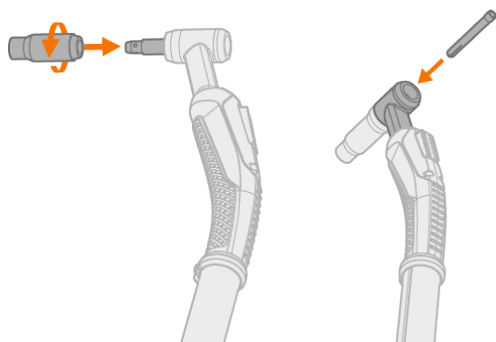
Detta kapitel handlar om en typisk montering av Flexlite TX-brännare. De detaljer som visas kan variera beroende på hur brännaren ser ut i verkligheten.

1. Montera isoleringen och elektrodmunstycket.

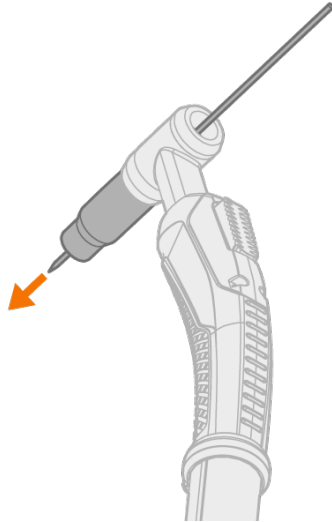


i En del modeller av Flexlite TX-brännare är även utrustade med en isolering för spännhuvu utöver gaskåpan isolering.

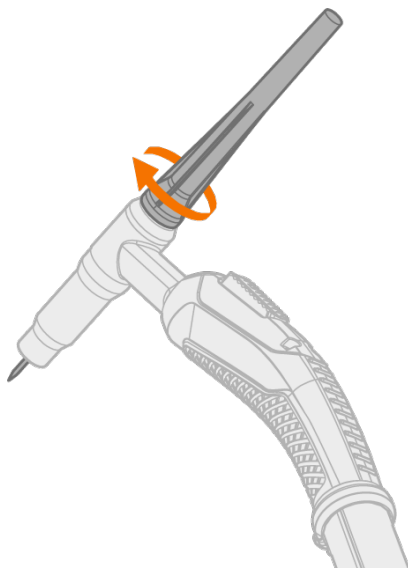
2. Montering av gaskåpan och spännhylsan.



3. Innan du monterar volframelektroden, slipa elektrodspetsen så att den passar till svetsapplikationen. Mer information finns i avsnittet "Elektrodspets" på sidan 18. Elektrospets på sidan 18.
4. Tryck in elektroden i brännaren och genom spännhylsan och gaskåpan.



5. Montera elektrodens spännhuv och dra åt den så att elektroden låses fast på plats.



Dra inte åt för hårt. Om du gör det, kan brännarkomponenterna skadas.



Genom att lossa på spännhuven kan du även montera elektroden genom att trycka in den i brännaren från andra hållet.

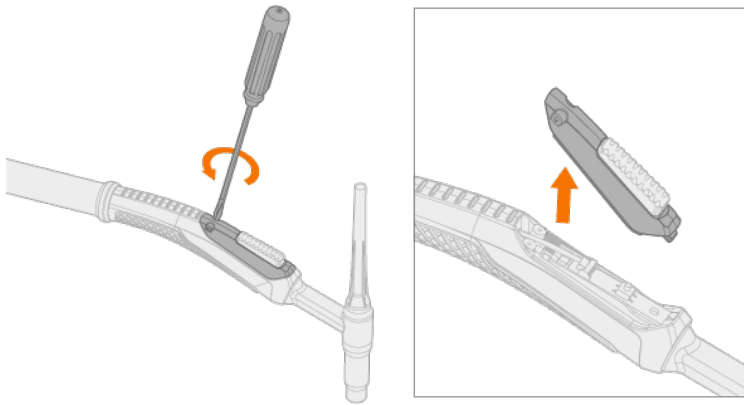
3.2 Montering av brännarens fjärreglage

i Fjärreglage kan bara monteras brännare i serie 5.

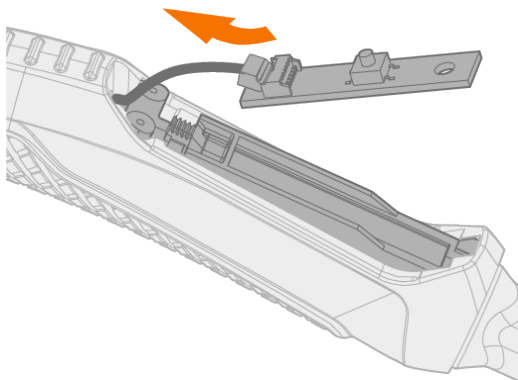
De flesta Flexlite TX-brännare är som standard utrustade med ON/OFF-start/stopp-brytare. Dessa TX-brännarmodeller kan som tillval förses med fjärreglage, som medger såväl start/stopp-funktion som inställning av svetsströmmen.

! Kontrollera att svetsutrustningen i detta steg inte är ansluten till elnätet eller att svetsbrännaren inte är ansluten till svetsmaskinen.

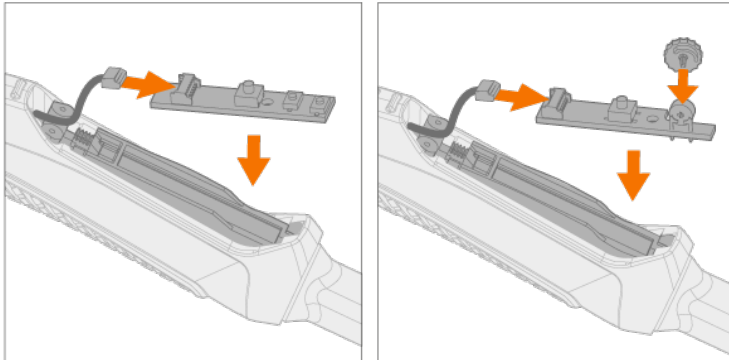
1. Öppna locket till brytaren genom att lossa på skruvarna längst bak på locket och ta bort det.



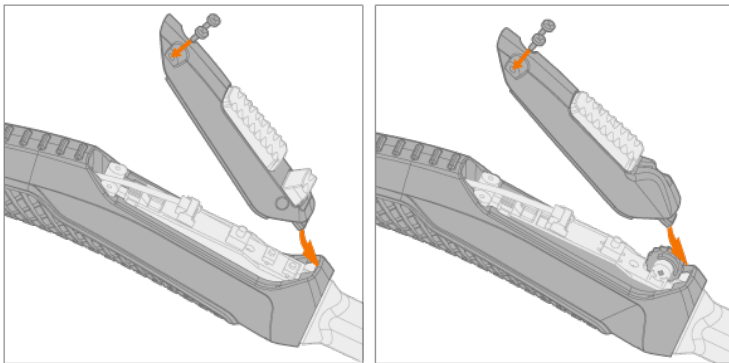
2. Ta ur det befintliga kretskortet ur facket i handtaget och koppla loss anslutningen.



3. Anslut fjärreglagetets kretskort och sätt in det i facket på handtaget. (Vippströmbrytare visas till vänster och rullomkopplare till höger.)



4. Montera det nya brytarlocket genom att föra in den främre änden först och därefter trycka ner den bakre änden. (Vippströmbrytare visas till vänster och rullomkopplare till höger.)

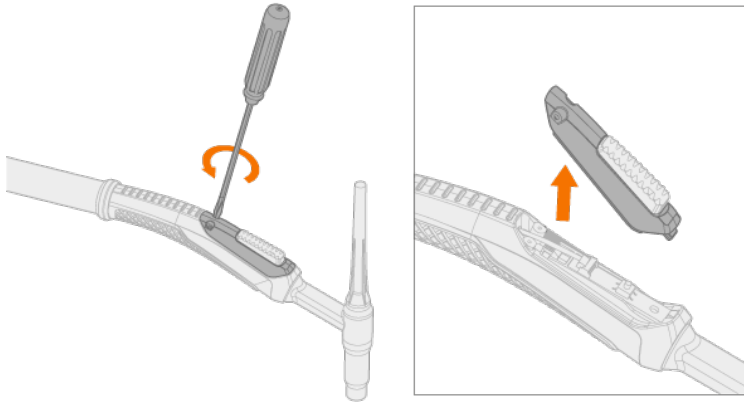


5. Dra fast de två skruvarna längst bak på locket.

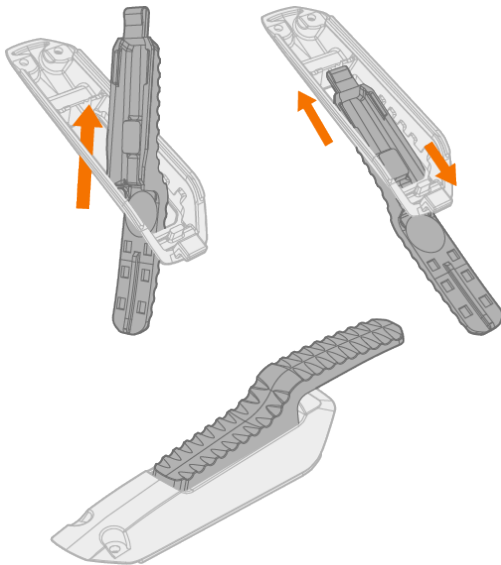
3.3 Montering av förlängd brytare

Standardbrytaren (ON/OFF) kan bytas ut mot en förlängd version.

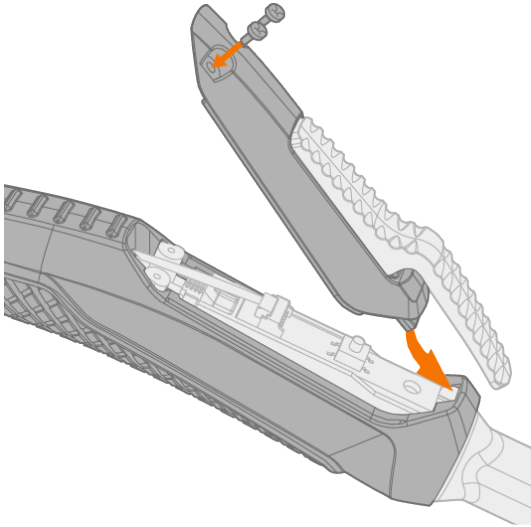
1. Öppna locket till brytaren genom att lossa på skruvarna längst bak på locket och ta bort det.



2. Byt ut standardbrytaren till den förlängda brytaren.



3. Montera locket med den förlängda brytaren på plats.




4. Dra fast de två skruvarna längst bak på locket.



Den förlängda brytaren kan inte användas tillsammans med TX-brännarmodeller med S-neck.

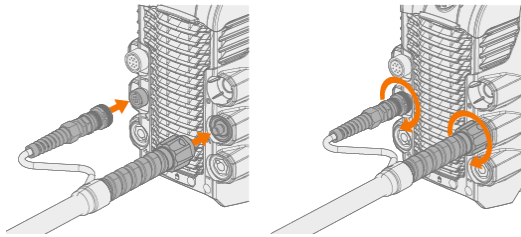
3.4 Anslutning av brännaren

 Dra åt brännaranslutningarna för hand. Lösa anslutningar kan överhettas, skapa kontaktstörningar, leda till mekaniska skador och förorsaka vätske- eller gasläckage.

 Vid anslutning av brännaren, se även instruktionerna för din svetsutrustning.

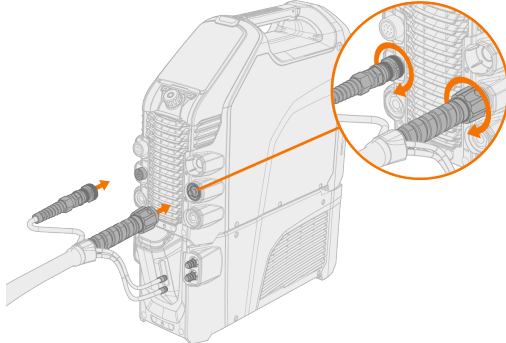
Gaskyld TIG-brännare (serie 5)

1. Anslut svetskabeln och styrkabeln till strömkällan. Dra åt anslutningarna medurs.

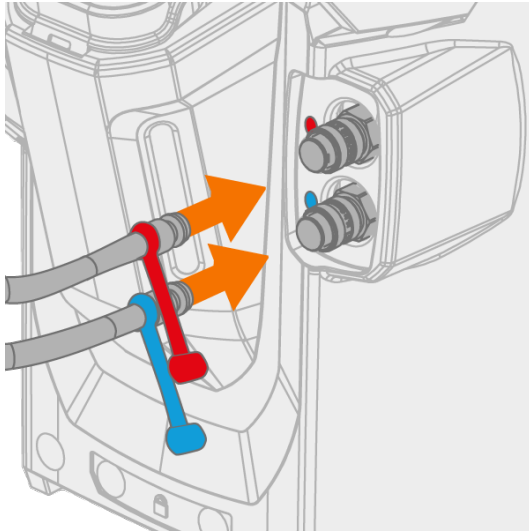


Vattenkyld TIG-brännare (serie 5)

1. Anslut svetskabeln och styrkabeln till strömkällan. Dra åt anslutningarna medurs.

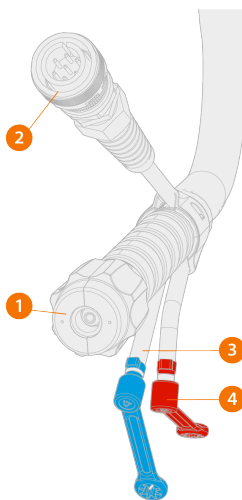


2. Anslut kylvätskans in- och utlopps slangar till kylenheten. Observera att anslutningarna är färgmarkerade.



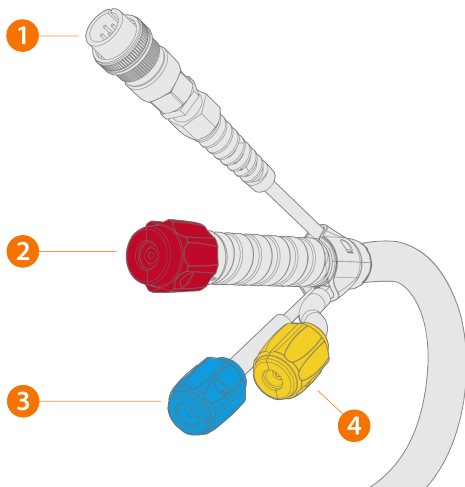
Kontrollera att du kopplar in kylslangarna till rätt anslutningar. Om de är felkopplade kan det leda till överhettning i brännarkroppen.

Anslutningar på TIG-brännaren (serie 5)



1. Svetskabelanslutning
2. Anslutning för styrkabel
3. Anslutning för kylslang
4. Anslutning för kylslang

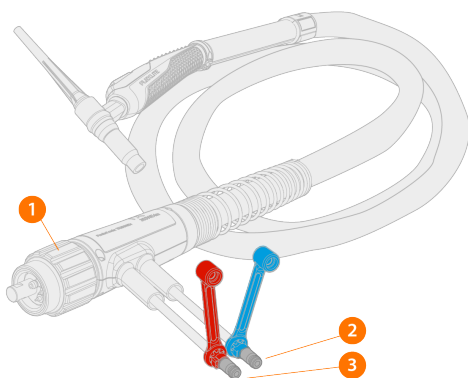
Anslutningar på TIG-brännaren (serie 3)



1. Anslutning för styrkabel
2. Anslutning för svetskabel och kylvätska I vattenkylda brännare är detta anslutningen för kylslangen till utloppet. I gaskylda brännare är detta anslutningen till skyddsgasslangen.
3. Anslutning för kylslangen till inloppet (endast vattenkylda brännare).
4. Anslutning till skyddsgasslang (endast vattenkylda brännare)

 Gasanslutning av serie 3-brännare som har DIX-anslutning ska göras med en separat gaslang.






Anslutningar på TIG-brännaren med euro-kontakten (serie 3)



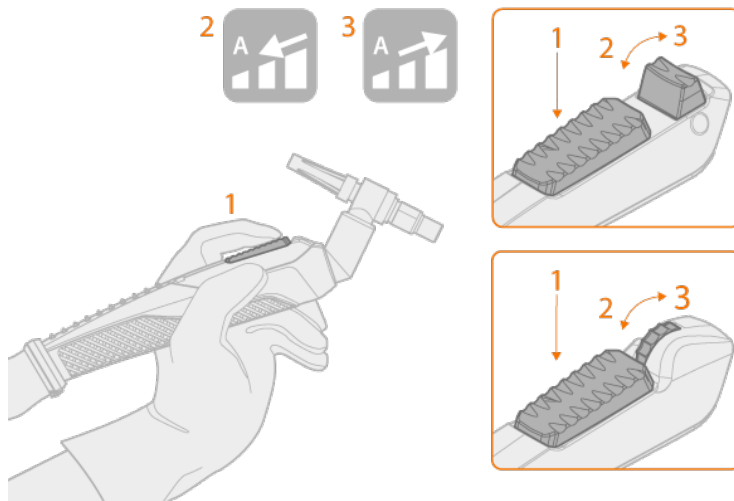
1. Euro-kontakt
2. Anslutning för kylslang
3. Anslutning för kylslang

4. HANDHAVANDE

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

-  *Det är förbjudet att svetsa på platser där det föreligger omedelbar fara för brand eller explosion!*
-  *Svetsrök kan orsaka personskador. Se till att du har ordentlig ventilation och bär andningsskydd under svetsningen.*
-  *Kontrollera alltid före användning att slangpaketet, skyddsgasslangen, återledaren/klämman och nätkabeln är i gott skick. Kontrollera att anslutningarna är korrekta och ordentligt åtdragna. Lösa anslutningar kan påverka svetsresultatet och skada anslutningarna.*
-  *De flesta Flexlite TX-brännare är utrustade med en ON/OFF-brytare. Brytarens handhavande och funktion kan variera beroende på inställningarna på svetsmaskinen (t.ex. 2T, 4T eller Minilog).*
-  *Serie 3-brännare med DIX-koppling har en manuell skyddsgasventil på brännarkroppen.*

1. Kontrollera att återledaren är ansluten till svetsmaskinen och svetsstycket.
2. Starta svetsningen genom att trycka på ON/OFF-brytaren (1) på svetsbrännarens handtag.



3. För skjut- eller rullreglage monterat på brännaren gäller: Justera svetsströmmen genom att rulla på rullreglaget (2/3) eller dra/trycka på skjutreglaget (2/3).

-  *Justering av svetsström finns bara för serie 5-brännare.*

4.1 Val av slitdelar och gasflöde



Tabellerna i detta avsnitt anger endast en vägledning och ska inte uppfattas som en definitiv källa till elektrod- och gasflödesinformation.

Val av svetsström definierar elektrodstorlek och skyddsgasflöde. Den vanligaste skyddsgasen vid TIG-svetsning är argon.

I följande tabeller anges vägledning för val av elektrodstorlek och gasflöde.

Svetsström DC- (AC)	Elektrod	Gaskåpa		Gasflöde
		Nummer	ø mm	
A	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

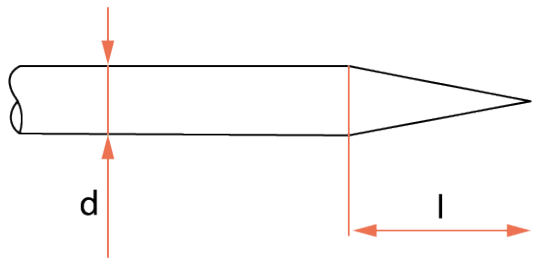
Elektrod		Svetsström	Grundmaterial			
Typ	Färgsymbol		Fe	Ss	Al	Ti
WC20	grå	AC, DC-	x	x	x	x
WZ8	vit	AC, DC-			x	
W	grön	AC, DC-			x	

4.2 Elektrodspets

DC-svetsning

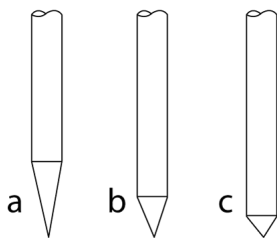
Slipa spetsen på volframelektroden i längsled så att den blir konformad. Den slipade elektrodspetsen ger en jämn och koncentrerad ljusbåge. Slipvinkeln och längden på spetsen påverkar ljusbågens bredd och inträngningsdjup.

Slipsätt.



Där $l = 1 \dots 5 \times d$.

Lämplig sliplängd är beroende av vald svetsström.

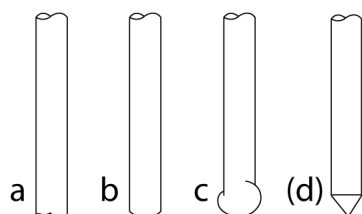


- a. Låga strömmar
- b. Medelhöga strömmar
- c. Höga strömmar


 *Slipa alltid elektroden i dess längdriktning.*

AC-svetsning

Vid AC TIG-svetsning kan temperaturen på elektrodspetsen överstiga elektrodens smältpunkt. Därför kan den valda elektroddiametern och dess lämplighet för den använda svetsströmmen baseras på hur elektrodspetsen formas.



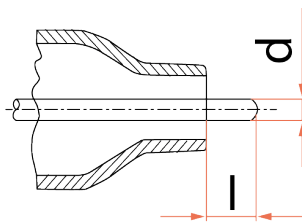
- a. För låg svetsström eller för stor elektroddiameter. Ljusbågen är inte stabil och riktad mot svetsstycket.
- b. Lämplig ström.
- c. Svetsströmmen är för hög för den valda elektroddiametern.

 *Vid användning av Kemppi AC TIG-utrustning för specifika applikationer är det även möjligt att preparera och bibehålla en spets på elektroden (d). Detta förbättrar kontrollen av ljusbågen och storleken på smältbadet.*

Tips: Du kan även forma elektrodspetsen vid AC-svetsning med följande teknik.

1. Ställ in svetsströmmen på ett något högre värde än vad som krävs.
2. Tänd ljusbågen över en spillmaterialbit och håll brännarelektroden i vertikalläge.
3. Släck omedelbart ljusbågen när elektrodspetsen har bildat en rundad sfärisk yta som inte är större än elektroddiametern och behåll brännarpositionen medan elektroden kyls under gasefterströmningen.
4. Minska den valda strömmen till en nivå som är lämplig för arbetet och börja svetsa.

Längd på elektrodspetsen



Elektrodspetsens optimala utstick (l) mätt från gaskåpan beror på elektroddiametern, svetsströmmen och typen av svetsfog.

Tips: Rengöring av elektroden med stålull kan förbättra tändningen och svetsegenskaperna genom att oxider på ytan tas bort.

5. UNDERHÅLL

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

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

Dagligt underhåll

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

Underhåll av brännarhuvud. Kontrollera att:

- Alla isoleringar är oskadade och intakta.
- Gaskåpan är intakt och lämplig för arbetet.
- Skyddsgasen strömmar fritt och jämnt.
- Elektroden är intakt och lämplig för arbetet.
- Elektrodens fästdelar är intakta och att elektroden sitter fast på plats.
- Alla kablar och anslutningar är OK. Använd inte skadade kablar eller anslutningar.

Underhåll av brännarens slangpaket. Kontrollera att:

- Isoleringen och anslutningarna på slangpaketet är intakta.
- Det inte finns några skarpa böjar på slangpaketet.
- Komponenterna är ordentligt åtdragna.
- Strömöverföringsytan på brännaranslutningen är ren och oskadad.
- Det inte finns några skador på paketets skyddsslang.

Kontakt din Kemppi-återförsäljare om det finns skador.

Periodiskt underhåll

 *Endast behörig servicepersonal får utföra periodiskt underhåll.*

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

 *Dra åt skruvar med rätt moment när du sätter fast lösa delar.*

 *Använd inte högtryckstvätt.*

Serviceverkstäder

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


De viktigaste punkterna i serviceverkstadens underhållsrutiner är:

- Rengöring av maskinen
- Underhåll av svetsverktygen
- Kontroll av anslutningar och brytare
- Kontroll av alla elanslutningar
- Kontroll av strömkällans nätkabel och stickpropp

- Reparation av defekta delar och utbyte av defekta komponenter
- Underhållstest
- Test och kalibrering av drifts- och prestandavärden vid behov.

Närmaste Kempfi-serviceverkstad hittar du på Kempfis webbsida.

5.1 Felsökning

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

Allmänt

Svetsystemet startar inte.

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

Svetsystemet slutar fungera.

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

TIG-brännare.

Överhettning av brännaren

- Kontrollera att brännarkroppen är korrekt ansluten.
- Kontrollera att svetsparametrarna ligger inom TIG-brännarens belastningsområde. Om olika brännarkomponenter har olika gränser för maximal ström så är den lägre av dessa den maximala strömmen du kan använda.
- Kontrollera att kylvätske-cirkulationen fungerar normalt (se strömkällans LED-varningslampa för kylvätske-cirkulation).
- Mät upp kylvätskeflödet genom att ta bort utloppsslangen från kylenheten medan strömkällan är påslagen och låt kylvätskan rinna ut i ett mätglas. Flödet måste vara minst 0,5 l/min.
- Kontrollera att du använder Kemppis slit- och reservdelar. Felaktiga slit- och reservdelar kan även orsaka överhettning.
- Kontrollera att anslutningarna är rena, oskadade och ordentligt fastsatta.

Svetskvalitet

Oren och/eller svets med dålig kvalitet

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

Varierande svetsresultat

- Kontrollera storlek, typ och slitage på volframelektroden.
- Kontrollera att TIG-brännaren inte är överhettad.
- Kontrollera att återledarklämman är ordentligt fastsatt på en ren yta på arbetsstycket.

Ljusbågen tänds inte

- En kabel är lös eller så är anslutning dålig.
- Volframelektroden är kraftigt oxiderad. Slipa den igen i längsled. Kontrollera att tiden för gasefterströmningen är tillräckligt lång. Kontrollera tändningen genom att använda gasförströmning.
- Det finns föroreningar i skyddsgasen (fukt, luft).

- Skyddshöljet eller annan isolering i brännaren är defekt och tändningsgnistan "läcker ut".
- Brännaren är våt.
- Alltför stor eller för trubbig elektrod används vid låga strömmar.

Gasskyddet är dåligt (smältbadet "kokar" , elektroden oxideras)

- Det finns föroreningar i skyddsgasen (fukt, luft).
- Det finns föroreningar i grundmaterialet (rost, färgbeläggning, fett).
- Föroreningar har fastnat i gaskåpan eller på elektrodmunstycket.
- Gaslinsnätet är skadat.
- För stort vinddrag på svetsplatsen.

5.2 Skrotning av utrustningen



Elektrisk utrustning får inte slängas i vanligt avfall!

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

6. TEKNISKA DATA

"Tekniska data TX 133" på nästa sida Tekniska data TX 133 på nästa sida

"Tekniska data TX 135" på sidan 27 Tekniska data TX 135 på sidan 27

"Tekniska data TX 163" på sidan 28 Tekniska data TX 163 på sidan 28

"Tekniska data TX 165" på sidan 29 Tekniska data TX 165 på sidan 29

"Tekniska data TX 223 och TX 253" på sidan 30 Tekniska data TX 223 och TX 253 på sidan 30

"Tekniska data TX 225 och TX 255" på sidan 31 Tekniska data TX 225 och TX 255 på sidan 31

"Tekniska data TX 303 och TX 353" på sidan 32 Tekniska data TX 303 och TX 353 på sidan 32

"Tekniska data TX 305 och TX 355" på sidan 33 Tekniska data TX 305 och TX 355 på sidan 33

"Tekniska data TX 455" på sidan 34 Tekniska data TX 455 på sidan 34

"Tekniska data TX E 223, TX E 253 och TX E 353" på sidan 35 Tekniska data TX E 223, TX E 253 och TX E 353 på sidan 35

För artikelnummer, se "Artikelnummer" på sidan 36 Artikelnummer på sidan 36.

6.1 Tekniska data TX 133

Flexlite TX		133GF
Funktion		Värde
Typ av kylning		Gas
Kylvätskeflöde	l/min	-
Kylvätsketryck (min)	MPa	-
Kylvätsketryck (max)		-
Bågtändningsspänning	kV	10
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	V	10
	mA	10
Typ av anslutning	Ström-gas	R1/4
	Styrning	4-stifts
	Kylvätska	-
Elektroddiametrar	mm	1,0...2,4
Belastbarhet @ 40 % (Argon) DC	A	130
Belastbarhet @ 100 % (Argon) DC	A	-
Belastbarhet @ 40 % (Argon) AC	A	100
Belastbarhet @ 100 % (Argon) AC	A	-
Driftstemperatur	°C	-10...+40 °C
Förvaringstemperaturområde	°C	-40...+60 °C
Min. kyleffekt vid 1,0 l/min	kW	-
Fjärreglage		-
Typ av hals		Böjbar
Standarder		IEC 60974-7

Anmälan om överensstämmelse enligt EU-direktiv 2019/1784: Flexlite TX TIG (Tungsten Inert Gas) -elektroden innehåller volfram.

6.2 Tekniska data TX 135

Flexlite TX		135GF
Funktion		Värde
Typ av kylning		Gas
Kylvätskeflöde	l/min	-
Kylvätsketryck (min)	MPa	-
Kylvätsketryck (max)		-
Bågtändningsspänning	kV	10
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	V	10
	mA	10
Typ av anslutning	Ström-gas	R1/4
	Styrning	7-stifts
	Kylvätska	-
Elektroddiametrar	mm	1,0...2,4
Belastbarhet @ 40 % (Argon) DC	A	130
Belastbarhet @ 100 % (Argon) DC	A	-
Belastbarhet @ 40 % (Argon) AC	A	100
Belastbarhet @ 100 % (Argon) AC	A	-
Driftstemperatur	°C	-10...+40 °C
Förvaringstemperaturområde	°C	-40...+60 °C
Min. kyleffekt vid 1,0 l/min	kW	-
Fjärreglage		Tillval
Typ av hals		Böjbar
Standarder		IEC 60974-7

Anmälan om överensstämmelse enligt EU-direktiv 2019/1784: Flexlite TX TIG (Tungsten Inert Gas) -elektroden innehåller volfram.

6.3 Tekniska data TX 163

Flexlite TX		163GF	163GS	163GVD9
Funktion		Värde		
Typ av kylning		Gas	Gas	Gas
Kylvätskeflöde	l/min	-	-	-
Kylvätsketryck (min)	MPa	-	-	-
Kylvätsketryck (max)		-	-	-
Bågtändningsspänning	kV	10	10	-
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	V	10	10	10
	mA	10	10	10
Typ av anslutning	Gas/ström	R1/4	R1/4	DIX 9 mm *
	Styrning	4-stifts	4-stifts	-
	Kylvätska	-	-	-
Elektroddiametrar	mm	1,0...4,0	1,0...2,4	1,0...4,0
Belastbarhet @ 40 % (Argon) DC	A	160	160	160
Belastbarhet @ 100 % (Argon) DC	A	-	-	-
Belastbarhet @ 40 % (Argon) AC	A	100	110	110
Belastbarhet @ 100 % (Argon) AC	A	-	-	-
Driftstemperatur	°C	-10...+40 °C	-10...+40 °C	-10...+40 °C
Förvaringstemperaturområde	°C	-40...+60 °C	-40...+60 °C	-40...+60 °C
Min. kyleffekt vid 1,0 l/min	kW	-	-	-
Fjärreglage		-	-	-
Typ av hals		Böjbar	Vridbar	70° vinkel
Standarder		IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7

* Använd en separat gasslang för gasanslutning.

Anmälan om överensstämmelse enligt EU-direktiv 2019/1784: Flexlite TX TIG (Tungsten Inert Gas) -elektroden innehåller volfram.

6.4 Tekniska data TX 165

Flexlite TX		165GF	165GS	165G
Funktion		Värde		
Typ av kylning		Gas	Gas	Gas
Kylvätskeflöde	l/min	-	-	-
Kylvätsketryck (min)	MPa	-	-	-
Kylvätsketryck (max)		-	-	-
Bågtändningsspänning	kV	10	10	10
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	V	10	10	10
	mA	10	10	10
Typ av anslutning	Gas/ström	R1/4	R1/4	R1/4
	Styrning	7-stifts	7-stifts	7-stifts
	Kylvätska	-	-	-
Elektroddiameter	mm	1,0...4,0	1,0...2,4	1,0...4,0
Belastbarhet @ 40 % (Argon) DC	A	160	160	160
Belastbarhet @ 100 % (Argon) DC	A	-	-	-
Belastbarhet @ 40 % (Argon) AC	A	100	110	120
Belastbarhet @ 100 % (Argon) AC	A	-	-	-
Driftstemperatur	°C	-10...+40 °C	-10...+40 °C	-10...+40 °C
Förvaringstemperaturområde	°C	-40...+60 °C	-40...+60 °C	-40...+60 °C
Min. kyleffekt vid 1,0 l/min	kW	-	-	-
Fjärreglage		Tillval	Tillval	Tillval
Typ av hals		Böjbar	Vridbar	70° vinkel
Standarder		IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7

Anmälan om överensstämmelse enligt EU-direktiv 2019/1784: Flexlite TX TIG (Tungsten Inert Gas) -elektroden innehåller volfram.

6.5 Tekniska data TX 223 och TX 253

Flexlite TX		223G	223GS	223GVD13	253WS
Funktion		Värde			
Typ av kylning		Gas	Gas	Gas	Vätska
Kylvätskeflöde	l/min	-	-	-	1
Kylvätsketryck (min)	MPa	-	-	-	0,1
Kylvätsketryck (max)		-	-	-	0,5
Bågtändningsspänning	kV	10	10	-	10
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	V	10	10	10	10
	mA	10	10	10	10
Typ av anslutning	Gas/ström	R1/4	R1/4	DIX 13 mm *	-
	Styrning	4-stifts	4-stifts	-	4-stifts
	Kylvätska	-	-	-	R1/4 & R3/8
Elektroddiametrar	mm	1,0...4,0	1,0...4,0	1,0...4,0	1,0...4,0
Belastbarhet @ 40 % (Argon) DC	A	220	220	220	250
Belastbarhet @ 100 % (Argon) DC	A	-	-	-	200
Belastbarhet @ 40 % (Argon) AC	A	160	120	160	250
Belastbarhet @ 100 % (Argon) AC	A	-	-	-	140
Driftstemperatur	°C	-10...+40 °C	-10...+40 °C	-10...+40 °C	-10...+40 °C
Förvaringstemperaturområde	°C	-40...+60 °C	-40...+60 °C	-40...+60 °C	-40...+60 °C
Min. kyleffekt vid 1,0 l/min	kW	-	-	-	1,0 kW
Fjärreglage		-	-	-	-
Typ av hals		70° vinkel	Vridbar	70° vinkel	Vridbar
Standarder		IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7

* Använd en separat gasslang för gasanslutning.

Anmälan om överensstämmelse enligt EU-direktiv 2019/1784: Flexlite TX TIG (Tungsten Inert Gas) -elektroden innehåller volfram.

6.6 Tekniska data TX 225 och TX 255

Flexlite TX		225G	225GFL	225GS	255WFL	255WS
Funktion		Värde				
Typ av kylning		Gas	Gas	Gas	Vätska	Vätska
Kylvätskeflöde	l/min	-	-	-	1	1
Kylvätsketryck (min)	MPa	-	-	-	0,1	0,1
Kylvätsketryck (max)		-	-	-	0,5	0,5
Bågtändningsspänning	kV	10	10	10	10	10
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	V	10	10	10	10	10
	mA	10	10	10	10	10
Typ av anslutning	Gas/ström	R1/4	R1/4	R1/4	R1/4	R1/4
	Styrning	7-stifts	7-stifts	7-stifts	7-stifts	7-stifts
	Kylvätska	-	-	-	Snabbkoppling	Snabbkoppling
Elektroddiametrar	mm	1,0...4,0	1,0...4,0	1,0...4,0	1,0...2,4	1,0...2,4
Belastbarhet @ 40 % (Argon) DC	A	220	220	220	250	250
Belastbarhet @ 100 % (Argon) DC	A	-	-	-	200	200
Belastbarhet @ 40 % (Argon) AC	A	160	120	120	250	250
Belastbarhet @ 100 % (Argon) AC	A	-	-	-	140	140
Driftstemperatur	°C	-10...+40 °C	-10...+40 °C	-10...+40 °C	-10...+40 °C	-10...+40 °C
Förvaringstemperaturområde	°C	-40...+60 °C	-40...+60 °C	-40...+60 °C	-40...+60 °C	-40...+60 °C
Min. kyleffekt vid 1,0 l/min	kW	-	-	-	1,0 kW	1,0 kW
Fjärreglage		Tillval	Tillval	Tillval	Tillval	Tillval
Typ av hals		70° vinkel	Vridbar, låsbar	Vridbar	Vridbar, låsbar	Vridbar
Standarder		IEC 60974- 7	IEC 60974- 7	IEC 60974- 7	IEC 60974-7	IEC 60974-7

Anmälan om överensstämmelse enligt EU-direktiv 2019/1784: Flexlite TX TIG (Tungsten Inert Gas) -elektroden innehåller volfram.

6.7 Tekniska data TX 303 och TX 353

Flexlite TX		303WF	353W
Funktion		Värde	
Typ av kylning		Vätska	Vätska
Kylvätskeflöde	l/min	1	1
Kylvätsketryck (min)	MPa	0,1	0,1
Kylvätsketryck (max)		0,5	0,5
Bågtändningsspänning	kV	10	10
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	V	10	10
	mA	10	10
Typ av anslutning	Gas/ström	-	-
	Styrning	4-stifts	4-stifts
	Kylvätska	R1/4 & R3/8	R1/4 & R3/8
Elektroddiameter	mm	1,0...2,4	1,0...4,0
Belastbarhet @ 40 % (Argon) DC	A	300	350
Belastbarhet @ 100 % (Argon) DC	A	200	250
Belastbarhet @ 40 % (Argon) AC	A	250	300
Belastbarhet @ 100 % (Argon) AC	A	140	200
Drifttemperatur	°C	-10...+40 °C	-10...+40 °C
Förvaringstemperaturområde	°C	-40...+60 °C	-40...+60 °C
Min. kyleffekt vid 1,0 l/min	kW	1,0 kW	1,0 kW
Fjärreglage		-	-
Typ av hals		Böjbar	70° vinkel
Standarder		IEC 60974-7	IEC 60974-7

Anmälan om överensstämmelse enligt EU-direktiv 2019/1784: Flexlite TX TIG (Tungsten Inert Gas) -elektroden innehåller volfram.

6.8 Tekniska data TX 305 och TX 355

Flexlite TX		305W	305WF	355W
Funktion		Värde		
Typ av kylning		Vätska	Vätska	Vätska
Kylvätskeflöde	l/min	1	1	1
Kylvätsketryck (min)	MPa	0,1	0,1	0,1
Kylvätsketryck (max)		0,5	0,5	0,5
Bågtändningsspänning	kV	10	10	10
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	V	10	10	10
	mA	10	10	10
Typ av anslutning	Gas/ström	R1/4	R1/4	R1/4
	Styrning	7-stifts	7-stifts	7-stifts
	Kylvätska	Snabbkoppling	Snabbkoppling	Snabbkoppling
Elektroddiameter	mm	1,0...2,4	1,0...2,4	1,0...4,0
Belastbarhet @ 40 % (Argon) DC	A	300	300	350
Belastbarhet @ 100 % (Argon) DC	A	200	200	250
Belastbarhet @ 40 % (Argon) AC	A	250	250	300
Belastbarhet @ 100 % (Argon) AC	A	140	140	200
Driftstemperatur	°C	-10...+40 °C	-10...+40 °C	-10...+40 °C
Förvaringstemperaturområde	°C	-40...+60 °C	-40...+60 °C	-40...+60 °C
Min. kyleffekt vid 1,0 l/min	kW	1,0 kW	1,0 kW	1,0 kW
Fjärreglage		Tillval	Tillval	Tillval
Typ av hals		70° vinkel	Böjbar	70° vinkel
Standarder		IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7

Anmälan om överensstämmelse enligt EU-direktiv 2019/1784: Flexlite TX TIG (Tungsten Inert Gas) -elektroden innehåller volfram.

6.9 Tekniska data TX 455

Flexlite TX		455W
Funktion		Värde
Typ av kylning		Vätska
Kylvätskeflöde	l/min	1
Kylvätsketryck (min)	MPa	0,1
Kylvätsketryck (max)		0,5
Bågtändningsspänning	kV	10
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	V	10
	mA	10
Typ av anslutning	Ström-gas	G1/4
	Kontroll	7-stifts
	Kylning	Snabbkoppling
Elektroddiametrar	mm	1,0...4,0
Belastbarhet @ 40 % (Argon) DC	A	450
Belastbarhet @ 100 % (Argon) DC	A	320
Belastbarhet @ 40 % (Argon) AC	A	320
Belastbarhet @ 100 % (Argon) AC	A	225
Driftstemperatur	°C	-10...+40 °C
Förvaringstemperatur	°C	-40...+60 °C
Min. kyleffekt vid 1,0 l/min	kW	1,0
Fjärreglage		Tillval
Halstyp		70° vinkel
Standarder		IEC 60974-7

Anmälan om överensstämmelse enligt EU-direktiv 2019/1784: Flexlite TX TIG (Tungsten Inert Gas) -elektroden innehåller volfram.

6.10 Tekniska data TX E 223, TX E 253 och TX E 353

Flexlite TX E-brännare är endast kompatibla med X5 FastMig.

Flexlite TX E		223GE	253WSE	353WE
Funktion		Värde		
Typ av kylning		Gas	Vätska	Vätska
Kylvätskeflöde	l/min	-	1	1
Kylvätsketryck (min)	MPa	-	0,1	0,1
Kylvätsketryck (max)		-	0,5	0,5
Bågtändningsspänning	kV	-	-	-
Märkdata för elkomponenter (fjärreglage, nominell)	V	-	-	-
	mA	-	-	-
Typ av anslutning	Gas/ström	Euro	Euro	Euro
	Styrning	-	-	-
	Kylvätska	-	Snabbkoppling	Snabbkoppling
Elektroddiametrar	mm	1,0...4,0	1,0...2,4	1,0...4,0
Belastbarhet @ 40 % (Argon) DC	A	220	250	350
Belastbarhet @ 100 % (Argon) DC	A	-	200	250
Belastbarhet @ 40 % (Argon) AC	A	-	-	-
Belastbarhet @ 100 % (Argon) AC	A	-	-	-
Drifttemperatur	°C	-10...+40 °C	-10...+40 °C	-10...+40 °C
Förvaringstemperaturområde	°C	-40...+60 °C	-40...+60 °C	-40...+60 °C
Min. kyleffekt vid 1,0 l/min	kW	-	1,0 kW	1,0 kW
Fjärreglage		-	-	-
Typ av hals		70° vinkel	Vridbar	70° vinkel
Standarder		IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7

Anmälan om överensstämmelse enligt EU-direktiv 2019/1784: Flexlite TX TIG (Tungsten Inert Gas) -elektroden innehåller volfram.

7. ARTIKELNUMMER

Tips: Namnet på TIG-brännaren anger dess egenskaper och användning. T.ex. Flexlite TX 165G:

Modellserie TX	Märkeffekt (160A) 16	Produktserie 5	Gaskylld G
--------------------------	--------------------------------	--------------------------	----------------------

Bokstäverna i produktnamnen står för:

W = vattenkyld, G = gaskylld, F = flexibel svanhals, S = S-neck, V = gasventil, D = DIX-anslutning (9 eller 13 mm), E = eurokontakt, N = utan brytare (inget fjärreglage), FL = låsbar FL-hals.

Flexlite TX			
Produkt	Artikelnummer		
	4m:	8m:	16m:
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	

Paketets yttermått, mm (L x B x H): 590 x 390 x 130 / 80.

Flexlite TX-fjärreglage (tillval, endast för serie 5-brännare)		
Produkt	Artikelnummer	
	För vätskekylda brännare:	För gaskylda brännare
Flexlite TXR10 fjärreglage, rullreglage	TXR10W	TXR10G
Flexlite TXR20 fjärreglage, skjutreglage	TXR20W	TXR20G

Flexlite TX, övriga tillbehör (tillval)	
Produkt	Artikelnummer
Flexlite TX, brytareförlängning	SP014802
Adapter R1/4 till DIX 9mm	SP016758
Adapter R1/4 till DIX 13mm	SP016759