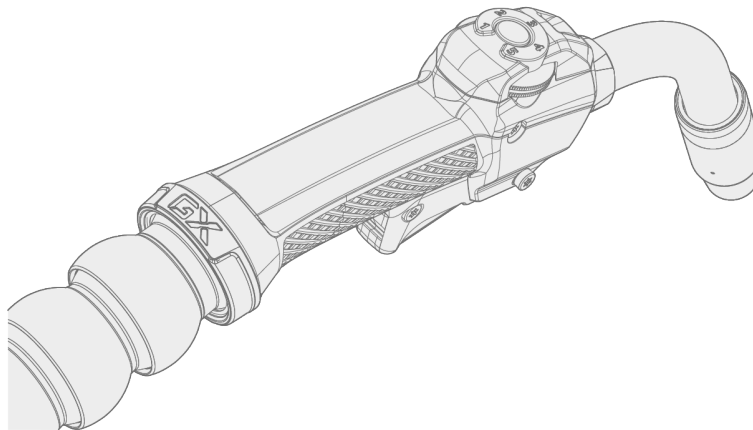


# Flexlite GX



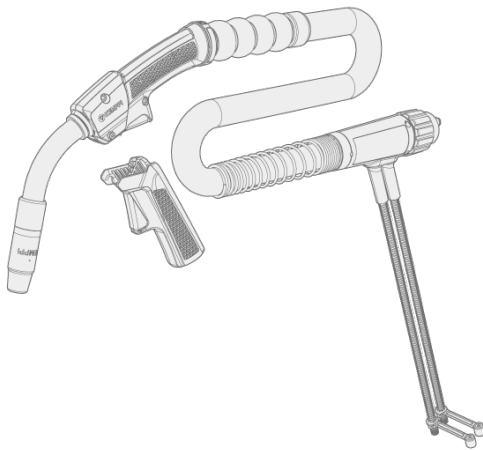
## CONTENIDO

---

<b>1. General</b> .....	<b>3</b>
<b>2. Acerca del equipo</b> .....	<b>5</b>
<b>3. Instalación</b> .....	<b>7</b>
3.1 Ensamblado de la pistola .....	8
3.2 Instalación del control remoto de la pistola .....	9
3.3 Conexión de la pistola .....	11
3.4 Instalación y sustitución del conductor de alambre .....	12
3.4.1 Sustitución del conducto del alambre DL Chili .....	12
3.4.2 Sustitución del conductor de alambre de acero .....	16
3.4.3 Sustitución del conductor de alambre para cuello múltiple .....	22
3.5 Reemplazo del gatillo .....	25
3.5.1 Configuración del gatillo (GX serie 5) - W015263 hasta 9/2020 .....	26
3.5.2 Configuración del gatillo (GX serie 5) - W015263 desde 10/2020 .....	27
3.5.3 Configuración del gatillo (GX serie 5) - W022322 .....	29
3.6 Instalación y extracción del mango (opcional) .....	31
3.7 Ajuste y fijación del cuello (modelos refrigerados por gas) .....	32
<b>4. Uso</b> .....	<b>33</b>
4.1 Uso del control remoto de la pistola GXR10 (serie 5) .....	34
4.2 Uso del control remoto de la pistola GXR80B (serie 8) .....	35
<b>5. Mantenimiento</b> .....	<b>37</b>
5.1 Resolución de problemas .....	39
5.2 Cómo desechar el equipo .....	41
<b>6. Datos técnicos</b> .....	<b>42</b>
6.1 Datos técnicos: Flexlite GX 200A / 250A (refrigerado por gas) .....	43
6.2 Datos técnicos: Flexlite GX 300A/350A (refrigerado por gas) .....	45
6.3 Datos técnicos: Flexlite GX 250A/300A (refrigerado por líquido) .....	47
6.4 Datos técnicos: Flexlite GX 400A (refrigerado por gas) .....	49
6.5 Datos técnicos: Flexlite GX 300A/400A/420A (refrigerado por líquido) .....	51
6.6 Datos técnicos: Flexlite GX 500A/520A (refrigerado por líquido) .....	53
6.7 Datos técnicos: Flexlite GX 600A (refrigerado por líquido) .....	55
6.8 Datos técnicos: Flexlite GX HD 300A (refrigerado por gas) .....	57
6.9 Datos técnicos: Flexlite GX HD 400A (refrigerado por gas) .....	59
6.10 Selección de componentes .....	61
<b>7. Códigos de pedido</b> .....	<b>63</b>

## 1. GENERAL

Estas instrucciones describen el uso de las pistolas de soldar Flexlite GX MIG de Kemppi. Las pistolas de soldar Flexlite GX están diseñadas para la soldadura manual profesional. La gama Flexlite GX cubre los modelos refrigerados por líquido y por gas para soldadura MIG. Las pistolas de soldar Flexlite GX están disponibles en tres series diferentes: 3, 5 y 8, cada una diseñada para satisfacer necesidades específicas de soldadura.



Modelos Flexlite GX		
Serie 3*:	Serie 5**:	Serie 8***:
GX 203G	GX 205G	GX 208GMN
GX 253G	GX 255G	GX 308GMN
GX 303G/W	GX 305G/W	GX 408GMN
GX 303GHD	GX 305GHD	GX 428W
GX 403G/W	GX 305GMN	GX 428WS
GX 403GHD	GX 305GS	GX 528W
GX 503W	GX 305WS	GX 608W
	GX 405G/W	
	GX 405GHD	
	GX 405WS	
	GX 505W	
	GX 605W	

\* Los modelos de pistolas de soldar de la serie 3 son compatibles con la mayoría de los equipos de soldadura.

\*\* Los modelos de pistolas de soldar de la serie 5 se han diseñado para los equipos de Kemppi Fastmig con compatibilidad limitada para otros modelos.

\*\*\* Los modelos de pistola de soldar de la serie 8 son compatibles con Kemppi X8 MIG Welder.

En nombres de modelos: G = refrigerado por gas, W = refrigerado por líquido, MN = cuello múltiple, S = cable largo, HD = trabajo pesado.

### Notas relevantes

Lea cuidadosamente las instrucciones. Por su propia seguridad y la de su entorno de trabajo, preste especial atención a las instrucciones de seguridad entregadas con el equipo.

Los elementos del manual que requieren una atención particular para minimizar los daños se indican con los siguientes símbolos. Lea cuidadosamente estas secciones y siga las instrucciones.



*Nota: Proporciona al usuario información útil.*



*Precaución: Describe una situación que puede perjudicar al equipo o al sistema.*



*Advertencia: Describe una situación potencialmente peligrosa. De no evitarla, provocará daños personales o lesiones fatales.*

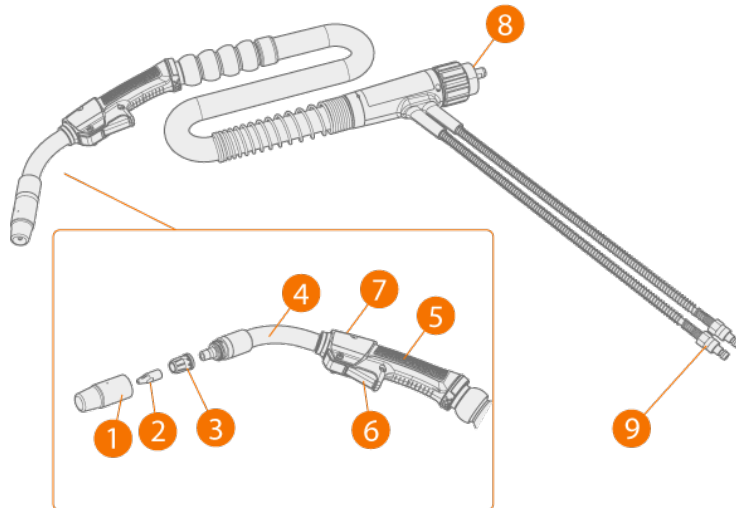
Símbolos de Kemppi: [Userdoc](#).

#### DESCARGO DE RESPONSABILIDAD

Si bien se ha hecho todo lo posible para garantizar que la información contenida en esta guía sea precisa y completa, no se asumirá ninguna responsabilidad por errores u omisiones presentes en la misma. Kemppi se reserva el derecho a modificar las características del producto descrito en cualquier momento y sin previo aviso. No está permitido copiar, grabar, reproducir ni transmitir el contenido de esta guía sin el consentimiento previo de Kemppi.

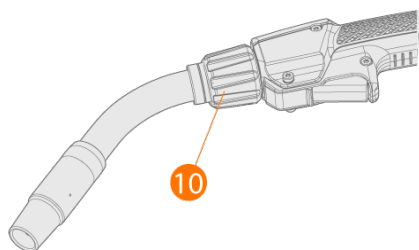
## 2. ACERCA DEL EQUIPO

El equipo de pistola de soldar Flexlite GX MIG consta de:

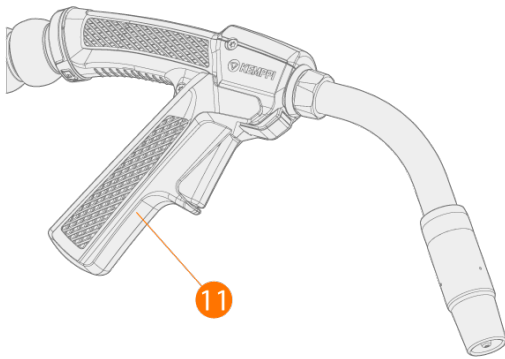


**i** Los detalles visuales exactos pueden ser diferentes entre los diferentes modelos Flexlite GX.

1. Boquilla gas
2. Punta de contacto
3. Adaptador de punta de contacto / difusor de gas
4. Cuello de la pistola
5. Mango
6. Gatillo
7. Placa de cobertura
  - >> Esto cubre el mango si no se usa un control remoto en la pistola de soldar (modelos Flexlite GX de las series 5 y 8). Para obtener más información sobre los controles remotos de pistola, consulte "Instalación del control remoto de la pistola" en página 9.
  - >> No disponible con modelos Flexlite GX de la serie 3.
8. Conector de pistola
9. Conectores de manguera de entrada y salida de refrigerante
  - >> Solo con pistolas de soldar refrigeradas por líquido.



10. Apriete del cuello
  - >> Solo con pistolas de soldar de cuello múltiple.



### 11. Mango adicional

#### IDENTIFICACIÓN DEL DISPOSITIVO

##### **Código de respuesta rápida (QR)**

La información relacionada con el dispositivo o un enlace web a dicha información se puede encontrar en forma de código QR en el dispositivo. El código se puede escanear, por ejemplo, con la cámara de un dispositivo móvil y una aplicación de código QR.

### 3. INSTALACIÓN



*Asegúrese de que el equipo de soldadura no esté conectado a la red eléctrica o que la pistola de soldar no esté conectada a la máquina de soldadura hasta que se complete la instalación.*



*Proteja el equipo de lluvia intensa y de luz directa del sol.*

"Ensamblado de la pistola" en la página siguiente

"Instalación del control remoto de la pistola" en página 9

"Conexión de la pistola" en página 11

"Sustitución del conductor de alambre de acero" en página 16

"Sustitución del conductor de alambre para cuello múltiple" en página 22

"Instalación y extracción del mango (opcional)" en página 31

"Ajuste y fijación del cuello (modelos refrigerados por gas)" en página 32

#### **Antes de la instalación y uso**

Asegúrese de cumplir con los requisitos de seguridad locales y nacionales con respecto a la instalación y el uso de unidades de alto voltaje.

Compruebe el contenido de los paquetes y asegúrese de que las piezas no estén dañadas.

## 3.1 Ensamblado de la pistola

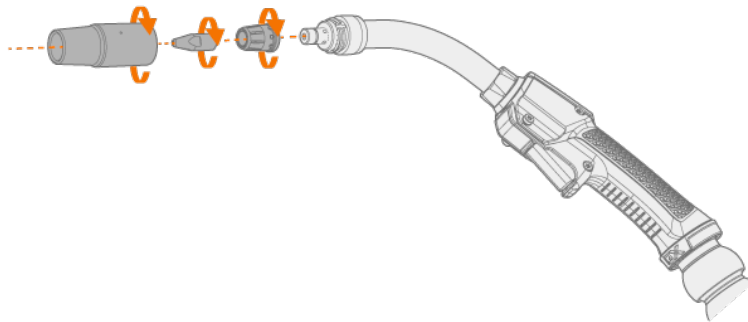
 Para los componentes correctos consulte "Selección de componentes" en página 61.

Herramientas necesarias:




8 mm

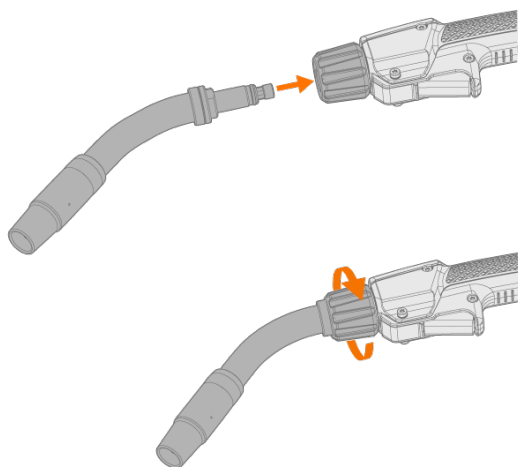
1. Conecte el adaptador de punta de contacto y apriételo a mano firmemente en su lugar. Es importante ajustar bien el adaptador para garantizar una buena conexión entre la punta de contacto y la pistola.
2. Conecte la punta de contacto y asegúrela con la llave de 8 mm.
3. Coloque la boquilla de gas y fíjela firmemente en su lugar.



Solo con pistolas de soldar de cuello múltiple:




4. Fije el cuello ensamblado al cuerpo de la pistola. Asegure con el collarín de apriete del cuello.

 *Apriete a mano solamente el collarín de apriete del cuello. Apretar demasiado y/o usar una herramienta puede dañar los componentes de la pistola.*





## 3.2 Instalación del control remoto de la pistola

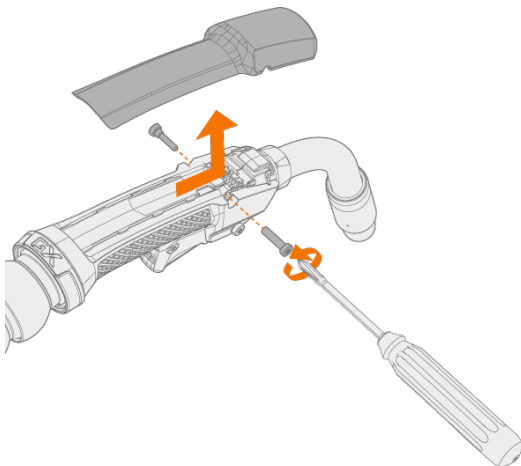
-  El control remoto de la pistola de soldar Flexlite GX de la serie 5 (GXR10) se puede utilizar solo con equipos Kemppi Fastmig.
-  La pistola de soldar Flexlite GX de la serie 8 y el control remoto digital de la pistola (GXR80B) se pueden usar solo con Kemppi X8 MIG Welder.
-  Asegúrese de que el equipo de soldadura no esté conectado a la red eléctrica o que la pistola de soldar no esté conectada en esta etapa.

Herramientas necesarias:

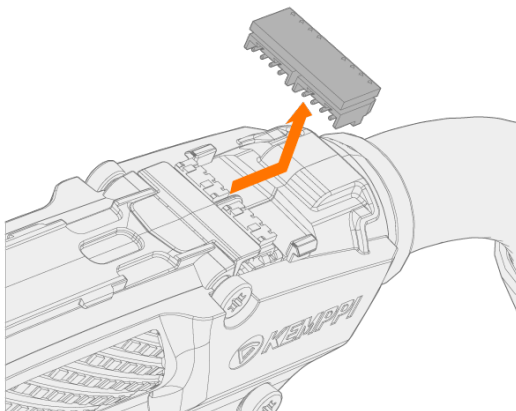


TX20

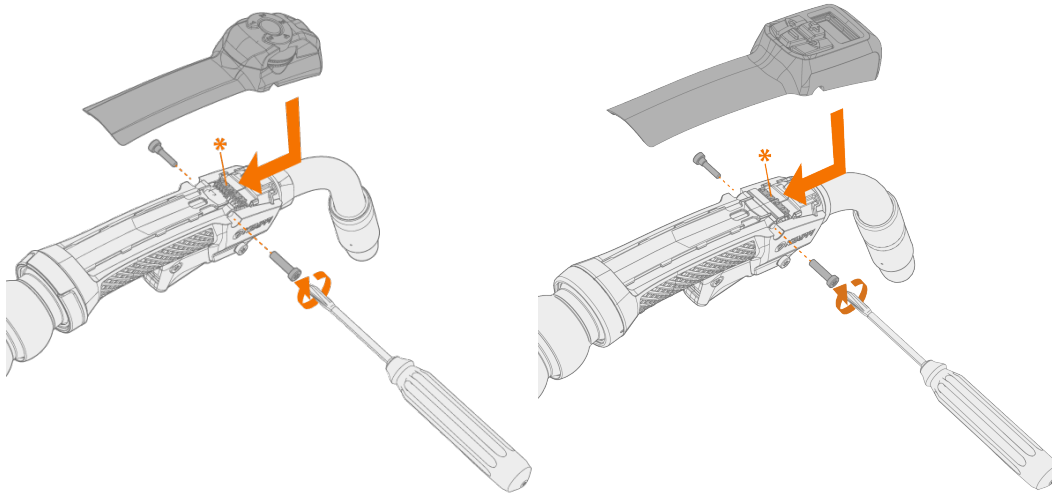
1. Retire la cubierta soltando los tornillos de los lados y luego moviendo la cubierta ligeramente hacia adelante y hacia arriba.



2. Retire el chip de placa de circuitos existente de los conectores dentro de la pistola.






3. Coloque la nueva cubierta del control remoto de la pistola contra el cuerpo de la pistola ligeramente hacia adelante y deslícela hacia atrás para que los conectores (\*) se alineen y se conecten.

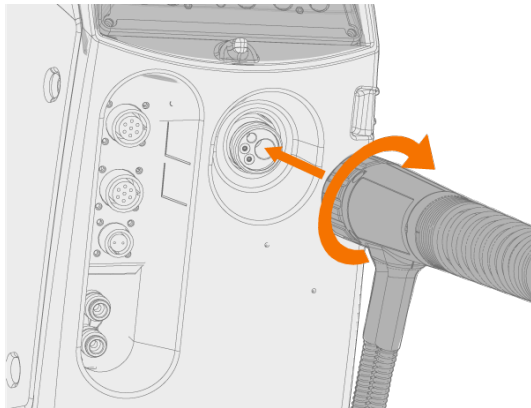


4. Fije la cubierta del control remoto en su lugar con los tornillos de los lados.

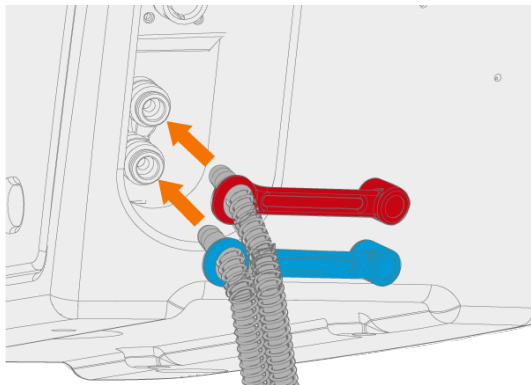
### 3.3 Conexión de la pistola


-  *Apriete manualmente los conectores de la pistola. Los conectores sueltos pueden sobrecalentarse, crear perturbaciones de contacto, daños mecánicos y fugas de agua o gas.*
-  *Para conectar la pistola (y las piezas de extensión correspondientes), consulte también las instrucciones del equipo de soldadura.*
-  *Si no está preinstalado, el conductor de alambre debe instalarse antes de conectar la pistola. Consulte "Sustitución del conductor de alambre de acero" en página 16 para obtener instrucciones.*

1. Conecte la pistola al equipo de soldadura. Fije el conector en su lugar girando el collarín hacia la derecha.



2. Solo modelos refrigerados por líquido: Conecte las mangueras de entrada y salida de refrigerante al equipo de soldadura. Tenga en cuenta que los conectores están codificados por colores.



-  *Asegúrese de conectar las mangueras del refrigerante a los conectores de manguera correctos. Si las conexiones se cruzan, la pistola de soldar puede sobrecalentarse.*

### 3.4 Instalación y sustitución del conductor de alambre

Los paquetes de cables de pistola de soldar Flexlite GX MIG se entregan con el conductor de alambre preinstalado, excepto los modelos S (paquetes de cables largos). Consulte esta sección cuando deba cambiar el conductor de alambre o cuando se utilice un modelo Flexlite GX S.


El conductor de alambre es una pieza consumible, que hay que cambiar si se desgasta y cuando el alambre de relleno cambia.

Para sustituir el conductor de alambre de acero, consulte "Sustitución del conductor de alambre de acero" en página 16.

Para sustituir el conductor de alambre DL Chili, consulte "Sustitución del conducto del alambre DL Chili" a continuación.

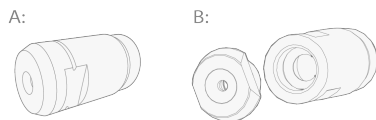
Para la sustitución del conductor de alambre de cuello múltiple, consulte "Sustitución del conductor de alambre para cuello múltiple" en página 22 junto con las instrucciones de la sustitución del conductor de alambre principal.

 Si cambia el diámetro o el material del alambre de relleno, cambie también los rodillos de alimentación en el sistema de alimentación del alambre.

 Con la mayoría de los modelos de pistola de soldar Flexlite GX se pueden usar tanto el conductor de alambre de acero como el conductor de alambre DL Chili. No obstante, se recomienda utilizar solo conductores de alambre DL Chili con los modelos Flexlite GX S.

 El alambre de relleno debe retirarse antes de reemplazar el conductor de alambre.

*Esta instrucción de reemplazo se aplica a los conductores de alambre entregados e instalados con un conjunto de tapa de junta y tuerca de manguito (A). Para reemplazar un conductor de alambre usando un conjunto de tuerca de manguito y tapa separada (B), consulte las instrucciones [aquí \(pdf\)](#). Lea siempre también las instrucciones entregadas con el conductor de alambre de repuesto.*



#### 3.4.1 Sustitución del conducto del alambre DL Chili

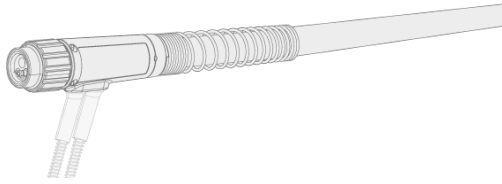
Herramientas necesarias:



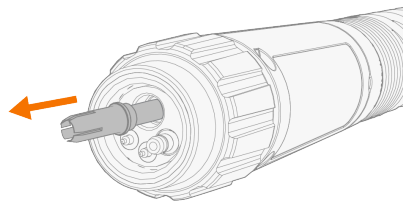
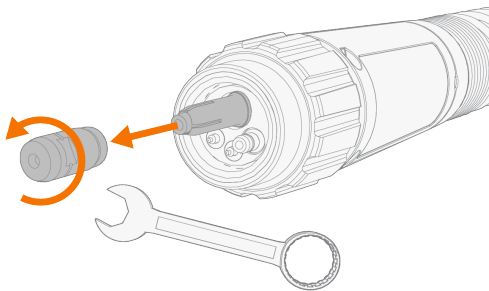
#### Quitar y poner el conductor de alambre

*Este mismo método se aplica a las pistolas de soldar tanto con conector Euro (series 3 y 5 de GX) como con conector Kemppi (serie 8 de GX), pero los detalles visuales pueden variar. Para las pistolas de soldar refrigeradas por gas y por agua también se usa el mismo método.*

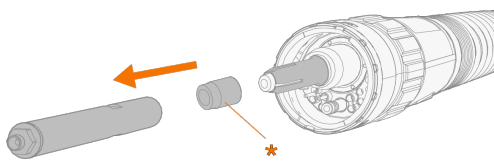
1. Enderece el paquete de cables de la pistola de soldar.



2. En el extremo del cable al alimentador de alambre, retire la tuerca de manguito y el cono de retención del conductor de alambre.

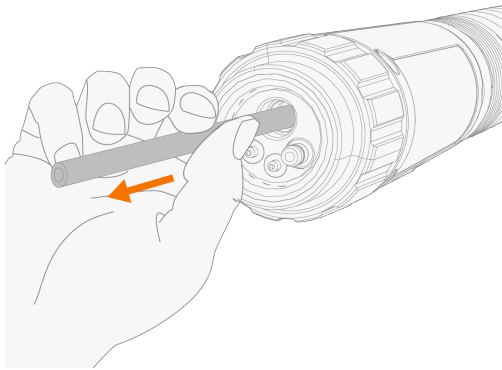


- i** En la pistola de soldar GX de la serie 8 hay una tuerca de manguito larga. Los modelos GMN, WS y 608W de la serie 8 también incluyen un anillo sellador adicional (\*). También debe retirarlos.



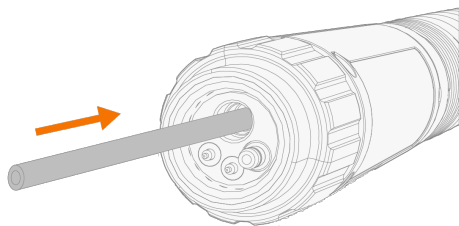
3. Retire el antiguo conducto del alambre de la manguera del cable.

**⚠** Si desea usar el mismo conductor de alambre más adelante, asegúrese de no dañarlo en esta etapa.

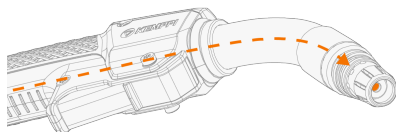


4. Introduzca el nuevo conductor de alambre en la manguera del cable hasta que se detenga en el extremo del cuello de la pistola.

**i** El conductor de alambre estándar DL Chili incluye una corta sección en espiral metálica en su extremo delantero. Este extremo en espiral metálica entra en primer lugar. El conductor de alambre DL Chili para una pistola de soldar de cuello múltiple no incluye la sección en espiral metálica.



**i** Para asegurarse de que el conductor de alambre está en la posición correcta, retire temporalmente la punta de contacto de la pistola de soldar. Para obtener más información sobre la punta de contacto, consulte "Acerca del equipo" en página 5 y "Ensamblado de la pistola" en página 8. En el caso de una pistola de soldar de cuello múltiple, el conductor de alambre no entra en el cuello. Con una pistola de soldar de cuello múltiple, se debe quitar el cuello (consulte "Sustitución del conductor de alambre para cuello múltiple" en página 22).



Para finalizar la instalación del conductor de alambre, consulte (según el modelo de la pistola de soldar):

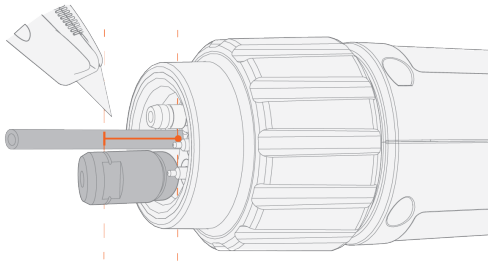
"Instalación del conjunto del manguito y corte del conducto del alambre (conector Euro: pistolas de soldar de las series 3 y 5)" a continuación o

"Instalación del conjunto del manguito y corte del conducto del alambre (conector Kemppi: pistolas de soldar de la serie 8)" en la página siguiente.

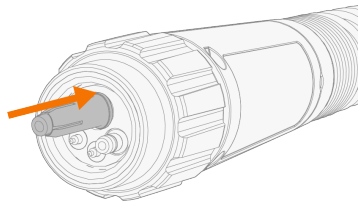
### **Instalación del conjunto del manguito y corte del conducto del alambre (conector Euro: pistolas de soldar de las series 3 y 5)**

Para las pistolas de soldar refrigeradas por gas y por agua se usa el mismo método.

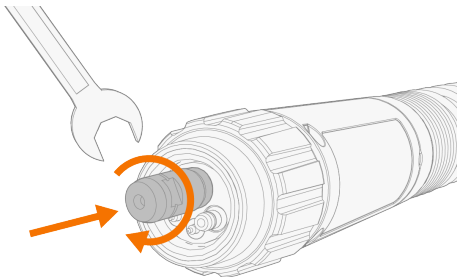
1. Introduzca la tuerca del manguito junto al conductor de alambre para medirlo.
2. Con una cuchilla para moqueta, corte el conductor de alambre a ras con hendidura en el extremo de la tuerca del manguito.



3. Introduzca el cono de retención en el conductor de alambre y presiónelo hasta que encaje.



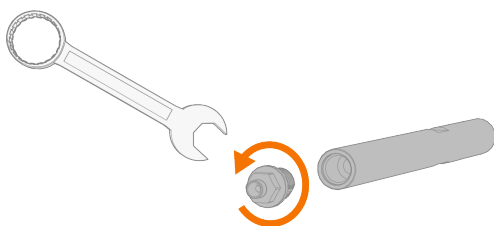
4. Coloque la tuerca del manguito en el conductor de alambre y fíjelo en su sitio. Apriete a un par de 12 Nm.



### Instalación del conjunto del manguito y corte del conducto del alambre (conector Kemppi: pistolas de soldar de la serie 8)

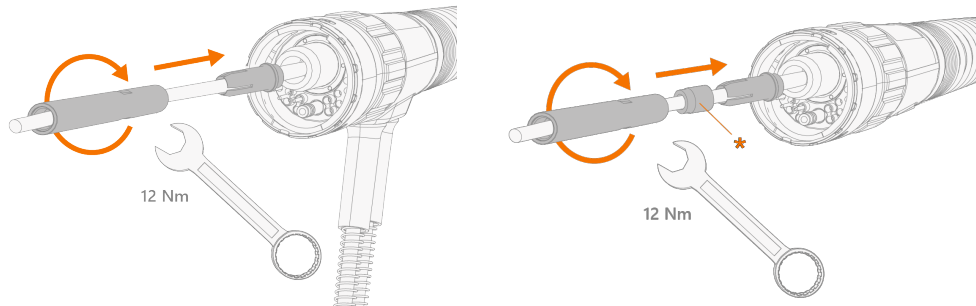
Para las pistolas de soldar refrigeradas por agua y por gas se usa el mismo método, con la excepción del anillo sellador adicional con los modelos que se indican más adelante.

1. Retire temporalmente la tapa de la tuerca de manguito larga.

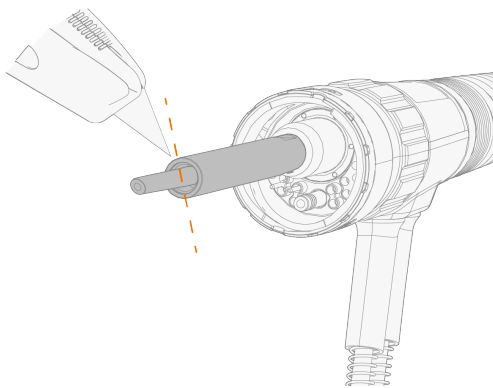


- Introduzca el cono de retención y la tuerca del manguito (sin la tapa) en el conducto del alambre y fíjelos en su sitio. Apriete a un par de 12 Nm.

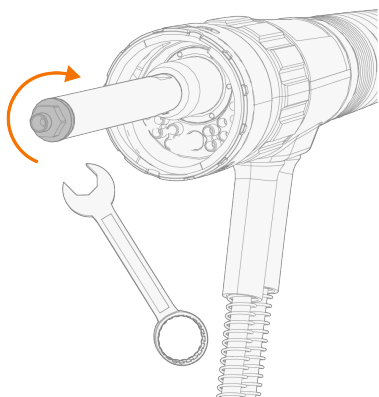
**i** Todos los modelos Flexlite GX de la serie 8 (conector Kemppi) incluyen un manguito de conducto de alambre más largo. Los modelos GMN de la serie 8, WS y 608W 8 incluyen también un anillo sellador adicional (\*):



- Corte el conductor de alambre al ras del extremo de la tuerca de la manga. Utilice una cuchilla para moqueta para cortar.



- Instale la tapa. Apriete a un torque de 1 Nm.



### 3.4.2 Sustitución del conductor de alambre de acero

Herramientas necesarias:

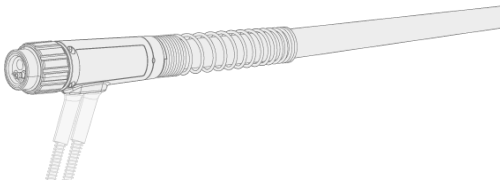




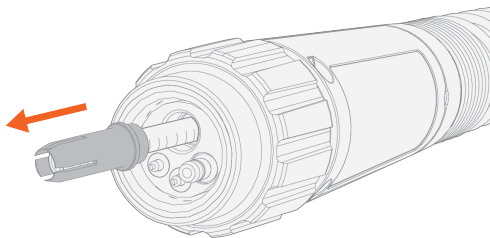
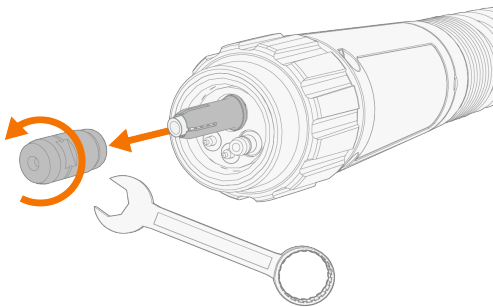
### Quitar y poner el conductor de alambre

*Este mismo método se aplica a las pistolas de soldar tanto con conector Euro (series 3 y 5 de GX) como con conector Kemppi (serie 8 de GX), pero los detalles visuales pueden variar. Para las pistolas de soldar refrigeradas por gas y por agua también se usa el mismo método.*

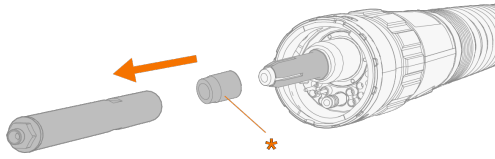
1. Enderece el paquete de cables de la pistola de soldar.



2. En el extremo del cable al alimentador de alambre, retire la tuerca de manguito y el cono de retención del conductor de alambre.

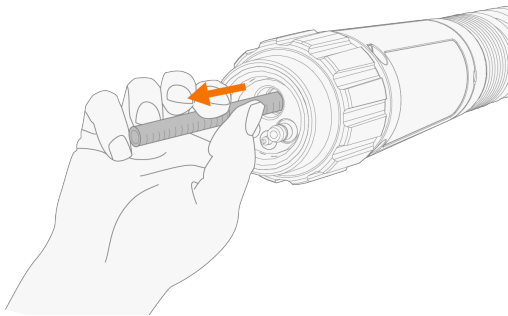


*En la pistola de soldar GX de la serie 8 hay una tuerca de manguito larga. Los modelos GMN, WS y 608W de la serie 8 también incluyen un anillo sellador adicional (\*). También debe retirarlos.*




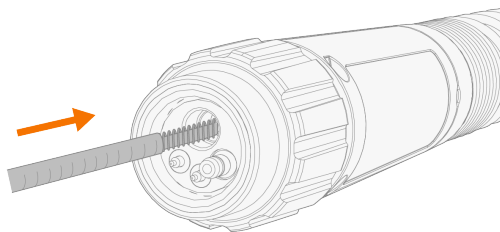
3. Retire el antiguo conductor de alambre de la manguera del cable.

 Si desea usar el mismo conductor de alambre más adelante, asegúrese de no dañarlo en esta etapa.

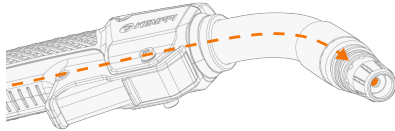


4. Introduzca el nuevo conductor de alambre en la manguera del cable hasta que se detenga en el extremo del cuello de la pistola.

 El conductor de alambre de acero estándar incluye una sección en espiral de acero desnuda(\*) en su extremo delantero. Esta sección entra primero. El conductor de alambre de acero para una pistola de soldar de cuello múltiple no incluye una sección desnuda.



- i** Para asegurarse de que el conductor de alambre está en la posición correcta, retire temporalmente la punta de contacto de la pistola de soldar. Para obtener más información sobre la punta de contacto, consulte "Acerca del equipo" en página 5 y "Ensamblado de la pistola" en página 8. En el caso de una pistola de soldar de cuello múltiple, el conductor de alambre no entra en el cuello. Con una pistola de soldar de cuello múltiple, se debe quitar el cuello (consulte "Sustitución del conductor de alambre para cuello múltiple" en página 22).



Para finalizar la instalación del conductor de alambre, consulte (según el modelo de la pistola de soldar):

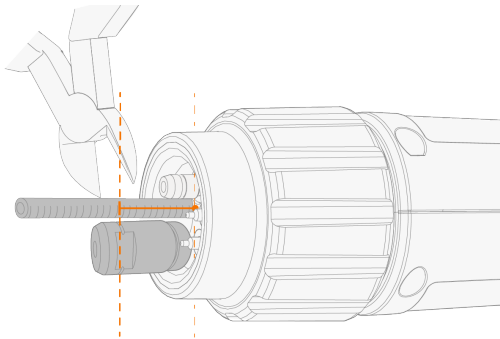
"Instalación del conjunto del manguito y corte del conductor del alambre (conector Euro: pistolas de soldar de las series 3 y 5)" a continuación o

"Instalación del conjunto del manguito y corte del conductor del alambre (conector Kemppi: pistolas de soldar de la serie 8)" en la página siguiente.

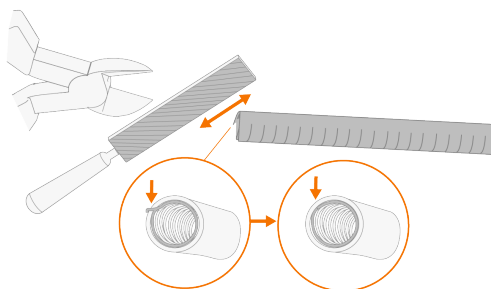
### **Instalación del conjunto del manguito y corte del conductor del alambre (conector Euro: pistolas de soldar de las series 3 y 5)**

Para las pistolas de soldar refrigeradas por gas y por agua se usa el mismo método.

1. Introduzca la tuerca del manguito junto al conductor de alambre para medirlo.
2. Con unos alicates de corte lateral, corte el conductor de alambre a ras con la hendidura en el extremo de la tuerca del manguito.

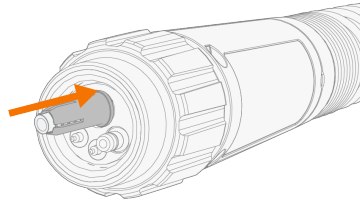


3. Lime el extremo del conductor.

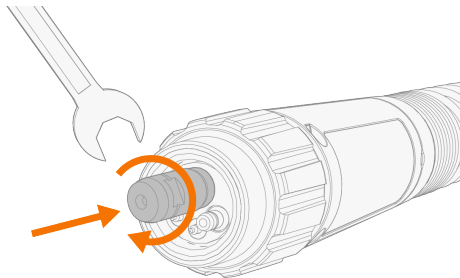


 No deje ningún borde áspero hacia adentro que pueda dañar el alambre de relleno.

4. Introduzca el cono de retención en el conductor de alambre y presiónelo hasta que encaje.



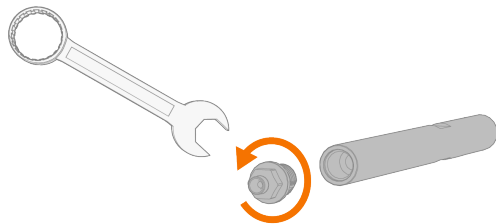
5. Coloque la tuerca del manguito en el conductor de alambre y fíjelo en su sitio. Apriete a un par de 12 Nm.




### Instalación del conjunto del manguito y corte del conducto del alambre (conector Kemppi: pistolas de soldar de la serie 8)

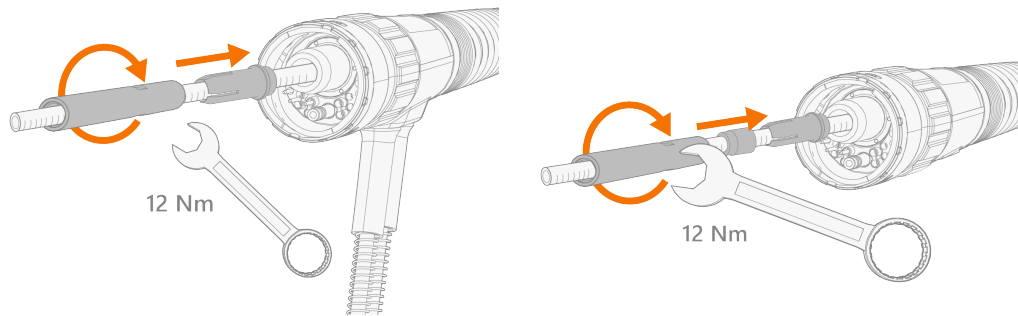
Para las pistolas de soldar refrigeradas por agua y por gas se usa el mismo método, con la excepción del anillo sellador adicional con los modelos que se indican más adelante.

1. Retire temporalmente la tapa de la tuerca de manguito larga.

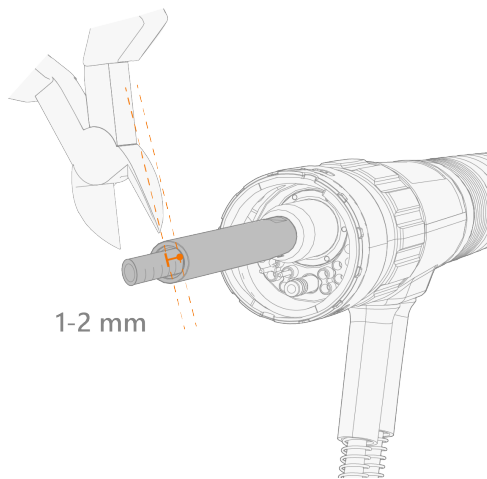


2. Introduzca el cono de retención y la tuerca del manguito (sin la tapa) en el conductor de alambre y fíjelos en su sitio. Apriete a un par de 12 Nm.

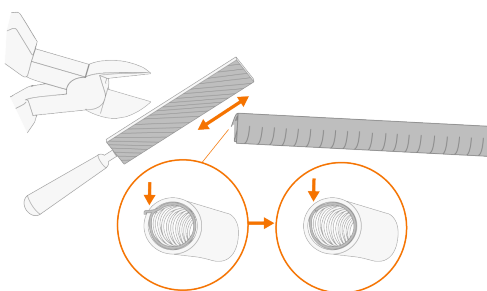
 Los modelos Flexlite GX de la serie 8 (conector Kemppi) incluyen un manguito de conducto de alambre más largo. Los modelos GMN de la serie 8, WS y 608W 8 incluyen también un anillo sellador adicional (\*):



3. Corte el conducto del alambre dejando 1-2 mm de exceso de conducto medido desde el extremo de la tuerca del manguito. Utilice alicates de corte lateral para cortar.

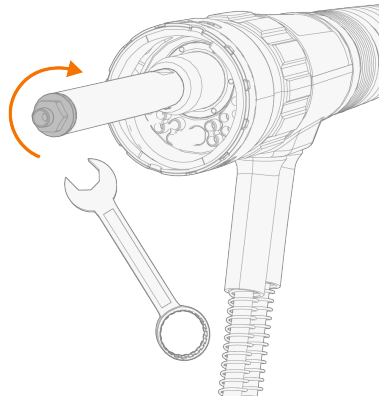


4. Lime el extremo del conductor.



No deje ningún borde áspero hacia adentro que pueda dañar el alambre de relleno.

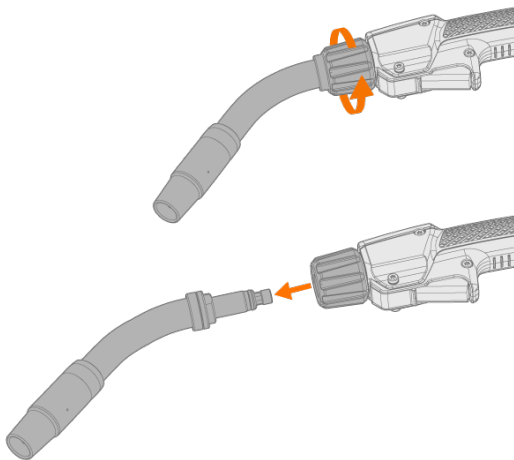
5. Instale la tapa. Apriete a un torque de 1 Nm.



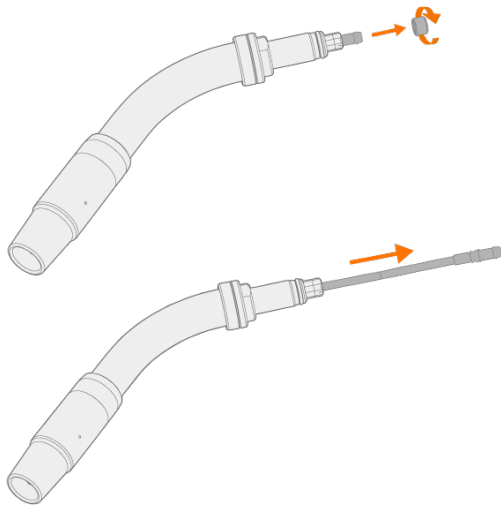
### 3.4.3 Sustitución del conductor de alambre para cuello múltiple

Con las pistolas de soldar de cuello múltiple Flexlite GX, el conductor de alambre debe reemplazarse por separado para el cuello. Para obtener más información sobre la sustitución del conductor de alambre en general, consulte "Sustitución del conductor de alambre de acero" en página 16 y "Sustitución del conducto del alambre DL Chili" en página 12.

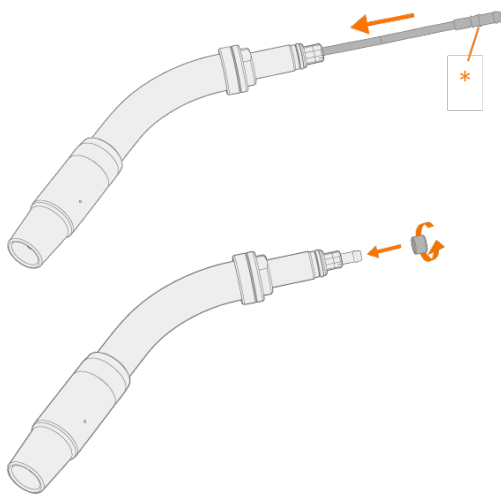
1. Quite el cuello.



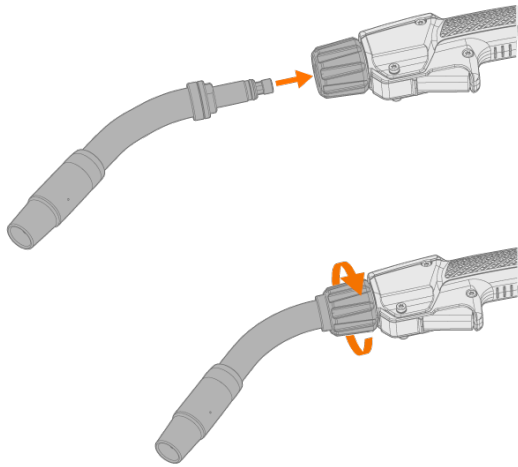
2. Suelte el sujetador del conductor del cuello y retire el conductor de alambre viejo del cuello.



3. Inserte el nuevo conductor de alambre del cuello en el cuello y asegúrese de que pase totalmente y que el extremo del conductor(\*) encaje en el alojamiento firmemente. Asegure con el sujetador.



4. Fije el cuello ensamblado al cuerpo de la pistola. Asegure con el collarín de apriete del cuello.



*Apriete solo manualmente. Apretar demasiado y/o usar una herramienta puede dañar los componentes de la pistola.*



### 3.5 Reemplazo del gatillo

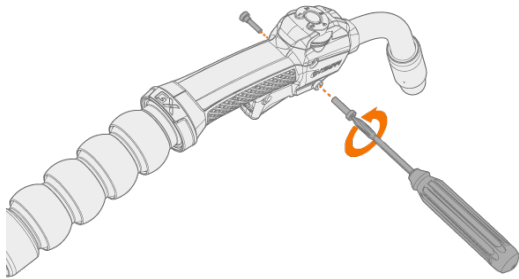
**i** En un uso normal del dispositivo, el reemplazo del gatillo no es una operación frecuente. Sin embargo, puede ser necesario quitar el disparador temporalmente, por ejemplo, cuando se usa una pistola de soldar Flexlite GX de la serie 5 con un equipo que no sea Kemppi Fastmig.

Herramientas necesarias:



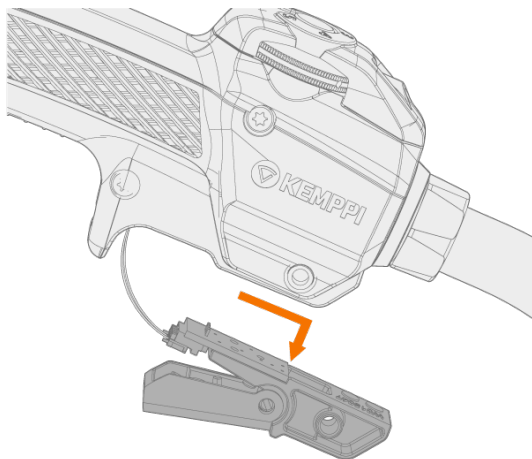
TX20

1. Retire los tornillos que sujetan el gatillo en su lugar.

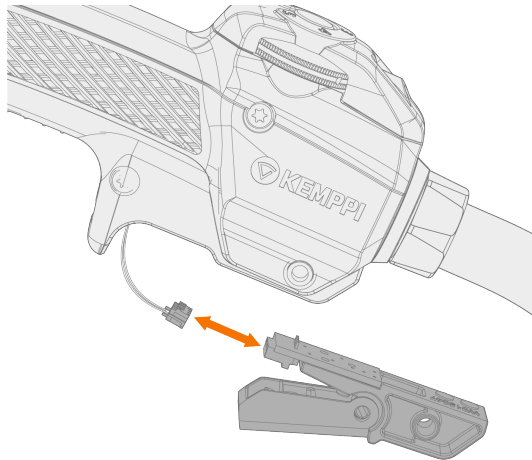


2. Deslice el gatillo ligeramente hacia adelante (hacia el extremo de soldadura de la pistola) y extráigalo.

**!** No use una fuerza excesiva, el gatillo todavía está conectado con una conexión de cableado debajo.



3. Desconecte el conector de cableado del gatillo.



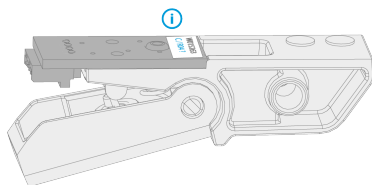
4. Para restablecer el gatillo o para instalar un nuevo gatillo, repita los pasos anteriores al revés.



Tenga cuidado al conectar el conector del cableado. Una alineación incorrecta y/o demasiada fuerza pueden dañar los pines del conector.





### 3.5.1 Configuración del gatillo (GX serie 5) - W015263 hasta 9/2020

Esta instrucción se aplica a las placas de circuito de interruptor de disparador de la serie 5 W015263 con la identificación de la versión **C** (9/2020) o anterior (por ejemplo, A o B). Consulte la etiqueta de la placa de circuitos para obtener información sobre la versión:



Las pistolas de soldar Flexlite GX de la serie 5 están diseñadas y configuradas para equipos Kemppi Fastmig por defecto (W015263 hasta 9/2020). La configuración del gatillo secundario proporciona una compatibilidad limitada para otros equipos de soldadura que no sean Kemppi Fastmig. Utilice esta opción con precaución.

Diagrama de configuración:

Primario (por defecto)		Secundario	
ON (encendido)	ON (encendido)	ON (encendido)	ON (encendido)
			
1	2	1	2
- Kemppi Fastmig		- Kempact Classic - Fitweld - Soldador X3 MIG - Kempact RA - Otros, no Kemppi	

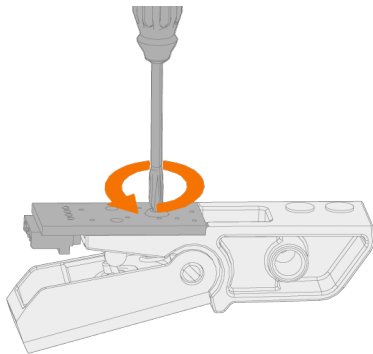
Herramientas necesarias:



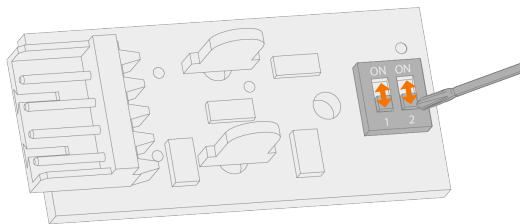
TX6

Para cambiare la configuración:

1. Separe el gatillo. Consulte "Reemplazo del gatillo" en página 25 para obtener instrucciones más detalladas.
2. Suelte el tornillo pequeño que sujeta la placa de circuitos del gatillo y retire la placa de circuitos.



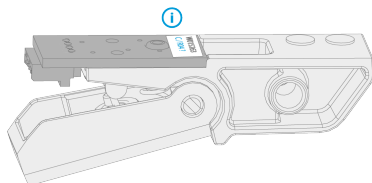
3. Ponga los dos interruptores DIP en la placa de circuitos en la posición correcta (consulte el diagrama de configuración arriba).



4. Vuelva a montar y reinstale el gatillo. Consulte "Reemplazo del gatillo" en página 25 para obtener instrucciones más detalladas.





### 3.5.2 Configuración del gatillo (GX serie 5) - W015263 desde 10/2020

Esta instrucción se aplica a las placas de circuito de interruptor de disparador de la serie 5 W015263 con la identificación de la versión **R04** (10/2020) o más reciente. Consulte la etiqueta de la placa de circuitos para obtener información sobre la versión:



**⚠** Las pistolas de soldar Flexlite GX de la serie 5 están diseñadas y configuradas para los equipos Kemppi Fastmig, Pro y Kempact Pulse por defecto (desde la versión de la placa de circuitos del gatillo R04 (8/2020)). La configuración del gatillo secundario proporciona una compatibilidad general para equipos distintos de los equipos Kemppi mencionados anteriormente. Utilice esta opción con precaución.

Diagrama de configuración:

Primario (por defecto)		Secundario	
ON (encendido)	ON (encendido)	ON (encendido)	ON (encendido)
			
1	2	1	2
- Kemppi Fastmig - Kempact Pulse - Kemppi Pro		- Kempact Classic - Fitweld - Soldador X3 MIG - Kempact RA - Otros, no Kemppi	

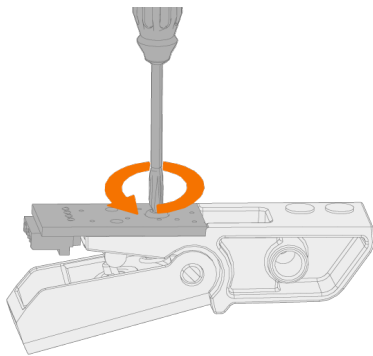
Herramientas necesarias:



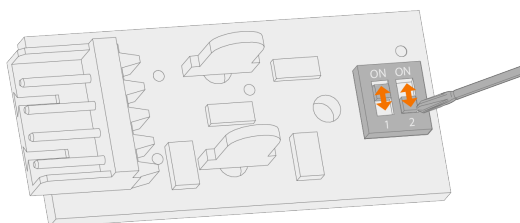
TX6

Para cambiar la configuración:

1. Separe el gatillo. Consulte "Reemplazo del gatillo" en página 25 para obtener instrucciones más detalladas.
2. Suelte el tornillo pequeño que sujeta la placa de circuitos del gatillo y retire la placa de circuitos.



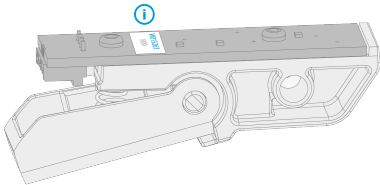
3. Ponga los dos interruptores DIP en la placa de circuitos en la posición correcta (consulte el diagrama de configuración arriba).



- Vuelva a montar y reinstale el gatillo. Consulte "Reemplazo del gatillo" en página 25 para obtener instrucciones más detalladas.





### 3.5.3 Configuración del gatillo (GX serie 5) - W022322

Esta instrucción se aplica a las placas de circuito de interruptor del gatillo de la serie 5 W022322. Consulte la etiqueta de la placa de circuitos para obtener información sobre la versión:



*Las pistolas de soldar Flexlite GX de la serie 5 están diseñadas y configuradas para los equipos Kemppi Fastmig, Pro y Kempact Pulse por defecto (W022322). La configuración del gatillo secundario proporciona una compatibilidad general para equipos distintos de los equipos Kemppi mencionados anteriormente. Utilice esta opción con precaución.*

Diagrama de configuración:

D1: Primario (por defecto)		D2: Secundario	
ON (encendido)	ON (encendido)	ON (encendido)	ON (encendido)
			
1	2	1	2
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kemppi Fastmig</li> <li>- Kempact Pulse</li> <li>- Kemppi Pro</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kempact Classic</li> <li>- Fitweld</li> <li>- X3 MIG Welder</li> <li>- Kempact RA</li> <li>- Otros, no Kemppi</li> </ul>	

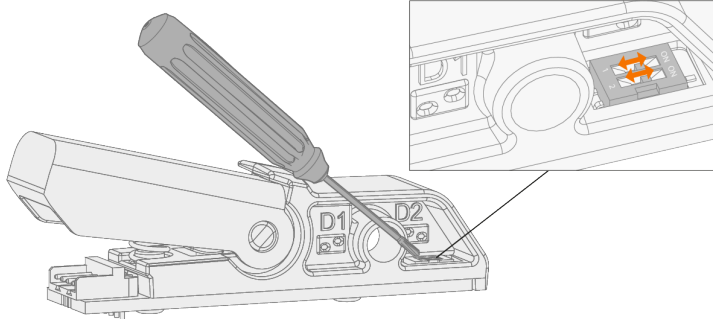
Herramientas necesarias:



TX6

Para cambiare la configuración:

1. Separe el gatillo. Consulte "Reemplazo del gatillo" en página 25 para obtener instrucciones más detalladas.
2. Ponga los dos interruptores DIP en la placa de circuitos en la posición correcta (consulte el diagrama de configuración arriba).

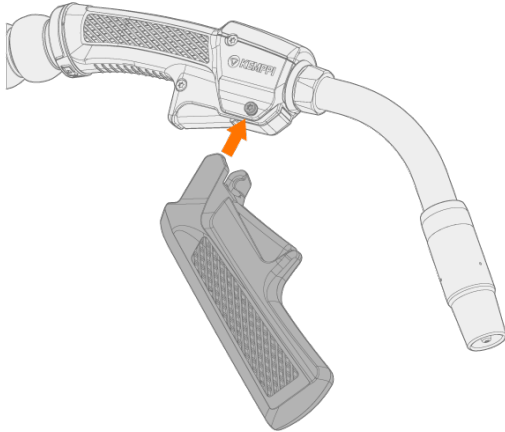


3. Vuelva a montar y reinstale el gatillo. Consulte "Reemplazo del gatillo" en página 25 para obtener instrucciones más detalladas.

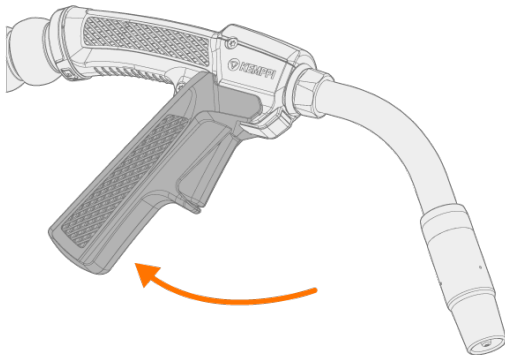
### 3.6 Instalación y extracción del mango (opcional)

El mango adicional está disponible para todas las pistolas de soldar Flexlite GX MIG.

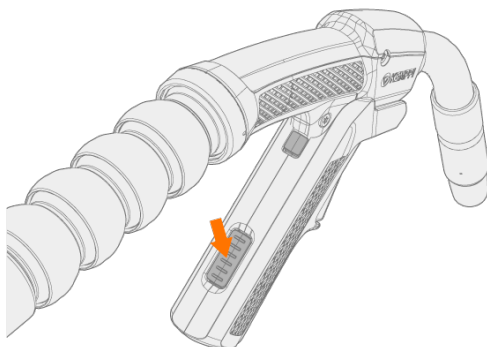
1. Manteniendo la parte inferior del mango apuntando hacia adelante, coloque las hendiduras internas del mango sobre los tornillos de la pistola.



2. Tire del mango hacia atrás para bloquearlo en su posición.



Para quitar el mango, presione el botón de desbloqueo en la parte posterior del mango:





### 3.7 Ajuste y fijación del cuello (modelos refrigerados por gas)

Con las pistolas de soldar Flexlite GX refrigeradas por gas (modelos G), se puede ajustar la posición del cuello.

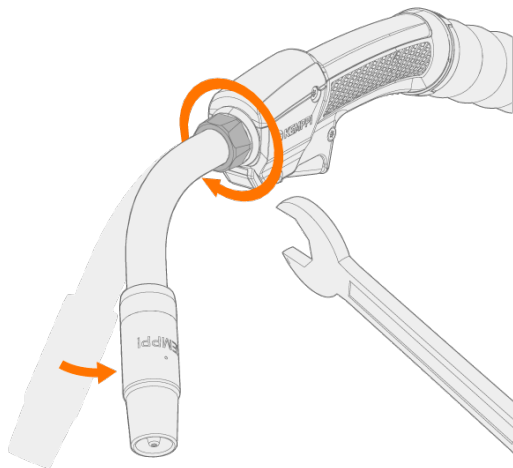
Herramientas necesarias:



24 mm

-  *No afloje la tuerca de retención del cuello más de lo que sea necesario para ajustar el cuello. Por lo general, la tuerca de retención del cuello se aprieta de tal modo que el cuello aún se pueda ajustar a mano, pero que no cambie de posición accidentalmente durante la soldadura.*
-  *Los modelos Flexlite GX HD no tienen tuerca de retención del cuello. El cuello sigue siendo ajustable a mano y se mantiene en la posición deseada debido a su diseño.*





Apriete o afloje la tuerca de retención del cuello con una llave de tal forma que sea posible ajustar la posición del cuello con la mano o apriete la tuerca para que asegure el cuello en la posición de soldadura deseada.



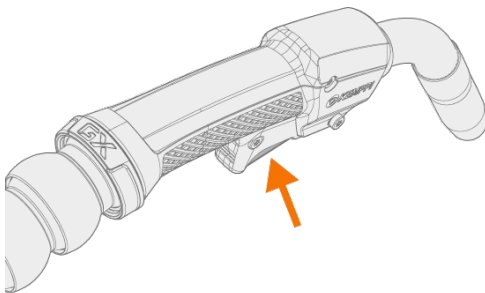


## 4. USO

Antes de usar el equipo, asegúrese de que se hayan completado todas las acciones de instalación necesarias de acuerdo con la configuración e instrucciones del equipo.

-  ¡La soldadura está prohibida en lugares donde existe un peligro inmediato de incendio o explosión!
-  Los humos de soldadura pueden causar lesiones. ¡Asegúrese de que hay una ventilación suficiente durante la soldadura y use protección respiratoria!
-  Antes de utilizar la máquina, compruebe siempre que el cable de interconexión, la manguera de gas de protección, el conductor/conector de retorno a tierra y el cable de alimentación estén en buenas condiciones de uso. Compruebe que los conectores estén ajustados correctamente. Las conexiones flojas pueden afectar el rendimiento de soldadura y dañar los conectores.
-  La función exacta de la pistola y del gatillo pueden variar según la configuración del equipo de soldadura (por ejemplo, 2T, 4T o Minilog).

Para comenzar a soldar, presione el gatillo.



"Uso del control remoto de la pistola GXR10 (serie 5)" en la página siguiente

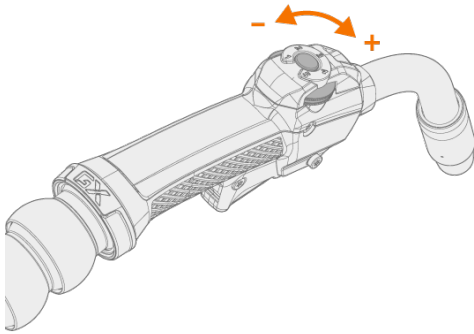
"Uso del control remoto de la pistola GXR80B (serie 8)" en página 35

Para obtener más información sobre la selección y disponibilidad de componentes, consulte "Selección de componentes" en página 61 y "Códigos de pedido" en página 63.

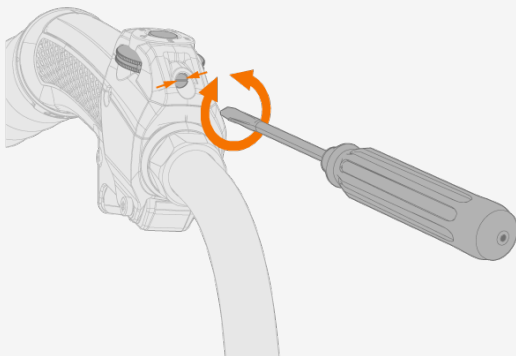
## 4.1 Uso del control remoto de la pistola GXR10 (serie 5)

**i** El control remoto de la pistola de soldar Flexlite GX de la serie 5 se puede utilizar solo con equipos Kemppi Fastmig.

Ajuste la velocidad de alimentación del alambre o cambie el canal de memoria girando el interruptor de rueda en el mango de la pistola.



**Consejo:** Con el tornillo frente al interruptor de rueda, debajo de la tapa de goma, es posible cambiar la capacidad de respuesta gradual de la rueda. El ajuste progresivo es el más adecuado para ajustar la corriente de soldadura.

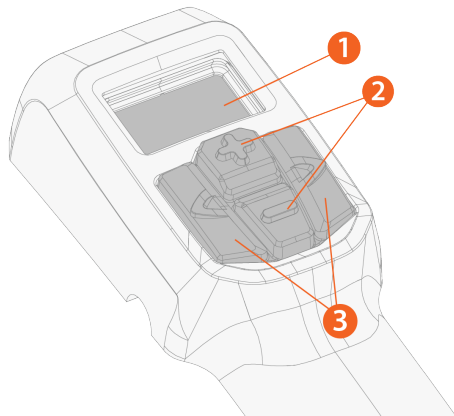


## 4.2 Uso del control remoto de la pistola GXR80B (serie 8)

**i** El control remoto GXR80B de la pistola de soldar Flexlite GX solo se puede usar con Kemppi X8 MIG Welder.

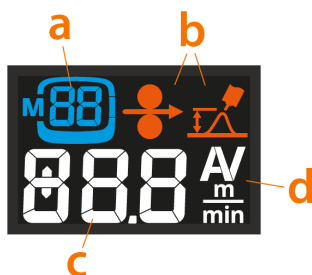
**i** El control remoto está deshabilitado cuando se usa el modo TIG, MMA o resanado.

Con el control remoto GXR80B, puede seleccionar canales de memoria y ajustar la velocidad de alimentación de alambre, la corriente de soldadura, el voltaje de soldadura o el ajuste fino del voltaje según el proceso de soldadura que se use.



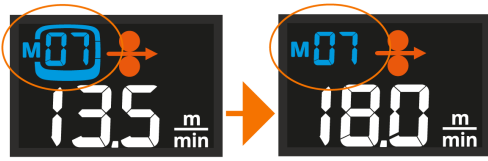
1. Pantalla LCD personalizada  
>> Muestra el parámetro ajustado y notifica si hay un error ("Err") en el sistema de soldadura.
2. Botones más/menos (+/-)  
>> Cambia el valor del parámetro o el canal.
3. Botones de flecha izquierda/derecha  
>> Cambios entre parámetros/vistas ajustables.

### Elementos de la pantalla del control remoto



- a. Símbolo del canal de memoria y canal de memoria seleccionado
- b. Símbolos de velocidad de alimentación de alambre y ajuste fino
- c. Valor de parámetro ajustado (o indicador de error)
- d. Unidad de parámetro ajustado

Cuando el parámetro se ajusta con el control remoto y el valor del parámetro ya no refleja el que se ha guardado en el canal de memoria seleccionado, se indica en la pantalla mostrando solo el número del canal de memoria sin el cuadro del canal alrededor de él:



### Vistas y funcionamiento del control remoto

- **Vista de canal de memoria:** el canal de memoria se cambia pulsando los botones +/- . Una pulsación larga de un botón +/- desplaza los valores de los parámetros más rápido. Una pulsación larga del botón de flecha izquierda guarda los parámetros ajustados en el canal seleccionado actualmente.
- **Vista de potencia de soldadura:** dependiendo del proceso de soldadura utilizado, la velocidad de alimentación de alambre o la corriente se ajusta pulsando los botones +/- . Una pulsación larga de un botón +/- desplaza los valores de los parámetros más rápido.
- **Vista de ajuste fino:** dependiendo del proceso de soldadura utilizado, el voltaje o el parámetro específico del proceso de soldadura se ajusta pulsando los botones +/- . Una pulsación larga de un botón +/- desplaza los valores de los parámetros más rápido. Una pulsación larga del botón de flecha derecha cambia entre conjuntos de parámetros de doble pulso, doble proceso y WP Switch, si una de estas funciones o procesos está en uso.

## 5. MANTENIMIENTO

Al planificar el mantenimiento de rutina, tenga en cuenta la frecuencia de uso del equipo de soldadora y el entorno de trabajo.

El uso correcto del equipo de soldadura y su mantenimiento regular le ayudarán a evitar tiempos de inactividad innecesarios y fallas en el equipo. Debido principalmente a las altas temperaturas, las pistolas MIG requieren controles y mantenimiento regulares. Periódicamente, revise los cables en busca de daños y asegúrese de que las conexiones estén ajustadas correctamente.

### Mantenimiento diario

 *Desconecte la fuente de potencia de la fuente de alimentación eléctrica antes de manipular los cables eléctricos.*

- Compruebe regularmente que todos los componentes estén bien ajustados.
- Compruebe que la superficie de transferencia de la corriente del adaptador de pistola de Kemppi esté limpia y no presente arañazos, además, los pines del pasador han de estar rectos y no presentar daños.
- Compruebe que la manguera protectora del cable no presente daños.
- Compruebe las dos juntas tóricas situadas entre el cuello y el mango en busca de signos de desgaste o daño.
- Revise las juntas tóricas en el conector de gas de la pistola de soldar en busca de desgaste y daños.

 *Solo la pistola refrigerada por gas dispone de juntas tóricas.*

- Limpie el polvo del conductor flexible con aire presurizado cada vez que cambie el carrete del alambre o todos los días cuando lo use intensamente.
- Controle y quite las salpicaduras de la boquilla.
- Cuando no use la pistola de soldar, manténgala en el portaantorchas, en el alimentador de alambre.

Para reparaciones, contacte con un distribuidor Kemppi.

### Mantenimiento periódico

 *Solo el personal de servicio cualificado puede realizar el mantenimiento periódico.*

Verifique los conectores eléctricos de la unidad al menos cada seis meses. Limpie las piezas oxidadas y apriete los conectores sueltos.

 *Use el torque adecuado al ajustar las piezas sueltas.*

 *No use dispositivos de lavado a presión.*

### Talleres de servicio

Los talleres de Kemppi realizan el mantenimiento del sistema de soldadura conforme al acuerdo de mantenimiento con Kemppi.


Los aspectos principales del procedimiento de mantenimiento de los talleres son:

- Limpieza de la máquina
- Mantenimiento de las herramientas de soldadura
- Comprobación de las conexiones y los interruptores
- Comprobación de todas las conexiones eléctricas
- Comprobación del cable de alimentación de la fuente de potencia y el enchufe

- Reparación de piezas defectuosas y sustitución de componentes defectuosos
- Prueba de mantenimiento
- Prueba y calibración de los valores de operación y rendimiento cuando sea necesario.

Encuentre su taller de servicio más cercano en la web de Kempfi.

## 5.1 Resolución de problemas

 *Los problemas enumerados y sus posibles causas no son categóricos, pero sirven para plantear algunas situaciones comunes que pueden presentarse durante el uso normal del sistema de soldadura. Para obtener más información y asistencia, comuníquese con el taller de servicio Kemppi más cercano.*

### General:

El sistema de soldadura no se enciende

- Compruebe que el cable de red está enchufado correctamente.
- Compruebe que el interruptor de la fuente de potencia está en posición ENCENDIDO.
- Compruebe que está encendida la distribución de la alimentación eléctrica.
- Compruebe el fusible de red y el disyuntor.
- Compruebe que está conectado el cable de retorno a tierra.

El sistema de soldadura deja de funcionar

- La pistola refrigerada por gas puede haberse sobrecalentado. Espere a que se enfríe.
- Compruebe que ninguno de los cables esté suelto.
- Es posible que el alimentador de alambre se haya recalentado. Espere a que se enfríe y compruebe que el cable de corriente de soldadura esté bien conectado.
- Es posible que la fuente de potencia se haya recalentado. Espere a que se enfríe y compruebe que los ventiladores funcionan correctamente y el flujo de aire está libre de obstrucciones.

### Alimentador de alambre:

El alambre de relleno del carrete se desenreda

- Compruebe que la cubierta de bloqueo del carrete esté cerrada.

El alimentador de alambre no alimenta al alambre de relleno

- Compruebe que el alambre de relleno no se haya acabado.
- Compruebe que el alambre de relleno está bien colocado en los rodillos de alimentación hacia el conducto del alambre.
- Compruebe que la manilla de presión esté bien cerrada.
- Compruebe que la presión del rodillo de alimentación esté bien ajustada para el alambre de relleno.
- Sople aire comprimido por el conductor flexible de alambre para comprobar que no esté bloqueado.

### Pistola de soldar:

El alambre se quema en la punta de contacto

- Compruebe que el tamaño y el tipo de la punta de contacto y el conductor flexible son los idóneos para el alambre de relleno.
- Asegúrese de que el conducto flexible para alambre esté limpio.
- Asegúrese de que el conducto para alambre no presenta bucles pronunciados.
- Revise el nivel de corriente del motor. Si la corriente es demasiado alta, podría haber problemas con el conductor de alambre.
- Revise el apriete de los rodillos de alimentación. Los rodillos de alimentación demasiado apretados pueden afectar a los alambres de relleno blandos como el aluminio y los alambres tubulares con núcleo fundente.

La pistola se recalienta

- Asegúrese de que el cuello de la pistola esté correctamente conectado al mango: empuje el cuello lo suficiente y compruebe que el tensor del cuello esté bien apretado.
- Asegúrese de que el adaptador de punta de contacto se ha ajustado bien a mano y la punta de contacto está montada correctamente.

- Asegúrese de que los parámetros de soldadura estén dentro del rango de la pistola de soldar y del cuello. La pistola y el cuello disponen de límites distintos para la corriente máxima; el menor de ellos es la corriente máxima que puede emplearse.

El cuello de la pistola se recalienta

- Asegúrese de que está usando consumibles y piezas de repuesto originales de Kemppi. El uso de piezas de repuesto inadecuadas puede causar el sobrecalentamiento del cuello.

El conector de la pistola de soldar se recalienta

- Compruebe que el conector esté acoplado correctamente al alimentador de alambre.
- Asegúrese de que la superficie de transferencia de la corriente y los pasadores del conector de la pistola estén limpios y no presenten daños.

La pistola vibra demasiado durante la soldadura

- Revise el apriete del adaptador de la punta de contacto y la punta de contacto.
- Compruebe la corriente del motor.
- Revise el conductor de alambre (por ejemplo, para ver si hay suciedad y para asegurarse de que el conector de alambre se haya cortado correctamente).
- Compruebe el alambre de relleno. Ha de estar recto y empezar el enrollamiento cuando sale de la punta de contacto. Si no, revise el apriete de los rodillos de alimentación.
- Compruebe el lote de alambre de relleno en busca de cualquier problema de calidad del alambre.

### **Calidad de soldadura:**

Calidad de soldadura sucia y/o deficiente

- Compruebe que el gas de protección no se haya acabado.
- Asegúrese de que el flujo de gas de protección no esté obstruido.
- Controle que el tipo de gas sea el adecuado para la aplicación.
- Compruebe la polaridad de la pistola/el electrodo.
- Controle que el procedimiento de soldadura sea el adecuado para la aplicación.

Rendimiento de soldadura cambiante

- Controle que el mecanismo de alimentación del alambre esté bien ajustado.
- Sople aire comprimido por el conductor de alambre para comprobar que no esté bloqueado.
- Controle que el conductor flexible de alambre sea el adecuado para el tipo y el tamaño de alambre seleccionados.
- Compruebe el tamaño, el tipo y el desgaste de la punta de contacto de la pistola de soldadura.
- Revise que la pistola de soldadura no sufra sobrecalentamiento.
- Controle que la pinza de tierra esté ajustada adecuadamente a la superficie limpia de la pieza de trabajo.

Demasiadas salpicaduras

- Revise los valores de los parámetros de soldadura y el procedimiento de soldadura.
- Revise el tipo y el flujo de gas.
- Compruebe la polaridad de la pistola/el electrodo.
- Compruebe que el gas de protección es adecuado para la aplicación de la corriente.



## 5.2 Cómo desechar el equipo



¡No deseche los equipos eléctricos con los residuos normales!

De acuerdo con la Directiva Europea WEEE 2012/19/UE sobre la eliminación de equipos eléctricos y electrónicos y la Directiva Europea 2011/65/UE sobre la restricción del uso de determinadas sustancias peligrosas en los equipos eléctricos y electrónicos, y su implementación según la legislación nacional, los equipos eléctricos cuya vida útil haya llegado a su fin se deben eliminar por separado y depositar en una instalación de reciclaje adecuada, que no dañe el medioambiente. El propietario del equipo debe entregar la unidad fuera de servicio en un punto de recogida regional, según las instrucciones de las autoridades locales, o a un representante de Kemppi. Al aplicar estas directivas europeas, mejora el medio ambiente y la salud humana.

Para más información, consulte: <https://kemp.cc/disposal-recycle>



## 6. DATOS TÉCNICOS

"Datos técnicos: Flexlite GX 200A / 250A (refrigerado por gas)" en la página siguiente

"Datos técnicos: Flexlite GX 300A/350A (refrigerado por gas)" en página 45

"Datos técnicos: Flexlite GX 250A/300A (refrigerado por líquido)" en página 47

"Datos técnicos: Flexlite GX 400A (refrigerado por gas)" en página 49

"Datos técnicos: Flexlite GX 300A/400A/420A (refrigerado por líquido)" en página 51

"Datos técnicos: Flexlite GX 500A/520A (refrigerado por líquido)" en página 53

"Datos técnicos: Flexlite GX 600A (refrigerado por líquido)" en página 55

"Datos técnicos: Flexlite GX HD 300A (refrigerado por gas)" en página 57

"Datos técnicos: Flexlite GX HD 400A (refrigerado por gas)" en página 59

Para la selección de componentes, consulte "Selección de componentes" en página 61.

Para los códigos de pedido, consulte "Códigos de pedido" en página 63.

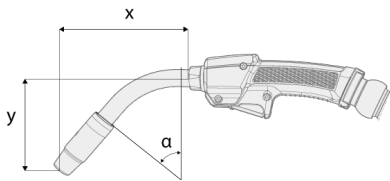
## 6.1 Datos técnicos: Flexlite GX 200A / 250A (refrigerado por gas)

Flexlite GX	203G / 205G	208GMN	253G / 255G
Característica	Valor		
Proceso de soldadura	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Punta de contacto	M10x1	M10x1	M6
Método de operación	Manual	Manual	Manual
Tipo de refrigeración	Aire	Aire	Aire
Refrigerante máx. presión (bar)	-	-	-
Mín. potencia de refrigeración a 1 l/min * (kW)	-	-	-
Mín. caudal (l/min)	-	-	-
Tipo de conexión	Euro	Kemppi	Euro
Diámetros del alambre (mm)	0.8...1.2	0.8...1.2	0.6...1.2
Capacidad de carga:			
35 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	200 A	-	250 A
60 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	200 A	-
100 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-	-
35 % / CO <sub>2</sub>	-	-	-
60 % / CO <sub>2</sub>	-	-	-
100 % / CO <sub>2</sub>	-	-	-
Flujo de gas (l/min) en prueba de capacidad de carga	13	13	13
Diámetro del alambre de relleno en la prueba de capacidad de carga	1.0	1.0	1.0
Longitud sobresaliente de alambre en la prueba de capacidad de carga	15	15	15
Diámetros del alambre de relleno (mm):			
Fe	0.8...1.2	0.8...1.2	0.6...1.2
Fe-MC/FC	0.9...1.2	0.9...1.2	0.9...1.2
Ss	0.8...1.2	0.8...1.2	0.8...1.2
Ss-MC/FC	0.9...1.2	0.9...1.2	0.9...1.2
Al	0.8...1.2	0.8...1.2	0.8...1.2
Rango temperatura de operación	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C
Rango temperatura de almacenamiento	-40 °C...+60 °C	-40 °C...+60 °C	-40 °C...+60 °C
Mango de la pistola	Sí	Sí	Sí
Cuello giratorio	Sí	Sí	Sí
Cuello intercambiable	No	Sí	No
Dimensiones del cuello:			
Longitud x (mm) (ver figura a continuación)	117	101	114

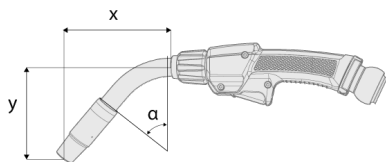
Altura y (mm) (ver figura a continuación)	80	86	65
Ángulo del cuello $\alpha$ (°) (ver figura a continuación)	45	50	40
Normas	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Longitud pistola (m)	3,5 / 5	3,5 / 5	3,5 / 5

\* Medido usando la pistola de mayor longitud disponible.

Dimensiones del cuello, modelos G:



Dimensiones del cuello, modelos MN:



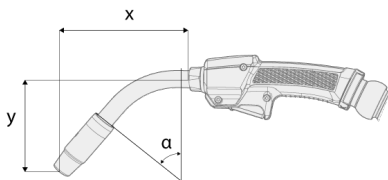
## 6.2 Datos técnicos: Flexlite GX 300A/350A (refrigerado por gas)

Flexlite GX	303G / 305G	305GMN	305GS	308GMN
Característica	Valor			
Proceso de soldadura	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Punta de contacto	M10x1	M10x1	M10x1	M10x1
Método de operación	Manual	Manual	Manual	Manual
Tipo de refrigeración	Aire	Aire	Aire	Aire
Refrigerante máx. presión (bar)	-	-	-	-
Mín. potencia de refrigeración a 1 l/min * (kW)	-	-	-	-
Mín. caudal (l/min)	-	-	-	-
Tipo de conexión	Euro	Euro	Euro	Kemppi
Diámetros del alambre (mm)	0.8...1.2	0.8...1.2	1.0...1.2	0.8...1.2
Capacidad de carga:				
35 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	300 A	350 A	300 A	-
60 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-	-	300 A
100 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
35 % / CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
60 % / CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
100 % / CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
Flujo de gas (l/min) en prueba de capacidad de carga	15	15	15	15
Diámetro del alambre de relleno en la prueba de capacidad de carga	1.2	1.2	1.2	1.2
Longitud sobresaliente de alambre en la prueba de capacidad de carga	18	18	18	18
Diámetros del alambre de relleno (mm):				
Fe	0.8...1.2	0.8...1.2	-	0.8...1.2
Fe-MC/FC	0.9...1.2	0.9...1.2	-	0.9...1.2
Ss	0.8...1.2	0.8...1.2	1.0	0.8...1.2
Ss-MC/FC	0.9...1.2	0.9...1.2	-	0.9...1.2
Al	0.8...1.2	0.8...1.2	1.2	0.8...1.2
Rango temperatura de operación	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C
Rango temperatura de almacenamiento	-40 °C...+60 °C	-40 °C...+60 °C	-40 °C...+60 °C	-40 °C...+60 °C
Mango de la pistola	Sí	Sí	Sí	Sí
Cuello giratorio	Sí	Sí	Sí	Sí
Cuello intercambiable	No	Sí	No	Sí
Dimensiones del cuello:				

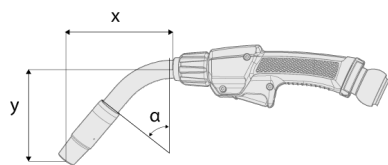
Longitud x (mm) (ver figura a continuación)	138	117	138	117
Altura y (mm) (ver figura a continuación)	100	97	100	97
Ángulo del cuello $\alpha$ (°) (ver figura a continuación)	50	50	50	50
Normas	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Longitud pistola (m)	3.5 / 5	3.5 / 5	6 / 8	3.5 / 5

\* Medido usando la pistola de mayor longitud disponible.

Dimensiones del cuello, modelos G:



Dimensiones del cuello, modelos MN:



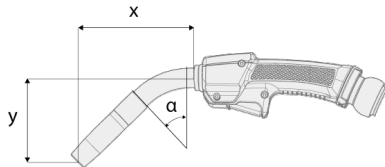
### 6.3 Datos técnicos: Flexlite GX 250A/300A (refrigerado por líquido)

Flexlite GX	303W / 305W	305WS
Característica	Valor	
Proceso de soldadura	MIG/MAG	MIG/MAG
Punta de contacto	M10x1	M10x1
Método de operación	Manual	Manual
Tipo de refrigeración	Líquido	Líquido
Refrigerante máx. presión (bar)	5	5
Mín. potencia de refrigeración a 1 l/min * (kW)	0.9	0.9
Mín. caudal (l/min)	1	1
Tipo de conexión	Euro	Euro
Diámetros del alambre (mm)	0.8...1.6	1.0...1.6
Capacidad de carga:		
35 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-
60 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-
100 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	300 A	250 A
35 % / CO <sub>2</sub>	-	-
60 % / CO <sub>2</sub>	-	-
100 % / CO <sub>2</sub>	-	-
Flujo de gas (l/min) en prueba de capacidad de carga	15	15
Diámetro del alambre de relleno en la prueba de capacidad de carga	1.2	1.2
Longitud sobresaliente de alambre en la prueba de capacidad de carga	18	18
Diámetros del alambre de relleno (mm):		
Fe	0.8...1.6	-
Fe-MC/FC	0.9...1.6	-
Ss	0.8...1.6	1.0...1.2
Ss-MC/FC	0.9...1.6	-
Al	0.8...1.6	1.2...1.6
Rango temperatura de operación	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C
Rango temperatura de almacenamiento	-40 °C...+60 °C	-40 °C...+60 °C
Mango de la pistola	Sí	Sí
Cuello giratorio	No	No
Cuello intercambiable	No	No
Dimensiones del cuello:		
Longitud x (mm) (ver figura a continuación)	124	124
Altura y (mm) (ver figura a continuación)	88	88

Ángulo del cuello $\alpha$ (°) (ver figura a continuación)	45	45
Normas	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Longitud pistola (m)	3.5 / 5	6

\* Medido usando la pistola de mayor longitud disponible.

Dimensiones del cuello, modelos W:





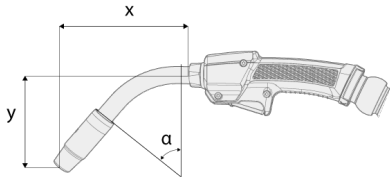
## 6.4 Datos técnicos: Flexlite GX 400A (refrigerado por gas)

Flexlite GX	403G / 405G	408GMN
Característica	Valor	
Proceso de soldadura	MIG/MAG	MIG/MAG
Punta de contacto	M10x1	M10x1
Método de operación	Manual	Manual
Tipo de refrigeración	Aire	Aire
Refrigerante máx. presión (bar)	-	-
Mín. potencia de refrigeración a 1 l/min * (kW)	-	-
Mín. caudal (l/min)	-	-
Tipo de conexión	Euro	Kemppi
Diámetros del alambre (mm)	0.8...1.6	0.8...1.6
Capacidad de carga:		
35 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	400 A	-
60 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	400 A
100 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-
35 % / CO <sub>2</sub>	-	-
60 % / CO <sub>2</sub>	-	-
100 % / CO <sub>2</sub>	-	-
Flujo de gas (l/min) en prueba de capacidad de carga	20	20
Diámetro del alambre de relleno en la prueba de capacidad de carga	1.6	1.6
Longitud sobresaliente de alambre en la prueba de capacidad de carga	22	22
Diámetros del alambre de relleno (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
Rango temperatura de operación	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C
Rango temperatura de almacenamiento	-40 °C...+60 °C	-40 °C...+60 °C
Mango de la pistola	Sí	Sí
Cuello giratorio	Sí	Sí
Cuello intercambiable	No	Sí
Dimensiones del cuello:		
Longitud x (mm) (ver figura a continuación)	156	132
Altura y (mm) (ver figura a continuación)	112	110

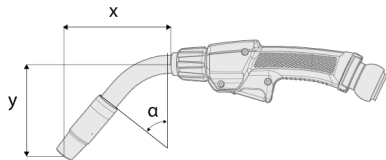
Ángulo del cuello $\alpha$ (°) (ver figura a continuación)	50	50
Normas	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Longitud pistola (m)	3.5 / 5	3.5 / 5

\* Medido usando la pistola de mayor longitud disponible.

Dimensiones del cuello, modelos G:



Dimensiones del cuello, modelos MN:



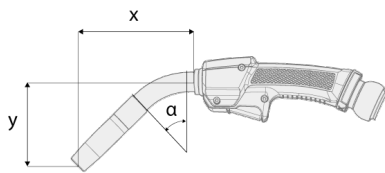
## 6.5 Datos técnicos: Flexlite GX 300A/400A/420A (refrigerado por líquido)

Flexlite GX	403W / 405W	405WS	428W	428WS
Característica	Valor			
Proceso de soldadura	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Punta de contacto	M10x1	M10x1	M10x1	M10x1
Método de operación	Manual	Manual	Manual	Manual
Tipo de refrigeración	Líquido	Líquido	Líquido	Líquido
Refrigerante máx. presión (bar)	5	5	5	5
Mín. potencia de refrigeración a 1 l/min * (kW)	0.9	0.9	-	-
Mín. potencia de refrigeración a 1.6 l/min * (kW)	-	-	1.9	1.9
Mín. caudal (l/min)	1	1	1.6	1.6
Tipo de conexión	Euro	Euro	Kemppi	Kemppi
Diámetros del alambre (mm)	0.8...1.6	1.0...1.6	0.8...1.6	1.2...1.6
Capacidad de carga:				
35 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
60 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
100 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	400 A	300 A	420 A	300 A
35 % / CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
60 % / CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
100 % / CO <sub>2</sub>	-	-	-	-
Flujo de gas (l/min) en prueba de capacidad de carga	20	20	20	20
Diámetro del alambre de relleno en la prueba de capacidad de carga	1.6	1.6	1.6	1.6
Longitud sobresaliente de alambre en la prueba de capacidad de carga	22	22	22	22
Diámetros del alambre de relleno (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	1.0...1.2	0.8...1.6	1.2...1.6
Ss-MC/FC	0.9...1.6	-	0.9...1.6	-
Al	0.8...1.6	1.2...1.6	0.8...1.6	1.2...1.6
Rango temperatura de operación	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C
Rango temperatura de almacenamiento	-40 °C...+60 °C	-40 °C...+60 °C	-40 °C...+60 °C	-40 °C...+60 °C
Mango de la pistola	Sí	Sí	Sí	Sí
Cuello giratorio	No	No	No	No
Cuello intercambiable	No	No	No	No
Dimensiones del cuello:				

Longitud x (mm) (ver figura a continuación)	134	134	132 / 232	132
Altura y (mm) (ver figura a continuación)	100	100	104	104
Ángulo del cuello $\alpha$ (°) (ver figura a continuación)	48	48	50	50
Normas	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Longitud pistola (m)	3.5 / 5	6 / 8	3.5 / 5	8

\* Medido usando la pistola de mayor longitud disponible.

Dimensiones del cuello, modelos W:



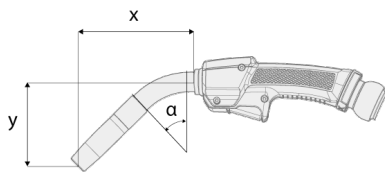
## 6.6 Datos técnicos: Flexlite GX 500A/520A (refrigerado por líquido)

Flexlite GX	503W / 505W	528W
Característica	Valor	
Proceso de soldadura	MIG/MAG	MIG/MAG
Punta de contacto	M10x1	M10x1
Método de operación	Manual	Manual
Tipo de refrigeración	Líquido	Líquido
Refrigerante máx. presión (bar)	5	5
Mín. potencia de refrigeración a 1 l/min * (kW)	0.9	-
Mín. potencia de refrigeración a 1.6 l/min * (kW)	-	1.9
Mín. caudal (l/min)	1	1.6
Tipo de conexión	Euro	Kemppi
Diámetros del alambre (mm)	0.8...1.6	0.8...1.6
Capacidad de carga:		
35 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-
60 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-
100 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	500 A	520 A
35 % / CO <sub>2</sub>	-	-
60 % / CO <sub>2</sub>	-	-
100 % / CO <sub>2</sub>	-	-
Flujo de gas (l/min) en prueba de capacidad de carga	20	20
Diámetro del alambre de relleno en la prueba de capacidad de carga	1.6	1.6
Longitud sobresaliente de alambre en la prueba de capacidad de carga	22	22
Diámetros del alambre de relleno (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
Rango temperatura de operación	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C
Rango temperatura de almacenamiento	-40 °C...+60 °C	-40 °C...+60 °C
Mango de la pistola	Sí	Sí
Cuello giratorio	No	No
Cuello intercambiable	No	No
Dimensiones del cuello:		
Longitud x (mm) (ver figura a continuación)	147	145 / 245

Altura y (mm) (ver figura a continuación)	107	111
Ángulo del cuello $\alpha$ (°) (ver figura a continuación)	48	50
Normas	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Longitud pistola (m)	3.5 / 5	3.5 / 5

*\* Medido usando la pistola de mayor longitud disponible.*

*Dimensiones del cuello, modelos W:*



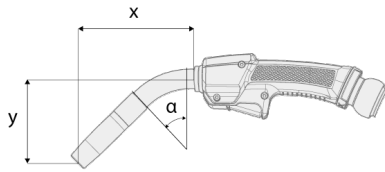
## 6.7 Datos técnicos: Flexlite GX 600A (refrigerado por líquido)

Flexlite GX	605W	608W
Característica	Valor	
Proceso de soldadura	MIG/MAG	MIG/MAG
Punta de contacto	M10x1	M10x1
Método de operación	Manual	Manual
Tipo de refrigeración	Líquido	Líquido
Refrigerante máx. presión (bar)	5	5
Mín. potencia de refrigeración a 1 l/min * (kW)	0.9	-
Mín. potencia de refrigeración a 1.6 l/min * (kW)	-	1.9
Mín. caudal (l/min)	1	1.6
Tipo de conexión	Euro	Kemppi
Diámetros del alambre (mm)	1.2...2.4	1.2...2.4
Capacidad de carga:		
35 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	600 A (40 %)	600 A (40 %)
60 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-
100 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-	-
35 % / CO <sub>2</sub>	-	-
60 % / CO <sub>2</sub>	-	-
100 % / CO <sub>2</sub>	-	-
Flujo de gas (l/min) en prueba de capacidad de carga	25	25
Diámetro del alambre de relleno en la prueba de capacidad de carga	1.6	1.6
Longitud sobresaliente de alambre en la prueba de capacidad de carga	25	25
Diámetros del alambre de relleno (mm):		
Fe	1.2...2.4	1.2...2.4
Fe-MC/FC	1.2...2.4	1.2...2.4
Ss	1.2...1.6	1.2...1.6
Ss-MC/FC	1.2...1.6	1.2...1.6
Al	1.2...2.4	1.2...2.4
Rango temperatura de operación	-20 °C...+40 °C	-20 °C...+40 °C
Rango temperatura de almacenamiento	-40 °C...+60 °C	-40 °C...+60 °C
Mango de la pistola	Sí	Sí
Cuello giratorio	No	No
Cuello intercambiable	No	No
Dimensiones del cuello:		
Longitud x (mm) (ver figura a continuación)	255	251

Altura y (mm) (ver figura a continuación)	74	72
Ángulo del cuello $\alpha$ (°) (ver figura a continuación)	30	30
Normas	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Longitud pistola (m)	5	5

*\* Medido usando la pistola de mayor longitud disponible.*

*Dimensiones del cuello, modelos W:*





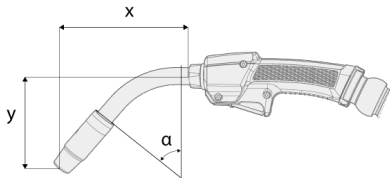
## 6.8 Datos técnicos: Flexlite GX HD 300A (refrigerado por gas)

Flexlite GX	303GHD / 305GHD
Característica	Valor
Proceso de soldadura	MIG/MAG
Punta de contacto	M10x1
Método de guiado	Manual
Tipo de refrigeración	Aire
Refrigerante máx. presión (bar)	-
Mín. potencia de refrigeración a 1 l/min * (kW)	-
Mín. caudal (l/min)	-
Tipo de conexión	Euroconector
Diámetros del alambre (mm)	0.8...1.2
Capacidad de carga:	
35 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	300 A
60 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-
100 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-
35 % / CO <sub>2</sub>	-
60 % / CO <sub>2</sub>	-
100 % / CO <sub>2</sub>	-
Flujo de gas (l/min) en prueba de capacidad de carga	15
Diámetro del alambre de relleno en la prueba de capacidad de carga	1.2
Longitud sobresaliente de alambre en la prueba de capacidad de carga	18
Diámetros del alambre de relleno (mm):	
Fe	0.8...1.2
Fe-MC/FC	0.9...1.2
Ss	0.8...1.2
Ac. inox.-MC/FC	0.9...1.2
Al	0.8...1.2
Rango temperatura de operación	-20 °C...+40 °C
Rango temperatura de almacenamiento	-40 °C...+60 °C
Empuñadura de pistola	Sí
Cuello giratorio	Sí
Cuello intercambiable	No
Dimensiones del cuello:	
Longitud x (mm) (ver figura a continuación)	136
Altura y (mm) (ver figura a continuación)	98
Ángulo del cuello α (°) (ver figura a continuación)	50

Normas	IEC 60974-7
Longitud pistola (m)	3.5 / 5

*\* Medido usando la pistola de mayor longitud disponible.*

*Dimensiones del cuello, modelos G:*



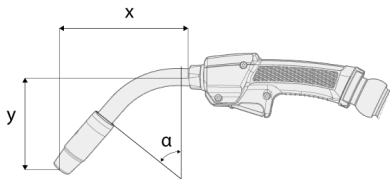
## 6.9 Datos técnicos: Flexlite GX HD 400A (refrigerado por gas)

Flexlite GX	403GHD / 405GHD
Característica	Valor
Proceso de soldadura	MIG/MAG
Punta de contacto	M10x1
Método de guiado	Manual
Tipo de refrigeración	Aire
Refrigerante máx. presión (bar)	-
Mín. potencia de refrigeración a 1 l/min * (kW)	-
Mín. caudal (l/min)	-
Tipo de conexión	Euroconector
Diámetros del alambre (mm)	0.8...1.6
Capacidad de carga:	
35 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	400 A
60 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-
100 % / Ar + 18 % CO <sub>2</sub>	-
35 % / CO <sub>2</sub>	-
60 % / CO <sub>2</sub>	-
100 % / CO <sub>2</sub>	-
Flujo de gas (l/min) en prueba de capacidad de carga	20
Diámetro del alambre de relleno en la prueba de capacidad de carga	1.6
Longitud sobresaliente de alambre en la prueba de capacidad de carga	22
Diámetros del alambre de relleno (mm):	
Fe	0.8...1.6
Fe-MC/FC	0.9...1.6
Ss	0.8...1.6
Ac. inox.-MC/FC	0.9...1.6
Al	0.8...1.6
Rango temperatura de operación	-20 °C...+40 °C
Rango temperatura de almacenamiento	-40 °C...+60 °C
Empuñadura de pistola	Sí
Cuello giratorio	Sí
Cuello intercambiable	No
Dimensiones del cuello:	
Longitud x (mm) (ver figura a continuación)	150
Altura y (mm) (ver figura a continuación)	104
Ángulo del cuello α (°) (ver figura a continuación)	50

Normas	IEC 60974-7
Longitud pistola (m)	3.5 / 5















\* Medido usando la pistola de mayor longitud disponible.

Dimensiones del cuello, modelos G:



## 6.10 Selección de componentes

La siguiente tabla proporciona una guía básica sobre la compatibilidad del componente Flexlite GX.

Modelo	Boquilla gas		Punta de contacto	
GX 253G	L61 / OD18 / D14 / no roscado		1.0C1 M6	
GX 255G				
GX 203G	L57 / OD22 / D14 / roscado		1.0C1 M10	
GX 205G				
GX 303G	L57 / OD25 / D15 / roscado			
GX 305G				
GX 403G	L60 / OD28 / D15 / roscado		1.2C1 M10	
GX 405G				
GX 303W	L57 / OD22 / D14 / roscado		1.0C1 M10	
GX 305W				
GX 403W	L57 / OD15 / D25 / roscado			
GX 405W				
GX 503W	L60 / OD28 / D15 / roscado		1.2C1 M10	
GX 505W				
GX 605W	L64 / OD30 / D17 / roscado			
GX 305GMN	L57 / OD25 / D15 / roscado		1.0C1 M10	
GX 305GS	L57 / OD25 / D15 / roscado		1.2C1 M10	
GX 305WS	L57 / OD22 / D14 / roscado			
GX 405WS	L57 / OD25 / D15 / roscado			
GX 428W	L61 / OD25 / D16 / roscado		1.0C1 M10	
GX 428W N250				
GX 208GMN	L57 / OD25 / D15 / roscado			
GX 308GMN				

GX 528W	L64 / OD28 / D17 / roscado		1.2C1 M10	
GX 608W	L64 / OD30 / D17 / roscado			
GX 428WS	L61 / OD25 / D16 / roscado			
GX 528W N250	L64 / OD28 / D17 / roscado			
GX 408GMN	L60 / OD28 / D15 / roscado			
GX 303GHD	L61 / OD25 / D16 / roscado		1.0C1 L+ M10	
GX 305GHD				
GX 403GHD	L64 / OD28 / D17 / roscado		1.2C1 L+ M10	
GX 405GHD				

Las letras en la especificación de la boquilla de gas representan: L = longitud, OD = diámetro exterior (en el punto más ancho), D = diámetro (diámetro interior de la punta de la boquilla de gas).

En la especificación de la punta de contacto: L+ = Punta de contacto Life+ con mayor vida útil.

## 7. CÓDIGOS DE PEDIDO

**Consejo:** Las letras con los nombres de los modelos de productos representan:

W = refrigerado por líquido, G = refrigerado por gas, MN = cuello múltiple, S = cable largo, HD = trabajo pesado.

Flexlite GX				
Producto	Código del pedido			
	3,5 m:	5 m:	6 m:	8 m:
Flexlite GX 203G	GX203G35	GX203G5	-	-
Flexlite GX 205G	GX205G35	GX205G5	-	-
Flexlite GX 253G	GX253G35	GX253G5	-	-
Flexlite GX 255G	GX255G35	GX255G5	-	-
Flexlite GX 303G	GX303G35	GX303G5	-	-
Flexlite GX 303GHD	GX303GHD35	GX303GHD5	-	-
Flexlite GX 303W	GX303W35	GX303W5	-	-
Flexlite GX 305G	GX305G35	GX305G5	-	-
Flexlite GX 305GHD	GX305GHD35	GX305GHD5	-	-
Flexlite GX 305W	GX305W35	GX305W5	-	-
Flexlite GX 305GMN	GX305GMN35	GX305GMN5	-	-
Flexlite GX 305GS	-	-	GX305GS6	GX305GS8
Flexlite GX 305WS	-	-	GX305WS6	-
Flexlite GX 403G	GX403G35	GX403G5	-	-
Flexlite GX 403GHD	GX403GHD35	GX403GHD5	-	-
Flexlite GX 403W	GX403W35	GX403W5	-	-
Flexlite GX 405G	GX405G35	GX405G5	-	-
Flexlite GX 405GHD	GX405GHD35	GX405GHD5	-	-
Flexlite GX 405W	GX405W35	GX405W5	-	-
Flexlite GX 405WS	-	-	GX405WS6	GX405WS8
Flexlite GX 503W	GX503W35	GX503W5	-	-
Flexlite GX 505W	GX505W35	GX505W5	-	-
Flexlite GX 605W	-	GX605W5	-	-
Flexlite GX 208GMN	GX208GMN35	GX208GMN5	-	-
Flexlite GX 308GMN	GX308GMN35	GX308GMN5	-	-
Flexlite GX 408GMN	GX408GMN35	GX408GMN5	-	-
Flexlite GX 428W	GX428W35	GX428W5	-	-
Flexlite GX 428WS	-	-	-	GX428WS8
Flexlite GX 528W	GX528W35	GX528W5	-	-

Flexlite GX 608W	-	GX608W5	-	-
Flexlite GX 428W (cuello de 250 mm)	GX428W35N250	GX428W5N250	-	-
Flexlite GX 528W (cuello de 250 mm)	GX528W35N250	GX528W5N250	-	-

**Controles remotos Flexlite GX (opcional)**

Producto	Código del pedido
Control remoto de pistola GXR10, serie 5	GXR10
Control remoto de pistola GXR80B, serie 8	GXR80B