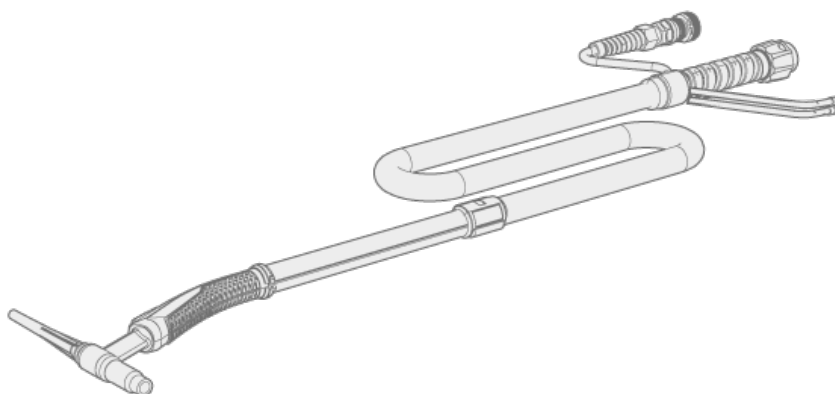


FLEXLITE TX

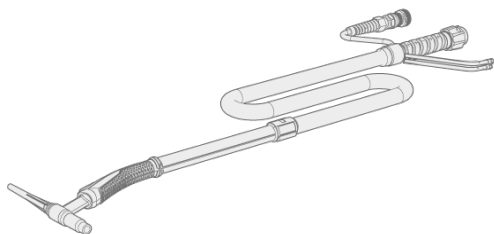


INDHOLD

1. Generelt	3
2. Om udstyret	4
3. Montering	6
3.1 Samling af brænder	7
3.2 Installation af brænderens fjernbetjening	9
3.3 Installation af forlænget startkontakt	11
3.4 Tilslutning af brænder	13
4. Betjening	16
4.1 Valg af tilsatsmateriale og gasgennemstrømning	17
4.2 Elektrodespids	18
5. Vedligeholdelse	20
5.1 Fejlfinding	22
5.2 Bortskaffelse af maskinen	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. Ordrenumre	36

1. GENERELT

Denne vejledning omhandler brugen af Kemppi's Flexlite TX TIG-svejsebrændere. Flexlite TX brænderne er beregnet til manuel svejsning i krævende industriomgivelser, og de er compatible med Kemppi TIG-svejseudstyr med 4- eller 7-bens stik. Flexlite TX sortimentet dækker både vandkølede og gaskølede modeller.



Flexlite TX brændere leveres i serie 3 og 5, der hver især er designet til at opfylde forskellige svejsebehov.

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

Vigtige bemærkninger

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

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



Bemærk: Giver brugeren en nyttig oplysning.



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



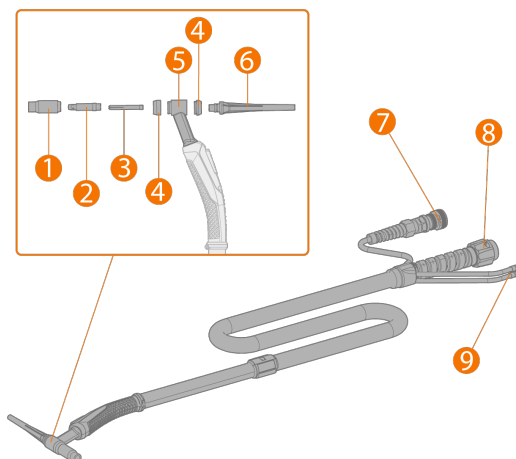
Advarsel: Angiver en muligt farlig situation. Hvis den ikke undgås, kan den forvolde personskade og være livsfarlig.

ANSVARSRASKRIVELSE

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

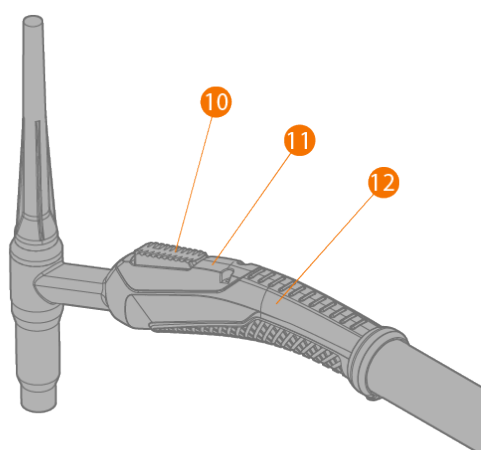
2. OM Udstyret

Flexlite TX TIG svejsebrænderne er spækket med funktioner, der er designet til at støtte professionel svejsning. Udstyret består af:



1. Gaskop
2. Krop til tætningsbøsning
3. Tætningsbøsning
4. Isolatorring*
5. Brænderkrop
6. Elektrodehætte
7. Stik til styrekabel (start- og fjernbetjeningssignaler)
8. Stik til svejsekabel (beskyttelsesgas and svejsestrøm)
9. Slangekoblinger til kølevæskeafgang og -tilgang (kun vandkølede modeller)

 *Serie 3 svejsepistoler adskiller sig fra serie 5 svejsepistoler ved især tilslutningerne. Oplysninger om serie 3 brændertilslutninger findes i "Tilslutning af brænder" på side 13.*



10. ON/Off-kontakt
11. Kontaktafskærmning
12. Brænderhåndtag

* Visse Flexlite TX brændermodeller har også en isolatorring til bagkappen foruden gaskoppens isolatorring.

-  *Separate serie 3 brændere med en DIX tilslutning og en manuel gasventil på brænderhuset kan også leveres. Disse brændere bruges sammen med MMA-strømkilder til skrabetænding og TouchArc TIG-tænding.*
-  *Dedikerede linsemodeller til spændekravehuset og gaskoppen fås til svejsning med laminart strømmende baggas. Forbrugsmaterialer til større linser kræver en ekstra isolatorring.*

UDSTYRETS IDENTIFIKATION

QR (Quick Response)-kode

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

3. MONTERING



Kontroller, at svejseudstyret på dette trin ikke er forbundet til lysnettet, eller svejsebrænderen ikke er forbundet med svejsemaskinen.



Beskyt udstyret mod regn og direkte sollys.

"Samling af brænder" på næste side

"Installation af brænderens fjernbetjening" på side 9

"Installation af forlænget startkontakt" på side 11

"Tilslutning af brænder" på side 13

Før montering og brug

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

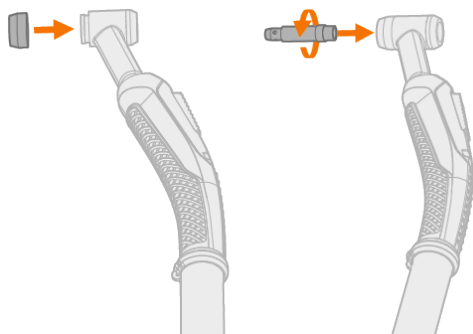
Kontroller pakkernes indhold, og kontroller, at delene ikke er beskadiget.

Svejseudstyret må ikke tilsluttes lysnettet, før monteringen er færdig.

3.1 Samling af brænder

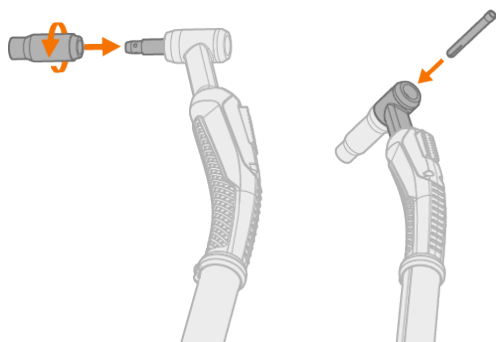
I dette kapitel beskrives en typisk samling af en Flexlite TX svejsebrænder. De viste detaljer kan afhænge af den specifikke brænders opsætning.

1. Monter isoleringsringen og spændekravehuset.

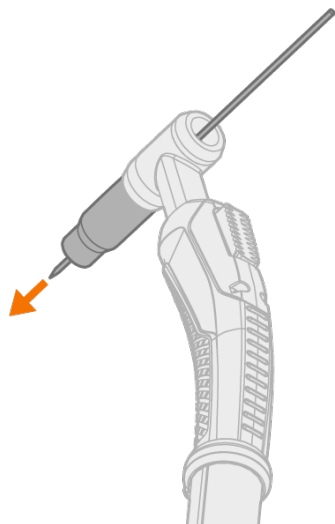


 Visse Flexlite TX brændermodeller har også en isolatorring til bagkappen foruden gaskoppens isolatorring.

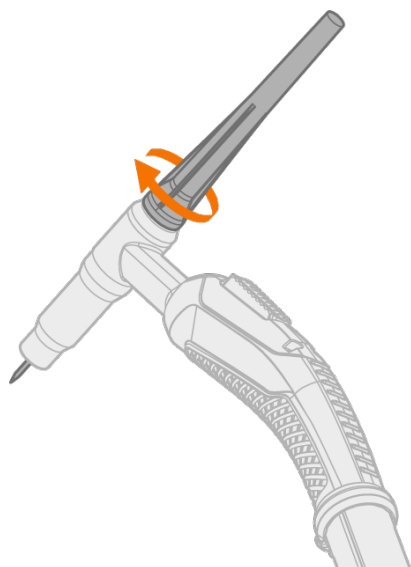
2. Monter gaskoppen og spændekraven.



3. Før montering af wolframelektroden slibes elektrodespiden til de korrekte mål til svejsningens formål. Nærmere oplysninger findes i afsnittet "Elektrodespids" på side 18.
4. Tryk elektroden ind i brænderen og gennem spændekraven og gaskoppen.



5. Monter elektrodens bagkappe. Spænd bagkappen for at låse elektroden på plads.



Brug ikke for stor kraft. Overtilspænding kan skade brænderkomponenterne.



Ved at løsne elektrodens bagkappe kan elektroden også monteres ved at trykke den ind i skærebrænderen fra den anden side.

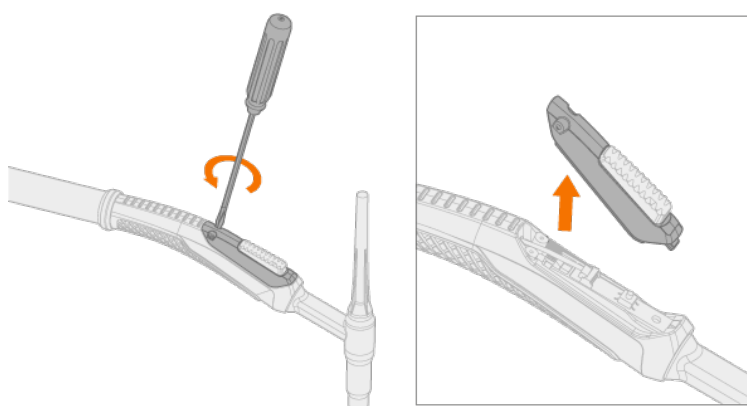
3.2 Installation af brænderens fjernbetjening

 Der kan kun påmonteres en fjernbetjening på brændere i serie 5.

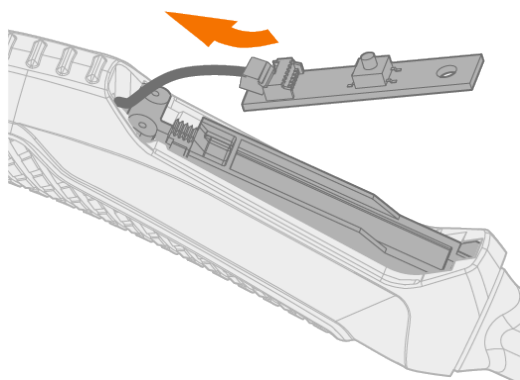
Mange Flexlite TX svejsebrændere er som standard udstyret med ON/OFF start/stop-kontakter. Fjernbetjening kan som ekstraudstyr monteres på disse TX brændermodeller, så de både kan styre start/stop-funktionen og justere svejsestrømmen.

 Kontroller, at svejseudstyret på dette trin ikke er forbundet til lysnettet, eller svejsebrænderen ikke er forbundet med svejsemaskinen.

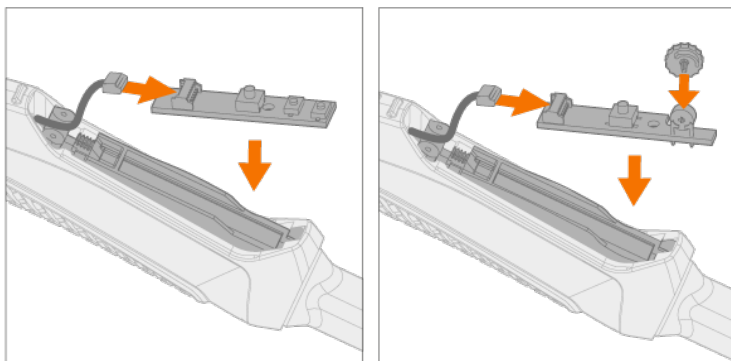
1. Åbn kontaktdækslet ved at løsne skruerne på dækslets bageste del, og aftag dækslet.



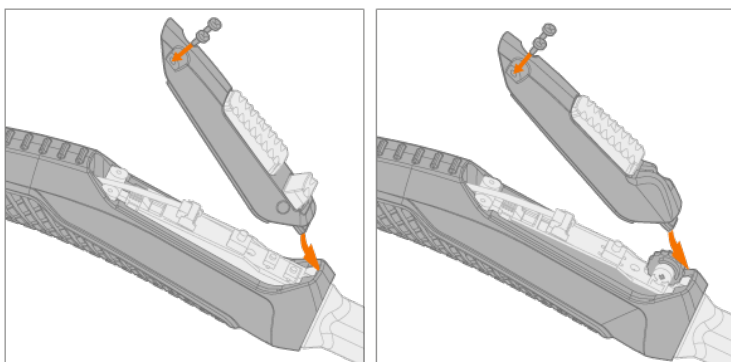
2. Tag det eksisterende printkort ud af dets indstik i håndtaget, og tag stikket ud.



3. Forbind brænderens fjernbetjenings printkort med stikket, og sæt det i indstikket i håndtaget. (Vippekontaktmodellen ses til venstre og rullekontaktmodellen til højre:)



4. Monter det nye kontaktdæksel ved først at isætte den forreste del af dækslet og derefter trykke ned på den bageste del af dækslet. (Vippekontaktmodellen ses til venstre og rullekontaktmodellen til højre:)

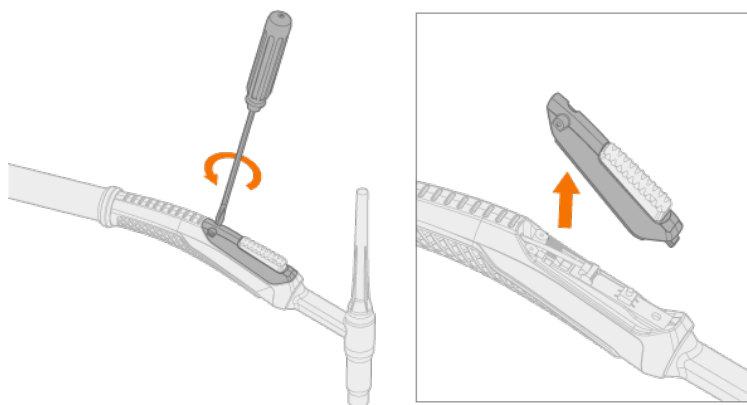


5. Fastgør kontaktdækslet på sin plads med de to skruer i dækslets bageste del.

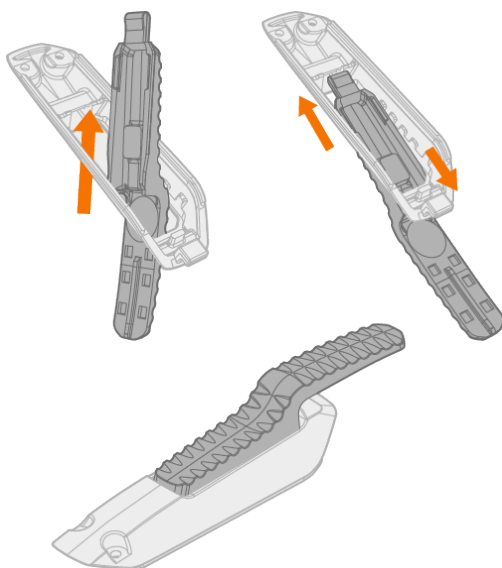
3.3 Installation af forlænget startkontakt

Standard ON/OFF-kontakten kan erstattes med en forlænget startkontakt.

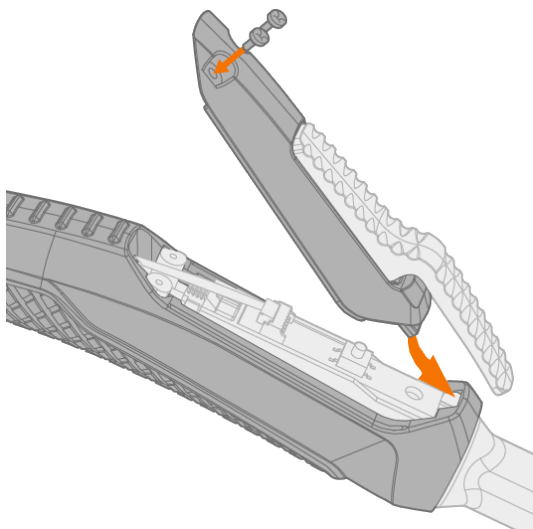
1. Åbn kontaktdækslet ved at løsne skruerne på dækslets bageste del, og aftag dækslet.



2. Udskift standard startkontakten på dækslet med den forlængede startkontakt.



3. Monter dækslet med den forlængede startkontakt på plads.



4. Fastgør kontaktdækslet på sin plads med de to skruer i dækslets bageste del.



Den forlængede kontakt kan ikke anvendes med TX brændermodeller med svane Hals.

3.4 Tilslutning af brænder



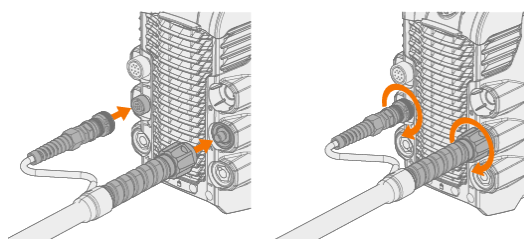
Fastspænd brænderens tilslutninger med hånden. Løse forbindelser kan overhede, give kontaktforstyrrelser, mekaniske skader og vand- eller gaslækager.



Flere oplysninger om tilslutning af brænderen findes i vejledningen til svejseudstyret.

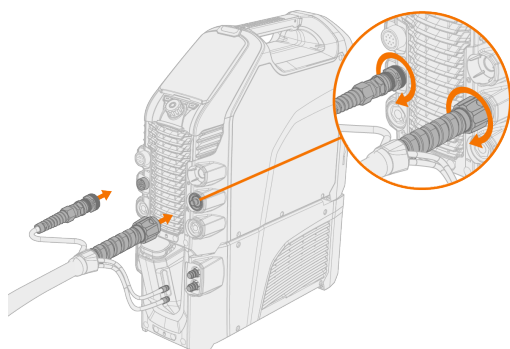
Gaskølet TIG-brænder (serie 5)

1. Tilslut svejsekablet og styringskablet til strømkilden. Fastgør dem ved at dreje tilkoblingerne med uret.

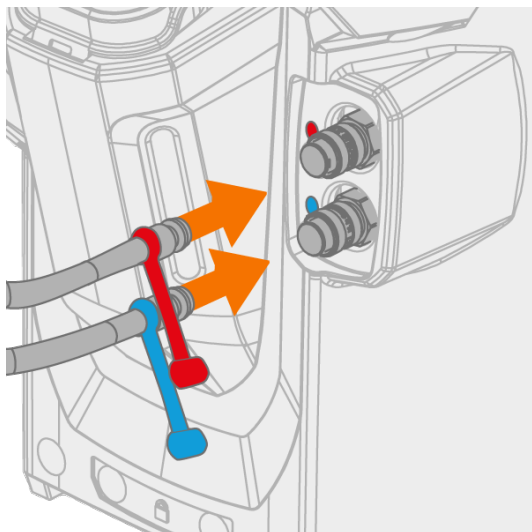


Vandkølet TIG-brænder (serie 5)

1. Tilslut svejsekablet og styringskablet til strømkilden. Fastgør dem ved at dreje tilkoblingerne med uret.

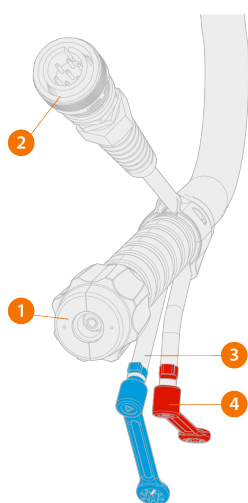


2. Tilslut kølevæskens til- og afgangsslanger til køleenheden. Bemærk, at stikkene er farvekodet.



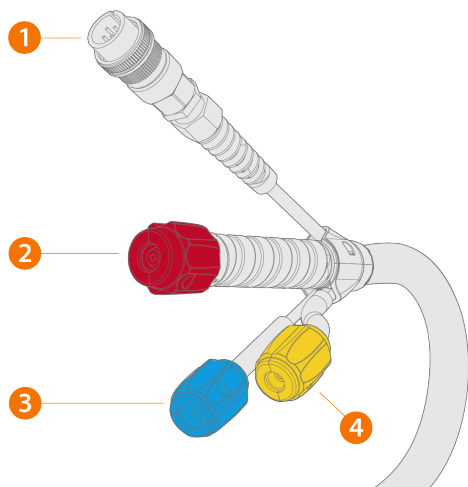
Sørg for at sætte køleslangerne på de korrekte slangetilkoblinger. Hvis tilslutningerne forbyttes, kan brænderen og brænderkroppen overophedes.

Tilslutninger på TIG-brænder (serie 5)



1. Stik til svejsekabel
2. Styrekabelstik
3. Stik til kølevæskeslange
4. Stik til kølevæskeslange

Tilslutninger på TIG-brænder (serie 3)

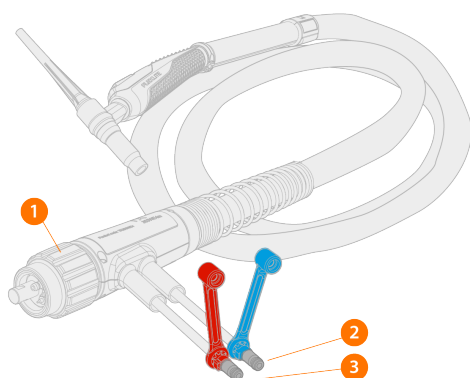


1. Styrekabelstik.
2. Tilslutning for svejsekabel og kølemiddel. På vandkølede brændere er dette tilslutningen for afgangsslange med kølemiddel. På gaskølede brændere er dette tilslutningen for beskyttelsesgas.
3. Tilslutning for tilgangsslange med kølemiddel (kun vandkølede brændere).
4. Tilslutning for beskyttelsesgas (kun vandkølede brændere).



Til brændere i serie 3 med et DIX-stik anvendes en separat gasslange til gastilslutning.

Tilslutninger på TIG-brænder med eurostik (serie 3)



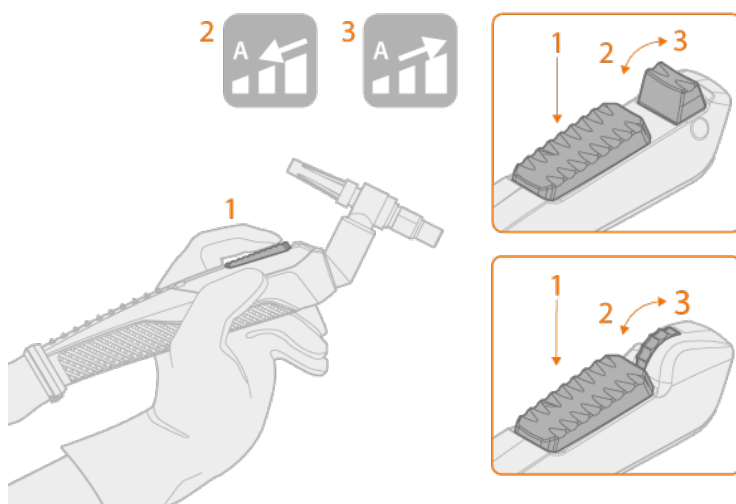
1. Eurostik
2. Stik til kølevæskeslange
3. Stik til kølevæskeslange

4. BETJENING

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

-  *Svejsning er forbudt på steder, hvor der er overhængende eksplosions- eller brandfare!*
-  *Svejserøgen kan forårsage personskader. Sørg for tilstrækkelig ventilation under svejsningen og brug ånde-drætsværn!*
-  *Kontroller altid før brug, at mellemkablet, slangen til beskyttelsesgas, returklemmen/-kablet til jord og lysnetkablerne er i betryggende stand. Sørg for, at stikkene er isat korrekt. Løse stik kan forringe svejsefunktionen, og stikkene kan tage skade.*
-  *Mange Flexlite TX-brændere er udstyret med en ON/OFF-knap. Kontaktens nøjagtige betjening og funktion afhænger af svejsemaskinens indstillinger (for eksempel 2T, 4T eller Minilog)*
-  *Serie 3 DIX svejsepistoler har en manuelt betjent beskyttelsesgasventil på brænderkroppen.*

1. Kontroller, at returkablet er tilsluttet til både svejsemaskinen og svejseemnet.
2. Start svejsningen ved at trykke på ON/OFF-knappen (1) på svejsebrænderens håndtag.



3. På rulle- og vippekontaktversionerne: Juster svejsestrømmen ved at rulle rullekontakten (2/3) eller ved at trække/trykke vippekontakten (2/3).

-  *Justering af svejsestrømmen kan kun foretages på brændere i serie 5.*

4.1 Valg af tilsatsmateriale og gasgennemstrømning



Oversigterne i dette kapitel giver kun grundlæggende retningslinjer og må ikke betragtes som en definitiv informationskilde til elektroder og gasgennemstrømning.

Indstillingen af svejsestrømmen bestemmer elektrodens størrelse og beskyttelsesgassens strømningshastighed. Den mest typiske beskyttelsesgas til TIG-svejsning er argon.

Nedenstående oversigt giver nogle grundlæggende retningslinjer for elektrodestørrelse og beskyttelsesgassens flowhastighed.

Svejsestrøm DC- (AC)	Elektrode	Gaskop		Gasflowhastighed
A	ø mm	Antal	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

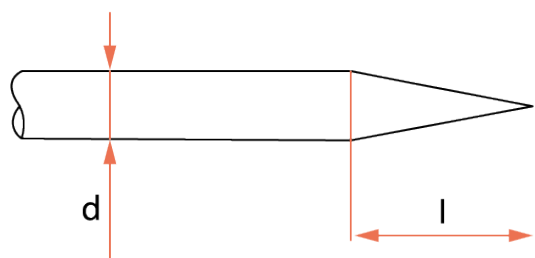
Elektrode		Svejsestrøm	Grundmateriale			
Type	Symbolfarve		Fe	Ss	Al	Ti
WC20	grå	AC, DC-	x	x	x	x
WZ8	hvid	AC, DC-			x	
W	grøn	AC, DC-			x	

4.2 Elektrodespids

DC-svejsning

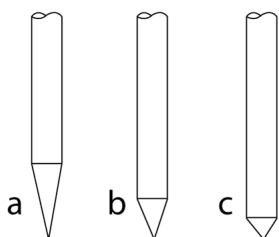
DC TIG-svejsning slibes wolframelektrodens spids på langs til en kegleform. Den slebne elektrodespids giver en stabil og koncentreret lysbue ind i svejseemnet. Slibevinklen og -længden har betydning for lysbuens bredde og indbrændingsdybde.

Princippet i slibningen:



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

Den bedste slibelængde til dit formål afhænger af den mest anvendte svejsestrømstyrke:



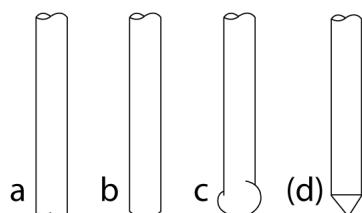
- a. Lav strømstyrke
- b. Mellem strømstyrke
- c. Høj strømstyrke



Ved slibning af elektroden skal du altid slibe i elektrodens længderetning.

AC-svejsning

Ved AC TIG-svejsning kan elektrodespidens temperatur overstige elektrodens smeltepunkt. Derfor kan den valgte elektrodediameter og dens egnethed til den anvendte svejsestrøm vurderes ud fra elektrodespidens form.



- a. For lav svejsestrøm eller for stor elektrodestørrelse. Lysbuen er ikke stabil og rettet mod svejseemnet.
- b. Egnet strømstyrke
- c. Svejsestrømmen er for høj til den valgte elektrodediameter.

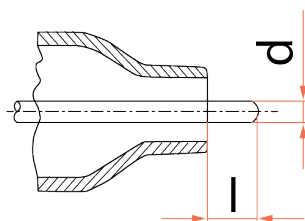


Ved anvendelse af Kemppi AC TIG-udstyr til bestemte formål er det også muligt at danne og opretholde en lille spids på elektrodespiden (d). Dette forbedrer kontrollen med lysbuens retning og smeltebadets størrelse.

Tip: Du kan også danne grundformen til AC-svejsning med følgende teknik:

1. Juster svejsestrømmen til lidt mere end det påkrævede.
2. Kør lysbuen the arc over et stykke spildmateriale, og hold brænderelektroden lodret.
3. Sluk straks lysbuen, når elektrodespidsen er dannet med en afrundet kugleflade, der ikke er større end elektrodens diameter ved at holde samme brænderstilling, mens elektroden afkøles i eftergastrinnet.
4. Reducer svejsestrømmen til en egnet styrke til arbejdets formål, og påbegynd svejsningen.

Elektrodespidsens længde



Elektrodespidsens optimal frigang (l) fra gaskoppen afhænger af elektrodediameteren, strømstyrken og svejsefugens type.

Tip: Rengøring af elektroden med ståluld for oxider på overfladen kan forbedre tændingen og svejseegenskaberne generelt.

5. VEDLIGEHOOLDELSE

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

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

Daglig vedligeholdelse



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

Vedligeholdelse af brænderhoved

- Alle isoleringer er uskadte og intakte.
- Gaskoppen er intakt og egnet til opgaven.
- Beskyttelsesgassen strømmer frit og stabilt.
- Elektroden er intakt og egnet til opgaven.
- Elektrodens monteringsdele er intakte, og elektroden er spændt godt på plads.
- Kontroller alle kabler og stik. Undlad at bruge dem, hvis de er beskadiget.

Vedligeholdelse af brænderkabel

- Brænderkablets isoleringer og stik er intakte.
- Der er ikke skarpe knæk på brænderkablet.
- Komponenterne er stramt tilspændt.
- Kontroller at de elektriske kontaktflader på brænderens konnektor er rene og uskadte.
- Kontroller for skader på beskyttelsesslangen omkring kablet.

Ved behov for reparationer kontaktes Kemppis forhandler.

Periodisk vedligeholdelse



Kun kvalificerede serviceteknikere må udføre periodisk vedligeholdelse.

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



Brug det korrekte tilspændingsmoment ved fastgørelse af løse dele.



Brug ikke højtryksrensere.

Serviceværksteder

Kemppis serviceværksteder udfører vedligeholdelse af svejsesystemet i henhold til Kemppi serviceaftalen.

Hoveddelene i serviceværkstedets vedligeholdelsesprocedure er følgende:

- Rengøring af maskinen
- Vedligeholdelse af svejseværktøjer
- Eftersyn af stik og kontakter
- Eftersyn af elektriske forbindelser
- Eftersyn af strømkildens netkabel og stik

- Reparation af defekte dele og udskiftning af defekte komponenter
- Vedligeholdelsestest
- Test og kalibrering af drifts- og ydelsesværdier efter behov.

Du finder vores nærmeste serviceværksted på Kempfis websted.

5.1 Fejlfinding



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

Generelt:

Svejsesystemet starter ikke

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

Svejsesystemet holder op med at fungere

- Brænderen kan være overophedet. Vent på, at den køler ned.
- Kontroller, at ingen af kablerne sidder løst.
- Strømkilden kan være overophedet. Vent på, at den køler ned, og kontroller, at køleblæserne fungerer korrekt, og at luftstrømmen ikke er blokeret.

Svejsibrænder:

Brænderen overophedes

- Kontroller, at brænderen er korrekt forbundet.
- Kontroller, at svejseparametrene ligger inden for svejsibrænderens område. Hvis forskellige brænderkomponenter har hver deres øvre grænser for strømstyrke, er den mindste af disse to den højeste strømstyrke, der kan bruges.
- Kontroller, at kølevæskedirkulationen fungerer normalt (Kontroller advarsels-LED'en for kølevæskedirkulation på strømkilden).
- Mål cirkulationshastigheden på kølevæsken: Aftag kølevæskens udgangsslange fra kølerenheden, når strømkilden er tændt, og lad kølevæsken løbe ud i et målebæger. Cirkulationen skal være på mindst 0,5 l/min.
- Sørg for at bruge originale Kemppi forbrugsdele og reservedele. Forkerte reservedele kan også forårsage overophedning.
- Kontroller, at tilslutningerne er rene, uskadte og korrekt monteret.

Svejsesekret:

Snarset og/eller dårlig svejsesekret

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

Svejsesekretfunktionen er ikke konstant

- Kontroller type og slid på svejseelektrodens kontaktspids.
- Kontroller, at svejsibrænderen ikke overophedes.
- Kontroller, at returklemmen er korrekt påsat på arbejdsnet, og at kontaktfladen er ren.

Lysbuen tændes ikke

- Kablet er løst, eller der er en dårlig forbindelse.
- Brænderelektroden er stærkt oxideret. Slib igen i elektrodens længderetning. Kontroller, at eftergastiden er lang nok. Kontroller tændingen ved hjælp af forgas.
- Der er urenheder i beskyttelsesgassen (fugt, luft).

- Beskyttelsesslangen eller en anden af brænderens isolering er itu, og tændingsgnisten "springer".
- Brænderen er våd.
- En for stor eller stump elektrode anvendes ved lav strøm.

Gasbeskyttelsen er dårlig (smeltebadet "koger", elektroden oxideres)

- Der er urenheder i beskyttelsesgassen (fugt, luft).
- Der er urenheder i grundmaterialet (rust, coating på grundmaterialet eller fedt).
- Urenheder sidder fast på gaskoppen eller på spændekraven.
- Nettet på gaslinsen er beskadiget.
- Der er for meget træk på svejsestedet.

5.2 Bortskaffelse af maskinen



Elektrisk udstyr må ikke bortskaffes sammen med almindeligt affald!

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

6. TEKNISKE DATA

"Tekniske data TX 133" på næste side

"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

Bestillingsnumre findes i "Ordrenumre" på side 36.

6.1 Tekniske data TX 133

Flexlite TX		133GF
Funktion		Værdi
Kølingstype		Gas
Kølemidlets hastighed	l/min	-
Kølemiddeltryk (min)	MPa	-
Kølemiddeltryk (maks)		-
Lysbuens tændspænding	kV	10
Normering på elektriske komponenter (fjernbetjening, nominal)	V	10
	mA	10
Tilslutningstype	Strøm/gas	R1/4
	Regulering	4-bens
	Kølemiddel	-
Elektrodediametre	mm	1,0...2,4
Belastningskapacitet ved 40 % (Argon) DC	A	130
Belastningskapacitet ved 100 % (Argon) DC	A	-
Belastningskapacitet ved 40 % (Argon) AC	A	100
Belastningskapacitet ved 100 % (Argon) AC	A	-
Driftstemperaturområde	°C	-10...+40 °C
Temperaturområde ved opbevaring	°C	-40...+60 °C
Minimum køleeffekt ved 1,0 l/min	kW	-
Fjernbetjening		-
Halstype		Bøjelig
Standarder		IEC 60974-7

EU-direktiv 2019/1784 Overensstemmelseserklæring: Flexlite TX TIG (Tungsten (Wolfram) Inert Gas) elektroden indeholder wolfram.

6.2 Tekniske data TX 135

Flexlite TX		135GF
Funktion		Værdi
Kølingstype		Gas
Kølemidlets hastighed	l/min	-
Kølemiddeltryk (min)	MPa	-
Kølemiddeltryk (maks)		-
Lysbuens tændspænding	kV	10
Normering på elektriske komponenter (fjernbetjening, nominal)	V	10
	mA	10
Tilslutningstype	Strøm/gas	R1/4
	Regulering	7-bens
	Kølemiddel	-
Elektrodediametre	mm	1,0...2,4
Belastningskapacitet ved 40 % (Argon) DC	A	130
Belastningskapacitet ved 100 % (Argon) DC	A	-
Belastningskapacitet ved 40 % (Argon) AC	A	100
Belastningskapacitet ved 100 % (Argon) AC	A	-
Driftstemperaturområde	°C	-10...+40 °C
Temperaturområde ved opbevaring	°C	-40...+60 °C
Minimum køleeffekt ved 1,0 l/min	kW	-
Fjernbetjening		Ekstraudstyr
Halstype		Bøjelig
Standarder		IEC 60974-7

EU-direktiv 2019/1784 Overensstemmelseserklæring: Flexlite TX TIG (Tungsten (Wolfram) Inert Gas) elektroden indeholder wolfram.

6.3 Tekniske data TX 163

Flexlite TX		163GF	163GS	163GVD9
Funktion		Værdi		
Kølingstype		Gas	Gas	Gas
Kølemidlets hastighed	l/min	-	-	-
Kølemiddeltryk (min)	MPa	-	-	-
Kølemiddeltryk (maks)		-	-	-
Lysbuens tændspænding	kV	10	10	-
Normering på elektriske komponenter (fjernbetjening, nominel)	V	10	10	10
	mA	10	10	10
Tilslutningstype	Gas/strøm	R1/4	R1/4	DIX 9 mm
	Regulering	4-bens	4-bens	-
	Kølemiddel	-	-	-
Elektrodediametre	mm	1,0...4,0	1,0...2,4	1,0...4,0
Belastningskapacitet ved 40 % (Argon) DC	A	160	160	160
Belastningskapacitet ved 100 % (Argon) DC	A	-	-	-
Belastningskapacitet ved 40 % (Argon) AC	A	100	110	110
Belastningskapacitet ved 100 % (Argon) AC	A	-	-	-
Driftstemperaturområde	°C	-10...+40 °C	-10...+40 °C	-10...+40 °C
Temperaturområde ved opbevaring	°C	-40...+60 °C	-40...+60 °C	-40...+60 °C
Minimum køleeffekt ved 1,0 l/min	kW	-	-	-
Fjernbetjening		-	-	-
Halstype		Bøjelig	Drejelig	70° vinkel
Standarder		IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7

Anvend en separat gasslange til gastilslutning.

EU-direktiv 2019/1784 Overensstemmelseserklæring: Flexlite TX TIG (Tungsten (Wolfram) Inert Gas) elektroden indeholder wolfram.

6.4 Tekniske data TX 165

Flexlite TX		165GF	165GS	165G
Funktion		Værdi		
Kølingstype		Gas	Gas	Gas
Kølemidlets hastighed	l/min	-	-	-
Kølemiddeltryk (min)	MPa	-	-	-
Kølemiddeltryk (maks)		-	-	-
Lysbuens tændspænding	kV	10	10	10
Normering på elektriske komponenter (fjernbetjening, nominal)	V	10	10	10
	mA	10	10	10
Tilslutningstype	Gas/strøm	R1/4	R1/4	R1/4
	Regulering	7-bens	7-bens	7-bens
	Kølemiddel	-	-	-
Elektrodediameter	mm	1,0...4,0	1,0...2,4	1,0...4,0
Belastningskapacitet ved 40 % (Argon) DC	A	160	160	160
Belastningskapacitet ved 100 % (Argon) DC	A	-	-	-
Belastningskapacitet ved 40 % (Argon) AC	A	100	110	120
Belastningskapacitet ved 100 % (Argon) AC	A	-	-	-
Driftstemperaturområde	°C	-10...+40 °C	-10...+40 °C	-10...+40 °C
Temperaturområde ved opbevaring	°C	-40...+60 °C	-40...+60 °C	-40...+60 °C
Minimum køleeffekt ved 1,0 l/min	kW	-	-	-
Fjernbetjening		Ekstraudstyr	Ekstraudstyr	Ekstraudstyr
Halstype		Bøjelig	Drejelig	70° vinkel
Standarder		IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7

EU-direktiv 2019/1784 Overensstemmelseserklæring: Flexlite TX TIG (Tungsten (Wolfram) Inert Gas) elektroden indeholder wolfram.

6.5 Tekniske data TX 223 og TX 253

Flexlite TX		223G	223GS	223GVD13	253WS
Funktion		Værdi			
Kølingstype		Gas	Gas	Gas	Væske
Kølemidlets hastighed	l/min	-	-	-	1
Kølemiddeltryk (min)	MPa	-	-	-	0,1
Kølemiddeltryk (maks)		-	-	-	0,5
Lysbuens tændspænding	kV	10	10	-	10
Normering på elektriske komponenter (fjernbetjening, nominel)	V	10	10	10	10
	mA	10	10	10	10
Tilslutningstype	Gas/strøm	R1/4	R1/4	DIX 13 mm*	-
	Regulering	4-bens	4-bens	-	4-bens
	Kølemiddel	-	-	-	R1/4 & R3/8
Elektrodediametre	mm	1,0...4,0	1,0...4,0	1,0...4,0	1,0...4,0
Belastningskapacitet ved 40 % (Argon) DC	A	220	220	220	250
Belastningskapacitet ved 100 % (Argon) DC	A	-	-	-	200
Belastningskapacitet ved 40 % (Argon) AC	A	160	120	160	250
Belastningskapacitet ved 100 % (Argon) AC	A	-	-	-	140
Driftstemperaturområde	°C	-10...+40 °C	-10...+40 °C	-10...+40 °C	-10...+40 °C
Temperaturområde ved opbevaring	°C	-40...+60 °C	-40...+60 °C	-40...+60 °C	-40...+60 °C
Minimum køleeffekt ved 1,0 l/min	kW	-	-	-	1,0 kW
Fjernbetjening		-	-	-	-
Halstype		70° vinkel	Drejelig	70° vinkel	Drejelig
Standarder		IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7

Anvend en separat gasslange til gastilslutning.

EU-direktiv 2019/1784 Overensstemmelseserklæring: Flexlite TX TIG (Tungsten (Wolfram) Inert Gas) elektroden indeholder wolfram.

6.6 Tekniske data TX 225 og TX 255

Flexlite TX		225G	225GFL	225GS	255WFL	255WS
Funktion		Værdi				
Kølingstype		Gas	Gas	Gas	Væske	Væske
Kølemidlets hastighed	l/min	-	-	-	1	1
Kølemiddeltryk (min)	MPa	-	-	-	0,1	0,1
Kølemiddeltryk (maks)		-	-	-	0,5	0,5
Lysbuens tændspænding	kV	10	10	10	10	10
Normering på elektriske komponenter (fjernbetjening, nominel)	V	10	10	10	10	10
	mA	10	10	10	10	10
Tilslutningstype	Gas/strøm	R1/4	R1/4	R1/4	R1/4	R1/4
	Regulering	7-bens	7-bens	7-bens	7-bens	7-bens
	Kølemiddel	-	-	-	Lynkobling	Lynkobling
Elektrodediametre	mm	1,0...4,0	1,0...4,0	1,0...4,0	1,0...2,4	1,0...2,4
Belastningskapacitet ved 40 % (Argon) DC	A	220	220	220	250	250
Belastningskapacitet ved 100 % (Argon) DC	A	-	-	-	200	200
Belastningskapacitet ved 40 % (Argon) AC	A	160	120	120	250	250
Belastningskapacitet 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 ved opbevaring	°C	-40...+60 °C	-40...+60 °C	-40...+60 °C	-40...+60 °C	-40...+60 °C
Minimum køleeffekt ved 1,0 l/min	kW	-	-	-	1,0 kW	1,0 kW
Fjernbetjening		Ekstraudstyr	Ekstraudstyr	Ekstraudstyr	Ekstraudstyr	Ekstraudstyr
Halstype		70° vinkel	Drejelig, låsbar	Drejelig	Drejelig, låsbar	Drejelig
Standarder		IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7

EU-direktiv 2019/1784 Overensstemmelseserklæring: Flexlite TX TIG (Tungsten (Wolfram) Inert Gas) elektroden indeholder wolfram.

6.7 Tekniske data TX 303 og TX 353

Flexlite TX		303WF	353W
Funktion		Værdi	
Kølingstype		Væske	Væske
Kølemidlets hastighed	l/min	1	1
Kølemiddeltryk (min)	MPa	0,1	0,1
Kølemiddeltryk (maks)		0,5	0,5
Lysbuens tændspænding	kV	10	10
Normering på elektriske komponenter (fjernbetjening, nominel)	V	10	10
	mA	10	10
Tilslutningstype	Gas/strøm	-	-
	Regulering	4-bens	4-bens
	Kølemiddel	R1/4 & R3/8	R1/4 & R3/8
Elektrodediametre	mm	1,0...2,4	1,0...4,0
Belastningskapacitet ved 40 % (Argon) DC	A	300	350
Belastningskapacitet ved 100 % (Argon) DC	A	200	250
Belastningskapacitet ved 40 % (Argon) AC	A	250	300
Belastningskapacitet ved 100 % (Argon) AC	A	140	200
Driftstemperaturområde	°C	-10...+40 °C	-10...+40 °C
Temperaturområde ved opbevaring	°C	-40...+60 °C	-40...+60 °C
Minimum køleeffekt ved 1,0 l/min	kW	1,0 kW	1,0 kW
Fjernbetjening		-	-
Halstype		Bøjelig	70° vinkel
Standarder		IEC 60974-7	IEC 60974-7

EU-direktiv 2019/1784 Overensstemmelseserklæring: Flexlite TX TIG (Tungsten (Wolfram) Inert Gas) elektroden indeholder wolfram.

6.8 Tekniske data TX 305 og TX 355

Flexlite TX		305W	305WF	355W
Funktion		Værdi		
Kølingstype		Væske	Væske	Væske
Kølemidlets hastighed	l/min	1	1	1
Kølemiddeltryk (min)	MPa	0,1	0,1	0,1
Kølemiddeltryk (maks)		0,5	0,5	0,5
Lysbuens tændspænding	kV	10	10	10
Normering på elektriske komponenter (fjernbetjening, nominel)	V	10	10	10
	mA	10	10	10
Tilslutningstype	Gas/strøm	R1/4	R1/4	R1/4
	Regulering	7-bens	7-bens	7-bens
	Kølemiddel	Lynkobling	Lynkobling	Lynkobling
Elektrodediametre	mm	1,0...2,4	1,0...2,4	1,0...4,0
Belastningskapacitet ved 40 % (Argon) DC	A	300	300	350
Belastningskapacitet ved 100 % (Argon) DC	A	200	200	250
Belastningskapacitet ved 40 % (Argon) AC	A	250	250	300
Belastningskapacitet ved 100 % (Argon) AC	A	140	140	200
Driftstemperaturområde	°C	-10...+40 °C	-10...+40 °C	-10...+40 °C
Temperaturområde ved opbevaring	°C	-40...+60 °C	-40...+60 °C	-40...+60 °C
Minimum køleeffekt ved 1,0 l/min	kW	1,0 kW	1,0 kW	1,0 kW
Fjernbetjening		Ekstraudstyr	Ekstraudstyr	Ekstraudstyr
Halstype		70° vinkel	Bøjelig	70° vinkel
Standarder		IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7

EU-direktiv 2019/1784 Overensstemmelseserklæring: Flexlite TX TIG (Tungsten (Wolfram) Inert Gas) elektroden indeholder wolfram.

6.9 Tekniske data TX 455

Flexlite TX		455W
Funktion		Værdi
Kølingstype		Væske
Kølemidlets hastighed	l/min	1
Kølemiddeltryk (min)	MPa	0,1
Kølemiddeltryk (maks)		0,5
Lysbuens tændspænding	kV	10
Normering på elektriske komponenter (fjernbetjening, nominal)	V	10
	mA	10
Tilslutningstype	Strøm/gas	G1/4
	Regulering	7-bens
	Kølemiddel	Lynkobling
Elektrodediametre	mm	1,0...4,0
Belastningskapacitet ved 40 % (Argon) DC	A	450
Belastningskapacitet ved 100 % (Argon) DC	A	320
Belastningskapacitet ved 40 % (Argon) AC	A	320
Belastningskapacitet ved 100 % (Argon) AC	A	225
Driftstemperaturområde	°C	-10...+40 °C
Opbevaringstemperaturområde	°C	-40...+60 °C
Minimum køleeffekt ved 1,0 l/min	kW	1,0
Fjernbetjening		Ekstraudstyr
Halstype		70° vinkel
Standarder		IEC 60974-7

EU-direktiv 2019/1784 Overensstemmelseserklæring: Flexlite TX TIG (Tungsten (Wolfram) Inert Gas) elektroden indeholder wolfram.

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

Flexlite TX brændere er kun kompatible med X5 FastMig svejseudstyr.

Flexlite TX E		223GE	253WSE	353WE
Funktion		Værdi		
Kølingstype		Gas	Væske	Væske
Kølemidlets hastighed	l/min	-	1	1
Kølemiddeltryk (min)	MPa	-	0,1	0,1
Kølemiddeltryk (maks)		-	0,5	0,5
Lysbuens tændspænding	kV	-	-	-
Normering på elektriske komponenter (fjernbetjening, nominal)	V	-	-	-
	mA	-	-	-
Tilslutningstype	Gas/strøm	Euro	Euro	Euro
	Regulering	-	-	-
	Kølemiddel	-	Lynkobling	Lynkobling
Elektrodediametre	mm	1,0...4,0	1,0...2,4	1,0...4,0
Belastningskapacitet ved 40 % (Argon) DC	A	220	250	350
Belastningskapacitet ved 100 % (Argon) DC	A	-	200	250
Belastningskapacitet ved 40 % (Argon) AC	A	-	-	-
Belastningskapacitet ved 100 % (Argon) AC	A	-	-	-
Driftstemperaturområde	°C	-10...+40 °C	-10...+40 °C	-10...+40 °C
Temperaturområde ved opbevaring	°C	-40...+60 °C	-40...+60 °C	-40...+60 °C
Minimum køleeffekt ved 1,0 l/min	kW	-	1,0 kW	1,0 kW
Fjernbetjening		-	-	-
Halstype		70° vinkel	Drejelig	70° vinkel
Standarder		IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7

EU-direktiv 2019/1784 Overensstemmelseserklæring: Flexlite TX TIG (Tungsten (Wolfram) Inert Gas) elektroden indeholder wolfram.

7. ORDRENUMRE

Tip: Svejsebrænderens navn fortæller om dens egenskaber og anvendelse. For eksempel Flexlite TX 165G:

Modelserie	Normeret effekt (160A)	Produktserie	Gaskølet
TX	16	5	G

Bogstaver i produkternes modelnavne står for:

W = vandkølet, G = gaskølet, F = bøjelig hals, S = S hals, V = gasventil, D = DIX-stik (9 or 13 mm), E = eurostik, N = uden kontakt (intet fjernbetjenings valg), FL = låsbar FL hals.

Flexlite TX			
Produkt	Bestillingsnummer		
	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	

Pakkens udvendige dimensioner (L x B x H): 590 x 390 x 130 / 80.

Flexlite TX fjernbetjeninger (valgfrie, kun til brændere i serie 5)		
Produkt	Bestillingsnummer	
	Vandkølet svejsebrænder:	For gaskølet svejsebrænder:
Flexlite TXR10 fjernbetjening, rullekontakt	TXR10W	TXR10G
Flexlite TXR20 fjernbetjening, vippekontakt	TXR20W	TXR20G

Flexlite TX andet tilbehør (ekstraudstyr)	
Produkt	Bestillingsnummer
Flexlite TX forlænget brænderkontakt	SP014802
Adapter R1/4 to DIX 9mm	SP016758
Adapter R1/4 to DIX 13mm	SP016759