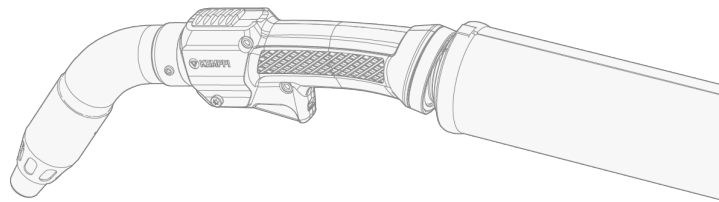


Flexlite GF



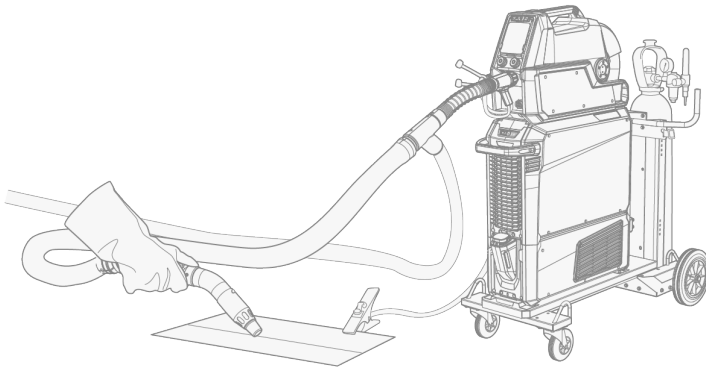
INDHOLD

1. Generelt	3
2. Om udstyret	4
3. Montering	5
3.1 Samling af svejsepistolen	6
3.2 Tilslutning af svejsepistolen	7
3.3 Montering og udskiftning af liner	9
3.3.1 Udskiftning af ståltrådliner	9
3.3.2 Udskiftning af DL Chili-trådliner	12
3.4 Montering og afmontering af pistolgrebet (ekstraudstyr)	15
3.5 Udskiftning og justering af sugedysen	16
3.6 Udskiftning af sugeslangens afdækning	17
4. Betjening	18
4.1 Måling og reduktion af udsugningens luftstrøm	19
4.2 Optimering af røgudsugningens virkningsgrad	20
5. Vedligeholdelse	22
5.1 Fejlfinding	23
5.2 Bortskaffelse af maskinen	25
6. Tekniske data	26
6.1 Tekniske data: Flexlite GF 300 A (gaskølet)	27
6.2 Tekniske data: Flexlite GF 300 A (vandkølet)	29
6.3 Tekniske data: Flexlite GF 400 A (gaskølet)	31
6.4 Tekniske data: Flexlite GF 400 A (vandkølet)	33
6.5 Tekniske data: Flexlite GF 400 A Carsat (gaskølet)	35
6.6 Tekniske data: Flexlite GF 400 A Carsat (vandkølet)	37
7. Ordrenumre	39

1. GENERELT

Denne vejledning omhandler brugen af Kemppi's Flexlite GF MIG svejsepistoler med røgudsugning. Flexlite GF svejsepistoler fanger svejserøgen ved svejselysbuen og renser dermed luften i svejserens indåndingszone. Flexlite GF-sor-timentet omfatter både vandkølede og gaskølede modeller til MIG -svejsning.

Svejsepistoler med røgudsugning anvendes sammen med en røgudsugningsenhed. Flexlite GF svejsepistolerne er kom-patible med røgudsugningsenheder fra de fleste større producenter. Flere oplysninger findes i producentens doku-mentation til røgudsugningsenheden.



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.*

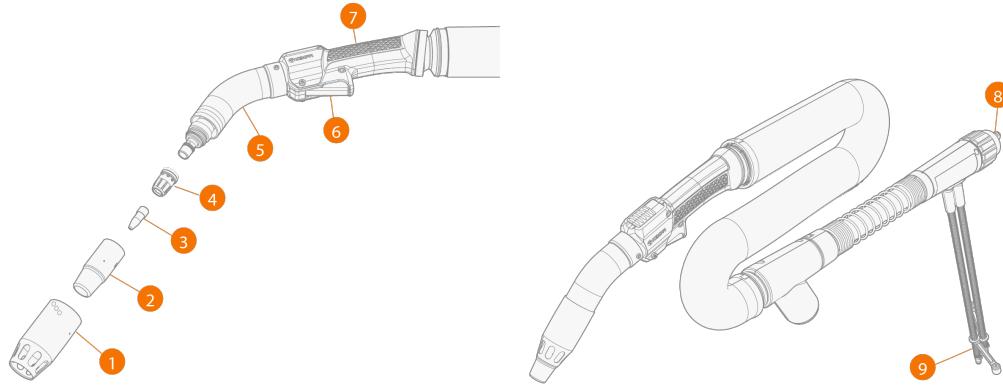
 *Advarsel: Angiver en muligt farlig situation. Hvis den ikke undgås, kan den forvolde personskade og være livsfarlig.*

ANSVARFRASKRIVELSE

Selvom vi gør alle bestræbelser på at sikre, at informationerne 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, reproduceres eller videresendes uden forudgående tilladelse fra Kemppi.

2. OM UDSYRET

Flexlite GF MIG svejsepistoludstyret består af:



 De nøjagtige visuelle detaljer kan variere imellem de forskellige Flexlite GF-modeller.

1. Sugedyse
2. Gaskop
3. Kontaktdyse
4. Kontaktdyse/gasfordeler
5. Svanehals
6. Pistolkontakt
7. Håndtag
8. Svejsepistolstik
9. Koblinger til kølevæskens til- og afgangsslanger
 >> Kun med vandkølede svejsepistoler

UDSTYRETS IDENTIFIKATION

QR (Quick Response)-kode

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

3. MONTERING



Kontroller, at svejseudstyret ikke er forbundet til lysnettet, eller at svejsepistolen ikke er forbundet med svejsemaskinen, før monteringen er færdig.



Beskyt udstyret mod regn og direkte sollys.

"Samling af svejsepistolen" på næste side

"Tilslutning af svejsepistolen" på side 7

"Montering og udskiftning af liner" på side 9

"Montering og afmontering af pistolgrebet (ekstraudstyr)" på side 15

"Udskiftning og justering af sugedysen" på side 16

"Udskiftning af sugeslangens afdækning" på side 17

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.

3.1 Samling af svejepistolen

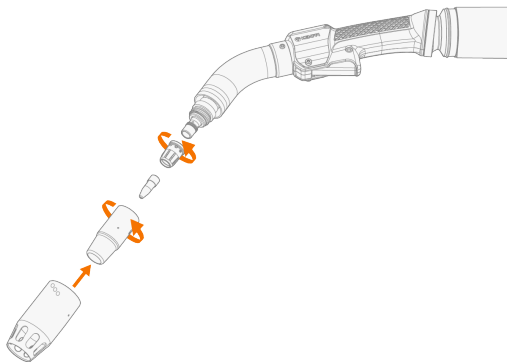
i For valg af komponent henvises til produktkataloget på Kemppi.com.

Påkrævet værktøj:






8 mm

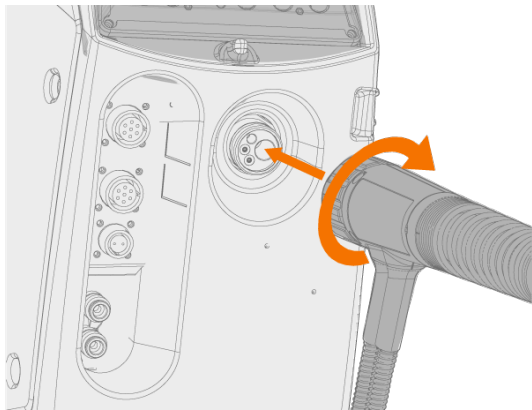
1. Påsæt kontaktdysen og spænd den på plads med fast hånd. Det er vigtigt at spænde dysestammen rigtigt for at sikre en god forbindelse fra kontaktdysen til svejepistolen.
2. Påsæt kontaktdysen og fastgør den med 8mm fastnøglen.
3. Påsæt gaskoppen og spænd til med håndkraft.
4. Påsæt sugedysen, så låsestiften klikker ind i et af de tre huller. Hullerne sidder på forskellige punkter til længdejustering af sugedysen.



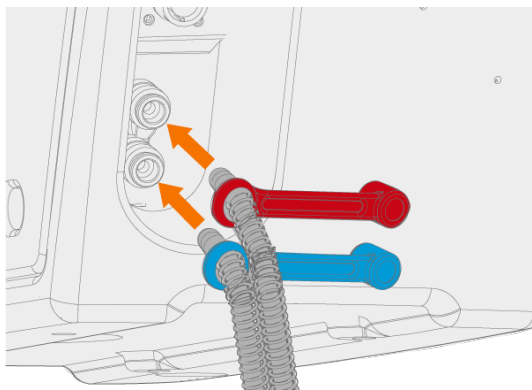
3.2 Tilslutning af svejsepistolen

-  *Tilspænd svejsepistolens tilslutninger med hånden. Løse tilslutninger kan overophede, give dårlig kontakt, mekaniske skader og vand- eller gaslækager.*
-  *Flere oplysninger om tilslutning af svejsepistolen (og relevante udbygningsdele) findes tillige i vejledningen til svejseudstyret.*
-  *Hvis den ikke allerede er færdiginstalleret, skal lineren monteres, før svejsepistolen tilsluttes. Se i "Montering og udskiftning af liner" på side 9 efter vejledning.*

1. Tilslut svejsepistolen til svejseudstyret. Fastgør tilslutningen ved at dreje omløberen med uret.

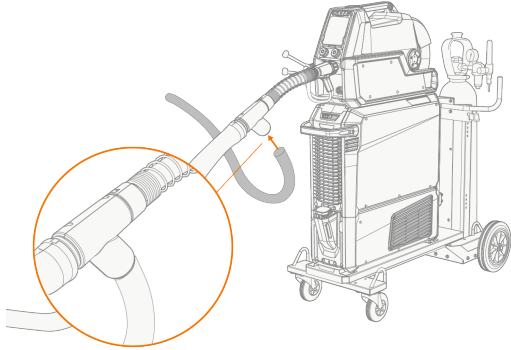


2. Kun vandkølede modeller: Tilslut kølevæskens til- og afgangsslanger til svejseudstyret. Bemærk, at stikkene er farvekodet.



-  *Sørg for at sætte køleslangerne på de korrekte slangetilkoblinger. Hvis tilslutningerne forbyttes, kan svejsepistolen overophedes.*

3. Tilslut svejsepistolens sugeslange til den slange, der er forbundet med røgudsugningsenheden. Fastgør om nødvendigt tilslutningen med tape.



3.3 Montering og udskiftning af liner

Pakkerne med Flexlite GF MIG svejsepistoler leveres med liner færdigmonteret. Se dette afsnit, når lineren skal udskiftes.

Lineren er en forbrugsdel, der skal udskiftes, hvis den er slidt, eller når der skiftes materiale på svejsetråden.

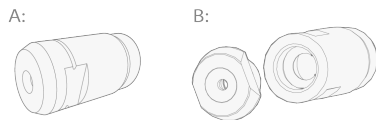
Flere oplysninger om udskiftning af ståltrådliner findes i "Udskiftning af ståltrådliner" under.

Flere oplysninger om udskiftning af DL Chili-trådliner findes i "Udskiftning af DL Chili-trådliner" på side 12.

 Hvis du skifter svejsetråd til en anden diameter eller materialetype, skal du skifte trådhjul efter den nye tråd.

 Svejsetråden skal tages ud før udskiftning af lineren.

Denne udskiftningsinstruktion gælder for trådliner, der leveres og installeres med kombineret hætte og omløber (A). Se instruktionerne [her \(pdf\)](#) for at udskifte en trådliner med separat hætte og omløber (B). Læs også altid instruktionerne, der leveres sammen med den nye trådliner.



3.3.1 Udskiftning af ståltrådliner

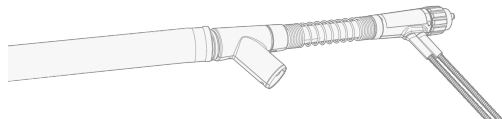
Påkrævet værktøj:



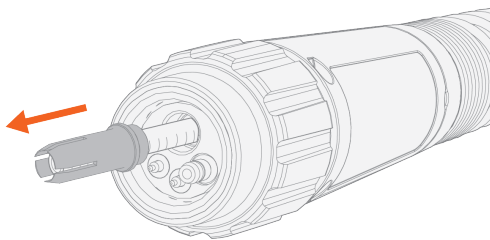
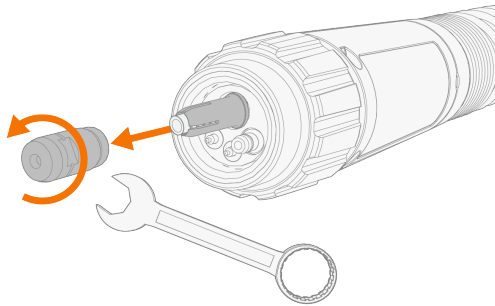
Aftagning og isætning af lineren

Metoden er den samme for både gas- og vandkølede svejsepistoler.


1. Ret kablet til svejsepistolen ud.

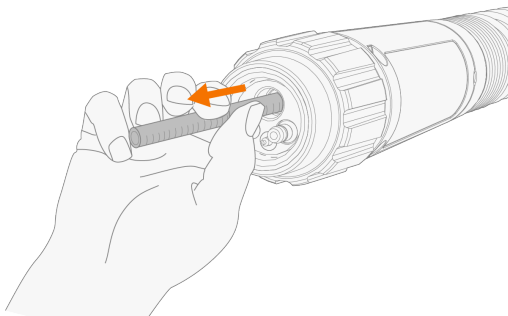


2. Afmonter trådlinerens omløber og holderkrans ved trådboksens ende af kablet.



3. Fjern den gamle trådliner fra kabelslangen.

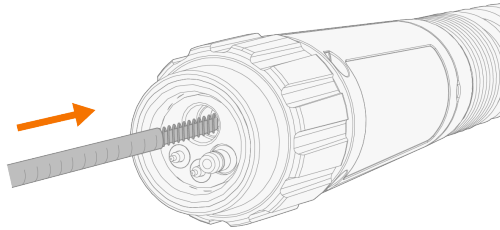
 Hvis du stadig vil bruge den samme liner senere, skal du passe på ikke at beskadige lineren på dette trin.



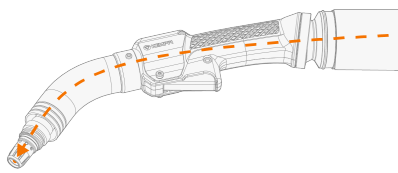
4. Før den nye liner ind i kablet, til den standser ved pistolhalsens ende.

 Standard-ståltrådlineren inkluderer en strippet stålspraldel(*) i forenden. Denne del føres ind først.





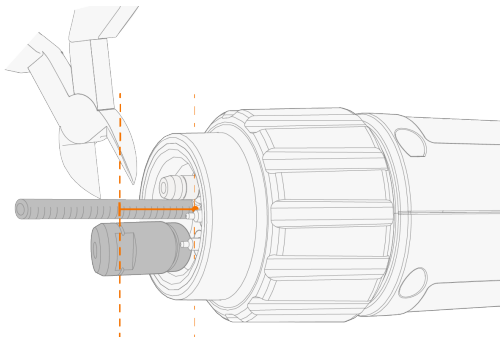
- i** For at sikre, at lineren er i den korrekte position, skal du midlertidigt aftage svejsepistolens kontaktdyse. Flere oplysninger om kontaktdysen findes på "Om udstyret" på side 4 og "Samling af svejsepistolen" på side 6.



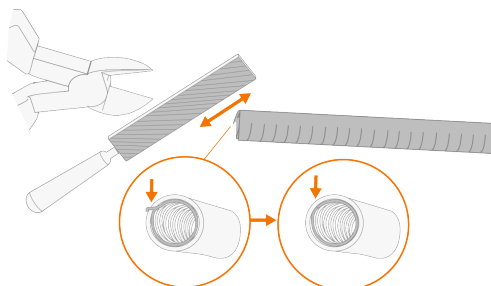
Montering af muffen og afkortning af trådlineren

Metoden er den samme for både gas- og vandkølede svejsepistoler.

1. Indsæt omløberen ved siden af trådlineren for at tage mål.
2. Brug en bidetang til at afkorte trådlineren, så den flugter med trådsporet i enden med omløberen.

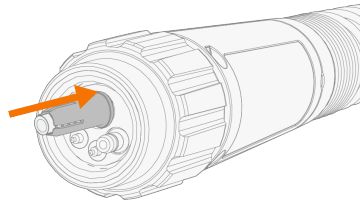


3. Fil enden på lineren.

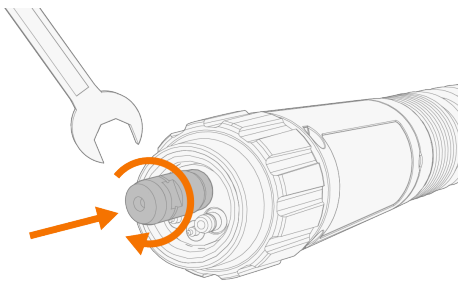


 Efterlad ikke grove indadvendte kanter, der kunne beskadige svejsetråden.

4. Sæt holderkransen på trådlineren, og tryk den på plads.



5. Sæt omløberen på trådlineren, og fastgør den. Tilspænd til et moment på 12 Nm.



3.3.2 Udskiftning af DL Chili-trådliner

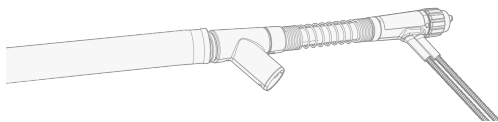
Påkrævet værktøj:



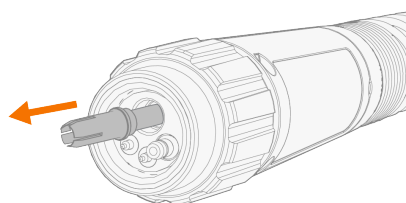
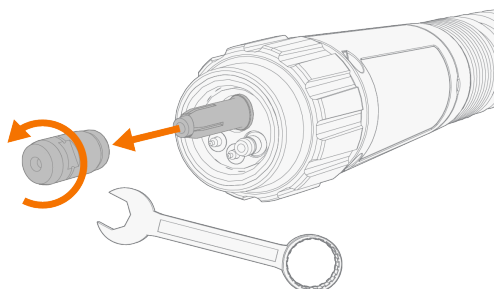
Aftagning og isætning af lineren

Metoden er den samme for både gas- og vandkølede svejsepistoler.

1. Ret kablet til svejsepistolen ud.

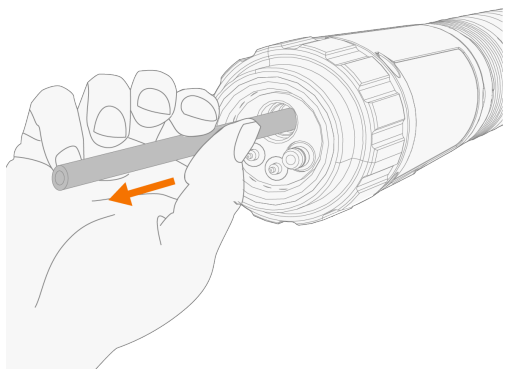


2. Afmonter trådlinerens omløber og holderkrans ved trådboksens ende af kablet.



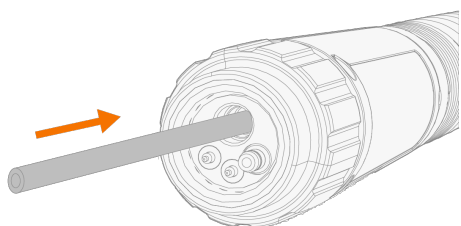
3. Fjern den gamle trådliner fra kabelslangen.

 Hvis du stadig vil bruge den samme liner senere, skal du passe på ikke at beskadige lineren på dette trin.

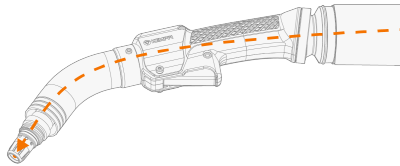


4. Før den nye liner ind i kablet, til den standser ved pistolhalsens ende.

 DL Chili-standardtrådlineren inkluderer en kort metalspiral del i forenden. Denne metalspiral del føres ind først.



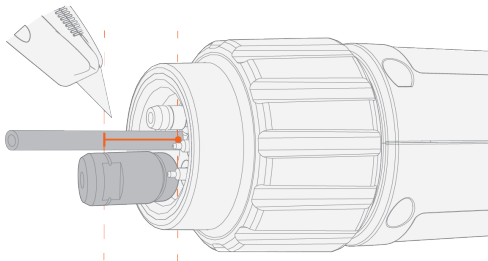
- i** For at sikre, at lineren er i den korrekte position, skal du midlertidigt aftage svejsepistolens kontaktdyse. Flere oplysninger om kontaktdysen findes på "Om udstyret" på side 4 og "Samling af svejsepistolen" på side 6.



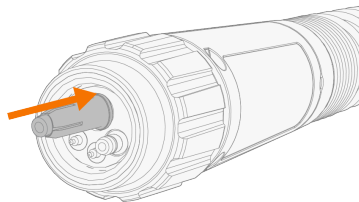
Montering af muffen og afkorting af trådlineren

Metoden er den samme for både gas- og vandkølede svejsepistoler.

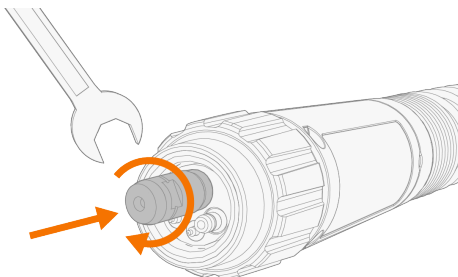
1. Indsæt omløberen ved siden af trådlineren for at tage mål.
2. Brug en hobbykniv til at afkorte trådlineren, så den flugter med trådsporet i enden med omløberen.



3. Sæt holderkranzen på trådlineren, og tryk den på plads.



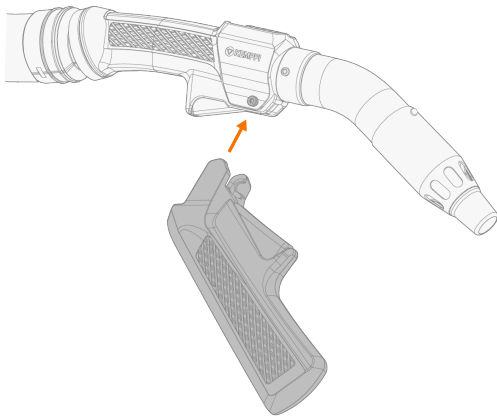
4. Sæt omløberen på trådlineren, og fastgør den. Tilspænd til et moment på 12 Nm.



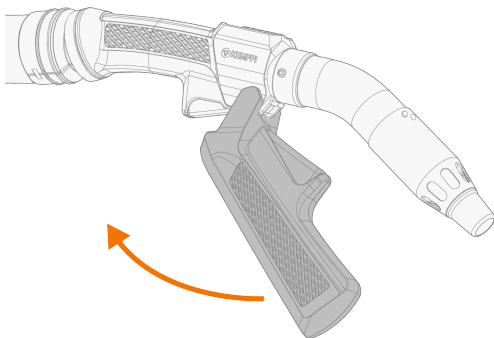
3.4 Montering og afmontering af pistolgrebet (ekstraudstyr)

Det ekstra pistolgreb er tilgængeligt for alle Flexlite GF MIG svejsepistoler.

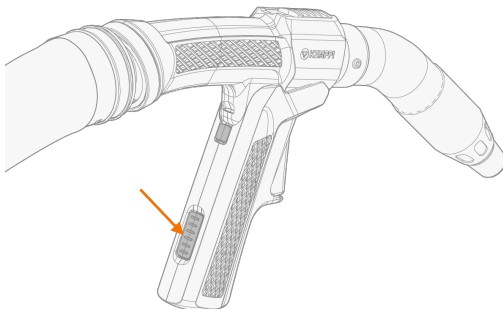
1. Hold pistolgrebet med bunden rettet fremad og sæt pistolgrebets indvendige noter over skruerne på svejsepistolen.



2. Træk håndtaget bagud for at låse det i positionen.



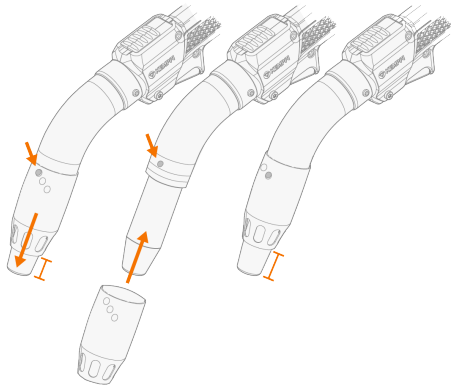
Pistolgrebet afmonteres ved at trykke på knappen bag på grebshåndtaget:



3.5 Udskiftning og justering af sugedysen

Sugedysen er en sliddel, der skal skiftes, hvis den slidt.

1. Aftag den gamle sugedyse ved at trykke på låsestiften og trække den ud monteringen.
2. Påsæt ny sugedyse, så låsestiften klikker ind i et af de tre huller. De tre huller sidder med forskellig afstand til længdejustering af sugedysen.

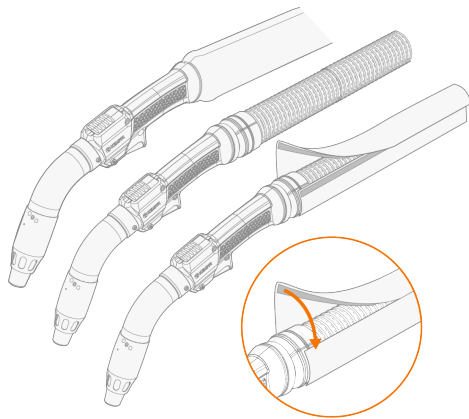


3.6 Udskiftning af sugeslangens afdækning

Flexlite GF svejsepistolens sugeslange leveres med en læderafdækning, der er fastgjort med ledningsstrips. Se dette afsnit, når sugeslangens læderafdækning skal udskiftes.







Sugeslangens læderafdækning er en forbrugsdel, der skal udskiftes, hvis den er slidt.

1. Aftag den gamle læderafdækning.
2. Pak den nye læderafdækning rundt om sugeslangen.
3. Påsæt burrestofmonteringen.

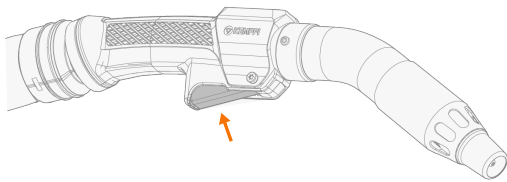


4. BETJENING

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 åndedrætsværn!*
-  *Kontroller altid før brug, at mellemkablet, slangen til beskyttelsesgas, returklemmen/-kablet til jord og lysnetkablerne er i betryggende stand. Sørg for, at alle stik er isat korrekt. Løse stik kan forringe funktionen, og stikkene kan tage skade.*
-  *Brænderkontakten og svejsepistolens nøjagtige funktion afhænger af svejsemaskinens indstillinger (for eksempel 2T, 4T eller Minilog).*
-  *Før svejsningen påbegyndes, måles og justeres røgudsugningens luftflow. Se "Måling og reduktion af udsugningens luftstrøm" på næste side.*
-  *Med røgudsugning tændt passerer den varme røg gennem svejsepistolens håndgreb og påvirker håndgrebets temperatur.*


Tryk på brænderkontakten for at påbegynde svejsningen.



For valg af komponent henvises til produktkataloget på Kemppi.com.

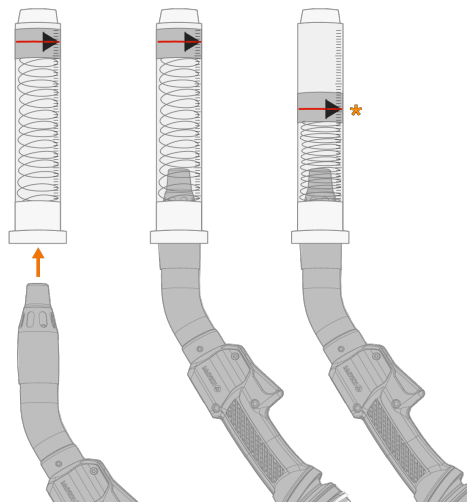
4.1 Måling og reduktion af udsugningens luftstrøm

Svejsepistoler med røgudsugning skal give den korrekte mængde beskyttelsesgas til at beskytte svejsningen mod defekter uden at forringe virkningsgraden på svejsepistolens røgudsugning. Hvis udsugningens luftstrøm er for stærk, fanger den beskyttelsesgassen og trækker den med ud. Hvis udsugningens luftstrøm er for svag, fanger den ikke svejserøgen tilstrækkeligt effektivt.

 Før svejsning skal strømningshastigheden af udsugningen måles med en luftflowmåler (sælges særskilt).

Måling af strømningshastigheden af udsugningen

1. Placer svejsepistolens sugedyse i luftflowmåleren.
2. Tænd for udsugningen.

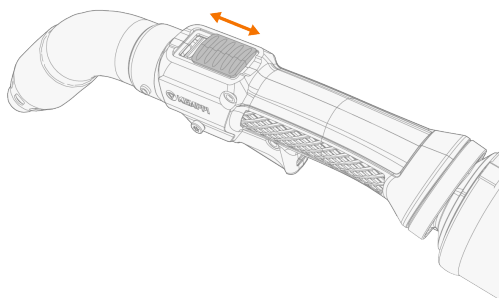


* Luftgennemstrømning for røgudsugning

Flere oplysninger om justering af udsugningens luftstrøm på udsugningsenheden findes i producentens brugsanvisning til udsugningsenheden.

Reduktion af udsugningens luftstrøm

Udsugningens strømningshastighed sænkes med bypassventilen til luftstrømmen på svejsepistolens håndtag.

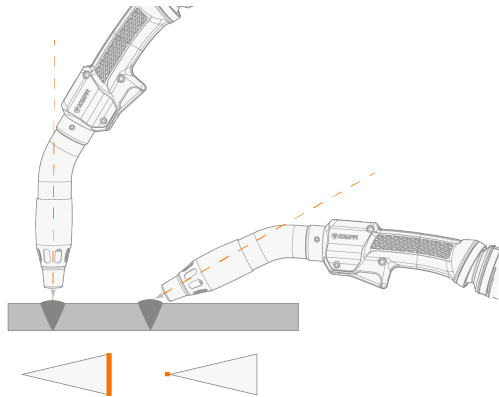


4.2 Optimering af røgudsugningens virkningsgrad

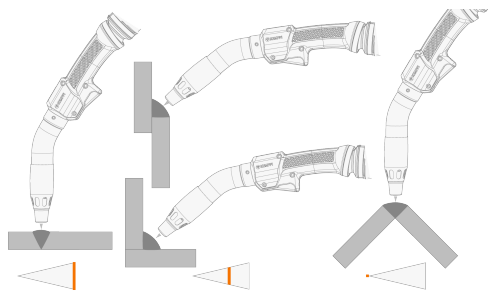
Følgende faktorer bidrager til at maksimere røgudsugningens virkningsgrad på en Flexlite GF svejsepistol.

Svejsepositioner og fugetyper

Den mest effektive position for røgudsugning er ovenned positionen (til venstre), fordi røgen af sig selv søger opad.

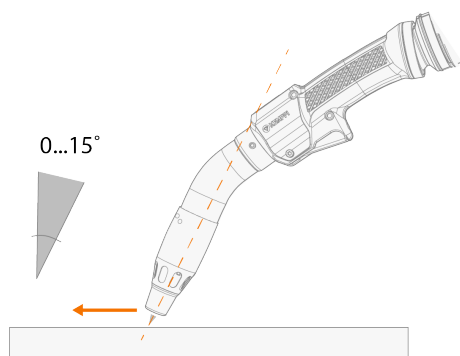


Følgende illustrerer, hvordan fugetyperne påvirker røgudsugningens virkningsgrad. Den bedste optimering ses til venstre.

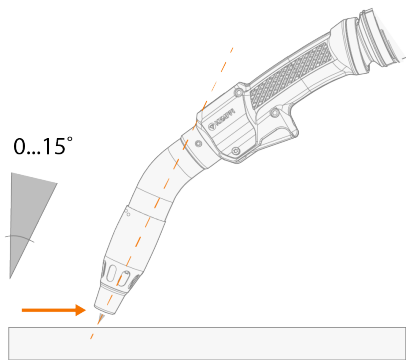


Tilsatsmaterialegruppe og svejsepistolvinkel

Ved svejsning med massive svejsetråde, svejsning med en 0 ... 15° modsvejsningsvinkel.



Ved svejsning med rørtråde, svejsning med en 0 ... 15° frasvejsningsvinkel.



Fjernelse af resterende røg

Ved svejseafslutningen holdes svejsepistolen med røgudsugning på stedet i 10 ... 15 sekunder. Dermed kan svejsepistolen fjerne resterende røg, mens svejsningen køler af.

5. VEDLIGEHOJDELSE

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. MIG-svejsepistolerne kræver regelmæssig kontrol og vedligeholdelse, hovedsageligt 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.*

- Kontroller jævnligt, at alle komponenter er stramt tilspændt.
- Kontroller at de elektriske kontaktflader på svejsepistolens konektor er rene og ikke ridsede, og at stikkets ben er lige og uskadede.
- Kontroller sugeslangen for skader.
- Rens støvet fra lineren med trykluft hver gang du skifter trådspole, eller hver dag under kraftigt brug.
- Se efter og fjern eventuelle ansamlinger af svejseprøjt fra dysen.
- Når svejsepistolen ikke bruges, opbevares den i svejsepistolholderen på trådboksen

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 højtryksspulere.*

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 Kemppis 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

- Svejsepistolen kan være overophedet. Vent på, at den køler ned.
- Kontroller, at ingen af kablet sidder løst.
- Trådboksen kan være overophedet. Vent på, at den køler ned, og kontroller, at svejsestrømskablet er korrekt tilsluttet.
- Strømkilden kan være overophedet. Vent på, at den køler ned, og kontroller, at køleblæserne fungerer korrekt, og at luftstrømmen ikke er blokeret.

Trådboks:

Svejsetråden på trådspolen er løs og falder af.

- Kontroller, at låget til trådspolen er lukket.

Trådboksen fører ikke svejsetråden frem

- Kontroller, at svejsetråden ikke er sluppet op.
- Kontroller, at svejsetråden er ført korrekt gennem fremføringsrullerne til svejsetrådens liner.
- Kontroller, at trykhåndtaget er korrekt lukket.
- Kontroller, at trådrollens tryk er justeret korrekt til den svejsetråd, der anvendes.
- Blæs trykluft igennem trådlinieren for at kontrollere, at den ikke er blokeret.

Svejsepistol:

Svejsetråden brænder ind i kontaktdysen

- Kontroller, at størrelse og type på den aktuelle spids er egnet til den anvendte svejsetråd.
- Sørg for, at trådlinieren er ren.
- Sørg for, at trådlinieren ikke har mange skarpe bøjninger.
- Kontroller strømforbruget på motoren. Hvis strømstyrken er for høj, kan det skabe problemer i trådlinieren.
- Kontroller hvor stramt trykket er på fremføringsrullerne. For stramme fremføringsruller kan påvirke bløde svejsetråde som aluminiums- og fluskernetråde.

Svejsepistolen overophedes

- Kontroller, at svejsepistolens hals er korrekt forbundet med arbejdsemnet: Tryk halsen dybt nok ind og kontroller, at den er korrekt tilspændt.
- Kontroller, at dysestammen er korrekt tilspændt med håndkraft, og at kontaktspiden er korrekt påsat.
- Kontroller, at svejseparametrene ligger inden for svejsepistolens og svanehalsens område. Svejsepistolen og svanehalsen har hver deres øvre grænser for strømstyrke, Den mindste af disse to er den højeste strømstyrke, der kan bruges.

Svejsepistolens svanehals overophedes

- Sørg for at bruge originale Kempppi forbrugsdele og reservedele. Reservedele i forkerte materialer kan forårsage en overophedning af svanehalsen.

Svejsepistolens stikforbindelse kan være overophedet.

- Kontroller, at stikket er korrekt forbundet til trådboksen.
- Kontroller, at kontaktfladen til strømmen og svejsepistolens stikben er ren og ubeskadiget.

Svejsepistolen vibrerer for meget under svejsning

- Kontroller tilspændingen på dysestammen og kontaktdysen.
- Kontroller strømforbruget på motoren.
- Kontroller lineren f.eks. for snavs og for at sikre at lineren er afskåret korrekt).
- Kontroller svejsetråden. Den skal være lige og begynde at rulle sig selv op, når den kommer ud af kontaktspiden. Hvis ikke, kontroller trykket på fremføringsrullerne.
- Kontroller svejsetrådets batch for eventuelle kvalitetsproblemer med svejsetråden.

Svejekvalitet:

Snavset og/eller dårlig svejekvalitet

- 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.
- Kontroller udsugningens luftstrøm. Hvis udsugningens luftstrøm er for stærk, fanger den beskyttelsesgassen og trækker den med ud

Svejsefunktionen er ikke konstant.

- Kontroller, at trådfremføringsmekanismen er korrekt justeret.
- Blæs trykluft igennem trådlineren for at kontrollere, at den ikke er blokeret.
- Kontroller, at trådlineren er korrekt til den valgte svejsetråds størrelse og type.
- Kontroller type og slid på svejsepistolens kontaktspids.
- Kontroller, at svejsepistolen ikke overophedes.
- Kontroller, at returklemmen er korrekt påsat på arbejdsemnet, og at kontaktfladen er ren.

Meget svejseprøjt

- Kontroller værdierne på svejseparametrene og svejseproceduren.
- Kontrollér gastype og -flow
- Kontroller polariteten på svejsepistolen/elektroden.
- Kontroller, svejsetråden er den rigtige til det aktuelle formål.

Røgudsugningen er ikke effektiv

- Kontroller, at udsugningens luftstrøm er tilstrækkelig.

5.2 Bortskaffelse af maskinen



Elektrisk udstyr må ikke bortskaffes sammen med almindeligt affald!

Med henvisning til 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, efter endt levetid, indsamles særskilt og bringes til en dertil egnet miljømæssigt ansvarlig genbrugsstation. Udstyrets ejer er forpligtet til at aflevere udfasede enheder til en genbrugsstation i henhold til instrukser fra de lokale myndigheder eller fra en repræsentant for Kemppi. Ved at overholde disse europæiske direktiver er du med til at forbedre miljøet og befolkningssundheden.

6. TEKNISKE DATA

"Tekniske data: Flexlite GF 300 A (gaskølet)" på næste side

"Tekniske data: Flexlite GF 300 A (vandkølet)" på side 29

"Tekniske data: Flexlite GF 400 A (gaskølet)" på side 31

"Tekniske data: Flexlite GF 400 A (vandkølet)" på side 33

"Tekniske data: Flexlite GF 400 A Carsat (gaskølet)" på side 35

"Tekniske data: Flexlite GF 400 A Carsat (vandkølet)" på side 37

For valg af komponent henvises til produktkataloget på Kemppi.com.

Bestillingsnumre findes i "Ordrenumre" på side 39.

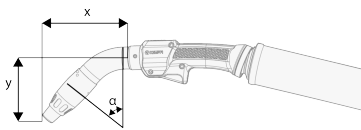
6.1 Tekniske data: Flexlite GF 300 A (gaskølet)

Flexlite GF	303G
Funktion	Værdi
Svejsesproces	MIG/MAG
Kontakt dyse	M10x1
Styringsmetode	Manuel
Kølingstype	Luft
Kølemidlets strømningshastighed (l/min)	-
Kølemiddel maks. tryk (bar)	-
Min. køleeffekt ved 1,0 l/min * (kW) IEC 60974-7	-
Min. strømningshastighed (l/min)	-
Min. udsugningens strømningshastighed (m ³ /t)	57
Differenstryk (Pa)	5500
Røgopfangnings virkningsgrad (%) ISO 21904-3	84
Tilslutningstype	Euro
Tråddykkelse (mm)	0,8...1,2
Belastningskapacitet:	
35% / Ar + 18% CO ₂	300 A
60% / Ar + 18% CO ₂	-
100% / Ar + 18% CO ₂	-
35% / CO ₂	-
60% / CO ₂	-
100% / CO ₂	-
Gasflow (l/min) i belastningskapacitetstest	15
Tråddiameter i belastningskapacitetstest	1.2
Stick out-længde i belastningskapacitetstest	18
Tråddykkelse (mm):	
Fe	0,8...1,2
Fe-MC/FC	0,9...1,2
Ss	0,8...1,2
Ss-MC/FC	0,9...1,2
Al	0,8...1,2
Driftstemperaturområde	-20°C...+40°C
Opbevaringstemperaturområde	-40°C...+60°C
Pistolhåndtag	Ja
Drejelig hals	Nej
Udskiftelig hals	Nej

Halsens dimensioner:	
Længde x (mm) (se figur nedenfor)	130
Højde y (mm) (se figur nedenfor)	90
Halsvinkel α (°) (se figur nedenfor)	45
Standarder	IEC 60974-7 ISO 21904-3
Pistollængde (m)	3,5 / 5

* Målt med den længste tilgængelige svejsepistol.

Halsens dimensioner, G-modeller:



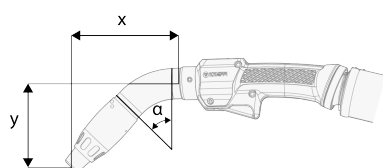
6.2 Tekniske data: Flexlite GF 300 A (vandkølet)

Flexlite GF	303W
Funktion	Værdi
Svejsesproces	MIG/MAG
Kontakt dyse	M10x1
Styringsmetode	Manuel
Kølingstype	Væske
Kølemidlets strømningshastighed (l/min)	1
Kølemiddel maks. tryk (bar)	5
Min. køleeffekt ved 1,0 l/min * (kW) IEC 60974-7	0,9
Min. strømningshastighed (l/min)	1
Min. udsugningens strømningshastighed (m ³ /t)	57
Differenstryk (Pa)	5500
Røgopfangnings virkningsgrad (%) ISO 21904-3	84
Tilslutningstype	Euro
Trådtykkelser (mm)	0,8...1,6
Belastningskapacitet:	
35% / Ar + 18% CO ₂	-
60% / Ar + 18% CO ₂	-
100% / Ar + 18% CO ₂	300 A
35% / CO ₂	-
60% / CO ₂	-
100% / CO ₂	-
Gasflow (l/min) i belastningskapacitetstest	15
Tråddiameter i belastningskapacitetstest	1.2
Stick out-længde i belastningskapacitetstest	18
Trådtykkelser (mm):	
Fe	0,8...1,6
Fe-MC/FC	0,9...1,6
Ss	0,8...1,6
Ss-MC/FC	0,9...1,6
Al	0,8...1,6
Driftstemperaturområde	-20°C...+40°C
Opbevaringstemperaturområde	-40°C...+60°C
Pistolhåndtag	Ja
Drejelig hals	Nej
Udskiftelig hals	Nej

Halsens dimensioner:	
Længde x (mm) (se figur nedenfor)	130
Højde y (mm) (se figur nedenfor)	90
Halsvinkel α (°) (se figur nedenfor)	45
Standarder	IEC 60974-7 ISO 21904-3
Pistollængde (m)	3,5 / 5

* Målt med den længste tilgængelige svejsepistol.

Halsens dimensioner, W-modeller:



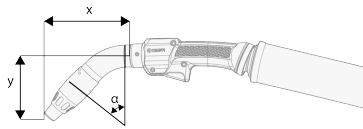
6.3 Tekniske data: Flexlite GF 400 A (gaskølet)

Flexlite GF	403G
Funktion	Værdi
Svejsesproces	MIG/MAG
Kontaktdyse	M10x1
Styringsmetode	Manuel
Kølingstype	Luft
Kølemidlets strømningshastighed (l/min)	-
Kølemiddel maks. tryk (bar)	-
Min. køleeffekt ved 1,0 l/min * (kW) IEC 60974-7	-
Min. strømningshastighed (l/min)	-
Min. udsugningens strømningshastighed (m ³ /t)	57
Differenstryk (Pa)	5500
Røgopfangnings virkningsgrad (%) ISO 21904-3	84
Tilslutningstype	Euro
Trådtykkelser (mm)	0,8...1,6
Belastningskapacitet:	
35% / Ar + 18% CO ₂	400 A
60% / Ar + 18% CO ₂	-
100% / Ar + 18% CO ₂	-
35% / CO ₂	-
60% / CO ₂	-
100% / CO ₂	-
Gasflow (l/min) i belastningskapacitetstest	20
Tråddiameter i belastningskapacitetstest	1,6
Stick out-længde i belastningskapacitetstest	22
Trådtykkelser (mm):	
Fe	0,8...1,6
Fe-MC/FC	0,9...1,6
Ss	0,8...1,6
Ss-MC/FC	0,9...1,6
Al	0,8...1,6
Driftstemperaturområde	-20°C...+40°C
Opbevaringstemperaturområde	-40°C...+60°C
Pistolhåndtag	Ja
Drejelig hals	Nej
Udskiftelig hals	Nej

Halsens dimensioner:	
Længde x (mm) (se figur nedenfor)	130
Højde y (mm) (se figur nedenfor)	90
Halsvinkel α (°) (se figur nedenfor)	45
Standarder	IEC 60974-7 ISO 21904-3
Pistollængde (m)	3,5 / 5

* Målt med den længste tilgængelige svejsepistol.

Halsens dimensioner, G-modeller:



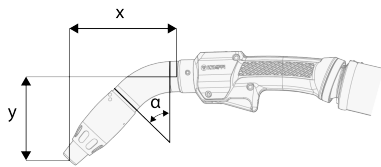
6.4 Tekniske data: Flexlite GF 400 A (vandkølet)

Flexlite GF	403W
Funktion	Værdi
Svejsesproces	MIG/MAG
Kontakt dyse	M10x1
Styringsmetode	Manuel
Kølingstype	Væske
Kølemidlets strømningshastighed (l/min)	1
Kølemiddel maks. tryk (bar)	5
Min. køleeffekt ved 1,0 l/min * (kW) IEC 60974-7	0,9
Min. strømningshastighed (l/min)	1
Min. udsugningens strømningshastighed (m ³ /t)	57
Differenstryk (Pa)	5500
Røgopfangnings virkningsgrad ISO 21904-3	84
Tilslutningstype	Euro
Trådtykkelser (mm)	0,8...1,6
Belastningskapacitet:	
35% / Ar + 18% CO ₂	-
60% / Ar + 18% CO ₂	-
100% / Ar + 18% CO ₂	400 A
35% / CO ₂	-
60% / CO ₂	-
100% / CO ₂	-
Gasflow (l/min) i belastningskapacitetstest	20
Tråddiameter i belastningskapacitetstest	1,6
Stick out-længde i belastningskapacitetstest	22
Trådtykkelser (mm):	
Fe	0,8...1,6
Fe-MC/FC	0,9...1,6
Ss	0,8...1,6
Ss-MC/FC	0,9...1,6
Al	0,8...1,6
Driftstemperaturområde	-20°C...+40°C
Opbevaringstemperaturområde	-40°C...+60°C
Pistolhåndtag	Ja
Drejelig hals	Nej
Udskiftelig hals	Nej

Halsens dimensioner:	
Længde x (mm) (se figur nedenfor)	130
Højde y (mm) (se figur nedenfor)	90
Halsvinkel α (°) (se figur nedenfor)	45
Standarder	IEC 60974-7 ISO 21904-3
Pistollængde (m)	3,5 / 5

* Målt med den længste tilgængelige svejsepistol.

Halsens dimensioner, W-modeller:



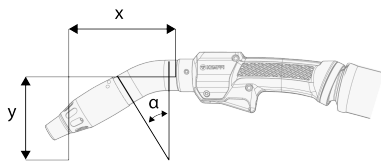
6.5 Tekniske data: Flexlite GF 400 A Carsat (gaskølet)

Flexlite GF	403GCS30D
Funktion	
Svejsesproces	MIG/MAG
Kontakt dyse	M10x1
Styringsmetode	Manuel
Kølingstype	Luft
Kølemidlets strømningshastighed (l/min)	-
Kølemiddel maks. tryk (bar)	-
Min. køleeffekt ved 1,0 l/min * (kW) IEC 60974-7	-
Min. strømningshastighed (l/min)	-
Min. udsugningens strømningshastighed (m ³ /t)	57
Differenstryk (Pa)	5500
Røgopfangnings virkningsgrad (%) ISO 21904-3	84
Tilslutningstype	Euro
Trådtykkelser (mm)	0,8...1,6
Belastningskapacitet:	
35% / Ar + 18% CO ₂	400 A
60% / Ar + 18% CO ₂	-
100% / Ar + 18% CO ₂	-
35% / CO ₂	-
60% / CO ₂	-
100% / CO ₂	-
Gasflow (l/min) i belastningskapacitetstest	20
Tr addediameter i belastningskapacitetstest	1,6
Stick out-længde i belastningskapacitetstest	22
Trådtykkelser (mm):	
Fe	0,8...1,6
Fe-MC/FC	0,9...1,6
Ss	0,8...1,6
Ss-MC/FC	0,9...1,6
Al	0,8...1,6
Driftstemperaturområde	-20°C...+40°C
Opbevaringstemperaturområde	-40°C...+60°C
Pistolhåndtag	Ja
Drejelig hals	Nej
Udskiftelig hals	Nej

Halsens dimensioner:	
Længde x (mm) (se figur nedenfor)	130
Højde y (mm) (se figur nedenfor)	90
Halsvinkel α (°) (se figur nedenfor)	30
Standarder	IEC 60974-7 ISO 21904-3
Pistollængde (m)	5

* Målt med den længste tilgængelige svejsepistol.

Halsens dimensioner, GCS-modeller:



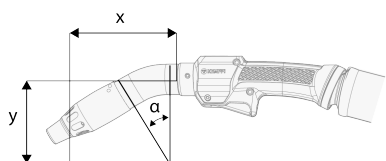
6.6 Tekniske data: Flexlite GF 400 A Carsat (vandkølet)

Flexlite GF	403WCS	403WCS45D
Funktion	Værdi	
Svejsesproces	MIG/MAG	MIG/MAG
Kontakt dyse	M10x1	M10x1
Styringsmetode	Manuel	Manuel
Kølingstype	Væske	Væske
Kølemidlets strømningshastighed (l/min)	1	1
Kølemiddel maks. tryk (bar)	5	5
Min. køleeffekt ved 1,0 l/min * (kW) IEC 60974-7	0,9	0,9
Min. strømningshastighed (l/min)	1	1
Min. udsugningens strømningshastighed (m ³ /t)	57	57
Differenstryk (Pa)	5500	5500
Røgopfangnings virkningsgrad (%) ISO 21904-3	84	84
Tilslutningstype	Euro	Euro
Trådtykkelser (mm)	0,8...1,6	0,8...1,6
Belastningskapacitet:		
35% / Ar + 18% CO ₂	-	-
60% / Ar + 18% CO ₂	-	-
100% / Ar + 18% CO ₂	400 A	400 A
35% / CO ₂	-	-
60% / CO ₂	-	-
100% / CO ₂	-	-
Gasflow (l/min) i belastningskapacitetstest	20	20
Tråddiameter i belastningskapacitetstest	1,6	1,6
Stick out-længde i belastningskapacitetstest	22	22
Trådtykkelser (mm):		
Fe	0,8...1,6	0,8...1,6
Fe-MC/FC	0,9...1,6	0,9...1,6
Ss	0,8...1,6	0,8...1,6
Ss-MC/FC	0,9...1,6	0,9...1,6
Al	0,8...1,6	0,8...1,6
Driftstemperaturområde	-20°C...+40°C	-20°C...+40°C
Opbevaringstemperaturområde	-40°C...+60°C	-40°C...+60°C
Pistolhåndtag	Ja	Ja
Drejelig hals	Nej	Nej
Udskiftelig hals	Nej	Nej

Halsens dimensioner:		
Længde x (mm) (se figur nedenfor)	150	150
Højde y (mm) (se figur nedenfor)	65	65
Halsvinkel α (°) (se figur nedenfor)	30	45
Standarder	IEC 60974-7 ISO 21904-3	IEC 60974-7 ISO 21904-3
Pistollængde (m)	5	5

* Målt med den længste tilgængelige svejsepistol.

Halsens dimensioner, WCS-modeller:



7. ORDRENUMRE

Tip: Bogstaver i produkternes modelbetegnelser står for:

W = Vandkølet, G = Gaskølet, CS = Carsat-model, 30D = halsvinkel 30°, 45D = halsvinkel 45°.

Flexlite GF		
Produkt	Varenummer	
	3,5 m:	5 m:
Flexlite GF 303G	GF303G35	GF303G5
Flexlite GF 303W	GF303W35	GF303W5
Flexlite GF 403G	GF403G35	GF403G5
Flexlite GF 403W	GF403W35	GF403W5
Flexlite GF 403WCS	-	GF403WCS5
Flexlite GF 403GCS30D	-	GF403GCS30D5
Flexlite GF 403WCS45D	-	GF403WCS45D5