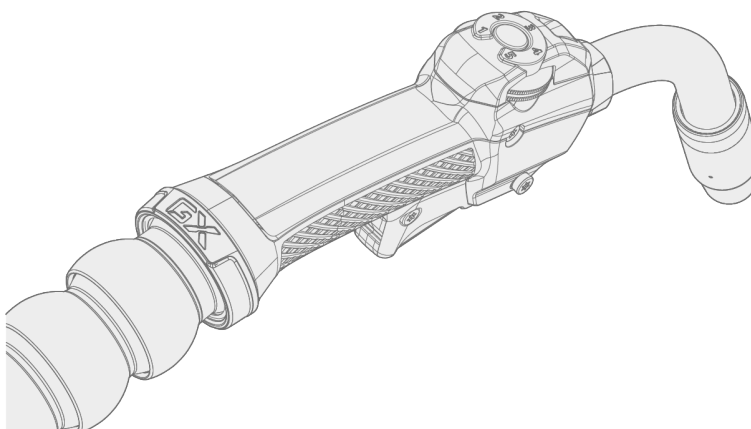


# Flexlite GX

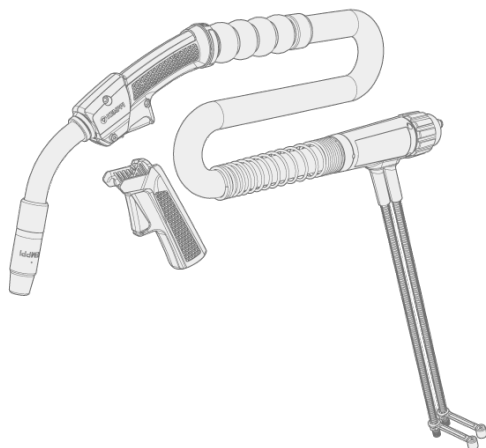


## SPIS TREŚCI

|                                                                                |           |
|--------------------------------------------------------------------------------|-----------|
| <b>1. Ogólnie</b>                                                              | <b>3</b>  |
| <b>2. Budowa uchwytu</b>                                                       | <b>5</b>  |
| <b>3. Montaż</b>                                                               | <b>7</b>  |
| 3.1 Montaż uchwytu                                                             | 8         |
| 3.2 Podłączanie zdalnego sterowania montowanego na uchwycie                    | 9         |
| 3.3 Podłączanie uchwytu                                                        | 11        |
| 3.4 Instalacja i wymiana przewodnicy drutu                                     | 12        |
| 3.4.1 Wymiana przewodnicy drutu DL Chili                                       | 12        |
| 3.4.2 Wymiana stalowej przewodnicy drutu                                       | 16        |
| 3.4.3 Wymiana przewodnicy drutu w modelach z wymienną szyjką                   | 22        |
| 3.5 Wymiana wyłącznika uchwytu                                                 | 24        |
| 3.5.1 Ustawianie wyłącznika (GX kategoria 5) – W015263 do września 2020 r.     | 25        |
| 3.5.2 Ustawianie wyłącznika (GX kategoria 5) – W015263 od października 2020 r. | 26        |
| 3.5.3 Ustawianie wyłącznika (GX kategoria 5) – W022322                         | 27        |
| 3.6 Montaż i demontaż uchwytu pistoletowego (opcja)                            | 29        |
| 3.7 Regulacja i dokręcanie szyjki (modele chłodzone gazem)                     | 30        |
| <b>4. Obsługa</b>                                                              | <b>31</b> |
| 4.1 Obsługa zdalnego sterowania uchwytu GXR10 (kategoria 5)                    | 32        |
| 4.2 Obsługa zdalnego sterowania uchwytu GXR80B (serii 8)                       | 33        |
| <b>5. Konserwacja</b>                                                          | <b>35</b> |
| 5.1 Rozwiązywanie problemów                                                    | 37        |
| 5.2 Utylizacja                                                                 | 39        |
| <b>6. Dane techniczne</b>                                                      | <b>40</b> |
| 6.1 Dane techniczne: Flexlite GX 200A/250A (chłodzone gazem)                   | 41        |
| 6.2 Dane techniczne: Flexlite GX 300A/350A (chłodzony gazem)                   | 43        |
| 6.3 Dane techniczne: Flexlite GX 250A/300A (chłodzony cieczą)                  | 45        |
| 6.4 Dane techniczne: Flexlite GX 400A (chłodzony gazem)                        | 47        |
| 6.5 Dane techniczne: Flexlite GX 300A/400A/420A (chłodzony cieczą)             | 49        |
| 6.6 Dane techniczne: Flexlite GX 500A/520A (chłodzony cieczą)                  | 51        |
| 6.7 Dane techniczne: Flexlite GX 600A (chłodzony cieczą)                       | 53        |
| 6.8 Dane techniczne: Flexlite GX HD 300A (chłodzony gazem)                     | 55        |
| 6.9 Dane techniczne: Flexlite GX HD 400A (chłodzony gazem)                     | 57        |
| 6.10 Dobór części                                                              | 59        |
| <b>7. Numery do zamówienia</b>                                                 | <b>61</b> |

## 1. OGÓLNE

Te instrukcje opisują obsługę uchwytów spawalniczych Flexlite GX MIG. Uchwyty spawalnicze Flexlite GX są przeznaczone do profesjonalnego spawania ręcznego. Uchwyty Flexlite GX są przeznaczone do spawania MIG i występują w wersji chłodzonej cieczą i gazem. Gama uchwytów Flexlite GX jest podzielona na trzy kategorie – 3, 5 i 8 – przeznaczone do różnych zastosowań.



| Modele uchwytu Flexlite GX: |                |                 |
|-----------------------------|----------------|-----------------|
| Kategoria 3*:               | Kategoria 5**: | Kategoria 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        |                 |

\* Uchwyty spawalnicze kategorii 3 są kompatybilne z większością urządzeń spawalniczych.

\*\* Uchwyty spawalnicze kategorii 5 są przeznaczone do urządzeń Kempfi FastMig i oferują ograniczoną kompatybilność z innymi modelami.

\*\*\* Uchwyty spawalnicze kategorii 8 są kompatybilne z urządzeniami Kempfi X8 MIG Welder.

Oznaczenia modeli: G = chłodzony gazem, W = chłodzony cieczą, MN = wymienne szyjki, S = długi przewód, HD = wysoka wytrzymałość.

## Ważne

Należy uważnie zapoznać się z tymi instrukcjami. Dla bezpieczeństwa własnego i otoczenia należy zwracać szczególną uwagę na instrukcje bezpieczeństwa dostarczone z produktem.

Poniższymi symbolami wyróżniono fragmenty instrukcji, które w celu zminimalizowania ewentualnych szkód i obrażeń wymagają szczególnej uwagi. Należy je uważnie przeczytać i postępować zgodnie z zaleceniami w nich zawartymi.



*Uwaga: Informacje przydatne dla użytkownika.*



*Prestroga: Opis sytuacji, która może doprowadzić do uszkodzenia sprzętu lub systemu.*



*Ostrzeżenie: Opis sytuacji potencjalnie niebezpiecznej, która może spowodować urazy bądź śmierć pracownika.*

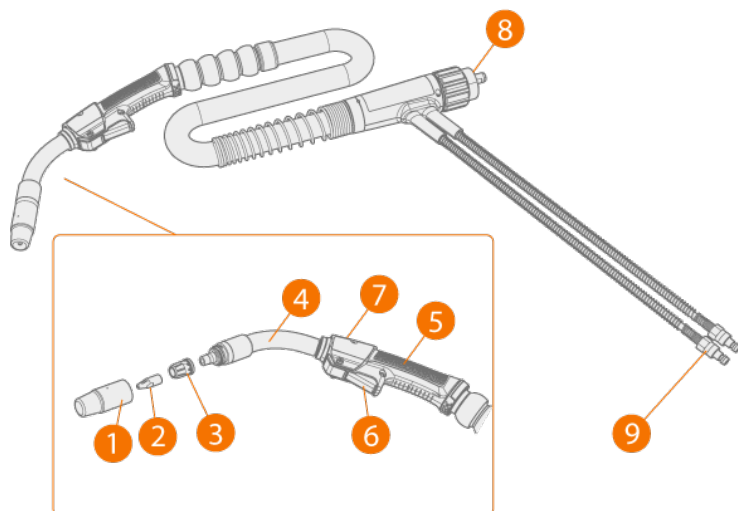
Symbole Kempfi: [Userdoc](#).

## ZASTRZEŻENIE

Choć dołożono wszelkich starań, żeby informacje zawarte w niniejszej instrukcji były dokładne i kompletne, producent nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne błędy ani przeoczenia. Kempfi zastrzega sobie prawo do zmiany parametrów technicznych opisanego produktu w dowolnym momencie bez wcześniejszego powiadomienia. Kopiowanie, rejestrowanie, powielanie lub przesyłanie treści niniejszej instrukcji bez wcześniejszej zgody firmy Kempfi jest zabronione.

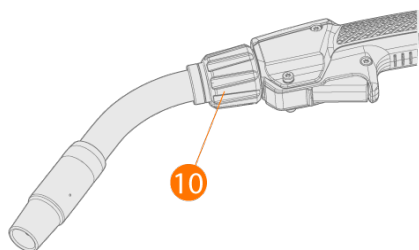
## 2. BUDOWA UCHWYTU

Budowa uchwytu spawalniczego Flexlite GX MIG:

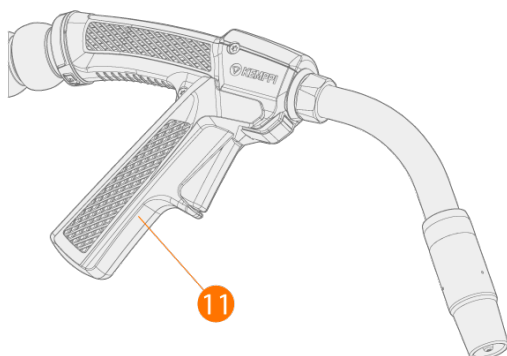


 Wygląd poszczególnych elementów może różnić się zależnie od konkretnego modelu uchwytu Flexlite GX.

1. Dysza gazowa
2. Końcówka prądowa
3. Adapter końcówki prądowej / dyfuzor gazu
4. Szyjka
5. Rękojeść
6. Wyłącznik
7. Zaślepka ochronna
  - >> Zakrywa rączkę uchwytu, gdy nie jest używane zdalne sterowanie montowane na uchwycie (modele Flexlite GX serii 5 i 8). Więcej informacji na temat zdalnego sterowania montowanego na uchwycie: "Podłączanie zdalnego sterowania montowanego na uchwycie" na stronie 9.
  - >> Niedostępna w modelach Flexlite GX serii 3.
8. Złącze uchwytu
9. Złącza doprowadzania i odprowadzania płynu chłodzącego
  - >> Dotyczy tylko uchwytów chłodzonych cieczą.



10. Zacisk szyjki
  - >> Dotyczy tylko uchwytów z wymienną szyjką.



#### 11. Dodatkowy uchwyt pistoletowy

#### IDENTYFIKACJA URZĄDZENIA

##### **Kod QR**

Informacje o urządzeniu lub odnośnik do strony internetowej z takimi informacjami można wyświetlić po zeskanowaniu kodu QR na urządzeniu. Kod QR można zeskanować aparatem telefonu komórkowego lub specjalną aplikacją do kodów QR.

### 3. MONTAŻ



*Upewnij się, że do zakończenia montażu urządzenie spawalnicze nie jest podłączone do źródła prądu i że uchwyt spawalniczy nie jest podłączony do urządzenia spawalniczego.*



*Urządzenie należy chronić przed deszczem i bezpośrednim nasłonecznieniem.*

"Montaż uchwytu" na następnej stronie

"Podłączanie zdalnego sterowania montowanego na uchwycie" na stronie 9

"Podłączanie uchwytu" na stronie 11

"Wymiana stalowej prowadnicy drutu" na stronie 16

"Wymiana prowadnicy drutu w modelach z wymienną szyjką" na stronie 22

"Montaż i demontaż uchwytu pistoletowego (opcja)" na stronie 29

"Regulacja i dokręcanie szyjki (modele chłodzone gazem)" na stronie 30

#### **Przed instalacją i użyciem**

Należy przestrzegać lokalnych i krajowych wymogów bezpieczeństwa w zakresie instalacji i użytkowania urządzeń wysokiego napięcia.

Sprawdź zawartość pudełek i upewnij się, że żadna część nie jest uszkodzona.

### 3.1 Montaż uchwyty



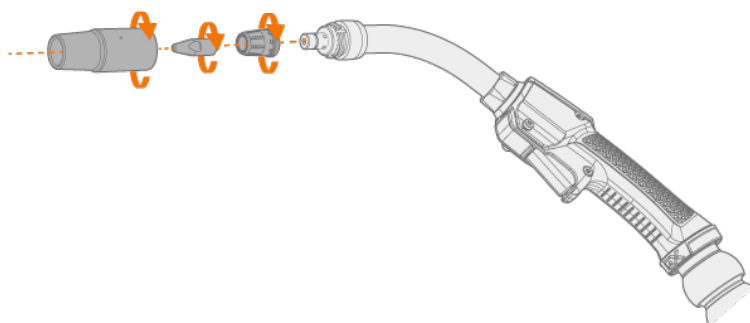
Informacje na temat doboru właściwych części: "Dobór części" na stronie 59.

Wymagane narzędzia:



8 mm

1. Przymocuj adapter końcówki prądowej i dokręć go ręką. Aby końcówka prądowa była dobrze przymocowana do uchwyty, należy ją mocno dokręcić.
2. Przymocuj końcówkę prądową i dokręć ją kluczem płaskim 8 mm.
3. Przymocuj dyszę gazową i dokręć ją ręką.

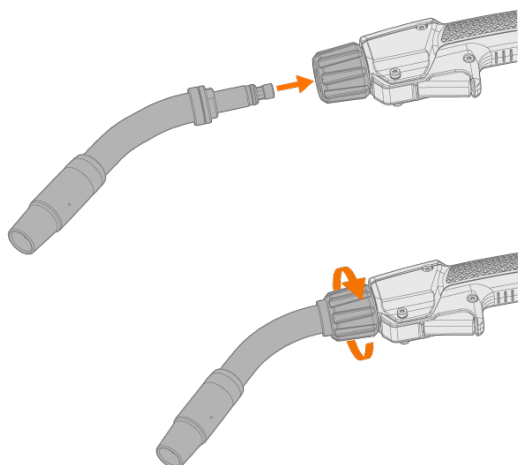


Dotyczy tylko modeli z wymienną szyjką:

4. Przymocuj zmontowaną szyjkę do korpusu uchwyty spawalniczego. Przymocuj zaciskiem szyjki.



Zacisk szyjki należy dokręcać ręcznie. Zbyt mocne dokręcenie go lub dokręcenie narzędziem może spowodować uszkodzenie podzespołów uchwyty.



## 3.2 Podłączanie zdalnego sterowania montowanego na uchwycie

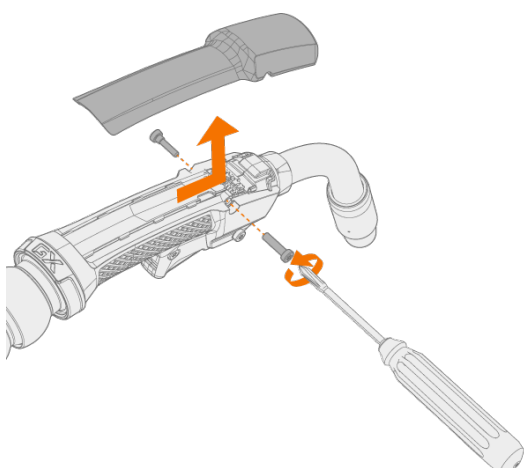
-  Zdalnego sterowania montowanego na uchwycie Flexlite GX serii 5 (GXR10) można używać wyłącznie z urządzeniami Kemppi FastMig.
-  Zdalnego sterowania montowanego na uchwycie Flexlite GX serii 8 (GXR80B) można używać wyłącznie z urządzeniami Kemppi X8 MIG Welder.
-  Upewnij się, że w tym momencie urządzenie spawalnicze nie jest podłączone do źródła prądu i że uchwyt spawalniczy nie jest podłączony do urządzenia spawalniczego.

Wymagane narzędzia:

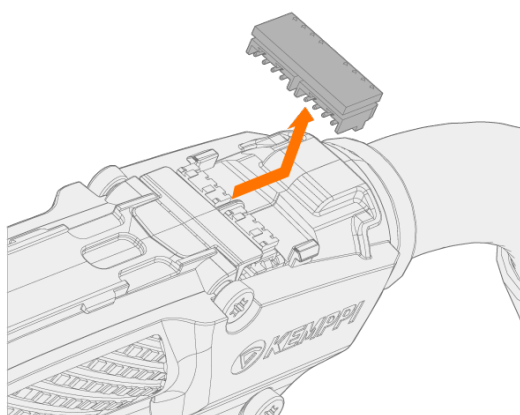


TX20

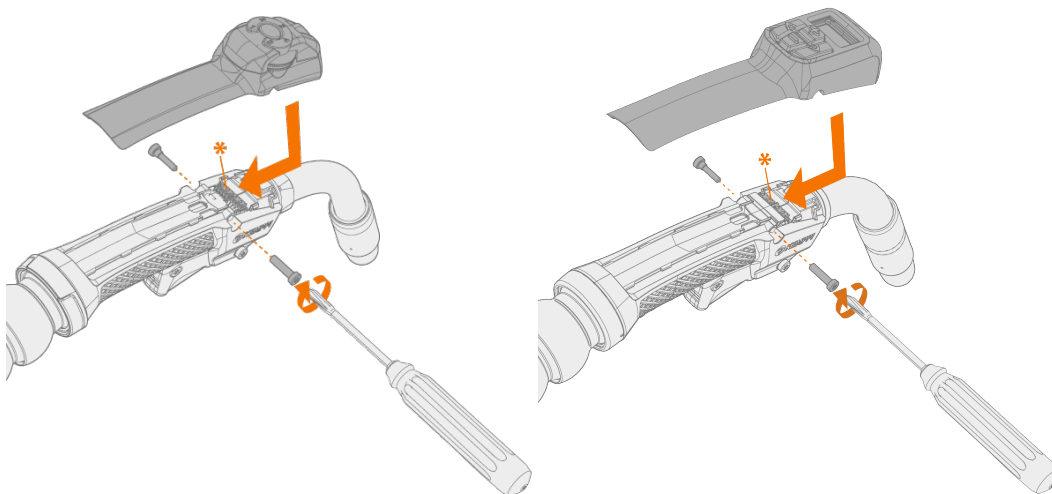
1. Wykręć śruby po obu stronach pokrywy, a następnie przesunij ją lekko w przód i wyjmij do góry.



2. Odłącz i wyjmij płytkę drukowaną z wnętrza uchwytu spawalniczego.



3. Zdalne sterowanie wsuń w miejsce uprzednio zdjętej zaślepki na uchwycie.

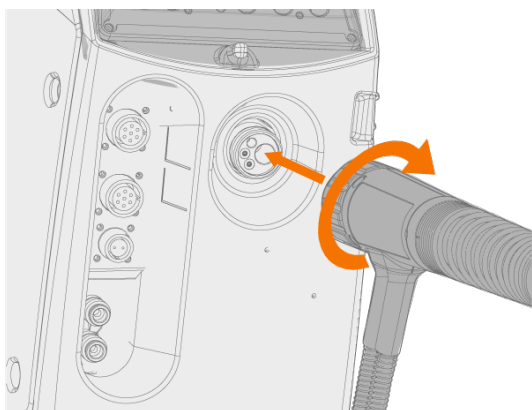


4. Wkręć śruby po obu stronach zdalnego sterowania montowanego na uchwycie.

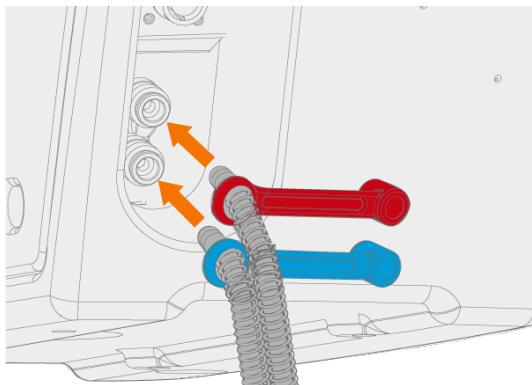
### 3.3 Podłączanie uchwyty

-  *Ręcznie dokręć złącza uchwyty. Niedokręcone złącza mogą się przegrzewać, zaburzać pracę uchwyty, powodować uszkodzenia oraz wyciek płynu chłodniczego lub gazu.*
-  *Więcej informacji na temat podłączania uchwyty (oraz ewentualnych przedłużeń) można znaleźć w instrukcji obsługi urządzenia.*
-  *Jeśli jeszcze nie zainstalowano przewodnicy drutu, należy to zrobić przed podłączeniem uchwyty. Instrukcje: "Wymiana stalowej przewodnicy drutu" na stronie 16.*

- 1.** Podłącz uchwyt do maszyny spawalniczej. Przymocuj złącze przez obrócenie pierścienia w kierunku ruchu wskazówek zegara.



- 2.** Tylko modele chłodzone cieczą: Podłącz przewody doprowadzania i odprowadzania płynu chłodzącego do maszyny spawalniczej. Złącza są oznaczone kolorami.



-  *Zachowaj ostrożność, aby podłączyć odpowiedni przewód do odpowiedniego złącza. Nieprawidłowe podłączenie przewodów może prowadzić do przegrzewania się uchwyty.*

## 3.4 Instalacja i wymiana prowadnicy drutu

Uchwyty spawalnicze Flexlite GX MIG są dostarczane z zamontowaną prowadnicą drutu (z wyjątkiem modeli S o długich kablach). W tym rozdziale znajdują się instrukcje wymiany prowadnicy drutu lub montażu prowadnicy w przypadku pierwszego użycia modelu Flexlite GX S.

Prowadnica drutu to część eksploatacyjna, która zużywa się i po pewnym czasie wymaga wymiany. Należy ją także zmieniać wraz ze zmianą rodzaju drutu elektrodowego.

Informacje na temat wymiany stalowej prowadnicy drutu: "Wymiana stalowej prowadnicy drutu" na stronie 16.

Informacje na temat wymiany teflonowej prowadnicy drutu DL Chili: "Wymiana prowadnicy drutu DL Chili" poniżej.

Instrukcje wymiany prowadnicy drutu w modelach z wymienną szyjką znajdują się w sekcji "Wymiana prowadnicy drutu w modelach z wymienną szyjką" na stronie 22.



*Jeśli zmienisz typ lub średnicę drutu elektrodowego, zmień także rolki podające w systemie podawania drutu.*



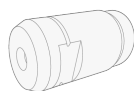
*W przypadku większości uchwytów spawalniczych Flexlite GX można używać prowadnic drutu zwykłych i DL Chili. Jednak w przypadku modeli Flexlite GX S zaleca się stosowanie wyłącznie prowadnic drutu DL Chili.*



*Przed zmianą prowadnicy drutu należy usunąć drut elektrodowy z uchwytu.*

*Ta instrukcja wymiany dotyczy prowadnic drutu dostarczonych i zainstalowanych z dołączonym korkiem i nakrętką tulei (A). W przypadku wymiany prowadnicy drutu przy użyciu innego korka i nakrętki tulei (B), należy zapoznać się z instrukcją [tutaj \(pdf\)](#). Zawsze należy zapoznać się z instrukcjami dostarczonymi razem z zamienną prowadnicą drutu.*

A:



B:



### 3.4.1 Wymiana prowadnicy drutu DL Chili

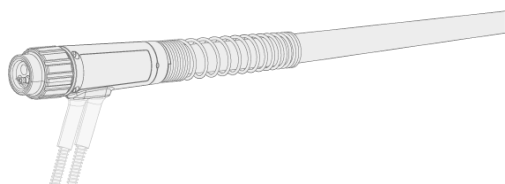
Wymagane narzędzia:



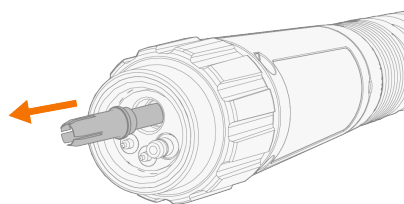
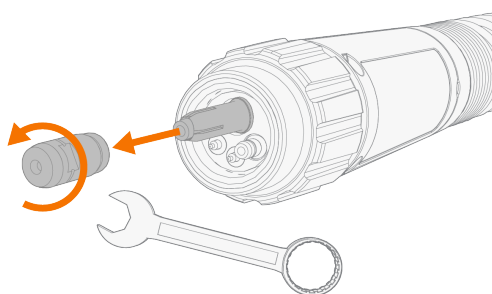
#### Wymowanie i wkładanie prowadnicy drutu

*Ta sama metoda jest stosowana do uchwytów spawalniczych z eurozłączem (GX kategorii 3 i 5), jak i do uchwytów ze złączem Kemppi (GX kategorii 8), ale szczegóły wyglądu mogą się różnić. Metoda jest taka sama również w przypadku uchwytów spawalniczych chłodzonych zarówno gazem, jak i wodą.*

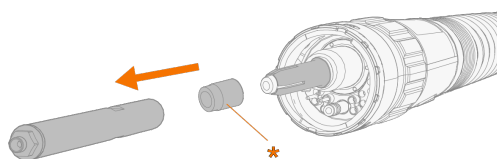
1. Wyprostuj przewód uchwytu spawalniczego.



2. Wykręć nakrętkę tulei i pierścień wewnętrzny prowadnicy drutu z przewodu od strony podajnika.

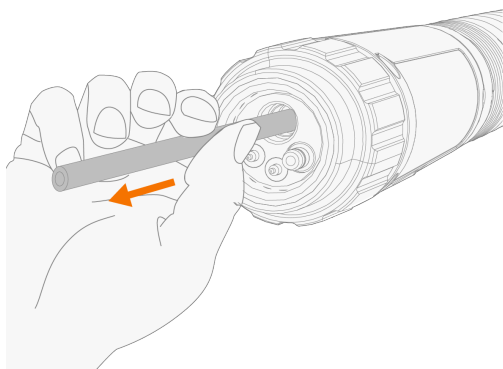


- i** Uchwyt spawalniczy GX serii 8 posiada długą nakrętkę tulei, a modele GMN, WS i 608W serii 8 są dodatkowo wyposażone w pierścień uszczelniający (\*). Usuń go również.



3. Wyjmij starą prowadnicę z przewodu.

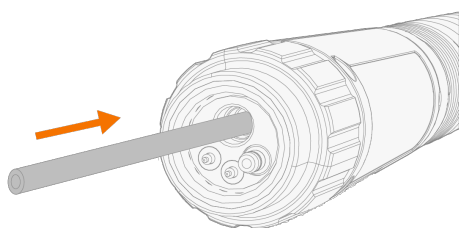
**!** Jeśli chcesz ją wykorzystać później, zachowaj ostrożność, aby nie uszkodzić jej podczas wyjmowania.



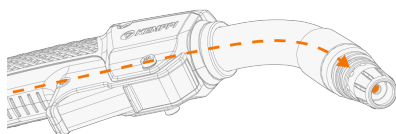
4. Wsuń nową prowadnicę drutu w przewód, aż zatrzyma się na końcu szyjki uchwyty.



Standardowa prowadnica drutu DL Chili posiada w przedniej części krótki metalowy odcinek spiralny. Ten spiralny metalowy odcinek wchodzi do środka jako pierwszy. Prowadnica drutu DL Chili do uchwyty spawalniczego o wymiennych szyjkach nie zawiera metalowej części spiralnej.



Żeby prawidłowo ułożyć prowadnicę drutu, tymczasowo zdemontuj końcówkę prądową uchwyty spawalniczego. Więcej informacji na temat końcówki prądowej: "Budowa uchwyty" na stronie 5 i "Montaż uchwyty" na stronie 8. W przypadku uchwyty o wymiennych szyjkach prowadnicy drutu nie wprowadza się do szyjki. W przypadku uchwyty o wymiennych szyjkach, szyjkę należy zdemontować (instrukcje: "Wymiana prowadnicy drutu w modelach z wymienną szyjką" na stronie 22).



Instrukcje zakończenia montażu prowadnicy drutu (zależnie od modelu uchwyty spawalniczego):

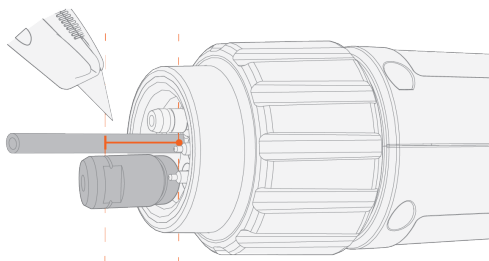
"Montaż tulei i docinanie prowadnicy drutu (uchwyty spawalnicze kategorii 3 i 5 z eurozłączem)" poniżej lub

"Montaż tulei i docinanie prowadnicy drutu (złącze Kemppi: uchwyty spawalnicze kategorii 8)" na następnej stronie.

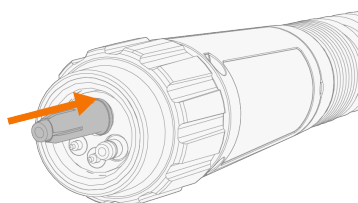
### **Montaż tulei i docinanie prowadnicy drutu (uchwyty spawalnicze kategorii 3 i 5 z eurozłączem)**

Metoda jest taka sama w przypadku uchwyty spawalniczych chłodzonych zarówno gazem, jak i wodą.

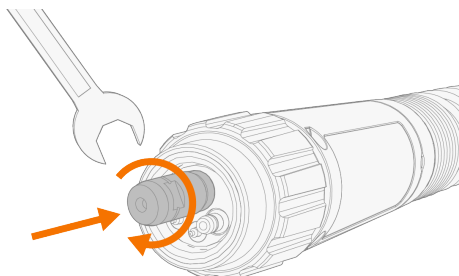
1. Wsuń nakrętkę tulei obok przewodnicy, aby ustalić właściwą długość.
2. Przy użyciu noża do wykładzin dotnij przewodnicę równo z rowkiem na końcu nakrętki tulei.



3. Nałóż stożek blokujący na przewodnicę drutu i dociśnij.



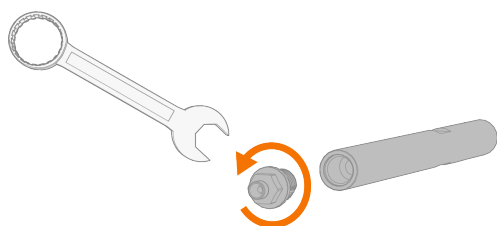
4. Nałóż nakrętkę tulei na przewodnicę drutu i przykręć. Dokręcić momentem 12 Nm.



### Montaż tulei i docinanie przewodnicy drutu (złącze Kemppi: uchwyty spawalnicze kategorii 8)

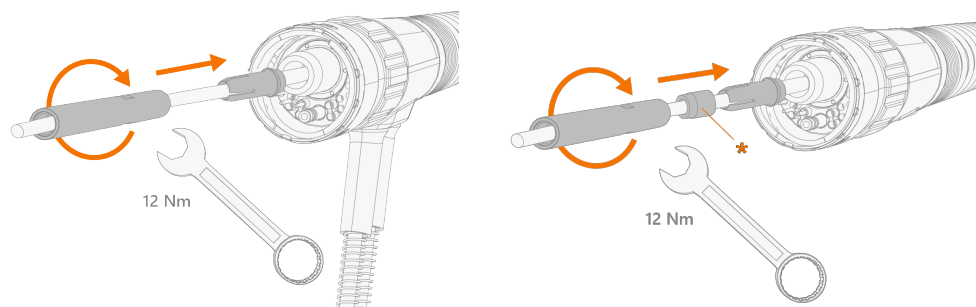
Metoda jest taka sama w przypadku uchwytów spawalniczych chłodzonych gazem i wodą, z wyjątkiem dodatkowego pierścienia uszczelniającego w poniższych modelach.

1. Tymczasowo zdejmij korek z długiej nakrętki tulei.

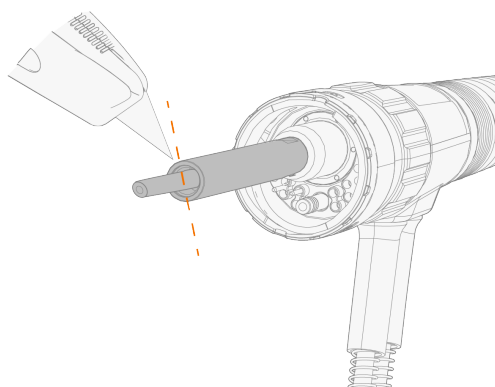


2. Nałóż pierścień wewnętrzny i nakrętkę tulei (bez korka) i na koniec przewodnicy i przykręć. Dokręć momentem 12 Nm.

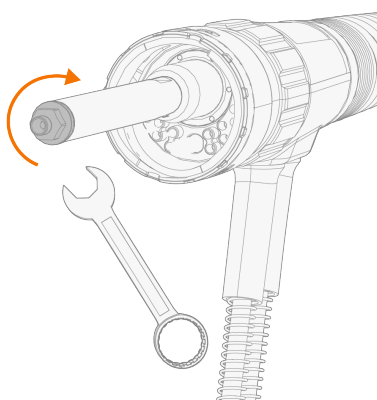
**i** Wszystkie modele Flexlite GX kategorii 8 (złącze Kemppi) są wyposażone w dłuższą tuleję przewodnicy drutu. Modele serii GMN, WS i 608W 8 są dodatkowo wyposażone w pierścień uszczelniający (\*):



3. Dotnij przewodnicę równo z końcem nakrętki tulei. Do cięcia używaj noża do wykładzin.

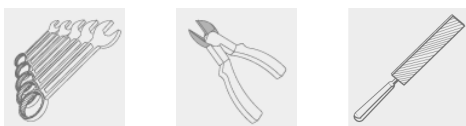


4. Załóż korek. Dokręć momentem 1 Nm.



### 3.4.2 Wymiana stalowej przewodnicy drutu

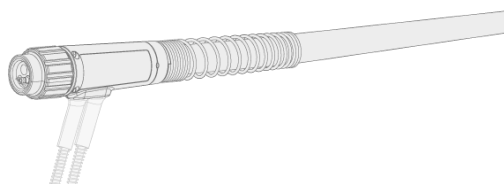
Wymagane narzędzia:



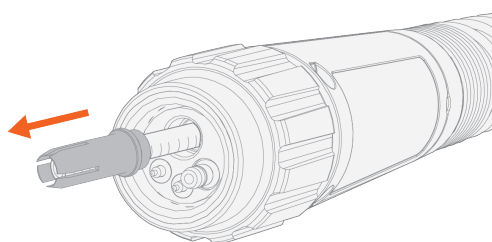
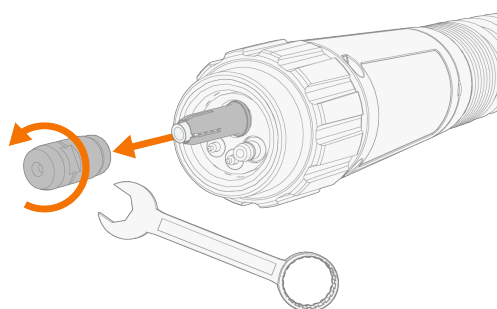
### Wymowanie i wkładanie przewodnicy drutu

*Ta sama metoda jest stosowana do uchwytów spawalniczych z eurozłączem (GX kategorii 3 i 5), jak i do uchwytów ze złączem Kemppi (GX kategorii 8), ale szczegóły wyglądu mogą się różnić. Metoda jest taka sama również w przypadku uchwytów spawalniczych chłodzonych zarówno gazem, jak i wodą.*

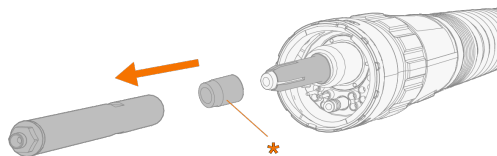
1. Wyprostuj przewód uchwytu spawalniczego.



2. Wykręć nakrętkę tulei i pierścień wewnętrzny przewodnicy drutu z przewodu od strony podajnika.



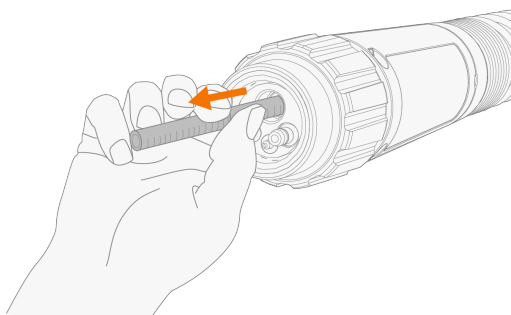
*Uchwyt spawalniczy GX serii 8 posiada długą nakrętkę tulei, a modele GMN, WS i 608W serii 8 są dodatkowo wyposażone w pierścień uszczelniający (\*). Usuń go również.*



**3. Wyjmij starą prowadnicę z przewodu.**



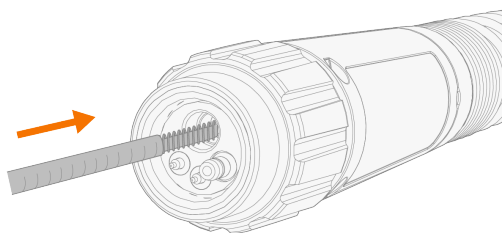
*Jeśli chcesz ją wykorzystać później, zachowaj ostrożność, aby nie uszkodzić jej podczas wyjmowania.*



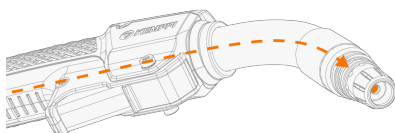
**4. Wsuń nową prowadnicę drutu w przewód, aż zatrzyma się na końcu szyjki uchwytu.**



*Standardowa stalowa prowadnica drutu posiada w przedniej części spiralny odcinek(\*) odsłoniętej stali. Odcinek ten wchodzi do środka jako pierwszy. Stalowa prowadnica drutu do uchwytu spawalniczego o wymiennych szyjkach nie zawiera części odsłoniętej.*



- i** Żeby prawidłowo ułożyć prowadnicę drutu, tymczasowo zdemontuj końcówkę prądową uchwytu spawalniczego. Więcej informacji na temat końcówki prądowej: "Budowa uchwytu" na stronie 5 i "Montaż uchwytu" na stronie 8. W przypadku uchwytów o wymiennych szyjkach prowadnicy drutu nie wprowadza się do szyjki. W przypadku uchwytów o wymiennych szyjkach, szyjkę należy zdemontować (instrukcje: "Wymiana prowadnicy drutu w modelach z wymienną szyjką" na stronie 22).



Instrukcje zakończenia montażu prowadnicy drutu (zależnie od modelu uchwytu spawalniczego):

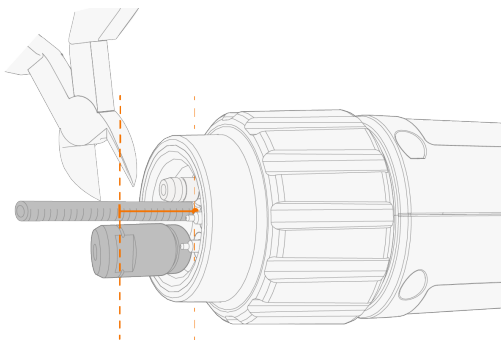
"Montaż tulei i docinanie prowadnicy drutu (uchwyty spawalnicze serii 3 i 5 z eurozłączem)" poniżej lub

"Montaż tulei i docinanie prowadnicy drutu (złącze Kemppi: uchwyty spawalnicze serii 8)" na następnej stronie.

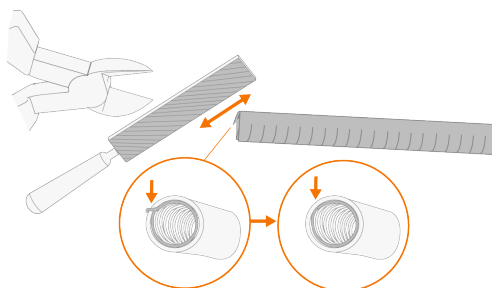
### **Montaż tulei i docinanie prowadnicy drutu (uchwyty spawalnicze serii 3 i 5 z eurozłączem)**

Metoda jest taka sama w przypadku uchwytów spawalniczych chłodzonych zarówno gazem, jak i wodą.

1. Wsuń nakrętkę tulei obok prowadnicy, aby ustalić właściwą długość.
2. Za pomocą szczypiec tnących dotnij prowadnicę równo z rowkiem na końcu nakrętki tulei.

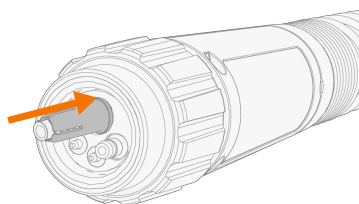


3. Spiluj końcówkę prowadnicy.

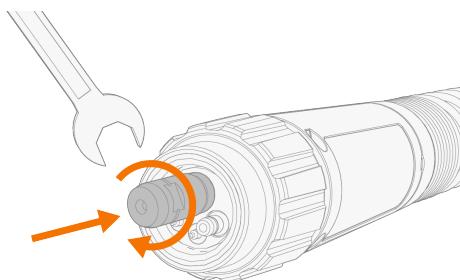


Nie zostawiaj żadnych ostrych krawędzi ani nierówności, które mogłyby potencjalnie uszkodzić drut elektrodowy.

4. Nałóż stożek blokujący na prowadnicę drutu i dociśnij.



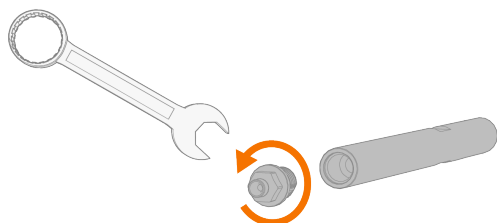
5. Nałóż nakrętkę tulei na prowadnicę drutu i przykręć. Dokręcić momentem 12 Nm.



### Montaż tulei i docinanie prowadnicy drutu (złącze Kemppi: uchwyty spawalnicze serii 8)

Metoda jest taka sama w przypadku uchwytów spawalniczych chłodzonych gazem i wodą, z wyjątkiem dodatkowego pierścienia uszczelniającego w poniższych modelach.

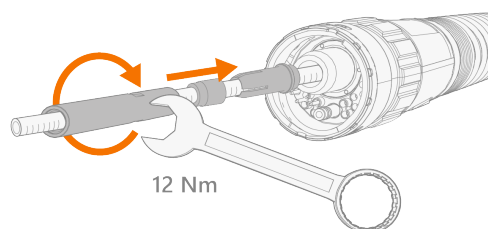
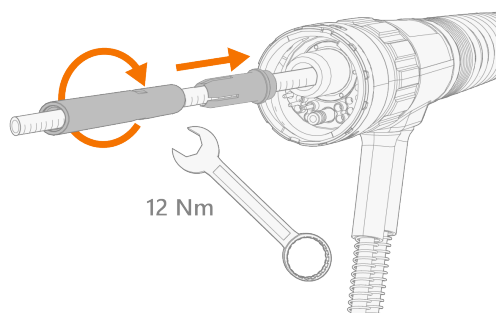
1. Tymczasowo zdejmij korek z długiej nakrętki tulei.



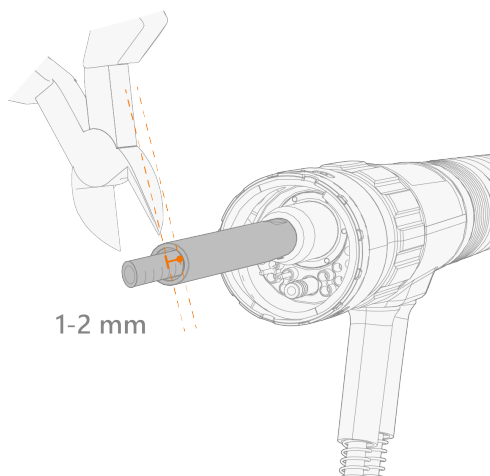
2. Nałóż pierścień wewnętrzny i nakrętkę tulei (bez korka) i na koniec prowadnicy i przykręć. Dokręcić momentem 12 Nm.



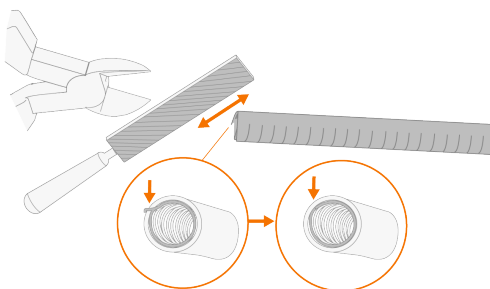
Modele Flexlite GX serii 8 (złącze Kemppi) są wyposażone w dłuższą tuleję prowadnicy drutu. Modele serii GMN, WS i 608W 8 są dodatkowo wyposażone w pierścień uszczelniający (\*):



3. Utnij przewodnicę drutu, tak aby wystawała na 1–2 mm nad nakrętką tulei. Do cięcia użyj szczypiec tnących.

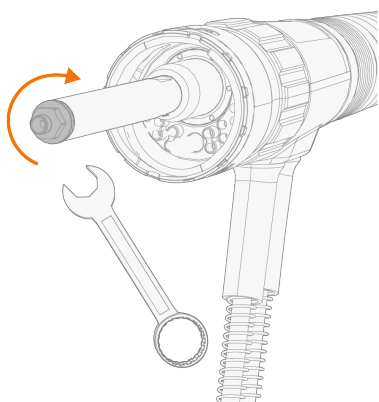


4. Spiłuj końcówkę przewodnicy.



Nie zostawiaj żadnych ostrych krawędzi ani nierówności, które mogłyby potencjalnie uszkodzić drut elektrodowy.

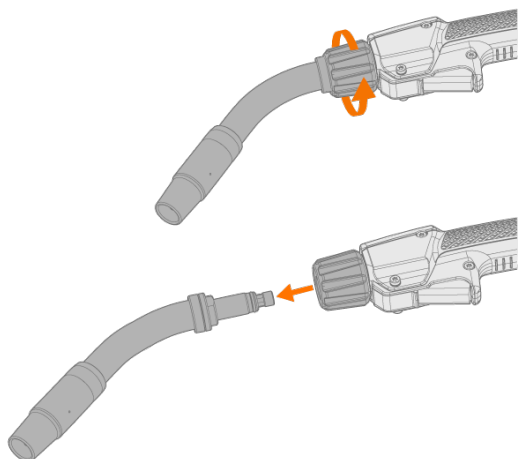
5. Załóż korek. Dokręć momentem 1 Nm.



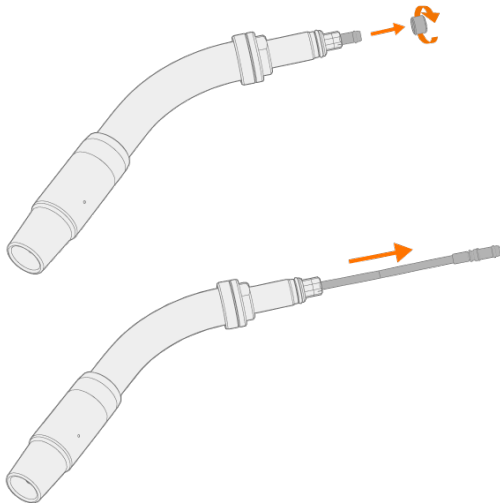
### 3.4.3 Wymiana przewodnicy drutu w modelach z wymienną szyjką

W przypadku uchwytów spawalniczych Flexlite GX z wymienną szyjką przewodnicę drutu trzeba wymieniać razem z szyjką. Więcej informacji ogólnych na temat wymiany przewodnic drutu: "Wymiana stalowej przewodnicy drutu" na stronie 16 i "Wymiana przewodnicy drutu DL Chili" na stronie 12.

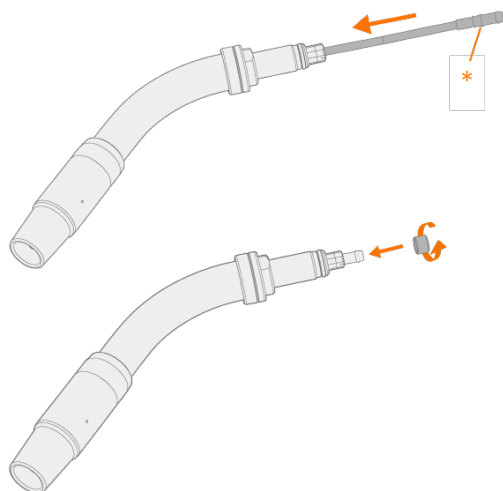
1. Zdemontuj szyjkę.



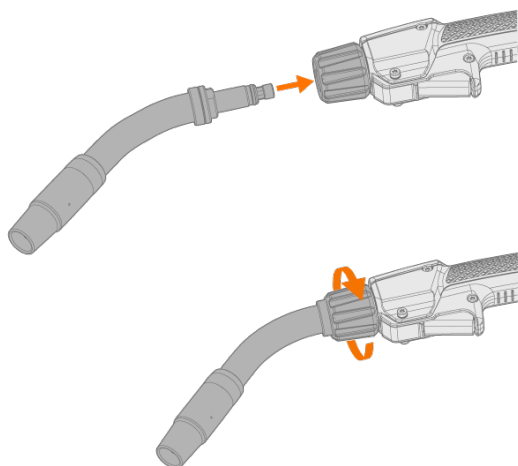
2. Wykręć pierścień mocujący przewodnicy drutu i wyjmij starą przewodnicę drutu.



3. Włóż nową prowadnicę drutu do szyjki i upewnij się, że przechodzi ona przez całą jej długość, a koniec prowadnicy (\*) jest dobrze osadzony w obudowie. Zabezpiecz pierścieniem mocującym.



4. Przymocuj zmontowaną szyjkę do korpusu uchwyty spawalniczego. Przymocuj zaciskiem szyjki.



*Dokręć ręką. Zbyt mocne dokręcenie go lub dokręcenie narzędziem może spowodować uszkodzenie podzespołów uchwyty.*

### 3.5 Wymiana wyłącznika uchwyty

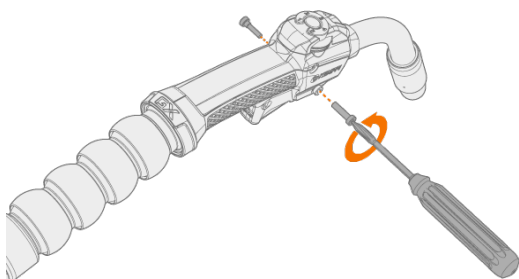
 W przypadku normalnego użytkowania wymiana wyłącznika uchwyty jest rzadko wymagana. Tymczasowy demontaż wyłącznika może być jednak niezbędny na przykład podczas korzystania z uchwyty spawalniczego Flexlite GX kategorii 5 z urządzeniem innym niż Kemppi FastMig.

Wymagane narzędzia:



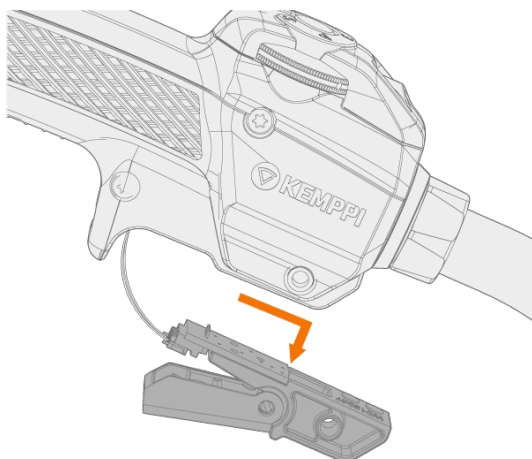
TX20

1. Wykręć śruby mocujące wyłącznik uchwyty.

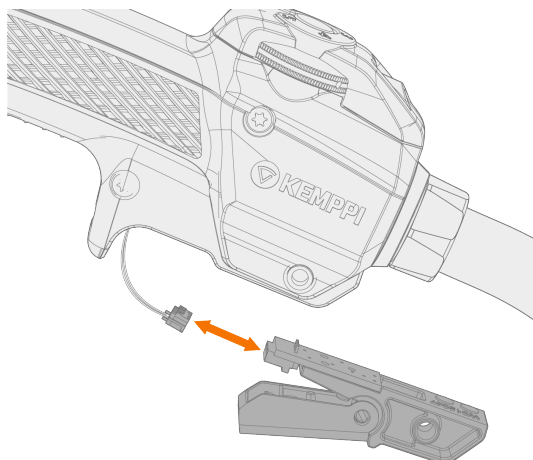


2. Przesuń wyłącznik uchwyty lekko do przodu (w kierunku końcówki spawającej uchwyty) i wyjmij go.

 Nie używaj nadmiernej siły, ponieważ wyłącznik wciąż jest podłączony do kabla.



3. Odłącz złącze kablowe wyłącznika uchwytu.



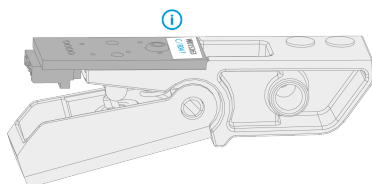
4. Żeby ponownie zamontować wyłącznik uchwytu, powtórz powyższe czynności w odwrotnym porządku.



Zachowaj ostrożność podczas podłączania złącza kablowego. Niewłaściwe ustawienie złącza lub użycie nadmiernej siły może spowodować uszkodzenie pinów.

### 3.5.1 Ustawianie wyłącznika (GX kategoria 5) – W015263 do września 2020 r.

Ta instrukcja dotyczy obwodu wyłącznika uchwytu kategorii 5 W015263 z oznaczeniem wersji **C** (wrzesień 2020 r.) lub starszych (np. A lub B). Informacje o wersji podano na etykiecie płytki obwodu:



Uchwyty spawalnicze Flexlite GX kategorii 5 są domyślnie zaprojektowane i skonfigurowane do pracy z urządzeniami Kemppi FastMig (W015263 do września 2020 r.). W przypadku urządzeń innych niż FastMig Kemppi opisane dodatkowe ustawienia włącznika działają jedynie w ograniczonym stopniu. Podczas korzystania z tej opcji należy zachować ostrożność.

Schemat ustawień:

| Główne (domyślne)                                                                   |                                                                                     | Dodatkowe                                                                              |                                                                                     |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| WŁ.                                                                                 | WŁ.                                                                                 | WŁ.                                                                                    | WŁ.                                                                                 |
|  |  |     |  |
| 1                                                                                   | 2                                                                                   | 1                                                                                      | 2                                                                                   |
| - Kemppi Fastmig                                                                    |                                                                                     | - Kempack Classic<br>- Fitweld<br>- X3 MIG Welder<br>- Kempack RA<br>- Inne niż Kemppi |                                                                                     |

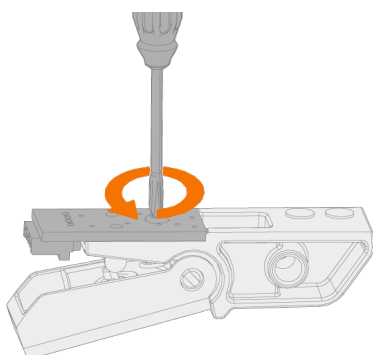
Wymagane narzędzia:



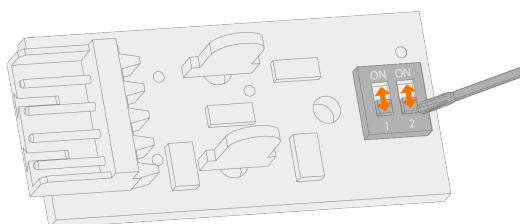
TX6

Zmiana ustawienia:

1. Zdemontuj wyłącznik uchwyty. Szczegółowe instrukcje: "Wymiana wyłącznika uchwyty" na stronie 24.
2. Wykręć małą śrubę mocującą płytkę drukowaną wyłącznika uchwyty i zdemontuj płytkę.



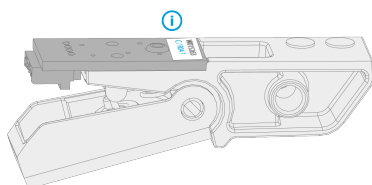
3. Przetaw dwa przełączniki typu DIP na płytce do właściwego położenia (patrz schemat ustawień powyżej).



4. Ponownie zamontuj wyłącznik uchwyty. Szczegółowe instrukcje: "Wymiana wyłącznika uchwyty" na stronie 24.

### 3.5.2 Ustawianie wyłącznika (GX kategoria 5) – W015263 od października 2020 r.

Ta instrukcja dotyczy obwodu wyłącznika uchwyty kategorii 5 W015263 z oznaczeniem wersji **R04** (październik 2020 r.) lub nowszych. Informacje o wersji podano na etykiecie płytki obwodu:



*Uchwyty spawalnicze Flexlite GX kategorii 5 są domyślnie zaprojektowane i skonfigurowane do pracy z urządzeniami Kemppi FastMig, Pro i Kempact Pulse (od wersji R04 [październik 2020 r.] płytki obwodu wyłącznika). Dodatkowe ustawienie wyłącznika uchwyty zapewnia jedynie ogólną kompatybilność z urządzeniami Kemppi innymi niż wymienione powyżej. Podczas korzystania z tej opcji należy zachować ostrożność.*

Schemat ustawień:

| Główne (domyślne)                                                                 |                                                                                   | Dodatkowe                                                                              |                                                                                   |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| WŁ.                                                                               | WŁ.                                                                               | WŁ.                                                                                    | WŁ.                                                                               |
|  |  |       |  |
| 1                                                                                 | 2                                                                                 | 1                                                                                      | 2                                                                                 |
| - Kemppi Fastmig<br>- Kemppi Pulse<br>- Kemppi Pro                                |                                                                                   | - Kempact Classic<br>- Fitweld<br>- X3 MIG Welder<br>- Kempact RA<br>- Inne niż Kemppi |                                                                                   |

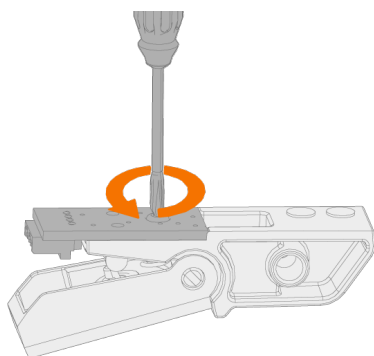
Wymagane narzędzia:



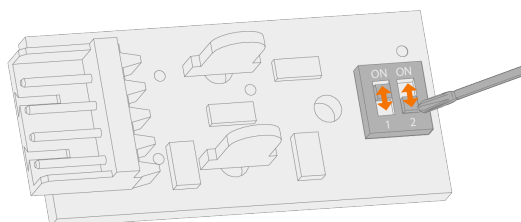
TX6

Zmiana ustawienia:

1. Zdemontuj wyłącznik uchwyty. Szczegółowe instrukcje: "Wymiana wyłącznika uchwyty" na stronie 24.
2. Wykręć małą śrubę mocującą płytkę drukowaną wyłącznika uchwyty i zdemontuj płytkę.



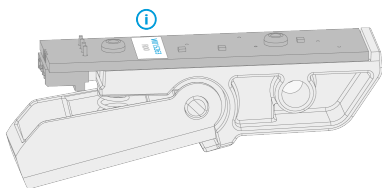
3. Przetaw dwa przełączniki typu DIP na płytce do właściwego położenia (patrz schemat ustawień powyżej).



4. Ponownie zamontuj wyłącznik uchwyty. Szczegółowe instrukcje: "Wymiana wyłącznika uchwyty" na stronie 24.

### 3.5.3 Ustawianie wyłącznika (GX kategoria 5) – W022322

Ta instrukcja dotyczy obwodu wyłącznika uchwyty kategorii 5 W022322. Informacje o wersji podano na etykiecie płytki obwodu:



**⚠** Uchwyty spawalnicze Flexlite GX kategorii 5 są domyślnie zaprojektowane i skonfigurowane do pracy z urządzeniami Kemppi FastMig, Pro i Kempact Pulse (W022322). Dodatkowe ustawienie wyłącznika uchwyty zapewnia jedynie ogólną kompatybilność z urządzeniami Kemppi innymi niż wymienione powyżej. Podczas korzystania z tej opcji należy zachować ostrożność.

Schemat ustawień:

| D1: Główne (domyślne)                                                                                             |                                                                                   | D2: Dodatkowe                                                                                                                                                    |                                                                                   |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| WŁ.                                                                                                               | WŁ.                                                                               | WŁ.                                                                                                                                                              | WŁ.                                                                               |
|                                  |  |                                                                                 |  |
| 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>- Inne niż Kemppi</li> </ul> |                                                                                   |

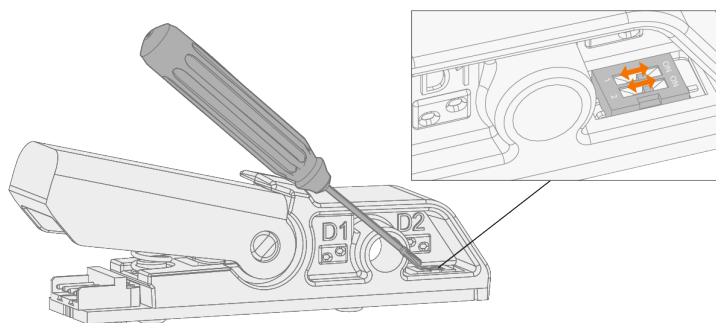
Wymagane narzędzia:



TX6

Zmiana ustawienia:

1. Zdemontuj wyłącznik uchwyty. Szczegółowe instrukcje: "Wymiana wyłącznika uchwyty" na stronie 24.
2. Przetaw dwa przełączniki typu DIP na płytce do właściwego położenia (patrz schemat ustawień powyżej).

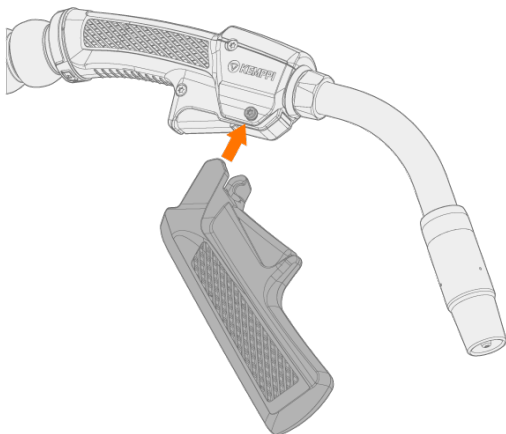


3. Ponownie zamontuj wyłącznik uchwyty. Szczegółowe instrukcje: "Wymiana wyłącznika uchwyty" na stronie 24.

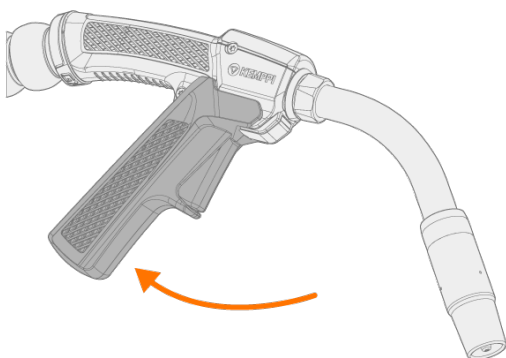
### 3.6 Montaż i demontaż uchwyty pistoletowego (opcja)

Wszystkie modele uchwyty Flexlite GX MIG można wyposażać w dodatkowy uchwyt pistoletowy.

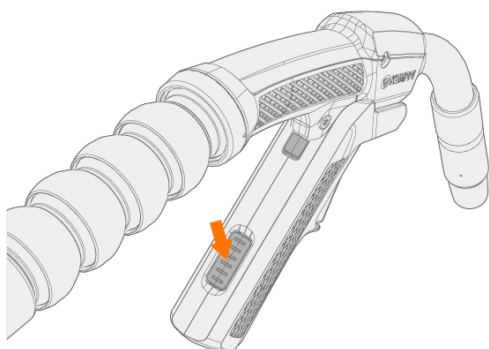
1. Trzymając dolną część uchwyty pistoletowy skierowaną w przód, nasunąć wewnętrzne rowki uchwyty pistoletowy na śruby uchwyty.



2. Obrócić uchwyt pistoletowy do tyłu, aby go przymocować.



Żeby zdemonować uchwyt pistoletowy, naciśnij przycisk blokady z tyłu uchwyty pistoletowy:



### 3.7 Regulacja i dokręcanie szyjki (modele chłodzone gazem)

W przypadku modeli Flexlite GX chłodzonych gazem (oznaczenie G) położenie szyjki można zmieniać.

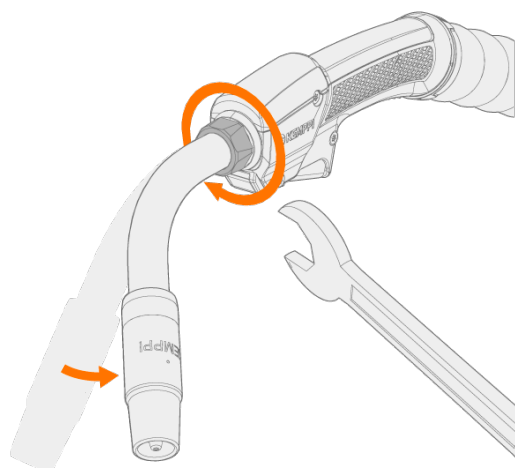
Wymagane narzędzia:



24 mm

-  *Nakrętkę zabezpieczającą szyjki należy odkręcić jedynie na tyle, aby móc ustawić szyjkę. Zwykle nakrętka zabezpieczająca jest tak dokręcona, aby można było szyjkę ustawiać ręcznie, ale jednocześnie tak, aby nie przestawiała się ona podczas spawania.*
-  *Modele Flexlite GX HD nie mają nakrętki zabezpieczającej szyjkę. Szyjka może być nadal regulowana ręcznie, a dzięki swej konstrukcji pozostaje w wybranej pozycji.*

Dokręć lub poluzuj nakrętkę zabezpieczającą kluczem tak, aby szyjkę można było ustawić ręcznie, lub dokręć nakrętkę tak, aby zablokowała szyjkę w wybranym ustawieniu.

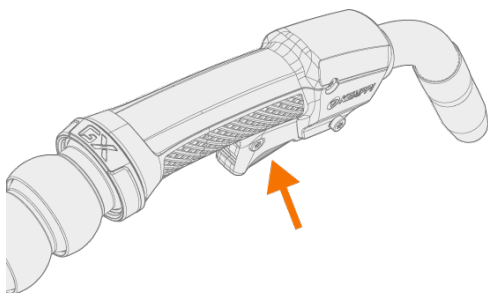


## 4. OBSŁUGA

Przed użyciem produktu należy przeprowadzić wszystkie czynności instalacyjne zgodnie z instrukcjami konfiguracji i obsługi.

-  *Zabrania się spawania w miejscach, w których występuje bezpośrednie zagrożenie pożarem lub wybuchem!*
-  *Opary spawalnicze mogą zagrażać zdrowiu. Podczas spawania trzeba zadbać o odpowiednią wentylację i stosować ochronę dróg oddechowych.*
-  *Przed przystąpieniem do pracy należy zawsze upewnić się, że stan kabla pośredniego, węża gazu osłonowego, kabla masy z zaciskiem oraz kabla zasilającego umożliwia bezpieczną eksploatację. Trzeba też upewnić się, że złącza są prawidłowo podłączone. Niedokręcone złącza mogą zmniejszać wydajność spawania i uszkodzić złącza.*
-  *Zasada działania uchwytu i wyłącznika zależy od ustawień urządzenia spawalniczego (np. 2T, 4T lub Minilog).*

Żeby rozpocząć spawanie, naciśnij wyłącznik uchwytu.



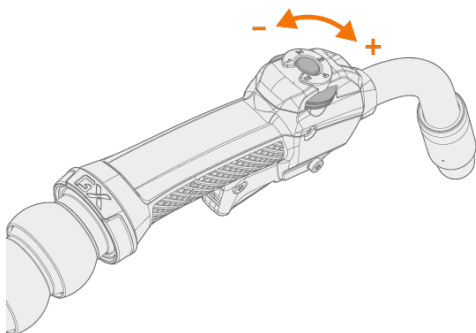
"Obsługa zdalnego sterowania uchwytu GXR10 (kategoria 5)" na następnej stronie  
"Obsługa zdalnego sterowania uchwytu GXR80B (serii 8)" na stronie 33

Więcej informacji na temat doboru i dostępności części: "Dobór części" na stronie 59 i "Numery do zamówienia" na stronie 61.

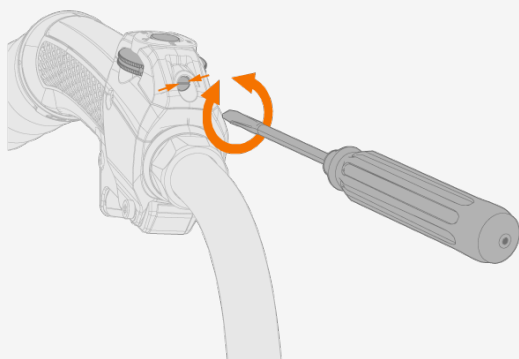
## 4.1 Obsługa zdalnego sterowania uchwyty GXR10 (kategoria 5)

 Zdalnego sterowania w uchwycie Flexlite GX kategorii 5 można używać wyłącznie z maszynami Kemppi FastMig.

Ustaw prędkość podawania drutu lub wybierz kanał pamięci przełącznikiem rolkowym montowanym na uchwycie spawalniczym.



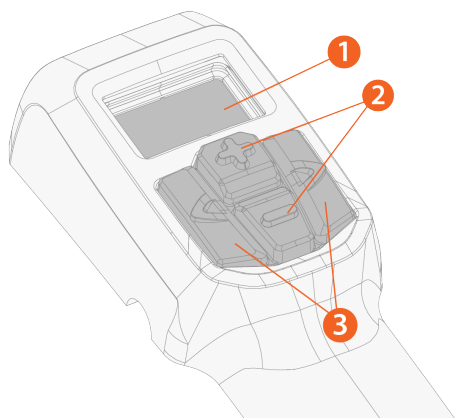
**Wskazówka:** Zabezpieczona gumową zaślepką śruba znajdująca się z przodu przełącznika rolkowego umożliwia zmianę skali regulacji. W pełni bezstopniowa regulacja najlepiej sprawdza się w przypadku regulacji prądu spawania.



## 4.2 Obsługa zdalnego sterowania uchwytu GXR80B (serii 8)

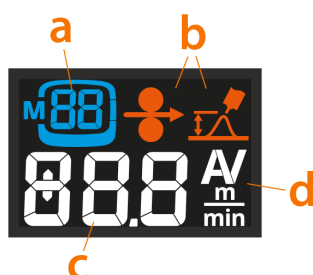
-  *Zdalnego sterowania GXR80B montowanego na uchwycie spawalniczym Flexlite GX można używać wyłącznie z urządzeniami spawalniczymi X8 MIG Welder firmy Kemppi.*
-  *Korzystanie ze zdalnego sterowania jest niemożliwe w przypadku spawania TIG, MMA i żłobienia.*

Za pomocą zdalnego sterowania GXR80B można wybierać kanały pamięci, regulować prędkość podawania drutu oraz natężenie i napięcie prądu spawania, a także precyzyjnie dostrajać napięcie spawania odpowiednio do używanego procesu.



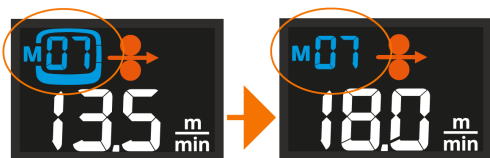
1. Niestandardowy wyświetlacz LCD  
>> Pokazuje wartości regulowanych parametrów oraz informuje o wystąpieniu błędów („Err”) w systemie spawalniczym.
2. Przyciski plusa/minusa (+/-)  
>> Służą do zmiany kanałów i wartości parametrów.
3. Przyciski strzałek w lewo/w prawo  
>> Umożliwiają przełączanie między widokami/parametrami.

### Elementy na wyświetlaczu zdalnego sterowania



- a. Symbole kanału pamięci i wybranego kanału pamięci
- b. Symbole prędkości podawania drutu i precyzyjnego dostrajania
- c. Wartość regulowanego parametru (lub wskaźnik błędu)
- d. Jednostka regulowanego parametru

Kiedy wskutek regulacji parametru za pomocą zdalnego sterowania wartość parametru zaczyna się różnić od zapisanej w wybranym kanale pamięci, jest to sygnalizowane na ekranie poprzez wyświetlenie tylko numeru kanału pamięci, bez ramki:



### Widoki i obsługa zdalnego sterowania

- **Widok kanału pamięci:** Kanał pamięci zmienia się poprzez naciskanie przycisków +/- . Długie naciśnięcie przycisku +/- powoduje szybsze przewijanie wartości parametrów. Długie naciśnięcie przycisku strzałki w lewo powoduje zapisanie ustawionych parametrów w aktualnie wybranym kanale.
- **Widok mocy spawania:** Zależnie od stosowanego procesu spawania przyciskami +/- reguluje się prędkość podawania drutu lub natężenie prądu spawania. Długie naciśnięcie przycisku +/- powoduje szybsze przewijanie wartości parametrów.
- **Widok dostrajania:** Zależnie od stosowanego procesu spawania przyciskami +/- reguluje się napięcie lub parametry konkretnego procesu spawalniczego. Długie naciśnięcie przycisku +/- powoduje szybsze przewijanie wartości parametrów. Długie naciśnięcie przycisku strzałki w prawo powoduje przełączanie między zestawami parametrów procesu/funkcji spawania z podwójną pulsacją, podwójnym procesem i/lub WP. Jeśli jedna z tych funkcji lub procesów jest używana.

## 5. KONSERWACJA

Przy planowaniu konserwacji urządzenia należy brać pod uwagę intensywność i warunki jego eksploatacji.

Prawidłowa obsługa i regularna konserwacja urządzenia spawalniczego pomogą uniknąć nieprzewidzianych przerw w pracy i usterek. Ze względu na wysoką temperaturę pracy uchwyty MIG wymagają regularnych przeglądów i konserwacji. Należy regularnie sprawdzać kable pod kątem uszkodzeń, jak również czy złącza są odpowiednio dokręcone.

### Codzienna konserwacja



*Przed przystąpieniem do prac konserwacyjnych przewodów elektrycznych trzeba odłączyć urządzenie od zasilania.*

- Regularnie sprawdzaj, czy wszystkie podzespoły są dokładnie dokręcone.
- Upewnij się, że styk prądowy adaptera uchwyty Kemppei nie jest zarysowany ani brudny. Sprawdź również czy piny konektorów są poprawnie wpięte.
- Sprawdź, czy osłona przewodu nie jest uszkodzona.
- Sprawdź, czy dwa o-ringi pomiędzy szyjką a uchwytem nie są zużyte ani uszkodzone.
- Sprawdź o-ringi i złącze gazu uchwyty spawalniczego pod kątem zużycia i uszkodzeń.



*W o-ringi wyposażony jest tylko uchwyt chłodzony gazem.*

- Przy każdej wymianie szpuli drutu lub każdego dnia po intensywnym użytkowaniu sprężonym powietrzem usuwaj pył z prowadnicy.
- Sprawdź dyszę i w razie potrzeby usuń odpryski, które się w niej osadziły.
- Gdy nie używasz uchwyty, powinien on znajdować się w gnieździe spoczynkowym uchwyty spawalniczego.

W sprawie napraw skontaktuj się z Dealerem Kemppei.

### Konserwacja okresowa



*Okresową konserwację mogą przeprowadzać tylko wykwalifikowani serwisanci.*

Przynajmniej raz na sześć miesięcy sprawdzaj złącza elektryczne. Poluzowane złącza dokręć, a elementy utlenione – wyczyść.



*Podczas dokręcania poluzowanych elementów użyj odpowiedniego momentu dokręcania.*



*Nie wolno używać myjek ciśnieniowych.*

### Serwisy

Serwisy Kemppei wykonują przeglądy urządzeń spawalniczych na podstawie umów serwisowych z Kemppei.

Główne elementy przeglądów w warsztatach serwisowych:

- czyszczenie urządzenia;
- konserwacja urządzeń spawalniczych;
- sprawdzenie połączeń i przełączników;
- sprawdzenie wszystkich złączy elektrycznych;
- sprawdzenie kabla zasilającego i wtyczki źródła zasilania;
- naprawa lub wymiana wadliwych części;

- test urządzenia;
- w razie potrzeby test i kalibracja urządzenia oraz wartości parametrów.

Najbliższy punkt serwisowy można znaleźć na stronie Kempfi.

## 5.1 Rozwiązywanie problemów



*Podana tu lista problemów i ich możliwych przyczyn nie jest wyczerpująca, a jedynie przedstawia niektóre typowe sytuacje, jakie mogą wystąpić podczas rutynowego użytkowania urządzenia spawalniczego. Dalszej pomocy technicznej i informacji udzieli najbliższy serwis Kempfi.*

### Informacje ogólne:

Urządzenie spawalnicze nie włącza się

- Sprawdź, czy kabel zasilający jest prawidłowo podłączony.
- Sprawdź, czy przełącznik zasilania źródła zasilania jest w pozycji włączenia.
- Sprawdź, czy instalacja zasilająca jest włączona.
- Sprawdź bezpiecznik lub wyłącznik sieci.
- Sprawdź, czy kabel masy jest podłączony.

Urządzenie spawalnicze przestaje działać

- Uchwyt mógł się przegrzać. Odczekaj, aż się schłodzi.
- Sprawdź, czy żaden kabel nie poluzował się.
- Podajnik drutu mógł się przegrzać. Odczekaj, aż się schłodzi, i upewnij się, że kabel spawalniczy jest prawidłowo podłączony.
- Źródło prądu mogło się przegrzać. Odczekaj, aż się schłodzi, i upewnij się, że wentylatory chłodzące działają prawidłowo oraz że nic nie blokuje obiegu powietrza.

### Podajnik drutu:

Drut elektrodowy rozwija się ze szpuli

- Upewnij się, że pokrywa blokująca szpuli jest zamknięta.

Podajnik drutu nie podaje drutu

- Sprawdź, czy drut się nie skończył.
- Sprawdź, czy drut elektrodowy jest prawidłowo poprowadzony przez rolki podające do prowadnicy drutu.
- Sprawdź, czy dźwignia docisku rolek jest prawidłowo zamknięta.
- Sprawdź, czy docisk rolek podających jest prawidłowo dostosowany do drutu elektrodowego.
- Spróbuj przedmuchać prowadnicę drutu sprężonym powietrzem, aby upewnić się, że jest drożna.

### Uchwyt spawalniczy:

Drut wtapia się w końcówkę prądową.

- Sprawdź, czy użyto końcówki prądowej i prowadnicy odpowiedniego typu dla danego drutu elektrodowego.
- Sprawdź, czy prowadnica drutu jest czysta.
- Sprawdź, czy prowadnica drutu nie jest zagięta.
- Sprawdź prąd silnika. Jeśli jest zbyt wysoki, może to powodować problemy z prowadnicą drutu.
- Sprawdź docisk rolek podających. Zbyt mocno dociśnięte rolki mogą odkształcać miękkie druty elektrodowe, np. aluminiowe lub rdzeniowe.

Uchwyt spawalniczy przegrzewa się

- Upewnij się, że szyjka jest prawidłowo przymocowana do korpusu. Wsuń szyjkę jak najgłębiej i upewnij się, że zacisk jest odpowiednio dokręcony.
- Sprawdź, czy adapter końcówki prądowej jest odpowiednio, ręcznie dokręcony i czy końcówka prądowa jest prawidłowo do niego przymocowana.
- Sprawdź, czy parametry spawania mieszczą się w zakresie przewidzianym dla uchwytu spawalniczego i szyjki. Maksymalna dopuszczalna wartość prądu jest inna dla uchwytu i inna dla szyjki, dlatego też należy stosować się do niższej z tych dwóch wartości.

Szyjka uchwytu przegrzewa się

- Używaj oryginalnych części eksploatacyjnych i zamiennych Kemppi. Niewłaściwe części zamienne mogą spowodować przegrzewanie się szyjki.

Złącze uchwyty spawalniczego przegrzewa się

- Sprawdź, czy złącze jest prawidłowo przymocowane do podajnika.
- Sprawdź, czy powierzchnia przenoszenia prądu i wtyki złącza uchwyty są czyste i nieuszkodzone.

Uchwyt spawalniczy nadmiernie wibruje podczas spawania

- Sprawdź, czy adapter końcówki prądowej i końcówka prądowa są dokręcone.
- Sprawdź prąd silnika.
- Sprawdź prowadnicę drutu (np. pod kątem zabrudzeń oraz czy została prawidłowo docięta).
- Sprawdź drut elektrodowy. Musi być prosty i zwiąć się po wysunięciu z końcówki prądowej. W przeciwnym wypadku sprawdź docisk rolek podających.
- Sprawdź, czy dana partia drutu elektrodowego nie jest wadliwa.

### **Jakość spawania:**

Spoina zanieczyszczona lub niskiej jakości

- Sprawdź, czy gaz osłonowy się nie wyczerpał.
- Sprawdź, czy nic nie blokuje przepływu gazu osłonowego.
- Sprawdź, czy gaz osłonowy jest prawidłowo dobrany do zastosowania.
- Sprawdź biegunowość uchwyty/elektrody.
- Sprawdź, czy procedura jest prawidłowo dobrana do zastosowania.

Nierówne spawanie

- Sprawdź, czy mechanizm podawania drutu jest odpowiednio wyregulowany.
- Spróbuj przedmuchać prowadnicę drutu sprężonym powietrzem, aby upewnić się, że jest drożna.
- Sprawdź, czy prowadnica drutu jest prawidłowo dobrana do typu i średnicy drutu elektrodowego.
- Sprawdź rozmiar, typ i poziom zużycia końcówki prądowej.
- Sprawdź, czy uchwyt spawalniczy nie przegrzewa się.
- Sprawdź, czy zacisk kabla masy jest prawidłowo przymocowany do czystej powierzchni elementu spawanego.

Za dużo odprysków

- Sprawdź parametry i procedurę spawania.
- Sprawdź rodzaj i przepływ gazu.
- Sprawdź biegunowość uchwyty/elektrody.
- Sprawdź, czy drut elektrodowy jest odpowiedni do danego zastosowania.

## 5.2 Utylizacja



Urządzeń elektrycznych nie wolno wyrzucać wraz ze zwykłymi odpadami!

Zgodnie z europejską dyrektywą 2012/19/UE, dotyczącą zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, oraz dyrektywą 2001/65/UE, dotyczącą ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym, oraz lokalnymi przepisami wykonawczymi, zużyte urządzenia elektryczne należy zbierać osobno i przekazywać do odpowiedniego zakładu utylizacji i wtórnego odzysku odpadów. Właściciel zużytego sprzętu ma obowiązek dostarczyć go do lokalnego punktu zbiórki, zgodnie z lokalnymi przepisami lub zaleceniami przedstawiciela firmy Kempfi. Stosowanie się do podanych dyrektyw europejskich przyczynia się do poprawy stanu środowiska i ludzkiego zdrowia.

Więcej informacji: <https://kemp.cc/disposal-recycle>



## 6. DANE TECHNICZNE

"Dane techniczne: Flexlite GX 200A/250A (chłodzone gazem)" na następnej stronie

"Dane techniczne: Flexlite GX 300A/350A (chłodzony gazem)" na stronie 43

"Dane techniczne: Flexlite GX 250A/300A (chłodzony cieczą)" na stronie 45

"Dane techniczne: Flexlite GX 400A (chłodzony gazem)" na stronie 47

"Dane techniczne: Flexlite GX 300A/400A/420A (chłodzony cieczą)" na stronie 49

"Dane techniczne: Flexlite GX 500A/520A (chłodzony cieczą)" na stronie 51

"Dane techniczne: Flexlite GX 600A (chłodzony cieczą)" na stronie 53

"Dane techniczne: Flexlite GX HD 300A (chłodzony gazem)" na stronie 55

"Dane techniczne: Flexlite GX HD 400A (chłodzony gazem)" na stronie 57

Informacje o doborze części: "Dobór części" na stronie 59.

Numery do zamówienia: "Numery do zamówienia" na stronie 61.

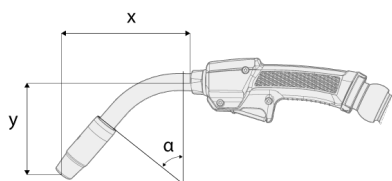
## 6.1 Dane techniczne: Flexlite GX 200A/250A (chłodzone gazem)

| Flexlite GX                                       | 203G/205G         | 208GMN            | 253G/255G         |
|---------------------------------------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Właściwość                                        | Wartość           |                   |                   |
| Proces spawalniczy                                | MIG/MAG           | MIG/MAG           | MIG/MAG           |
| Końcówka prądowa                                  | M10x1             | M10x1             | M6                |
| Sposób prowadzenia                                | Ręczne            | Ręczne            | Ręczne            |
| Chłodzenie                                        | gazem             | gazem             | gazem             |
| Maks. poziom płynu Ciśnienie (bar)                | -                 | -                 | -                 |
| Min. moc chłodzenia przy 1 l/min* (kW)            | -                 | -                 | -                 |
| Min. przepływ płynu (l/min)                       | -                 | -                 | -                 |
| Typ złącza                                        | Euro              | Kemppi            | Euro              |
| Średnica drutu elektrodowego (mm)                 | 0,8–1,2           | 0,8–1,2           | 0,6–1,2           |
| Obciążalność:                                     |                   |                   |                   |
| 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>                            | -                 | -                 | -                 |
| Przepływ gazu (l/min) podczas testu obciążalności | 13                | 13                | 13                |
| Średnica drutu podczas testu obciążalności        | 1,0               | 1,0               | 1,0               |
| Długość drutu podczas testu obciążalności         | 15                | 15                | 15                |
| Średnica drutu elektrodowego (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           |
| Zakres temperatur pracy                           | Od -20°C do +40°C | Od -20°C do +40°C | Od -20°C do +40°C |
| Zakres temperatur przechowywania                  | Od -40°C do +60°C | Od -40°C do +60°C | Od -40°C do +60°C |
| Uchwyt pistoletowy                                | Tak               | Tak               | Tak               |
| Obrotowa szyjka                                   | Tak               | Tak               | Tak               |
| Wymienna szyjka                                   | Nie               | Tak               | Nie               |
| Wymiary szyjki:                                   |                   |                   |                   |
| Długość x (mm) (patrz ilustracja poniżej)         | 117               | 101               | 114               |

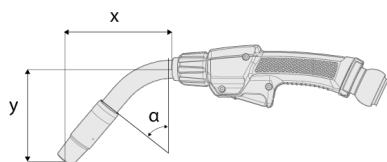
|                                                    |             |             |             |
|----------------------------------------------------|-------------|-------------|-------------|
| Wysokość y (patrz ilustracja poniżej)              | 80          | 86          | 65          |
| Kąt szyjki $\alpha$ (°) (patrz ilustracja poniżej) | 45          | 50          | 40          |
| Spełniane normy                                    | IEC 60974-7 | IEC 60974-7 | IEC 60974-7 |
| Długość uchwytu (m)                                | 3,5 / 5     | 3,5 / 5     | 3,5 / 5     |

*\*Pomiar wykonany przy zastosowaniu najdłuższego dostępnego uchwytu.*

Wymiary szyjki, modele G:



Wymiary szyjki, modele MN:



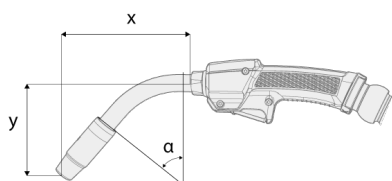
## 6.2 Dane techniczne: Flexlite GX 300A/350A (chłodzony gazem)

| Flexlite GX                                       | 303G/305G         | 305GMN            | 305GS             | 308GMN            |
|---------------------------------------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Właściwość                                        | Wartość           |                   |                   |                   |
| Proces spawalniczy                                | MIG/MAG           | MIG/MAG           | MIG/MAG           | MIG/MAG           |
| Końcówka prądowa                                  | M10x1             | M10x1             | M10x1             | M10x1             |
| Sposób prowadzenia                                | Ręczne            | Ręczne            | Ręczne            | Ręczne            |
| Chłodzenie                                        | gazem             | gazem             | gazem             | gazem             |
| Maks. poziom płynu Ciśnienie (bar)                | -                 | -                 | -                 | -                 |
| Min. moc chłodzenia przy 1 l/min* (kW)            | -                 | -                 | -                 | -                 |
| Min. przepływ płynu (l/min)                       | -                 | -                 | -                 | -                 |
| Typ złącza                                        | Euro              | Euro              | Euro              | Kemppi            |
| Średnica drutu elektrodowego (mm)                 | 0,8–1,2           | 0,8–1,2           | 1,0–1,2           | 0,8–1,2           |
| Obciążalność:                                     |                   |                   |                   |                   |
| 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>                            | -                 | -                 | -                 | -                 |
| Przepływ gazu (l/min) podczas testu obciążalności | 15                | 15                | 15                | 15                |
| Średnica drutu podczas testu obciążalności        | 1,2               | 1,2               | 1,2               | 1,2               |
| Długość drutu podczas testu obciążalności         | 18                | 18                | 18                | 18                |
| Średnica drutu elektrodowego (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           |
| Zakres temperatur pracy                           | Od -20°C do +40°C | Od -20°C do +40°C | Od -20°C do +40°C | Od -20°C do +40°C |
| Zakres temperatur przechowywania                  | Od -40°C do +60°C | Od -40°C do +60°C | Od -40°C do +60°C | Od -40°C do +60°C |
| Uchwyt pistoletowy                                | Tak               | Tak               | Tak               | Tak               |
| Obrotowa szyjka                                   | Tak               | Tak               | Tak               | Tak               |
| Wymienna szyjka                                   | Nie               | Tak               | Nie               | Tak               |
| Wymiary szyjki:                                   |                   |                   |                   |                   |
| Długość x (mm) (patrz ilustracja poniżej)         | 138               | 117               | 138               | 117               |

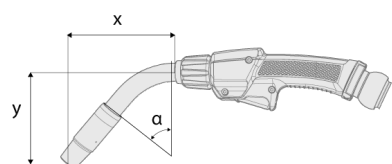
|                                                    |             |             |             |             |
|----------------------------------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Wysokość y (patrz ilustracja poniżej)              | 100         | 97          | 100         | 97          |
| Kąt szyjki $\alpha$ (°) (patrz ilustracja poniżej) | 50          | 50          | 50          | 50          |
| Spełniane normy                                    | IEC 60974-7 | IEC 60974-7 | IEC 60974-7 | IEC 60974-7 |
| Długość uchwytu (m)                                | 3,5 / 5     | 3,5 / 5     | 6 / 8       | 3,5 / 5     |

*\*Pomiar wykonany przy zastosowaniu najdłuższego dostępnego uchwytu.*

Wymiary szyjki, modele G:



Wymiary szyjki, modele MN:



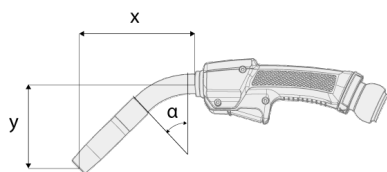
### 6.3 Dane techniczne: Flexlite GX 250A/300A (chłodzony cieczą)

| Flexlite GX                                       | 303W/305W         | 305WS             |
|---------------------------------------------------|-------------------|-------------------|
| Właściwość                                        | Wartość           |                   |
| Proces spawalniczy                                | MIG/MAG           | MIG/MAG           |
| Końcówka prądowa                                  | M10x1             | M10x1             |
| Sposób prowadzenia                                | Ręczne            | Ręczne            |
| Chłodzenie                                        | Ciecz             | Ciecz             |
| Maks. poziom płynu Ciśnienie (bar)                | 5                 | 5                 |
| Min. moc chłodzenia przy 1 l/min* (kW)            | 0,9               | 0,9               |
| Min. przepływ płynu (l/min)                       | 1                 | 1                 |
| Typ złącza                                        | Euro              | Euro              |
| Średnica drutu elektrodowego (mm)                 | 0,8–1,6           | 1,0–1,6           |
| Obciążalność:                                     |                   |                   |
| 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>                            | -                 | -                 |
| Przepływ gazu (l/min) podczas testu obciążalności | 15                | 15                |
| Średnica drutu podczas testu obciążalności        | 1,2               | 1,2               |
| Długość drutu podczas testu obciążalności         | 18                | 18                |
| Średnica drutu elektrodowego (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           |
| Zakres temperatur pracy                           | Od -20°C do +40°C | Od -20°C do +40°C |
| Zakres temperatur przechowywania                  | Od -40°C do +60°C | Od -40°C do +60°C |
| Uchwyt pistoletowy                                | Tak               | Tak               |
| Obrotowa szyjka                                   | Nie               | Nie               |
| Wymienna szyjka                                   | Nie               | Nie               |
| Wymiary szyjki:                                   |                   |                   |
| Długość x (mm) (patrz ilustracja poniżej)         | 124               | 124               |
| Wysokość y (patrz ilustracja poniżej)             | 88                | 88                |
| Kąt szyjki α (°) (patrz ilustracja poniżej)       | 45                | 45                |

|                     |             |             |
|---------------------|-------------|-------------|
| Spełniane normy     | IEC 60974-7 | IEC 60974-7 |
| Długość uchwytu (m) | 3,5 / 5     | 6           |

*\*Pomiar wykonany przy zastosowaniu najdłuższego dostępnego uchwytu.*

Wymiary szyjki, modele W:



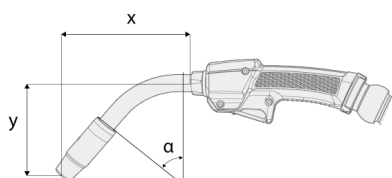
## 6.4 Dane techniczne: Flexlite GX 400A (chłodzony gazem)

| Flexlite GX                                       | 403G/405G         | 408GMN            |
|---------------------------------------------------|-------------------|-------------------|
| Właściwość                                        | Wartość           |                   |
| Proces spawalniczy                                | MIG/MAG           | MIG/MAG           |
| Końcówka prądowa                                  | M10x1             | M10x1             |
| Sposób prowadzenia                                | Ręczne            | Ręczne            |
| Chłodzenie                                        | gazem             | gazem             |
| Maks. poziom płynu Ciśnienie (bar)                | -                 | -                 |
| Min. moc chłodzenia przy 1 l/min* (kW)            | -                 | -                 |
| Min. przepływ płynu (l/min)                       | -                 | -                 |
| Typ złącza                                        | Euro              | Kemppi            |
| Średnica drutu elektrodowego (mm)                 | 0,8–1,6           | 0,8–1,6           |
| Obciążalność:                                     |                   |                   |
| 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>                            | -                 | -                 |
| Przepływ gazu (l/min) podczas testu obciążalności | 20                | 20                |
| Średnica drutu podczas testu obciążalności        | 1,6               | 1,6               |
| Długość drutu podczas testu obciążalności         | 22                | 22                |
| Średnica drutu elektrodowego (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           |
| Zakres temperatur pracy                           | Od -20°C do +40°C | Od -20°C do +40°C |
| Zakres temperatur przechowywania                  | Od -40°C do +60°C | Od -40°C do +60°C |
| Uchwyt pistoletowy                                | Tak               | Tak               |
| Obrotowa szyjka                                   | Tak               | Tak               |
| Wymienna szyjka                                   | Nie               | Tak               |
| Wymiary szyjki:                                   |                   |                   |
| Długość x (mm) (patrz ilustracja poniżej)         | 156               | 132               |
| Wysokość y (patrz ilustracja poniżej)             | 112               | 110               |
| Kąt szyjki α (°) (patrz ilustracja poniżej)       | 50                | 50                |

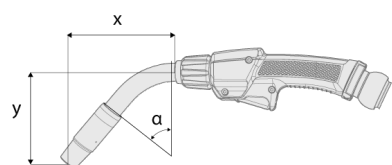
|                     |             |             |
|---------------------|-------------|-------------|
| Spełniane normy     | IEC 60974-7 | IEC 60974-7 |
| Długość uchwytu (m) | 3,5 / 5     | 3,5 / 5     |

*\*Pomiar wykonany przy zastosowaniu najdłuższego dostępnego uchwytu.*

Wymiary szyjki, modele G:



Wymiary szyjki, modele MN:



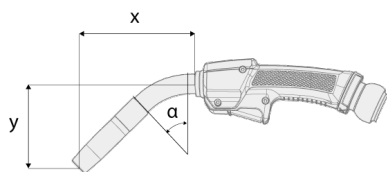
## 6.5 Dane techniczne: Flexlite GX 300A/400A/420A (chłodzony cieczą)

| Flexlite GX                                       | 403W/405W         | 405WS             | 428W              | 428WS             |
|---------------------------------------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Właściwość                                        | Wartość           |                   |                   |                   |
| Proces spawalniczy                                | MIG/MAG           | MIG/MAG           | MIG/MAG           | MIG/MAG           |
| Końcówka prądowa                                  | M10x1             | M10x1             | M10x1             | M10x1             |
| Sposób prowadzenia                                | Ręczne            | Ręczne            | Ręczne            | Ręczne            |
| Chłodzenie                                        | Ciecz             | Ciecz             | Ciecz             | Ciecz             |
| Maks. poziom płynu Ciśnienie (bar)                | 5                 | 5                 | 5                 | 5                 |
| Min. moc chłodzenia przy 1 l/min* (kW)            | 0,9               | 0,9               | -                 | -                 |
| Min. moc chłodzenia przy 1,6 l/min* (kW)          | -                 | -                 | 1,9               | 1,9               |
| Min. przepływ płynu (l/min)                       | 1                 | 1                 | 1,6               | 1,6               |
| Typ złącza                                        | Euro              | Euro              | Kempfi            | Kempfi            |
| Średnica drutu elektrodowego (mm)                 | 0,8–1,6           | 1,0–1,6           | 0,8–1,6           | 1,2–1,6           |
| Obciążalność:                                     |                   |                   |                   |                   |
| 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>                            | -                 | -                 | -                 | -                 |
| Przepływ gazu (l/min) podczas testu obciążalności | 20                | 20                | 20                | 20                |
| Średnica drutu podczas testu obciążalności        | 1,6               | 1,6               | 1,6               | 1,6               |
| Długość drutu podczas testu obciążalności         | 22                | 22                | 22                | 22                |
| Średnica drutu elektrodowego (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           |
| Zakres temperatur pracy                           | Od -20°C do +40°C | Od -20°C do +40°C | Od -20°C do +40°C | Od -20°C do +40°C |
| Zakres temperatur przechowywania                  | Od -40°C do +60°C | Od -40°C do +60°C | Od -40°C do +60°C | Od -40°C do +60°C |
| Uchwyt pistoletowy                                | Tak               | Tak               | Tak               | Tak               |
| Obrotowa szyjka                                   | Nie               | Nie               | Nie               | Nie               |
| Wymienna szyjka                                   | Nie               | Nie               | Nie               | Nie               |
| Wymiary szyjki:                                   |                   |                   |                   |                   |

|                                                    |             |             |             |             |
|----------------------------------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Długość x (mm) (patrz ilustracja poniżej)          | 134         | 134         | 132 / 232   | 132         |
| Wysokość y (patrz ilustracja poniżej)              | 100         | 100         | 104         | 104         |
| Kąt szyjki $\alpha$ (°) (patrz ilustracja poniżej) | 48          | 48          | 50          | 50          |
| Spełniane normy                                    | IEC 60974-7 | IEC 60974-7 | IEC 60974-7 | IEC 60974-7 |
| Długość uchwytu (m)                                | 3,5 / 5     | 6 / 8       | 3,5 / 5     | 8           |

*\*Pomiar wykonany przy zastosowaniu najdłuższego dostępnego uchwytu.*

Wymiary szyjki, modele W:



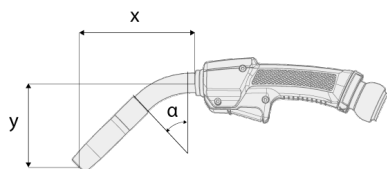
## 6.6 Dane techniczne: Flexlite GX 500A/520A (chłodzony cieczą)

| Flexlite GX                                       | 503W / 505W       | 528 A             |
|---------------------------------------------------|-------------------|-------------------|
| Właściwość                                        | Wartość           |                   |
| Proces spawalniczy                                | MIG/MAG           | MIG/MAG           |
| Końcówka prądowa                                  | M10x1             | M10x1             |
| Sposób prowadzenia                                | Ręczne            | Ręczne            |
| Chłodzenie                                        | Ciecz             | Ciecz             |
| Maks. poziom płynu Ciśnienie (bar)                | 5                 | 5                 |
| Min. moc chłodzenia przy 1 l/min* (kW)            | 0,9               | -                 |
| Min. moc chłodzenia przy 1,6 l/min* (kW)          | -                 | 1,9               |
| Min. przepływ płynu (l/min)                       | 1                 | 1,6               |
| Typ złącza                                        | Euro              | Kemppi            |
| Średnica drutu elektrodowego (mm)                 | 0,8–1,6           | 0,8–1,6           |
| Obciążalność:                                     |                   |                   |
| 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>                            | -                 | -                 |
| Przepływ gazu (l/min) podczas testu obciążalności | 20                | 20                |
| Średnica drutu podczas testu obciążalności        | 1,6               | 1,6               |
| Długość drutu podczas testu obciążalności         | 22                | 22                |
| Średnica drutu elektrodowego (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           |
| Zakres temperatur pracy                           | Od -20°C do +40°C | Od -20°C do +40°C |
| Zakres temperatur przechowywania                  | Od -40°C do +60°C | Od -40°C do +60°C |
| Uchwyt pistoletowy                                | Tak               | Tak               |
| Obrotowa szyjka                                   | Nie               | Nie               |
| Wymienna szyjka                                   | Nie               | Nie               |
| Wymiary szyjki:                                   |                   |                   |
| Długość x (mm) (patrz ilustracja poniżej)         | 147               | 145 / 245         |
| Wysokość y (patrz ilustracja poniżej)             | 107               | 111               |

| Kąt szyjki $\alpha$ (°) (patrz ilustracja poniżej) | 48          | 50          |
|----------------------------------------------------|-------------|-------------|
| Spełniane normy                                    | IEC 60974-7 | IEC 60974-7 |
| Długość uchwytu (m)                                | 3,5 / 5     | 3,5 / 5     |

*\*Pomiar wykonany przy zastosowaniu najdłuższego dostępnego uchwytu.*

Wymiary szyjki, modele W:



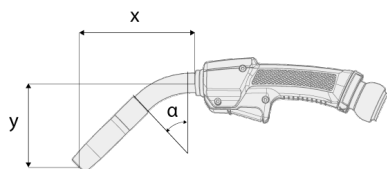
## 6.7 Dane techniczne: Flexlite GX 600A (chłodzony cieczą)

| Flexlite GX                                       | 605W              | 608W              |
|---------------------------------------------------|-------------------|-------------------|
| Właściwość                                        | Wartość           |                   |
| Proces spawalniczy                                | MIG/MAG           | MIG/MAG           |
| Końcówka prądowa                                  | M10x1             | M10x1             |
| Sposób prowadzenia                                | Ręczne            | Ręczne            |
| Chłodzenie                                        | Ciecz             | Ciecz             |
| Maks. poziom płynu Ciśnienie (bar)                | 5                 | 5                 |
| Min. moc chłodzenia przy 1 l/min* (kW)            | 0,9               | -                 |
| Min. moc chłodzenia przy 1,6 l/min* (kW)          | -                 | 1,9               |
| Min. przepływ płynu (l/min)                       | 1                 | 1,6               |
| Typ złącza                                        | Euro              | Kemppi            |
| Średnica drutu elektrodowego (mm)                 | 1,2–2,4           | 1,2–2,4           |
| Obciążalność:                                     |                   |                   |
| 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>                            | -                 | -                 |
| Przepływ gazu (l/min) podczas testu obciążalności | 25                | 25                |
| Średnica drutu podczas testu obciążalności        | 1,6               | 1,6               |
| Długość drutu podczas testu obciążalności         | 25                | 25                |
| Średnica drutu elektrodowego (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           |
| Zakres temperatur pracy                           | Od -20°C do +40°C | Od -20°C do +40°C |
| Zakres temperatur przechowywania                  | Od -40°C do +60°C | Od -40°C do +60°C |
| Uchwyt pistoletowy                                | Tak               | Tak               |
| Obrotowa szyjka                                   | Nie               | Nie               |
| Wymienna szyjka                                   | Nie               | Nie               |
| Wymiary szyjki:                                   |                   |                   |
| Długość x (mm) (patrz ilustracja poniżej)         | 255               | 251               |
| Wysokość y (patrz ilustracja poniżej)             | 74                | 72                |

|                                                    |             |             |
|----------------------------------------------------|-------------|-------------|
| Kąt szyjki $\alpha$ (°) (patrz ilustracja poniżej) | 30          | 30          |
| Spełniane normy                                    | IEC 60974-7 | IEC 60974-7 |
| Długość uchwytu (m)                                | 5           | 5           |

*\*Pomiar wykonany przy zastosowaniu najdłuższego dostępnego uchwytu.*

Wymiary szyjki, modele W:



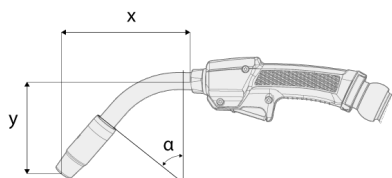
## 6.8 Dane techniczne: Flexlite GX HD 300A (chłodzony gazem)

| Flexlite GX                                       | 303GHD / 305GHD   |
|---------------------------------------------------|-------------------|
| Właściwość                                        | Wartość           |
| Proces spawalniczy                                | MIG/MAG           |
| Końcówka prądowa                                  | M10x1             |
| Sposób prowadzenia                                | Ręczne            |
| Chłodzenie                                        | Powietrze         |
| Maks. poziom płynu Ciśnienie (bar)                | -                 |
| Min. moc chłodzenia przy 1 l/min* (kW)            | -                 |
| Min. przepływ płynu (l/min)                       | -                 |
| Typ połączenia                                    | Euro              |
| Średnica drutu elektrodowego (mm)                 | 0,8-1,2           |
| Obciążalność:                                     |                   |
| 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>                            | -                 |
| Przepływ gazu (l/min) podczas testu obciążalności | 15                |
| Średnica drutu podczas testu obciążalności        | 1,2               |
| Długość drutu podczas testu obciążalności         | 18                |
| Średnica drutu elektrodowego (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           |
| Zakres temperatur pracy                           | Od -20°C do +40°C |
| Zakres temperatur przechowywania                  | Od -40°C do +60°C |
| Uchwyt pistoletowy                                | Tak               |
| Obrotowa szyjka                                   | Tak               |
| Wymienna szyjka                                   | Nie               |
| Wymiary szyjki:                                   |                   |
| Długość x (mm) (patrz ilustracja poniżej)         | 136               |
| Wysokość y (patrz ilustracja poniżej)             | 98                |
| Kąt szyjki α (°) (patrz ilustracja poniżej)       | 50                |

|                     |             |
|---------------------|-------------|
| Spełniane normy     | IEC 60974-7 |
| Długość uchwytu (m) | 3,5 / 5     |

\* Pomiar wykonany przy zastosowaniu najdłuższego dostępnego uchwytu.

Wymiary szyjki, modele G:



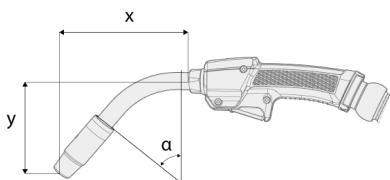
## 6.9 Dane techniczne: Flexlite GX HD 400A (chłodzony gazem)

| Flexlite GX                                       | 403GHD / 405GHD   |
|---------------------------------------------------|-------------------|
| Właściwość                                        | Wartość           |
| Proces spawalniczy                                | MIG/MAG           |
| Końcówka prądowa                                  | M10x1             |
| Sposób prowadzenia                                | Ręczne            |
| Chłodzenie                                        | Powietrze         |
| Maks. poziom płynu Ciśnienie (bar)                | -                 |
| Min. moc chłodzenia przy 1 l/min* (kW)            | -                 |
| Min. przepływ płynu (l/min)                       | -                 |
| Typ połączenia                                    | Euro              |
| Średnica drutu elektrodowego (mm)                 | 0,8–1,6           |
| Obciążalność:                                     |                   |
| 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>                            | -                 |
| Przepływ gazu (l/min) podczas testu obciążalności | 20                |
| Średnica drutu podczas testu obciążalności        | 1,6               |
| Długość drutu podczas testu obciążalności         | 22                |
| Średnica drutu elektrodowego (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           |
| Zakres temperatur pracy                           | Od -20°C do +40°C |
| Zakres temperatur przechowywania                  | Od -40°C do +60°C |
| Uchwyt pistoletowy                                | Tak               |
| Obrotowa szyjka                                   | Tak               |
| Wymienna szyjka                                   | Nie               |
| Wymiary szyjki:                                   |                   |
| Długość x (mm) (patrz ilustracja poniżej)         | 150               |
| Wysokość y (patrz ilustracja poniżej)             | 104               |
| Kąt szyjki α (°) (patrz ilustracja poniżej)       | 50                |

|                     |             |
|---------------------|-------------|
| Spełniane normy     | IEC 60974-7 |
| Długość uchwytu (m) | 3,5 / 5     |

\* Pomiar wykonany przy zastosowaniu najdłuższego dostępnego uchwytu.

Wymiary szyjki, modele G:



## 6.10 Dobór części

Poniższa tabela zawiera podstawowe wskazówki dotyczące kompatybilności części uchwytów Flexlite GX.

| Model        | Dysza gazowa                                                                                                                      | Końcówka prądowa                                                                                |
|--------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|
| GX 253G      | Śr. 61 / Śr. zew. 18 / Dł. 14 / niegwintowana  | 1.0C1 M6     |
| GX 255G      |                                                                                                                                   |                                                                                                 |
| GX 203G      | Śr. 57 / Śr. zew. 22 / Dł. 14 / gwintowana     | 1.0C1 M10    |
| GX 205G      |                                                                                                                                   |                                                                                                 |
| GX 303G      | Śr. 57 / Śr. zew. 25 / Dł. 15 / gwintowana     |                                                                                                 |
| GX 305G      |                                                                                                                                   |                                                                                                 |
| GX 403G      | Śr. 60 / Śr. zew. 28 / Dł. 15 / gwintowana     | 1.2C1 M10    |
| GX 405G      |                                                                                                                                   |                                                                                                 |
| GX 303W      | Śr. 57 / Śr. zew. 22 / Dł. 14 / gwintowana     | 1.0C1 M10    |
| GX 305W      |                                                                                                                                   |                                                                                                 |
| GX 403W      | Śr. 57 / Śr. zew. 15 / Dł. 25 / gwintowana     |                                                                                                 |
| GX 405W      |                                                                                                                                   |                                                                                                 |
| GX 503W      | Śr. 60 / Śr. zew. 28 / Dł. 15 / gwintowana    | 1.2C1 M10   |
| GX 505W      |                                                                                                                                   |                                                                                                 |
| GX 605W      | Śr. 64 / Śr. zew. 30 / Dł. 17 / gwintowana   |                                                                                                 |
| GX 305GMN    | Śr. 57 / Śr. zew. 25 / Dł. 15 / gwintowana   | 1.0C1 M10  |
| GX 305GS     | Śr. 57 / Śr. zew. 25 / Dł. 15 / gwintowana   | 1.2C1 M10  |
| GX 305WS     |                                                                                                                                   |                                                                                                 |
| GX 405WS     | Śr. 57 / Śr. zew. 25 / Dł. 15 / gwintowana   |                                                                                                 |
| GX 428W      | Śr. 61 / Śr. zew. 25 / Dł. 16 / gwintowana   | 1.0C1 M10  |
| GX 428W N250 |                                                                                                                                   |                                                                                                 |
| GX 208GMN    | Śr. 57 / Śr. zew. 25 / Dł. 15 / gwintowana   |                                                                                                 |
| GX 308GMN    |                                                                                                                                   |                                                                                                 |

|              |                                            |                                                                                     |              |                                                                                     |
|--------------|--------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| GX 528W      | Śr. 64 / Śr. zew. 28 / Dł. 17 / gwintowana |  | 1.2C1 M10    |  |
| GX 608W      | Śr. 64 / Śr. zew. 30 / Dł. 17 / gwintowana |  |              |                                                                                     |
| GX 428WS     | Śr. 61 / Śr. zew. 25 / Dł. 16 / gwintowana |  |              |                                                                                     |
| GX 528W N250 | Śr. 64 / Śr. zew. 28 / Dł. 17 / gwintowana |  |              |                                                                                     |
| GX 408GMN    | Śr. 60 / Śr. zew. 28 / Dł. 15 / gwintowana |  |              |                                                                                     |
| GX 303GHD    | Śr. 61 / Śr. zew. 25 / Dł. 16 / gwintowana |  | 1.0C1 L+ M10 |  |
| GX 305GHD    |                                            |                                                                                     |              |                                                                                     |
| GX 403GHD    | Śr. 64 / Śr. zew. 28 / Dł. 17 / gwintowana |  | 1.2C1 L+ M10 |  |
| GX 405GHD    |                                            |                                                                                     |              |                                                                                     |

Oznaczenia dysz gazowych: Dł. = długość, Śr. zew. = średnica zewnętrzna (w najszerszym punkcie), Śr. = średnica (średnica wewnętrzna końcówki dyszy gazowej).

W specyfikacji końcówki prądowej: L+ = końcówka prądowa Life+ o wydłużonej trwałości użytkowej.

## 7. NUMERY DO ZAMÓWIENIA

**Wskazówka:** litery przy nazwach poszczególnych modeli oznaczają:

W = chłodzony ciecżą; G = chłodzony gazem; MN = wymienne szyjki, S = długi przewód, HD = wysoka wytrzymałość.

| Flexlite GX        |                  |           |          |          |
|--------------------|------------------|-----------|----------|----------|
| Produkt            | Nr do zamówienia |           |          |          |
|                    | 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 (szyjka 250 mm) | GX428W35N250 | GX428W5N250 | - | - |
| Flexlite GX 528W (szyjka 250 mm) | GX528W35N250 | GX528W5N250 | - | - |

**Zdalne sterowanie Flexlite GX (opcjonalne)**

| Produkt                                      | Nr do zamówienia |
|----------------------------------------------|------------------|
| Zdalne sterowanie uchwytu GXR10, kategoria 5 | GXR10            |
| Zdalne sterowanie uchwytu GXR80B, serii 8    | GXR80B           |