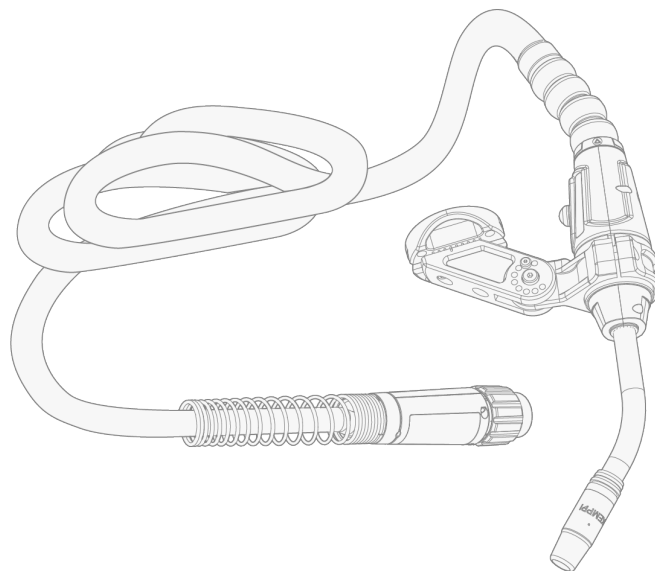


# FLEXLITE GXE-C



---

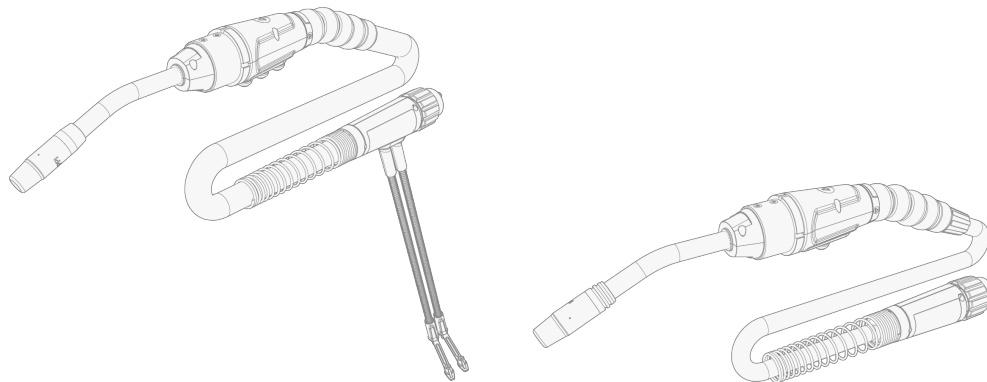
## SOMMAIRE

---

<b>1. Généralités</b> .....	<b>3</b>
1.1 Sécurité du soudage .....	5
<b>2. A propos de l'équipement</b> .....	<b>6</b>
2.1 Accessoires en option .....	8
<b>3. Installation</b> .....	<b>10</b>
3.1 Assemblage de la torche de soudage .....	11
3.2 Installation de la torche de soudage sur le cobot .....	12
3.3 Réglage de l'angle de la torche de soudage .....	15
3.3.1 Angles du support .....	17
3.4 Réglage de la position du torche de soudage .....	19
3.5 Angle et position de la torche de soudage pour un cobot à six axes .....	21
3.6 Versions du micrologiciel de l'équipement de soudage .....	24
3.7 Raccord de la torche de soudage au dispositif de soudage .....	25
3.8 Installation et remplacement de la gaine .....	27
3.8.1 Remplacement de la gaine DL Chili .....	27
3.8.2 Remplacement de la gaine en acier .....	30
<b>4. Utilisation</b> .....	<b>34</b>
<b>5. Entretien</b> .....	<b>36</b>
5.1 Résolution des problèmes .....	38
5.2 Mise au rebut .....	40
<b>6. Caractéristiques techniques</b> .....	<b>41</b>
6.1 Caractéristiques techniques : Flexlite GXe-C 353G 0D (refroidi par gaz) .....	42
6.2 Caractéristiques techniques : Flexlite GXe-C 353G 22D (refroidi par gaz) .....	44
6.3 Caractéristiques techniques : Flexlite GXe-C 353G 35D (refroidi par gaz) .....	47
6.4 Caractéristiques techniques : Flexlite GXe-C 355G 0D (refroidi par gaz) .....	50
6.5 Caractéristiques techniques : Flexlite GXe-C 355G 22D (refroidi au gaz) .....	52
6.6 Caractéristiques techniques : Flexlite GXe-C 355G 35D (refroidi au gaz) .....	55
6.7 Caractéristiques techniques : Flexlite GXe-C 503W 0D (refroidi par eau) .....	58
6.8 Caractéristiques techniques : Flexlite GXe-C 503W 22D (refroidi par eau) .....	61
6.9 Caractéristiques techniques : Flexlite GXe-C 503W 35D (refroidi par eau) .....	64
6.10 Caractéristiques techniques : Flexlite GXe-C 505W 0D (refroidi par eau) .....	67
6.11 Caractéristiques techniques : Flexlite GXe-C 505W 22D (refroidi par eau) .....	70
6.12 Caractéristiques techniques : Flexlite GXe-C 505W 35D (refroidi par eau) .....	73
6.13 Sélection des composants .....	76
<b>7. Références de commande</b> .....	<b>77</b>

## 1. GÉNÉRALITÉS

Ces instructions décrivent l'utilisation des torches de soudage MIG Flexlite GXe-C de Kemppi conçues pour le soudage cobot professionnel (soudage robotisé collaboratif). La gamme Flexlite GXe-C couvre à la fois les modèles refroidis par eau (W) et les modèles refroidis par gaz (G). Les torches de soudage Flexlite GXe-C sont disponibles dans les séries 3 et 5, toutes deux équipées de connecteurs Euro.



Modèles de torches Flexlite GXe-C	
Série 3 :	Série 5 :
GXe-C 353G0D35	GXe-C 355G0D35
GXe-C 353G0D5	GXe-C C355G0D5
GXe-C 353G22D35	GXe-C 355G22D35
GXe-C 353G22D5	GXe-C 355G22D5
GXe-C 353G35D35	GXe-C 355G35D35
GXe-C 353G35D5	GXe-C 355G35D5
GXe-C 503W0D35	GXe-C 505W0D35
GXe-C 503W0D5	GXe-C 505W0D5
GXe-C 503W22D35	GXe-C 505W22D35
GXe-C 503W22D5	GXe-C 505W22D5
GXe-C 503W35D35	GXe-C 505W35D35
GXe-C 503W35D5	GXe-C 505W35D5

Dans les noms de modèles : G = refroidi par gaz, W = refroidi par eau, D = angle du col.

### Compatibilité des équipements

Les torches de soudage Flexlite GXe-C sont compatibles avec les appareils Kemppi suivants, à condition que la version du micrologiciel requise soit installée :

- X5 FastMig AP et équipement APC
- Master M 358

- Master M 355
- Master M 353
- AX MIG Welder

Pour plus d'informations sur les versions de microprogrammes requises, reportez-vous à la section "Versions du micrologiciel de l'équipement de soudage" page 24.

### Remarques importantes

Lire les instructions attentivement.

Les points qui requièrent une attention particulière afin de limiter les risques de dommages et de blessures corporelles sont signalés par ces symboles. Prière de lire attentivement ces instructions et de les respecter scrupuleusement.



*Remarque : Information utile à l'utilisateur.*



*Attention : Description d'une situation susceptible de provoquer des dommages à l'équipement ou au système.*



*Avertissement : Description d'une situation potentiellement dangereuse, susceptible de provoquer des dommages corporels ou des blessures mortelles.*


### CLAUSE DE NON-RESPONSABILITÉ

Malgré tous nos efforts pour garantir l'exactitude et l'exhaustivité des informations contenues dans ce manuel, nous déclinons toute responsabilité quant aux erreurs ou omissions éventuelles. Kemppi se réserve le droit de modifier, à tout moment et sans préavis, les caractéristiques du produit décrites ici. Toute copie, transcription, reproduction ou transmission du contenu de ce guide est formellement interdite sans l'autorisation préalable de Kemppi.

La langue source de ce document est l'anglais. Toutes les autres versions linguistiques disponibles sont des traductions humaines professionnelles ou des traductions automatiques avancées. Tout commentaire concernant la terminologie de la traduction peut être envoyé à [userdoc@kemppi.com](mailto:userdoc@kemppi.com).

## 1.1 SÉCURITÉ DU SOUDAGE

Le soudage est toujours considéré comme un travail à chaud, et l'équipement de soudage contient généralement des circuits à haute tension. Si vous n'êtes pas familiarisé avec le soudage et ses principes, il est recommandé de suivre une formation en soudage ou d'obtenir les conseils d'un professionnel avant de commencer à souder. L'équipement de soudage mentionné dans ce manuel est destiné à un usage professionnel dans un environnement industriel.

 *Pour votre propre sécurité et celle de votre environnement de travail, prêter une attention particulière aux consignes de sécurité fournies avec l'équipement.*

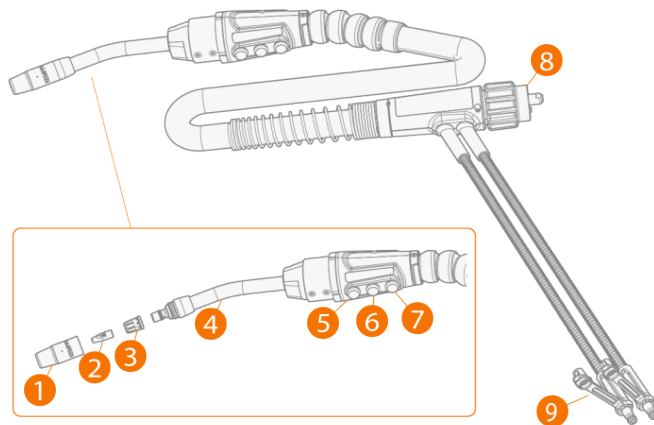
Il est également possible d'accéder aux consignes de sécurité et de les télécharger à l'aide de ces liens :

- [Sécurité](https://kemp.cc/safety/general)  
(<https://kemp.cc/safety/general>)
- [Protection personnelle](https://kemp.cc/safety/ppe)  
(<https://kemp.cc/safety/ppe>)
- [Torches de soudage](https://kemp.cc/safety/torches)  
(<https://kemp.cc/safety/torches>)

## 2. A PROPOS DE L'ÉQUIPEMENT

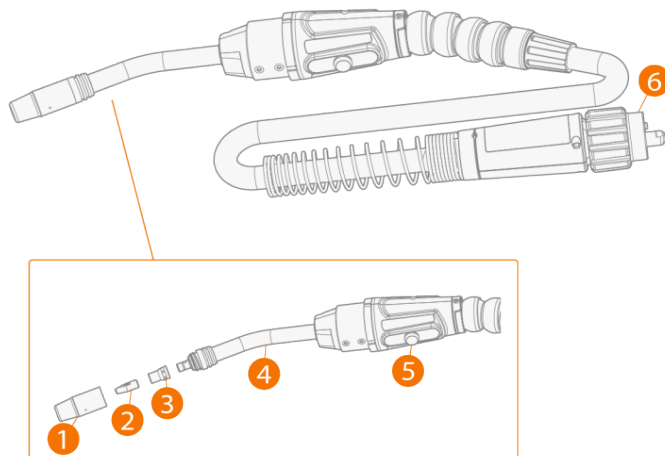
**i** Les détails visuels exacts peuvent varier d'un modèle Flexlite GXe-C à l'autre.

### Série 5 GXe-C :



1. Buse de gaz
2. Tube contact
3. Adaptateur pour tube contact/diffuseur de gaz
4. Col de la torche
5. Avance-fil bouton
6. Bouton de test de gaz
7. Avance-fil bouton arrière
  - >> Ce bouton sert uniquement au réglage fin de la longueur du fil d'apport (il ne fait pas tourner la bobine de fil).
- i** Sur les modèles de la série 5, l'arc est amorcé en appuyant simultanément sur les boutons test de gaz (6) et d'avance-fil arrière (7). Pour plus d'informations, se reporter à la section "Utilisation" page 34.
8. Connecteur de la torche
9. Connecteurs des tuyaux d'arrivée et sortie d'eau de refroidissement.
  - >> Uniquement avec les torches de soudage refroidi par eau.

### Série 3 GXe-C :



1. Buse de gaz
2. Tube contact
3. Adaptateur pour tube contact/diffuseur de gaz
4. Col de la torche
5. Bouton de démarrage
6. Connecteur de torche.

### Accessoires d'installation

Les accessoires d'installation suivants sont disponibles pour installer la torche de soudage Flexlite GXe-C sur un cobot :

- Bride d'adaptation : ISO 9409-1-50 M6 Adapter Flange (poids 0,12 kg).
- Support de montage, taille S : GXe-C Bracket Flex Mount S (poids 0,43 kg)
- Support de montage, taille M : GXe-C Bracket Flex Mount M (poids 0,50 kg)
- Support de torche soudage : GXe-C Holder (poids 0,19 kg)

Pour plus d'informations sur l'installation de la torche de soudage sur un cobot, voir "Installation de la torche de soudage sur le cobot" page 12.

### Autres accessoires

- Kit de détection de contact : GXe-C Touch Sensing Kit (avec AX MIG Welder uniquement)
- Kit de mécanisation : GXe-C MT Kit
- Sangles de fixation du câble
- Pointe de programmation

Pour plus d'informations, se reporter à la section "Accessoires en option" en page suivante.



Pour plus d'informations sur les accessoires, contactez votre revendeur Kemppli local.

## IDENTIFICATION DE L'ÉQUIPEMENT

### Code de réponse rapide (QR)

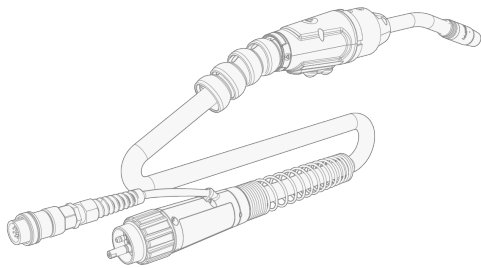
Un code QR apposé sur l'appareil contient des informations relatives à celui-ci ou un lien Web vers ces informations. Il est possible de lire ce code avec, par exemple, l'appareil photo d'un smartphone et une application de décodage des codes QR.

## 2.1 ACCESSOIRES EN OPTION

-  *Soyez prudent lors de la manipulation des câbles et des connecteurs. Veillez à ce que les câbles ne soient pas coincés et/ou endommagés entre les couvercles de protection.*
-  *Pour plus d'informations sur les connecteurs de votre équipement de soudage, reportez-vous aux instructions de votre équipement de soudage.*

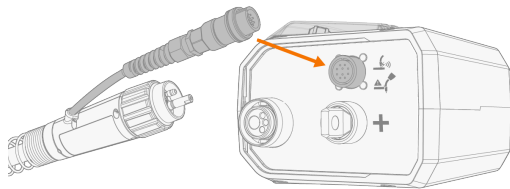
Pour plus d'informations sur les accessoires en option, contactez votre revendeur Kemppi local.

### **Kit de détection de contact : GXe-C Touch Sensing Kit (avec AX MIG Welder uniquement)**

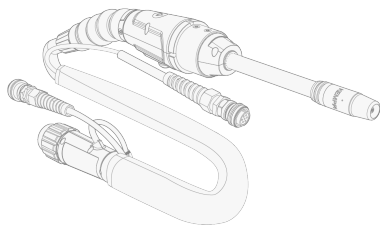


Le GXe-C GXe-C Touch Sensing Kit est utilisé pour permettre la détection de contact avec la buse de gaz. Le GXe-C GXe-C Touch Sensing Kit est livré avec des instructions d'installation spécifiques.


Connectez le câble du kit de détection de contact GXe-C au connecteur périphérique du dévidoir R500.



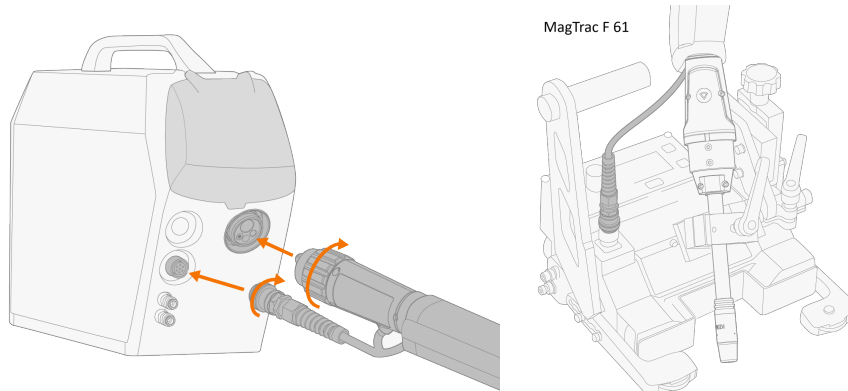
### **Kit de mécanisation : GXe-C MT Kit**



Le GXe-C MT Kit est utilisé pour raccorder le torche de soudage Flexlite GXe-C au chariot de soudage MagTrac F 61. Le GXe-C MT Kit est livré avec des instructions d'installation spécifiques. Pour plus d'informations sur le chariot de soudage MagTrac F 61, voir la [Kemppi Userdoc](#).

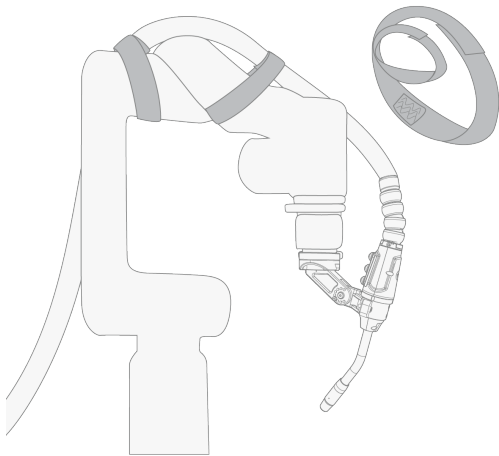
-  *Lorsque la torche de soudage Flexlite GXe-C est raccordée au chariot de soudage, les boutons de fonction de la torche de soudage sont inactifs.*

Raccordez le câble du GXe-C MT Kit au connecteur du câble de commande de votre appareil de soudage et au connecteur de bus du chariot de soudage MagTrac F 61.



### Sangles de fixation du câble

Les sangles de maintien de câble permettent de maintenir le câble de la torche de soudage Flexlite GXe-C en place sur le cobot.




### Pointe de programmation

Utilisez la pointe de programmation au lieu de la pointe contact pour enseigner la trajectoire de soudage au cobot sans effectuer de soudage.



### 3. INSTALLATION

 *S'assurer tout d'abord que l'équipement de soudage n'est pas raccordé au secteur et que la torche n'est pas connectée au poste à souder avant la fin de l'installation.*

 *Protéger l'équipement de la pluie et de l'exposition directe au soleil.*

#### **Avant l'installation et l'utilisation**

Respecter les critères de sécurité locaux et nationaux en matière d'installation et d'utilisation d'appareils à haute tension.

Vérifier le contenu des emballages et s'assurer que les pièces ne sont pas endommagées.

"Assemblage de la torche de soudage" en page suivante

"Installation de la torche de soudage sur le cobot" page 12

"Réglage de l'angle de la torche de soudage" page 15

"Réglage de la position du torche de soudage" page 19

"Raccord de la torche de soudage au dispositif de soudage" page 25

"Accessoires en option" page 8

"Installation et remplacement de la gaine" page 27

### 3.1 ASSEMBLAGE DE LA TORCHE DE SOUDAGE

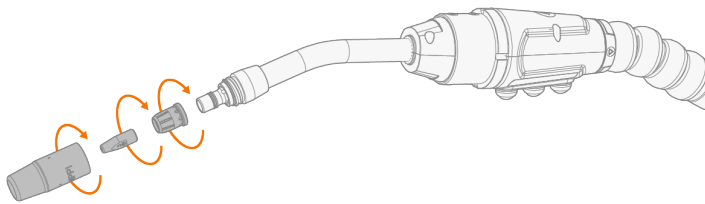
 Pour la description des composants appropriés, voir "Sélection des composants" page 76.

Outils nécessaires :




8 mm

1. Fixer l'adaptateur pour tube contact et le visser fermement à la main. Il est important de serrer l'adaptateur correctement pour assurer l'étanchéité de la connexion entre le tube contact et la torche de soudage.
2. Fixer le tube contact et le bloquer avec une clé plate.
3. Fixer la buse de gaz et la visser fermement à la main.

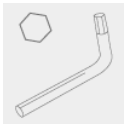


## 3.2 INSTALLATION DE LA TORCHE DE SOUDAGE SUR LE COBOT

Installez la torche de soudage Flexlite GXe-C sur un cobot à l'aide du support de montage (GXe-C Bracket Flex Mount S/M) et de la bride d'adaptation (ISO 9409-1-50 M6 Adapter Flange).

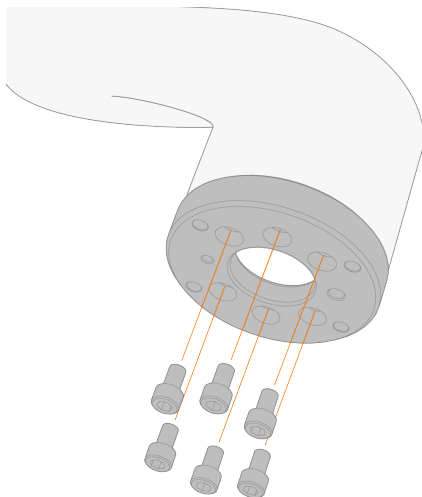
 *Ne dépassez pas les valeurs de couple indiquées. Un serrage excessif peut endommager les accessoires de fixation.*

Outils nécessaires :

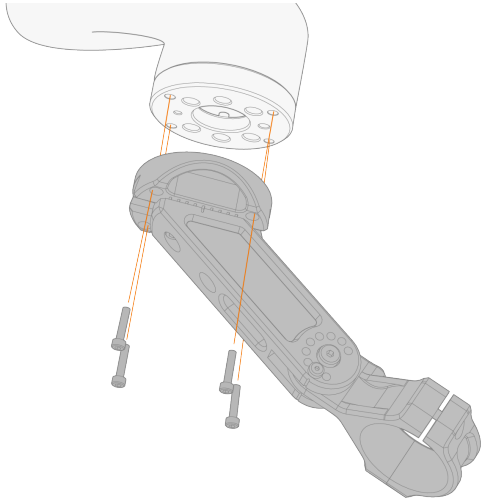


3 / 4 / 5 mm

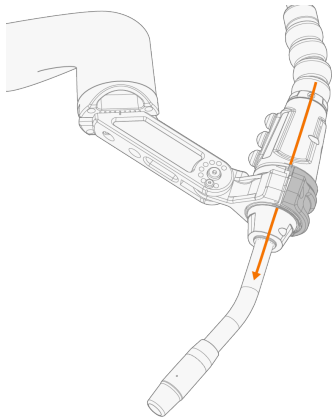
1. Installez la bride d'adaptation sur le cobot à l'aide des six vis de fixation. (Pour connaître le couple de serrage en Nm, reportez-vous au manuel d'utilisation du fabricant du cobot).



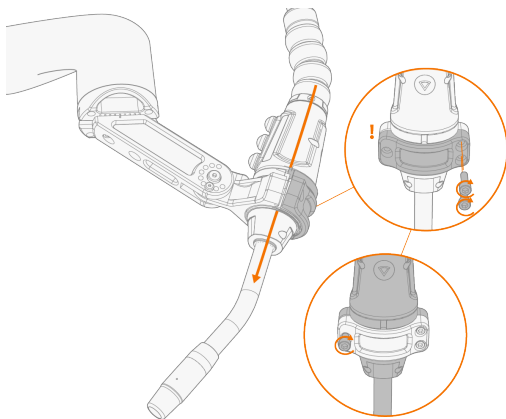
2. Installez le support de montage sur la bride de l'adaptateur à l'aide des quatre vis de fixation. Serrez au couple de 1,8 Nm.



3. Installez la torche de soudage GXe-C dans le support de torche de soudage.



4. Serrez d'abord les deux vis de fixation à droite, puis la vis de fixation à gauche, au couple de 8 Nm.



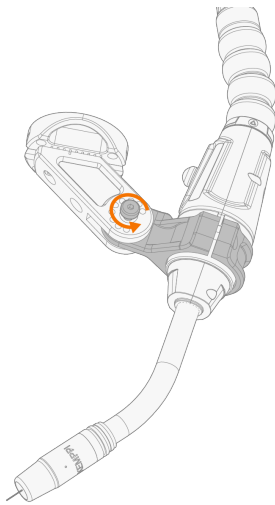
Pour les instructions concernant le réglage de l'angle et de la position de la torche de soudage, voir "Réglage de l'angle de la torche de soudage" en page suivante soudage et "Réglage de la position du torche de soudage" page 19.

### 3.3 RÉGLAGE DE L'ANGLE DE LA TORCHE DE SOUDAGE

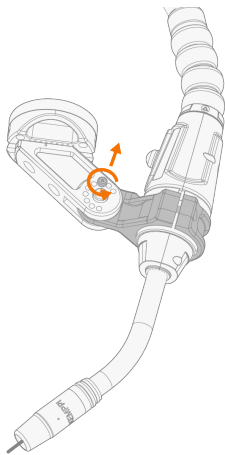
Outils nécessaires :



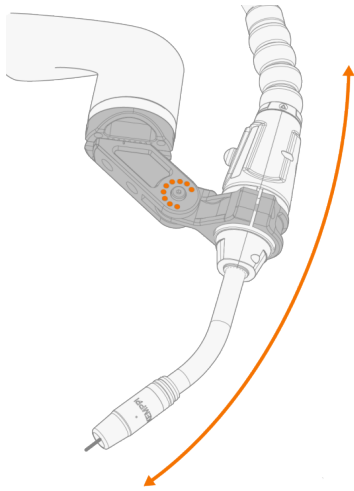
1. Desserrez la vis de fixation du support de la torche de soudage.



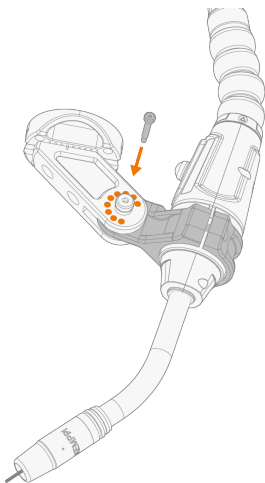
2. Retirez la vis de réglage de l'angle.



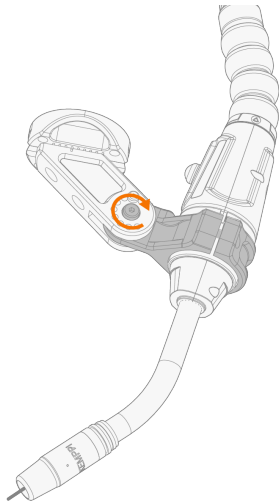
3. Trouvez l'angle correct. Pour plus d'informations, se reporter à la section "Angles du support" en page suivante.



4. Bloquez l'angle en insérant la vis de réglage de l'angle. Serrez à un couple de 0,5 Nm (ou serrez à la main).




5. Serrez la vis de fixation du support de la torche de soudage à un couple de 30 Nm.

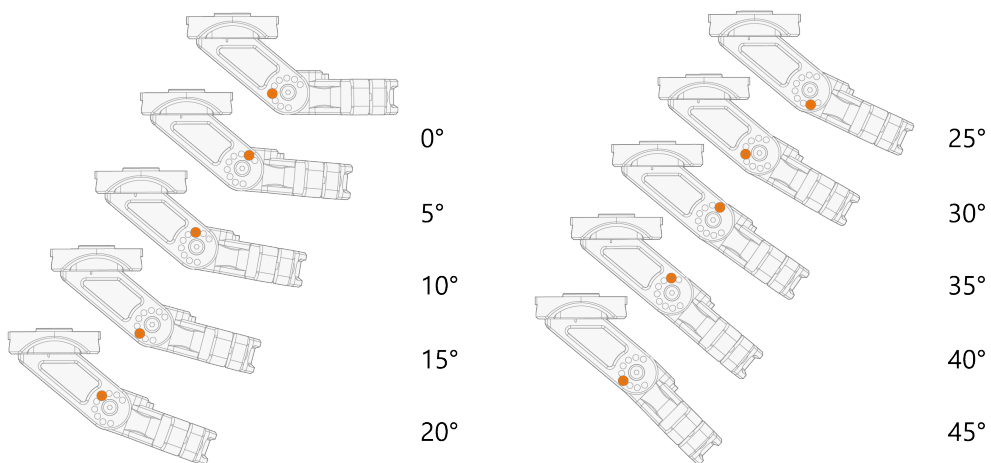


### 3.3.1 ANGLES DU SUPPORT

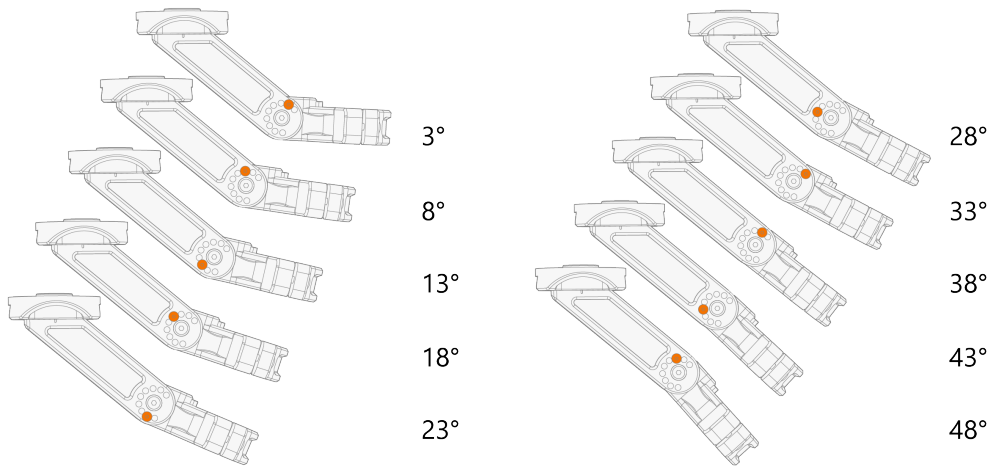
Cette section décrit les positions de verrouillage des vis de réglage de l'angle pour les différents angles du support.

-  L'angle du support est réglé par incréments de 5°. Chaque incréments a sa propre position de verrouillage de la vis.

#### GXe-C Bracket Flex Mount S



**GXe-C Bracket Flex Mount M**



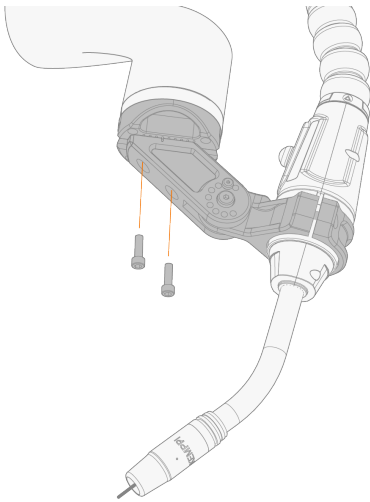
### 3.4 RÉGLAGE DE LA POSITION DU TORCHE DE SOUDAGE

Outils nécessaires :



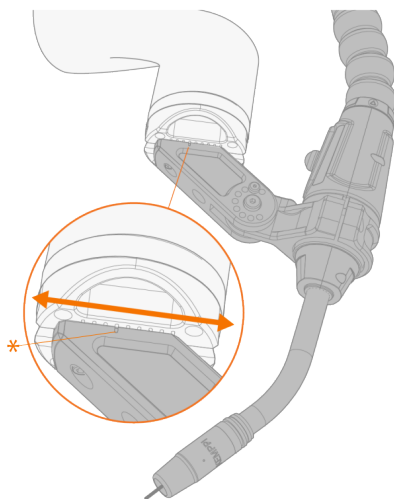
5 mm

1. Retirez les deux vis de fixation du support de montage.

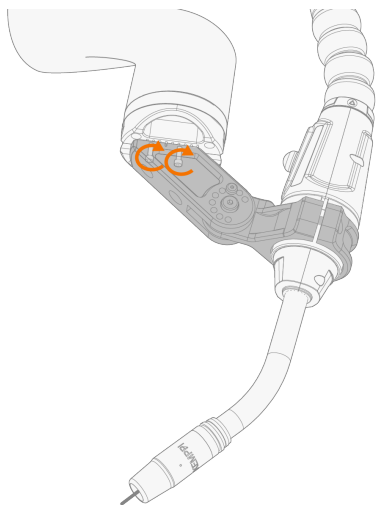


2. Faites glisser la torche de soudage dans la bonne position.

**i** La position du torche de soudage est réglable par incréments de 5 mm. Veillez à ce que le repère d'alignement (\*) soit aligné sur le repère de l'échelle.



3. Bloquez la position du soudage en position à l'aide des deux vis de fixation. Serrez à un couple de 8 Nm.



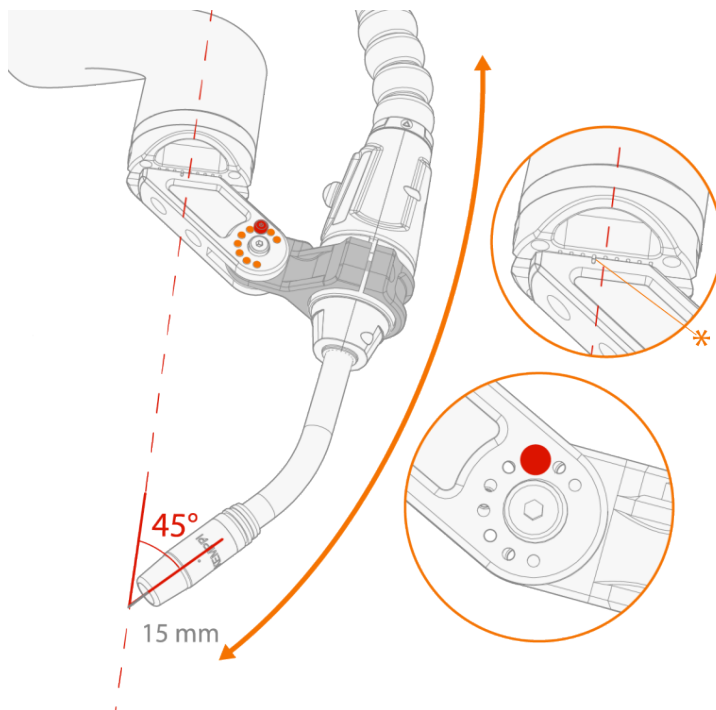
### 3.5 ANGLE ET POSITION DE LA TORCHE DE SOUDAGE POUR UN COBOT À SIX AXES

Avec un cobot à six axes, l'angle optimal de la torche de soudage par rapport à la pièce ouvrée est de 45°. Cette section décrit comment obtenir l'angle et la position optimaux de la torche de soudage avec les combinaisons d'angle de col de la torche de soudage Flexlite GXe-C et de support de montage. La longueur du fil d'apport est de 15 mm.

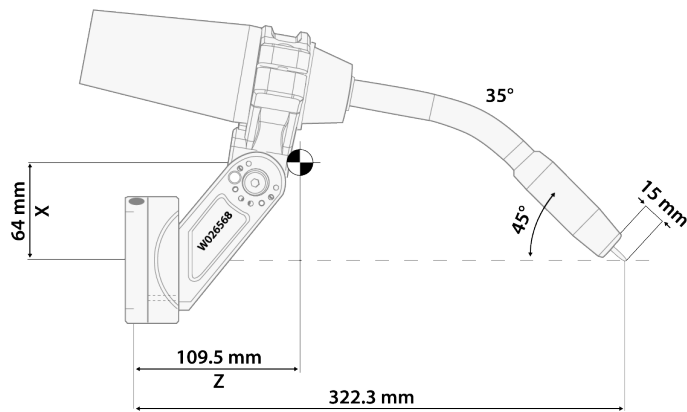
Pour plus d'informations, voir "Réglage de l'angle de la torche de soudage" page 15 et "Réglage de la position du torche de soudage" page 19.

#### **Torche de soudage Flexlite GXe-C avec un angle de col de 35°.**

Utilisez le support GXe-C Flex Mount S avec la torche de soudage Flexlite GXe-C avec un angle de col de 35° et réglez comme suit (notez le repère d'alignement \*) :



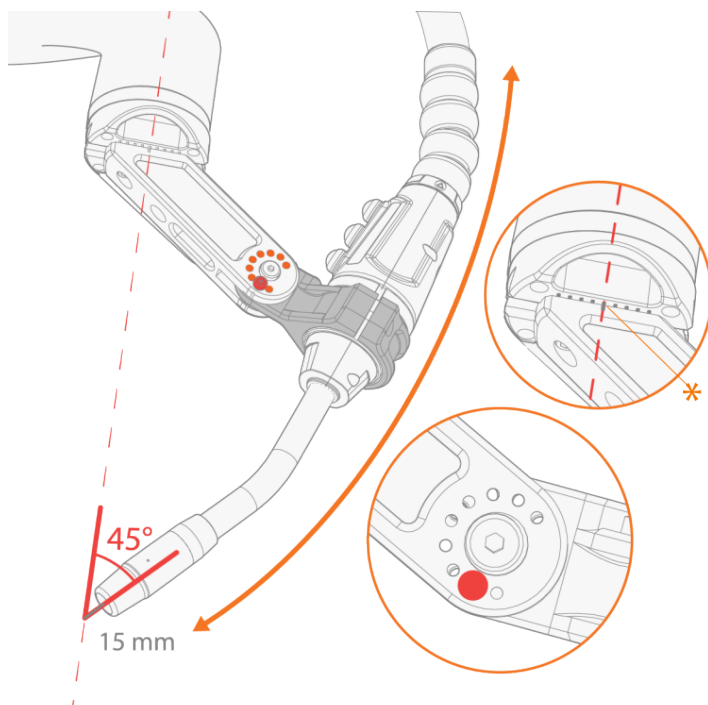
Dimensions et position du centre de masse dans la configuration optimale :



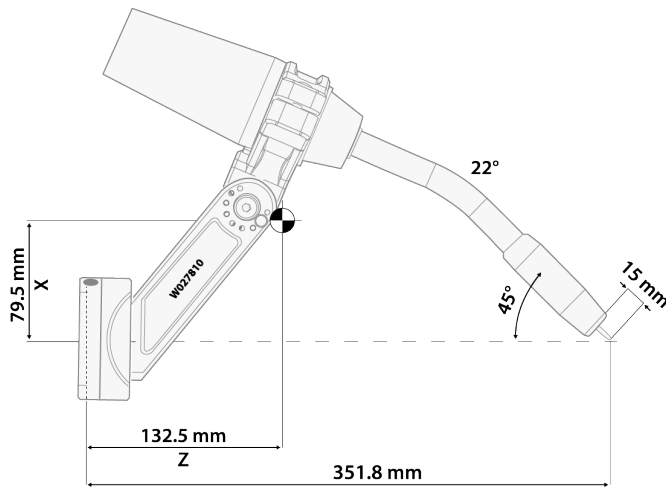
Poids sans pack de câbles : 1,5 kg

### Torche de soudage Flexlite GXe-C avec un angle de col de 22°

Utilisez le support GXe-C Flex Mount M avec le torche de soudage Flexlite GXe-C avec un angle de col de 22° et ajustez comme suit (notez la marque d'alignement \*) :




Dimensions et position du centre de masse dans la configuration optimale :



Poids sans pack de câbles : 1,6 kg

## 3.6 VERSIONS DU MICROLOGICIEL DE L'ÉQUIPEMENT DE SOUDAGE

 *Assurez-vous que votre équipement de soudage dispose de la version du micrologiciel requise pour le soudage par cobot. L'utilisation de la torche de soudage cobot Flexlite GXe-C avec un appareil de soudage qui ne dispose pas de la version de micrologiciel appropriée entraînera un dysfonctionnement de l'appareil.*

Vous trouverez ci-dessous la liste des versions de micrologiciel de l'équipement de soudage requises pour le soudage avec la torche de soudage Flexlite GXe-C :

- **AX MIG Welder**
  - >> R500 Wire Feeder EUR : 1.10.01.0 ou plus récent. Les boutons de fonction de la torche de soudage sont pris en charge (dans la série 5 du GXe-C uniquement) dans les appareils avec S/N C0009418 (A001 PCB W020545 -R04) ou plus récent.
  - >> R500 Wire Feeder EUR+ : 1.10.01.0 ou plus récent. Les boutons de fonction de la torche de soudage sont pris en charge (dans la série 5 de GXe-C uniquement) dans les appareils avec S/N C0008277 (A001 PCB W020545-R04) ou ultérieurs.
  - >> R500 Wire Feeder RH EUR+ : 1.10.01.0 ou plus récent. Les boutons de fonction de la torche de soudage sont pris en charge (dans la série 5 de GXe-C uniquement).
  - >> R500 Wire Feeder HD EUR+ : 1.00.00.0 ou plus récent.
  - >> AX Manager : 1.10.10.0 ou plus récent.
- **X5 FastMig**
  - >> X5 Wire Feeder 300 AP/APC : 1.54.00.0 ou plus récent. Dans la série 5 du GXe-C, la combinaison du bouton de démarrage est prise en charge dans les appareils avec S/N 3152285 (A001 PCB W015171-R08) ou plus récent.
  - >> X5 Wire Feeder HD300 AP/APC : 1.54.00.0 ou plus récent. Dans la série 5 du GXe-C, la combinaison du bouton de démarrage est prise en charge dans les appareils avec S/N 3152285 (A001 PCB W015171-R08) ou plus récent.
  - >> Panneau de commande AP/APC : 1.14.00.0 ou plus récent.
- **Master M 358**
  - >> Base de données : 1.20.00.0 ou plus récent
  - >> Panneau de commande : 1.14.00.0 ou plus récent






Vous pouvez trouver les informations sur la version du micrologiciel dans le panneau de commande : **Info - Info sur l'appareil.**

- **Master M 355**
  - >> Version logicielle DB : 1.20.00.0 ou plus récent
  - >> Version logicielle du panneau : 1.20.00.0 ou plus récent
- **Master M 353**
  - >> Version logicielle DB : 1.20.00.0 ou plus récent
  - >> Version logicielle du panneau : 1.20.00.0 ou plus récent

Vous pouvez trouver les informations sur la version du micrologiciel dans le panneau de commande : **Paramètres du système - Informations sur l'appareil.**

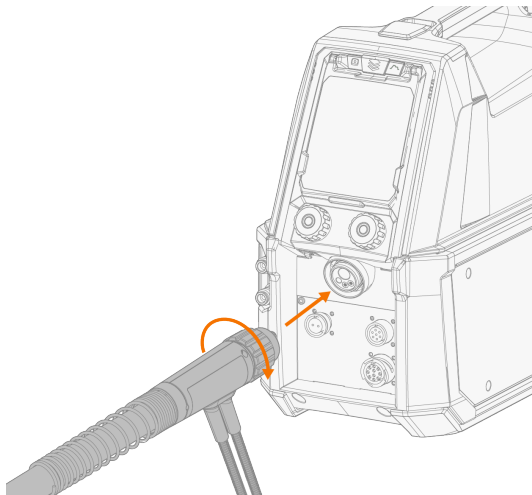
Pour plus d'informations sur les mises à jour du firmware et du logiciel, contactez votre revendeur Kemppi local ou rendez-vous sur [Kemppi.com](http://Kemppi.com).

## 3.7 RACCORD DE LA TORCHE DE SOUDAGE AU DISPOSITIF DE SOUDAGE

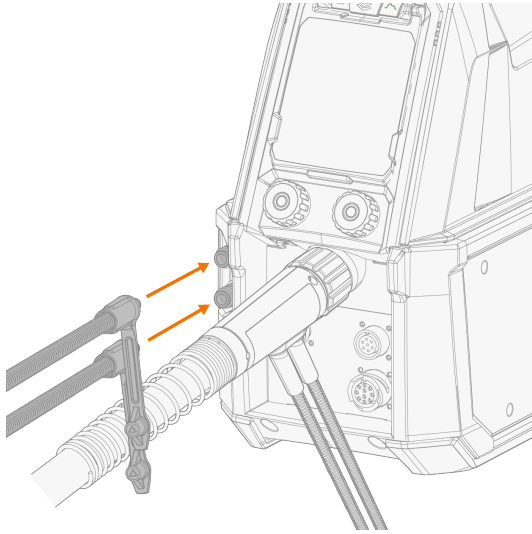
-  *Assurez-vous que la version du micrologiciel requise pour le soudage par cobot est installée sur votre appareil de soudage. Se référer aux "Versions du micrologiciel de l'équipement de soudage" en page précédente.*
-  *Serrer les connecteurs de la torche de soudage à la main. Des connecteurs mal serrés sont susceptibles de surchauffer, de créer des problèmes de contact, des dégâts mécaniques ou des fuites d'eau ou de gaz.*
-  *Si le fil d'apport est installé dans le système, retirez-le avant de raccorder la torche de soudage.*
-  *Pour le raccordement de la torche de soudage (et des pièces de rallonge applicables), reportez-vous également aux instructions de votre équipement de soudage.*
-  *Si ce n'est déjà fait, installer la gaine avant de connecter la torche de soudage. Consultez "Remplacement de la gaine en acier" page 30 pour obtenir des instructions.*

### Pour raccorder le torche de soudage :

1. Raccordez le torche soudage au connecteur Euro de votre équipement de soudage. Fixer le connecteur en place en tournant la bague dans le sens des aiguilles d'une montre.



2. Modèles refroidis par eau uniquement : Raccorder les tuyaux d'arrivée et sortie d'eau de refroidissement à l'équipement de soudage. Noter que les connecteurs sont codés par couleur.



*Veiller à raccorder les tuyaux de liquide de refroidissement aux bons connecteurs. En cas d'inversion des connexions, la torche de soudage peut surchauffer.*




## 3.8 INSTALLATION ET REMPLACEMENT DE LA GAINÉ

Les faisceaux de câbles de la torche de soudage Flexlite GXe-C sont livrés avec une gaine préinstallée. Se reporter à cette section pour remplacer la gaine.

La gaine est un consommable qui doit être changé en cas d'usure ou de changement de matériau de fil d'apport.

Pour remplacer la gaine en acier, consultez "Remplacement de la gaine en acier" page 30.

Pour remplacer la gaine DL Chili, consultez "Remplacement de la gaine DL Chili" au-dessous de.

-  *Si vous devez changer le fil d'apport (avec un diamètre ou un matériau différent), changez également les galets du dévidoir en conséquence.*
-  *La plupart des modèles de torche de soudage Flexlite GXe-C peuvent être utilisés avec une gaine en acier ou DL Chili.*
-  *Le fil d'apport doit être retiré du dévidoir avant de remplacer la gaine. Toujours consulter les instructions fournies avec la gaine de rechange.*

### 3.8.1 REMPLACEMENT DE LA GAINÉ DL CHILI

Outils nécessaires :



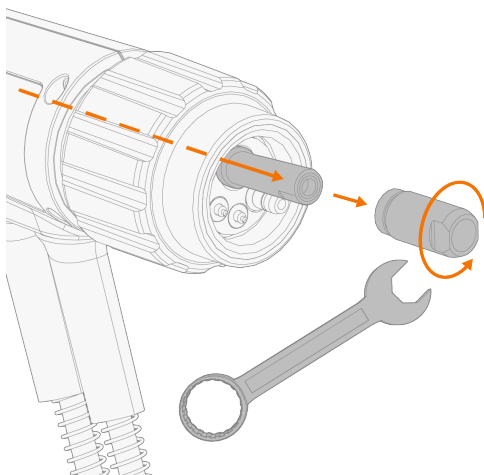
#### Retrait et insertion de la gaine

Les détails visuels peuvent varier légèrement entre les différents modèles de torche de soudage. La méthode est identique pour les torches de soudage à refroidissement par gaz et par eau.


1. Redresser le câble de la torche de soudage.

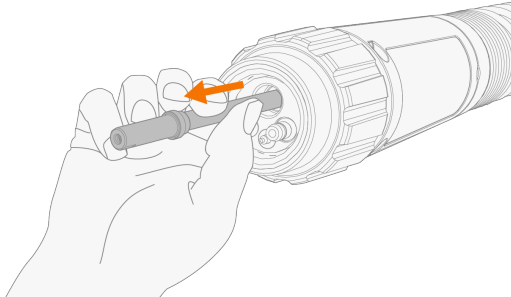


2. À l'extrémité du côté dévidoir du câble, retirer l'écrou à manchon de la gaine.




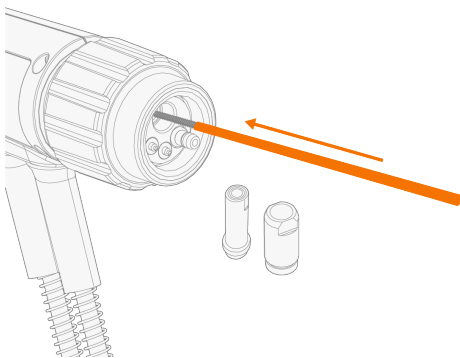
**3.** Retirez l'ancienne gaine du tuyau.


 *S'il est prévu de réutiliser cette même ancienne gaine ultérieurement, veiller à ne pas l'endommager lors de cette opération.*

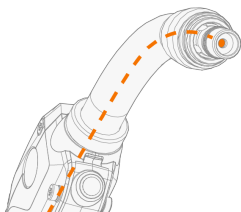


**4.** Introduire la nouvelle gaine dans le flexible jusqu'à ce qu'elle se bloque du côté du col de la torche.

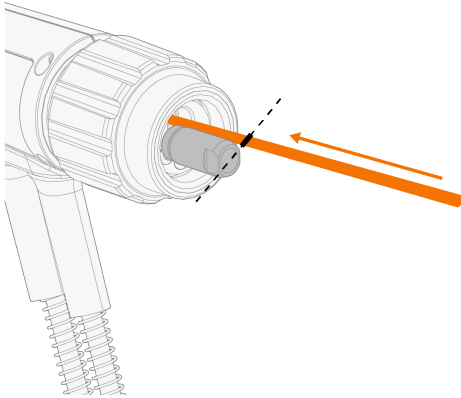
 *La gaine DL Chili standard comprend une courte section en spirale en métal à son extrémité avant. Cette extrémité en spirale en métal entre en premier.*



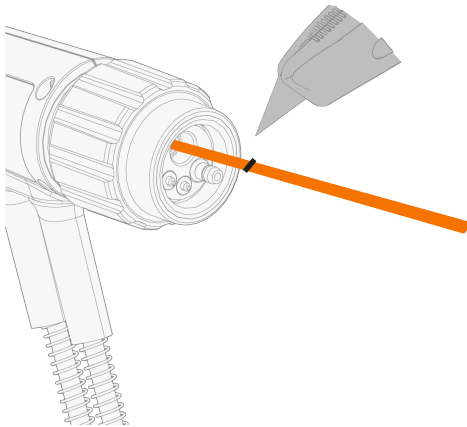
 *Pour s'assurer que la gaine est en position correcte, retirer provisoirement le tube contact de la torche. Pour plus d'informations sur le tube contact, consultez "A propos de l'équipement" page 6 et "Assemblage de la torche de soudage" page 11.*



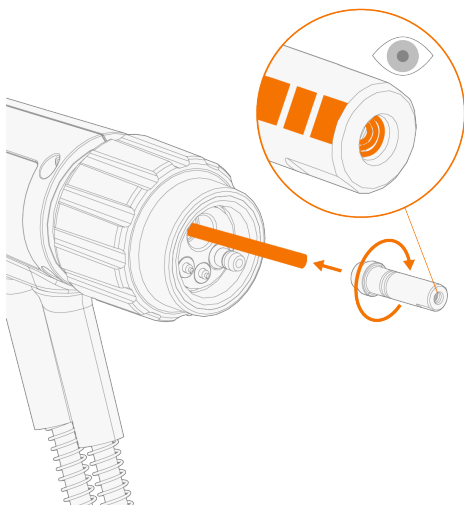
5. Insérez l'écrou à manchon en regard de la gaine pour la mesure. (Ne pas installer l'écrou à manchon dans sa position réelle à ce stade.)



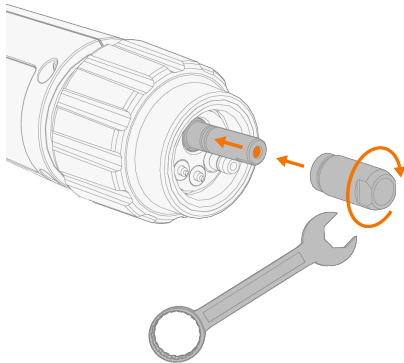
6. À l'aide d'un couteau à tapis, couper la gaine au ras de l'extrémité de l'écrou à manchon.



7. Insérez le cône de maintien sur la gaine et enfoncez en place. S'assurer que la gaine va jusqu'au bout du cône de maintien.

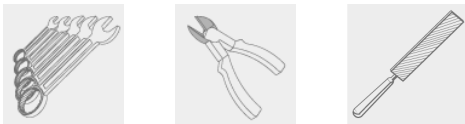


8. Placer l'écrou à manchon sur la gaine et le fixer en le serrant à un couple de 5 Nm.



### 3.8.2 REMPLACEMENT DE LA GAINE EN ACIER

Outils nécessaires :



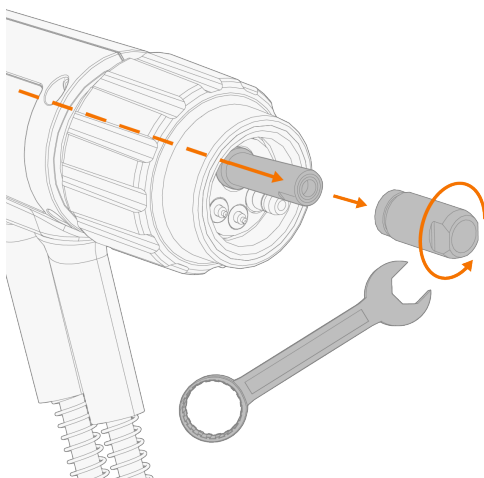
#### Retrait et insertion de la gaine

*Les détails visuels peuvent varier légèrement entre les différents modèles de torche de soudage. La méthode est identique pour les torches de soudage à refroidissement par gaz et par eau.*


1. Redresser le câble de la torche de soudage.

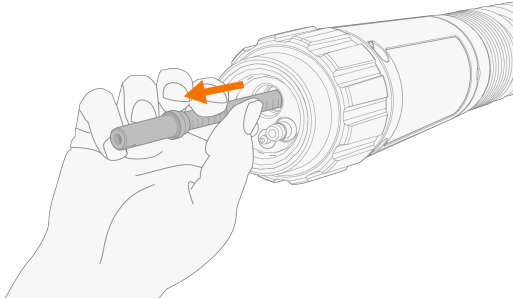


2. À l'extrémité du côté dévidoir du câble, retirer l'écrou à manchon de la gaine.




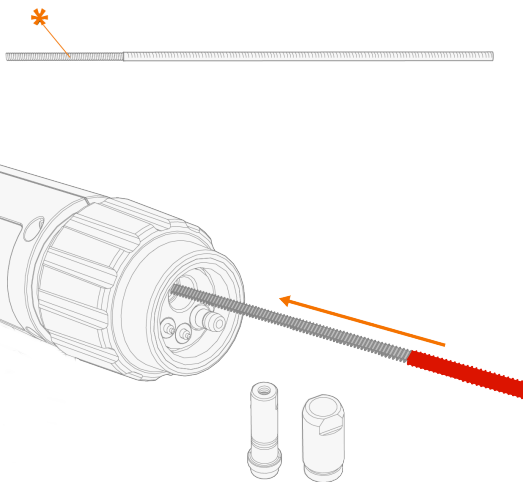
3. Retirez l'ancienne gaine du tuyau.


 *S'il est prévu de réutiliser cette même ancienne gaine ultérieurement, veiller à ne pas l'endommager lors de cette opération.*

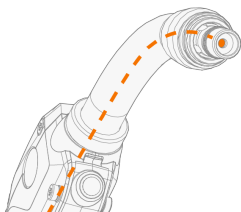


4. Introduire la nouvelle gaine dans le flexible jusqu'à ce qu'elle se bloque du côté du col de la torche.

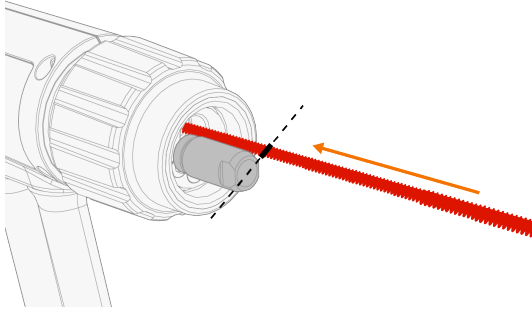
 *La gaine en acier standard comprend une section en spirale dénudée en acier (\*) à l'extrémité de la torche de soudage. La partie dénudée plus longue entre en premier.*



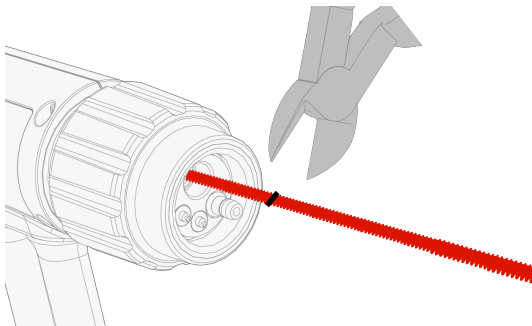
 *Pour s'assurer que la gaine est en position correcte, retirer provisoirement le tube contact de la torche. Pour plus d'informations sur le tube contact, consultez "A propos de l'équipement" page 6 et "Assemblage de la torche de soudage" page 11.*



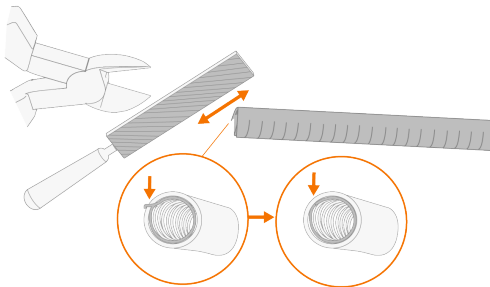
5. Insérez l'écrou à manchon en regard de la gaine pour la mesure. (Ne pas installer l'écrou à manchon dans sa position réelle à ce stade.)



6. À l'aide d'une pince à coupe latérale, couper la gaine au ras de l'extrémité de l'écrou à manchon.

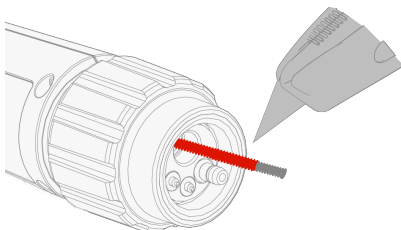


7. Limer l'extrémité de la gaine.

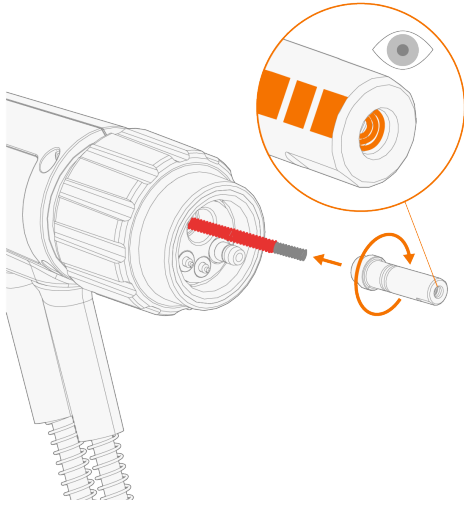


 *Ne pas laisser de hachures sur la face intérieure, elles pourraient endommager le fil d'apport.*

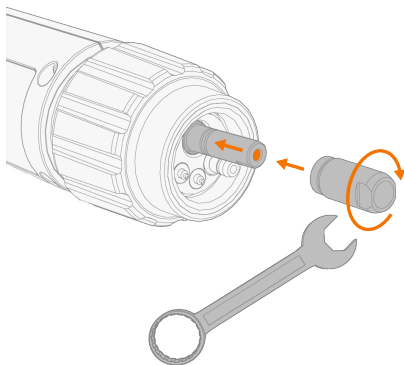
8. Dénuder l'extrémité de la gaine sur environ 10-20 mm.



9. Insérez le cône de maintien sur la gaine et enfoncez-le en place. S'assurer que la gaine va jusqu'au bout du cône de maintien.







10. Placer l'écrou à manchon sur la gaine et le fixer en le serrant à un couple de 5 Nm.



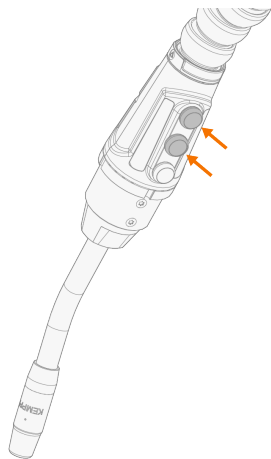
## 4. UTILISATION

Avant d'utiliser l'équipement, s'assurer que toutes les opérations d'installation nécessaires ont été effectuées conformément à sa configuration et aux instructions.

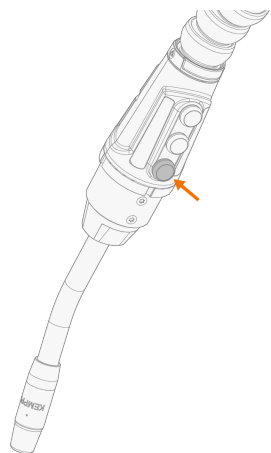
-  *Il est interdit de souder dans des endroits présentant un risque immédiat d'incendie ou d'explosion !*
-  *Les vapeurs de soudage sont dangereuses. Veiller à assurer une ventilation suffisante pendant le soudage, et porter une protection respiratoire !*
-  *Il est important de vérifier avant l'utilisation le bon état du câble de raccordement, du tuyau de gaz de protection, de la pince de masse et son câble, ainsi que du câble d'alimentation. S'assurer que les connecteurs sont correctement serrés. Des connecteurs mal serrés peuvent nuire aux performances de soudage et être endommagés.*
-  *Lorsque la torche de soudage Flexlite GXe-C est raccordée au chariot de soudage MagTrac F 61, les boutons de fonction de la torche de soudage sont inactifs (ceci s'applique aussi bien aux modèles de la série 3 qu'à ceux de la série 5).*

### Série 5 GXe-C :

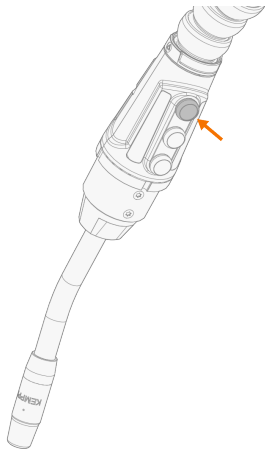
Pour commencer à souder, appuyez simultanément sur les boutons test de gaz et avance-fil arrière.



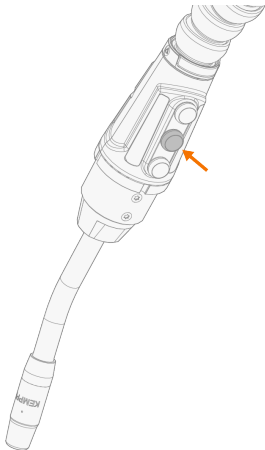
Pour dévider le fil d'apport vers l'avant, appuyez sur le bouton d'avance-fil.



Pour dévider le métal d'apport vers l'arrière, appuyez sur le bouton d'avance-fil arrière.

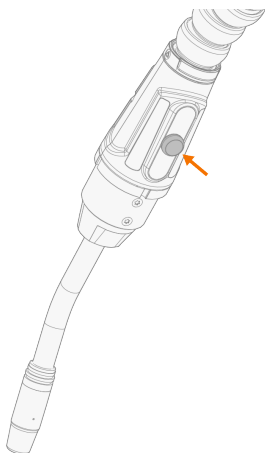


Pour tester le débit de gaz de protection, appuyez sur le bouton de test de gaz.



**Série 3 GXe-C :**

Pour commencer à souder, appuyez sur le bouton de démarrage.




## 5. ENTRETIEN


Planifier un entretien régulier en tenant compte de la fréquence d'utilisation du système de soudage et de l'environnement de travail.

L'utilisation correcte du poste à souder et un entretien régulier permettent de réduire les interruptions inutiles et d'éviter les pannes. En raison principalement des températures élevées, les torches de soudage MIG nécessitent des contrôles et un entretien réguliers. Vérifier régulièrement que les câbles ne sont pas endommagés, et s'assurer que les connecteurs sont correctement serrés.

### Entretien quotidien

 *Débrancher le poste à souder du secteur avant de manipuler les câbles électriques.*


- Vérifier régulièrement que tous les composants sont bien fixés.
- Vérifier que la surface de transfert de courant de l'adaptateur de torche Kemppi est propre et intacte, et que les broches du connecteur sont droites et en bon état.
- Vérifier que le tuyau de protection du câble n'est pas endommagé.
- Vérifier que les joints toriques du raccord de gaz de la torche ne sont ni usés ni endommagés.

 *La torche GXe à refroidissement par gaz ne présente pas de joints toriques.*

- Chasser la poussière de la gaine avec de l'air comprimé à chaque changement de bobine (ou tous les jours en cas d'utilisation intensive).
- Vérifier la buse et enlever tout dépôt de projections.
- Lorsque la torche n'est pas utilisée, la ranger dans son support sur le dévidoir.

En cas de problème, contacter un revendeur KEMPPPI.

### Entretien périodique

 *Seul le personnel d'entretien qualifié est autorisé à effectuer les maintenances périodiques.*

Vérifier les connecteurs électriques de l'appareil au moins tous les six mois. Nettoyer les pièces oxydées et resserrer les raccords lâches.

 *Utiliser le couple de serrage correct pour la fixation des pièces mal serrées.*

 *Ne pas utiliser d'appareil de lavage à haute pression.*

### Ateliers de réparation

Les ateliers de réparation de Kemppi effectuent l'entretien conformément au contrat de maintenance Kemppi.

Les principaux aspects de l'entretien par l'atelier de réparation sont les suivants :

- Nettoyage du poste à souder
- Vérification et entretien des outils de soudage
- Vérification des connecteurs et interrupteurs
- Vérification des connexions électriques
- Vérification du câble secteur et de la prise de courant.
- Réparation des pièces défectueuses et remplacement des composants défectueux

- Contrôle de maintenance
- Au besoin, test et étalonnage des valeurs de fonctionnement et de performances

Pour trouver l'atelier de réparation le plus proche, visiter le site Web de Kemppi.

## 5.1 RÉOLUTION DES PROBLÈMES

**i** *Les problèmes énumérés ici et leurs origines possibles ne sont pas exhaustifs mais représentent des situations typiques, susceptibles de se produire lors de l'utilisation normale du système de soudage. Pour plus d'informations et d'assistance, prière de contacter le service après-vente de Kemppi.*

### Généralités :

Le système de soudage ne se met pas sous tension

- Vérifier que le câble secteur est correctement branché.
- Vérifier que l'interrupteur secteur du poste à souder est bien sur la position ON.
- Vérifier que le poste à souder reçoit bien le courant secteur.
- Vérifier les fusibles secteur et/ou le disjoncteur
- Vérifier que le câble de masse est bien connecté.

Le système de soudage cesse de fonctionner

- La torche a peut-être surchauffé. Attendre qu'elle refroidisse.
- Vérifier qu'aucun câble n'est desserré.
- Le dévidoir a peut-être surchauffé. Attendre qu'il refroidisse et vérifier que le câble du courant de soudage est correctement serré.
- Le poste à souder a peut-être surchauffé. Attendre qu'il refroidisse et vérifier que les ventilateurs de refroidissement fonctionnent correctement et que le circuit d'air n'est pas obstrué.

### Dévidoir :

Les torons du fil d'apport se défont sur la bobine

- Vérifier que le capot de verrouillage de la bobine est fermé.

Le dévidoir n'alimente plus en fil d'apport

- Vérifier qu'il reste du fil d'apport sur la bobine.
- Vérifier que le fil d'apport est correctement acheminé vers la gaine par les galets d'alimentation.
- Vérifier que le levier de pression est correctement fermé.
- Vérifier que la pression des galets d'alimentation est correctement réglée en fonction du fil d'apport.
- Envoyer de l'air comprimé dans la gaine pour vérifier qu'elle n'est pas obstruée.

### Torche de soudage

Le fil brûle dans le tube contact

- Vérifier que la taille et le type du tube contact et de la gaine sont adaptés au fil d'apport.
- Vérifier que la gaine est propre.
- Vérifier que la gaine ne fait pas de boucles trop serrées.
- Vérifier le niveau de courant du moteur. Si le courant est trop élevé, il peut y avoir des problèmes dans la gaine.
- Vérifier la pression sur les galets d'entraînement. Une pression trop importante sur les galets d'entraînement peut affecter les fils d'apport mous, tels que ceux en aluminium et fourrés.

La torche est en surchauffe

- Vérifier que le col de la torche est correctement raccordé à la poignée.
- Vérifier que l'adaptateur du tube contact est bien serré à la main et que le tube contact lui est correctement fixé.
- Vérifier que les paramètres de soudage sont dans la plage de fonctionnement de la torche de soudage et du col. La torche et le col ont des limites de courant maximal différentes ; le plus faible des deux définit le courant maximal qui peut être utilisé.

Le col de cygne de la torche surchauffe

- Veiller à utiliser des consommables et pièces de rechange d'origine Kemppi. Des pièces de rechange ou consommables de fabrication incorrecte peuvent provoquer une surchauffe du col.

Le raccord de la torche de soudage surchauffe

- Vérifier que le connecteur est correctement branché sur le dévidoir.
- Vérifier que la surface de transfert du courant et les broches du connecteur de la torche sont propres et en bon état.

La torche vibre trop pendant le soudage

- Vérifier que le tube contact est correctement fixé sur son adaptateur.
- Vérifier le courant du moteur.
- Vérifier que la gaine est exempte de saleté, par exemple, et que le fil a été coupé correctement.
- Vérifier le fil d'apport. Il doit être droit et commencer à s'enrouler lorsqu'il sort du tube de contact. Si ce n'est pas le cas, vérifier la pression sur les galets d'entraînement.
- Vérifier que le lot de fil d'apport ne présente pas de problème de qualité.

### **Qualité des soudures :**

Soudure sale et/ou de mauvaise qualité

- Vérifier que le gaz de protection n'a pas manqué pendant le soudage.
- Vérifier que le circuit du gaz de protection n'est pas obstrué.
- Vérifier que le type de gaz est adapté à l'application.
- Vérifier la polarité de la torche ou de l'électrode.
- Vérifier que la procédure de soudage est adaptée à la tâche en cours.

Performances de soudage irrégulières

- Vérifier que l'alimentation en fil est réglée correctement.
- Envoyer de l'air comprimé dans la gaine pour vérifier qu'elle n'est pas obstruée.
- Vérifier que la gaine est adaptée au type et à la taille du fil d'apport utilisé.
- Vérifier la taille, le type et l'usure du tube contact.
- Vérifier que la torche de soudage ne surchauffe pas.
- Vérifier que la pince de masse est correctement fixée sur une surface propre de la pièce ouvrée.

Gros volume de projections

- Vérifier les valeurs des paramètres de soudage et de la procédure de soudage.
- Vérifier le type et le débit du gaz
- Vérifier la polarité de la torche ou de l'électrode.
- Vérifier que le fil d'apport est adapté à la tâche en cours.

### **Soudage par cobots :**

Le soudage démarre même si l'arc n'a pas été amorcé en appuyant sur le bouton de démarrage ou la combinaison de boutons de démarrage.

- La version du micrologiciel de l'appareil de soudage n'est pas correcte. Installez la version du micrologiciel requise pour le soudage cobot sur votre dispositif de soudage.

Avec X5 FastMig, l'arc ne s'amorce pas en appuyant sur la combinaison de boutons de démarrage.

- Vérifiez que votre appareil de soudage dispose d'une version de micrologiciel à jour.
- Vérifiez que votre dévidoir possède le numéro de série 3152285 (A001 PCB W015171-R08) ou une version plus récent.

## 5.2 MISE AU REBUT



Ne pas jeter les appareils électriques avec les déchets ordinaires !

Conformément à la directive DEEE 2012/19/UE relative à la mise au rebut d'équipements électriques ou électroniques, à la directive européenne 2011/65/UE relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques, ainsi qu'à leur transposition dans la législation nationale, les appareils électriques en fin de vie doivent être collectés à part et soumis à un recyclage respectueux de l'environnement. Le propriétaire de l'équipement mis hors service doit s'informer sur les centres de collecte approuvés auprès des autorités locales ou d'un représentant KempPi. Le respect de ces directives européennes contribue à l'amélioration de l'environnement et de la santé humaine.

Pour plus d'informations :



## 6. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

"Caractéristiques techniques : Flexlite GXe-C 353G 0D (refroidi par gaz)" en page suivante

"Caractéristiques techniques : Flexlite GXe-C 353G 22D (refroidi par gaz)" page 44

"Caractéristiques techniques : Flexlite GXe-C 353G 35D (refroidi par gaz)" page 47

"Caractéristiques techniques : Flexlite GXe-C 355G 0D (refroidi par gaz)" page 50

"Caractéristiques techniques : Flexlite GXe-C 355G 22D (refroidi au gaz)" page 52

"Caractéristiques techniques : Flexlite GXe-C 355G 35D (refroidi au gaz)" page 55

"Caractéristiques techniques : Flexlite GXe-C 503W 0D (refroidi par eau)" page 58

"Caractéristiques techniques : Flexlite GXe-C 503W 22D (refroidi par eau)" page 61

"Caractéristiques techniques : Flexlite GXe-C 503W 35D (refroidi par eau)" page 64

"Caractéristiques techniques : Flexlite GXe-C 505W 0D (refroidi par eau)" page 67

"Caractéristiques techniques : Flexlite GXe-C 505W 22D (refroidi par eau)" page 70

"Caractéristiques techniques : Flexlite GXe-C 505W 35D (refroidi par eau)" page 73

## 6.1 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES : FLEXLITE GXE-C 353G 0D (REFROIDI PAR GAZ)

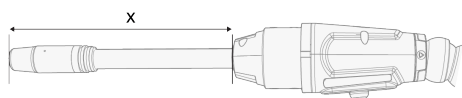
GXe-C 353G 0D	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube de contact	M10X1
Méthode de guidage	Mécanique
Capacité de charge 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Poignée de torche	Non
Type de col	Norme
Dimensions du col : longueur	206,5 mm
Dimensions du col : hauteur	0 mm
Dimensions du col : angle	0 °
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	24 V
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	10 mA
Télécommande	Non
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Poids avec faisceaux de câbles	4,55 kg
Poids sans faisceau de câbles	0,8 kg
Normes	CEI 60974-7

GXe-C 353G 0D

Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube de contact	M10X1
Méthode de guidage	Mécanique
Capacité de charge 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Poignée de torche	Non
Type de col	Norme
Dimensions du col : longueur	206,5 mm
Dimensions du col : hauteur	0 mm
Dimensions du col : angle	0 °
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	24 V
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	10 mA
Télécommande	Non
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Poids avec faisceaux de câbles	3,7 kg
Poids sans faisceau de câbles	0,8 kg
Normes	CEI 60974-7

Dimensions du col, modèles G :

$x$  = longueur



## 6.2 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES : FLEXLITE GXE-C 353G 22D (REFROIDI PAR GAZ)

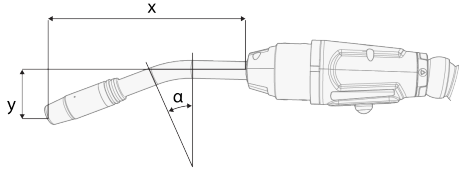
GXe-C 353G 22D	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube de contact	M10X1
Méthode de guidage	Mécanique
Capacité de charge 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Poignée de torche	Non
Type de col	Norme
Dimensions du col : longueur	197,3 mm
Dimensions du col : hauteur	49,8 mm
Dimensions du col : angle	22 °
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	24 V
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	10 mA
Télécommande	Non
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Poids avec faisceaux de câbles	4,55 kg
Poids sans faisceau de câbles	0,8 kg
Normes	CEI 60974-7

GXe-C 353G 22D

Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube de contact	M10X1
Méthode de guidage	Mécanique
Capacité de charge 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Poignée de torche	Non
Type de col	Norme
Dimensions du col : longueur	197,3 mm
Dimensions du col : hauteur	49,8 mm
Dimensions du col : angle	22 °
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	24 V
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	10 mA
Télécommande	Non
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Poids avec faisceaux de câbles	3,7 kg
Poids sans faisceau de câbles	0,8 kg
Normes	CEI 60974-7

Dimensions du col, modèles G :

$y$  = hauteur,  $x$  = longueur,  $\alpha$  = angle



## 6.3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES : FLEXLITE GXE-C 353G 35D (REFROIDI PAR GAZ)

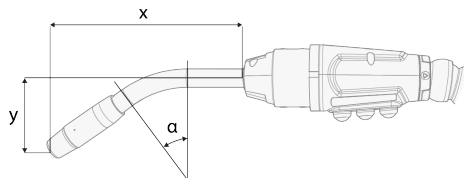
GXe-C 353G 35D	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube de contact	M10X1
Méthode de guidage	Mécanique
Capacité de charge 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Poignée de torche	Non
Type de col	Norme
Dimensions du col : longueur	186,3 mm
Dimensions du col : hauteur	70,2 mm
Dimensions du col : angle	35 °
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	24 V
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	10 mA
Télécommande	Non
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Poids avec faisceaux de câbles	4,55 kg
Poids sans faisceau de câbles	0,8 kg
Normes	CEI 60974-7

GXe-C 353G 35D

Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube de contact	M10X1
Méthode de guidage	Mécanique
Capacité de charge 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Poignée de torche	Non
Type de col	Norme
Dimensions du col : longueur	186,3 mm
Dimensions du col : hauteur	70,2 mm
Dimensions du col : angle	35 °
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	24 V
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	10 mA
Télécommande	Non
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Poids avec faisceaux de câbles	3,7 kg
Poids sans faisceau de câbles	0,8 kg
Normes	CEI 60974-7

Dimensions du col, modèles G :

$y$  = hauteur,  $x$  = longueur,  $\alpha$  = angle



## 6.4 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES : FLEXLITE GXE-C 355G 0D (REFROIDI PAR GAZ)

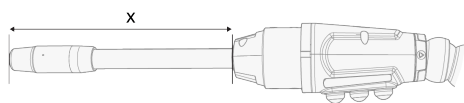
GXe-C 355G 0D	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube de contact	M10X1
Méthode de guidage	Mécanique
Capacité de charge 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Poignée de torche	Non
Type de col	Norme
Dimensions du col : longueur	206,5 mm
Dimensions du col : hauteur	0 mm
Dimensions du col : angle	0 °
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	24 V
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	10 mA
Télécommande	Oui
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Poids avec faisceaux de câbles	4,55 kg
Poids sans faisceau de câbles	0,8 kg
Normes	CEI 60974-7

GXe-C 355G 0D

Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube de contact	M10X1
Méthode de guidage	Mécanique
Capacité de charge 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Poignée de torche	Non
Type de col	Norme
Dimensions du col : longueur	206,5 mm
Dimensions du col : hauteur	0 mm
Dimensions du col : angle	0 °
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	24 V
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	10 mA
Télécommande	Oui
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Poids avec faisceaux de câbles	3,7 kg
Poids sans faisceau de câbles	0,8 kg
Normes	CEI 60974-7

Dimensions du col, modèles G :

$x$  = longueur



## 6.5 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES : FLEXLITE GXE-C 355G 22D (REFROIDI AU GAZ)

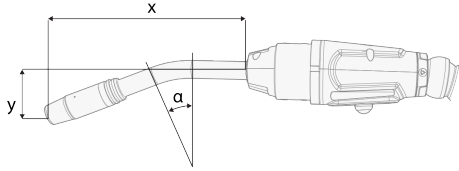
GXe-C 355G 22D	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube de contact	M10X1
Méthode de guidage	Mécanique
Capacité de charge 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Poignée de torche	Non
Type de col	Norme
Dimensions du col : longueur	197,3 mm
Dimensions du col : hauteur	49,8 mm
Dimensions du col : angle	22 °
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	24 V
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	10 mA
Télécommande	Oui
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Poids avec faisceaux de câbles	4,55 kg
Poids sans faisceau de câbles	0,8 kg
Normes	CEI 60974-7

GXe-C 355G 22D

Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube de contact	M10X1
Méthode de guidage	Mécanique
Capacité de charge 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Poignée de torche	Non
Type de col	Norme
Dimensions du col : longueur	197,3 mm
Dimensions du col : hauteur	49,8 mm
Dimensions du col : angle	22 °
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	24 V
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	10 mA
Télécommande	Oui
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Poids avec faisceaux de câbles	3,7 kg
Poids sans faisceau de câbles	0,8 kg
Normes	CEI 60974-7

Dimensions du col, modèles G :

$y$  = hauteur,  $x$  = longueur,  $\alpha$  = angle



## 6.6 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES : FLEXLITE GXE-C 355G 35D (REFROIDI AU GAZ)

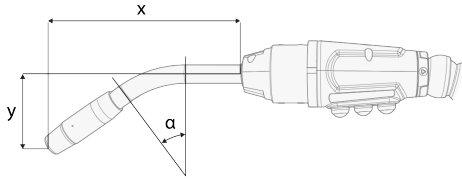
GXe-C 355G 35D	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube de contact	M10X1
Méthode de guidage	Mécanique
Capacité de charge 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Poignée de torche	Non
Type de col	Norme
Dimensions du col : longueur	186,3 mm
Dimensions du col : hauteur	70,2 mm
Dimensions du col : angle	35 °
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	24 V
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	10 mA
Télécommande	Oui
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Poids avec faisceaux de câbles	4,55 kg
Poids sans faisceau de câbles	0,8 kg
Normes	CEI 60974-7

GXe-C 355G 35D

Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Air
Tube de contact	M10X1
Méthode de guidage	Mécanique
Capacité de charge 100% / Ar + 18% CO2	350 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Poignée de torche	Non
Type de col	Norme
Dimensions du col : longueur	186,3 mm
Dimensions du col : hauteur	70,2 mm
Dimensions du col : angle	35 °
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	24 V
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	10 mA
Télécommande	Oui
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Poids avec faisceaux de câbles	3,7 kg
Poids sans faisceau de câbles	0,8 kg
Normes	CEI 60974-7

Dimensions du col, modèles G :

$y$  = hauteur,  $x$  = longueur,  $\alpha$  = angle



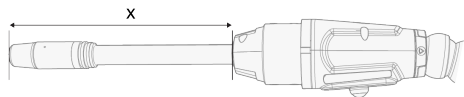
## 6.7 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES : FLEXLITE GXE-C 503W 0D (REFROIDI PAR EAU)

GXe-C 503W 0D	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Liquide
Tube de contact	M10X1
Méthode de guidage	Mécanique
Capacité de charge 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Débit du liquide de refroidissement	1 l/min
Puissance de refroidissement minimale à 1 l/min	0,9 kW
Pression maximale du liquide de refroidissement	5 Bar
Poignée de torche	Non
Type de col	Norme
Dimensions du col : longueur	206,5 mm
Dimensions du col : hauteur	0 mm
Dimensions du col : angle	0 °
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	24 V
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	10 mA
Télécommande	Non
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Poids avec faisceaux de câbles	4,7 kg
Poids sans faisceau de câbles	0,8 kg
Normes	CEI 60974-7

GXe-C 503W 0D	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Liquide
Tube de contact	M10X1
Méthode de guidage	Mécanique
Capacité de charge 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Débit du liquide de refroidissement	1 l/min
Puissance de refroidissement minimale à 1 l/min	0,9 kW
Pression maximale du liquide de refroidissement	5 Bar
Poignée de torche	Non
Type de col	Norme
Dimensions du col : longueur	206,5 mm
Dimensions du col : hauteur	0 mm
Dimensions du col : angle	0 °
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	24 V
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	10 mA
Télécommande	Non
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Poids avec faisceaux de câbles	3,8 kg
Poids sans faisceau de câbles	0,8 kg
Normes	CEI 60974-7

*Dimensions du col, modèles G :*

*x = longueur*



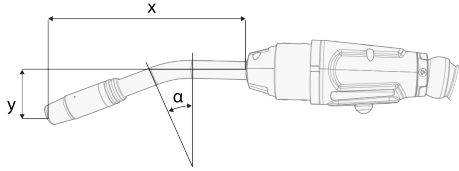
## 6.8 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES : FLEXLITE GXE-C 503W 22D (REFROIDI PAR EAU)

GXe-C 503W 22D	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Liquide
Tube de contact	M10X1
Méthode de guidage	Mécanique
Capacité de charge 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Débit du liquide de refroidissement	1 l/min
Puissance de refroidissement minimale à 1 l/min	0,9 kW
Pression maximale du liquide de refroidissement	5 Bar
Poignée de torche	Non
Type de col	Norme
Dimensions du col : longueur	197,3 mm
Dimensions du col : hauteur	49,8 mm
Dimensions du col : angle	22 °
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	24 V
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	10 mA
Télécommande	Non
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Poids avec faisceaux de câbles	4,7 kg
Poids sans faisceau de câbles	0,8 kg
Normes	CEI 60974-7

GXe-C 503W 22D	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Liquide
Tube de contact	M10X1
Méthode de guidage	Mécanique
Capacité de charge 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Débit du liquide de refroidissement	1 l/min
Puissance de refroidissement minimale à 1 l/min	0,9 kW
Pression maximale du liquide de refroidissement	5 Bar
Poignée de torche	Non
Type de col	Norme
Dimensions du col : longueur	197,3 mm
Dimensions du col : hauteur	49,8 mm
Dimensions du col : angle	22 °
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	24 V
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	10 mA
Télécommande	Non
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Poids avec faisceaux de câbles	3,8 kg
Poids sans faisceau de câbles	0,8 kg
Normes	CEI 60974-7

Dimensions du col, modèles G :

$y$  = hauteur,  $x$  = longueur,  $\alpha$  = angle



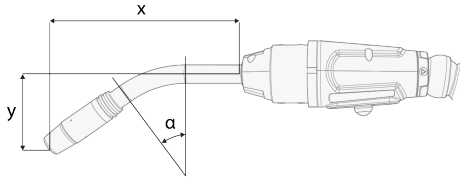
## 6.9 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES : FLEXLITE GXE-C 503W 35D (REFROIDI PAR EAU)

GXe-C 503W 35D	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Liquide
Tube de contact	M10X1
Méthode de guidage	Mécanique
Capacité de charge 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Débit du liquide de refroidissement	1 l/min
Puissance de refroidissement minimale à 1 l/min	0,9 kW
Pression maximale du liquide de refroidissement	5 Bar
Poignée de torche	Non
Type de col	Norme
Dimensions du col : longueur	186,3 mm
Dimensions du col : hauteur	70,2 mm
Dimensions du col : angle	35 °
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	24 V
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	10 mA
Télécommande	Non
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Poids avec faisceaux de câbles	4,7 kg
Poids sans faisceau de câbles	0,8 kg
Normes	CEI 60974-7

GXe-C 503W 35D	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Liquide
Tube de contact	M10X1
Méthode de guidage	Mécanique
Capacité de charge 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Débit du liquide de refroidissement	1 l/min
Puissance de refroidissement minimale à 1 l/min	0,9 kW
Pression maximale du liquide de refroidissement	5 Bar
Poignée de torche	Non
Type de col	Norme
Dimensions du col : longueur	186,3 mm
Dimensions du col : hauteur	70,2 mm
Dimensions du col : angle	35 °
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	24 V
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	10 mA
Télécommande	Non
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Poids avec faisceaux de câbles	3,8 kg
Poids sans faisceau de câbles	0,8 kg
Normes	CEI 60974-7

Dimensions du col, modèles G :

$y$  = hauteur,  $x$  = longueur,  $\alpha$  = angle



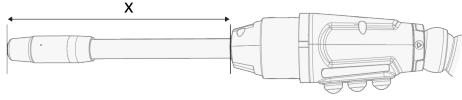
## 6.10 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES : FLEXLITE GXE-C 505W 0D (REFROIDI PAR EAU)

GXe-C 505W 0D	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Liquide
Tube de contact	M10X1
Méthode de guidage	Mécanique
Capacité de charge 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Débit du liquide de refroidissement	1 l/min
Puissance de refroidissement minimale à 1 l/min	0,9 kW
Pression maximale du liquide de refroidissement	5 Bar
Poignée de torche	Non
Type de col	Norme
Dimensions du col : longueur	206,5 mm
Dimensions du col : hauteur	0 mm
Dimensions du col : angle	0 °
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	24 V
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	10 mA
Télécommande	Oui
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Poids avec faisceaux de câbles	4,7 kg
Poids sans faisceau de câbles	0,8 kg
Normes	CEI 60974-7

GXe-C 505W 0D	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Liquide
Tube de contact	M10X1
Méthode de guidage	Mécanique
Capacité de charge 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Débit du liquide de refroidissement	1 l/min
Puissance de refroidissement minimale à 1 l/min	0,9 kW
Pression maximale du liquide de refroidissement	5 Bar
Poignée de torche	Non
Type de col	Norme
Dimensions du col : longueur	206,5 mm
Dimensions du col : hauteur	0 mm
Dimensions du col : angle	0 °
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	24 V
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	10 mA
Télécommande	Oui
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Poids avec faisceaux de câbles	3,8 kg
Poids sans faisceau de câbles	0,8 kg
Normes	CEI 60974-7

*Dimensions du col, modèles G :*

*x = longueur*



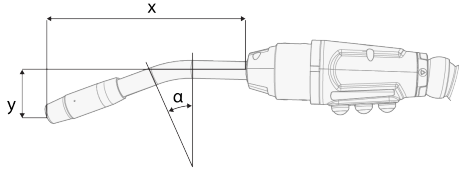
## 6.11 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES : FLEXLITE GXE-C 505W 22D (REFROIDI PAR EAU)

GXe-C 505W 22D	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Liquide
Tube de contact	M10X1
Méthode de guidage	Mécanique
Capacité de charge 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Débit du liquide de refroidissement	1 l/min
Puissance de refroidissement minimale à 1 l/min	0,9 kW
Pression maximale du liquide de refroidissement	5 Bar
Poignée de torche	Non
Type de col	Norme
Dimensions du col : longueur	197,3 mm
Dimensions du col : hauteur	49,8 mm
Dimensions du col : angle	22 °
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	24 V
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	10 mA
Télécommande	Oui
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Poids avec faisceaux de câbles	4,7 kg
Poids sans faisceau de câbles	0,8 kg
Normes	CEI 60974-7

GXe-C 505W 22D	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Liquide
Tube de contact	M10X1
Méthode de guidage	Mécanique
Capacité de charge 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Débit du liquide de refroidissement	1 l/min
Puissance de refroidissement minimale à 1 l/min	0,9 kW
Pression maximale du liquide de refroidissement	5 Bar
Poignée de torche	Non
Type de col	Norme
Dimensions du col : longueur	197,3 mm
Dimensions du col : hauteur	49,8 mm
Dimensions du col : angle	22 °
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	24 V
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	10 mA
Télécommande	Oui
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Poids avec faisceaux de câbles	3,8 kg
Poids sans faisceau de câbles	0,8 kg
Normes	CEI 60974-7

Dimensions du col, modèles G :

$y$  = hauteur,  $x$  = longueur,  $\alpha$  = angle



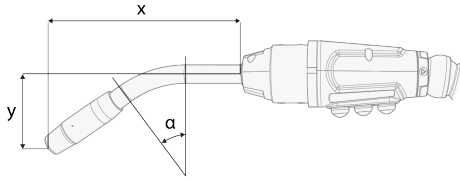
## 6.12 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES : FLEXLITE GXE-C 505W 35D (REFROIDI PAR EAU)

GXe-C 505W 35D	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Liquide
Tube de contact	M10X1
Méthode de guidage	Mécanique
Capacité de charge 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Débit du liquide de refroidissement	1 l/min
Puissance de refroidissement minimale à 1 l/min	0,9 kW
Pression maximale du liquide de refroidissement	5 Bar
Poignée de torche	Non
Type de col	Norme
Dimensions du col : longueur	186,3 mm
Dimensions du col : hauteur	70,2 mm
Dimensions du col : angle	35 °
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	24 V
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	10 mA
Télécommande	Oui
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Poids avec faisceaux de câbles	4,7 kg
Poids sans faisceau de câbles	0,8 kg
Normes	CEI 60974-7

GXe-C 505W 35D	
Caractéristique	Valeur
Type de connexion de soudage	Euro
Type de refroidissement	Liquide
Tube de contact	M10X1
Méthode de guidage	Mécanique
Capacité de charge 100% / Ar + 18% CO2	500 A
Test de capacité de charge, matériau du fil d'apport	Fe
Test de capacité de charge, diamètre du fil d'apport	1,6 mm
Test de capacité de charge, longueur de fil libre	22 mm
Test de capacité de charge, débit de gaz	20 l/min
Diamètre du fil	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Al	0,8...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Fe-MC/FC	0,9...1,6 mm
Diamètre du fil d'apport, Ss-MC/FC	0,9...1,6 mm
Débit du liquide de refroidissement	1 l/min
Puissance de refroidissement minimale à 1 l/min	0,9 kW
Pression maximale du liquide de refroidissement	5 Bar
Poignée de torche	Non
Type de col	Norme
Dimensions du col : longueur	186,3 mm
Dimensions du col : hauteur	70,2 mm
Dimensions du col : angle	35 °
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	24 V
Classement des composants électriques (commande à distance, nominal)	10 mA
Télécommande	Oui
Plage de températures d'utilisation	-20...40 °C
Plage de températures de stockage	-40...60 °C
Poids avec faisceaux de câbles	3,8 kg
Poids sans faisceau de câbles	0,8 kg
Normes	CEI 60974-7









Dimensions du col, modèles G :

$y$  = hauteur,  $x$  = longueur,  $\alpha$  = angle



## 6.13 SÉLECTION DES COMPOSANTS

Le tableau suivant répertorie les buses de gaz et tubes contact Flexlite GXe-C dans la configuration d'usine.

Modèle	Buse de gaz	Tube de contact
GXe-C 353G	25/15 L59 HD 	1.2C1 L+, M10 
GXe-C 355G	25/15 L59 HD 	1.2C1 L+, M10 
GXe-C 503W	25/15 L59 HD 	1.2C1 L+, M10 
GXe-C 505W	25/15 L59 HD 	1.2C1 L+, M10 

### Buse de gaz : **OD/D L**

Signification des inscriptions dans la référence de la buse de gaz : OD = diamètre externe (au point le plus large), D = diamètre (diamètre intérieur de la pointe de la buse de gaz, L = longueur, HD = usage intensif.

Dans les spécifications du tube contact : L+ = Tube contact Life+ avec durée de vie plus longue.

## 7. RÉFÉRENCES DE COMMANDE

Pour les références de commande et des accessoires en option Flexlite GXe-C, consulter le site [kemp-pi.com](http://kemp-pi.com).