

Käyttöohje • suomi
Bruksanvisning • svenska
Bruksanvisning • norsk
Brugsanvisning • dansk

1921440N
0531

KEMPOMAT

1701, 2100



INDHOLD

1.	INTRODUKTION	3
1.1.	Til brugeren	3
1.2.	Grundprincipper	3
1.3.	Hovedkomponenter	3
1.4.	Omskiftere og reguleringer	4
1.5.	Nettilslutning	4
1.6.	Placering af maskinen	4
1.7.	Sikkerhedsforanstaltninger	4
2.	MONTERING AF SVEJSEPISTOL OG -TRÅD	5
2.1.	Svejsepistolens hovedkomponenter	5
2.2.	Komponenter til trådværket	5
2.3.	Montering af svejsepistol	6
2.4.	Påsætning af trådspole	6
2.5.	Indsætning af svejsetråden	6
3.	BETJENING AF SVEJSEUDSTYR	6
3.1.	Brugssteder	6
3.2.	Hovedafbryder	7
3.3.	Valg af svejsepolaritet	7
3.4.	Indstilling af lysbuenes egenskaber/Kempomat 2100	7
3.5.	Returforbindelse	7
3.6.	Valg af svejsemåde	7
3.7.	Valg af svejseparametre	8
3.8.	Termostat	8
3.9.	Beskyttelsesgas	8
3.10.	Svejsning	9
3.11.	Opbevaring	9
4.	VEDLIGEHOLDELSE AF SVEJSEENHEDEN	9
4.1.	Daglig vedligeholdelse	9
4.2.	Regelmæssig vedligeholdelse	9
5.	BORTSKAFFELSE AF MASKINEN	10
6.	BESTILLINGSFORHOLD	10
7.	TEKNISKE DATA	11
8.	GARANTIBESTEMMELSER	13

1. INTRODUKTION

1.1. Til brugeren

Vi ønsker dig tillykke med dit valg. Kemppi's produkter er, når de er rigtigt samlet og anvendes korrekt, driftsikre og stabile svejsemaskiner, der vil give øget produktivitet i din virksomhed og med kun små krav til vedligeholdelse.

Denne vejledning er beregnet til at give et overblik over udstyret og en sikker anvendelse deraf. Læs vejledningen inden maskinen tages i brug eller den serviceres for første gang. Du kan få yderligere oplysninger om Kemppi's produkter og deres anvendelsesområder fra Kemppi eller gennem en vores Kemppi-forhandlere.

Kemppi forbeholder sig ret til uden varsel at foretage ændringer i de tekniske data, der er trykt i denne vejledning.

I denne vejledning advarer dette symbol om livs- eller helbredsfare:



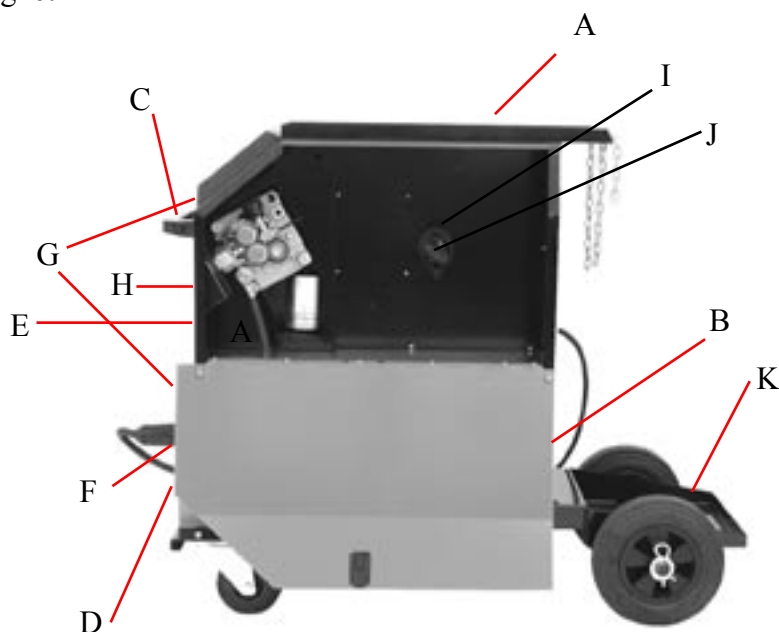
Læs advarselsteksterne omhyggeligt og følg instruktionerne. Læs også sikkerhedsvejledningerne heri og følg dem.

1.2. Grundprincipper

Kempomat er en svejsemaskine med sammenbygget strømkilde og trådfødeenhed. Strømtilførslen konverterer netspændingen til et spændingsniveau, der egner sig for svejsning. Trådfødemekanismen fører tråden frem fra en rulle gennem et mundstykke i svejsepistolen ind i lysbuen. Der dannes en svejsesøm ved at bevæge svejsepistolen.

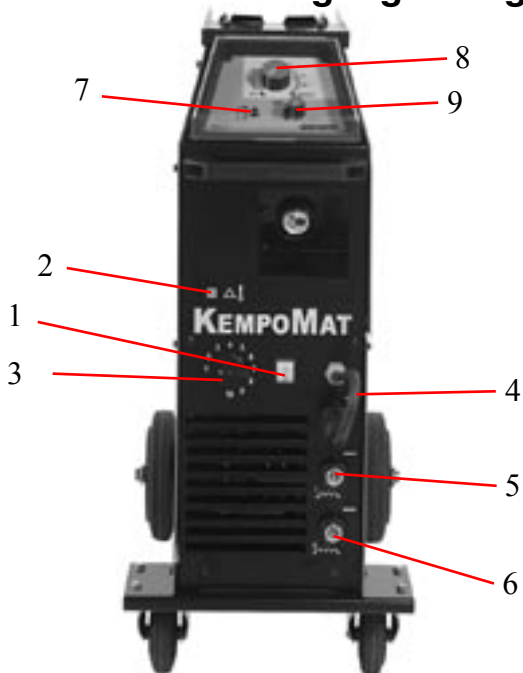
1.3. Hovedkomponenter

- A Kabinet
- B Dørplade
- C Håndtag
- D Udtag for returkabel
- E Pistolkontakt
- F Polaritetsvælger
- G Trinomskifter og trådhastighed
- H Trådværk
- I Styretap for trådspole
- J Trådspolebremse
- K Flaskekonsol



Dette udstyrs elektromagnetiske tilpasning (EMC) er udviklet til industrielt brug. Klasse A udstyr er ikke beregnet til brug i beboelsesområder, der er tilsluttet det offentlige elektricitetsnet.

1.4. Omskifttere og reguleringer



- 1 Hovedkontakt og reguleringer
- 2 Indikeringslampe for overophedning
- 3 Trinomskifter (spænding)
- 4 Polaritetsvælger
- 5 Returstrømkabeltilslutning DIX I (hårdere lysbue), kun Kempomat 2100
- 6 Returstrømkabeltilslutning DIX II (blødere lysbue)
- 7 Svejsemetodevælger (2-/4-takt/punktsvejsning)
- 8 Reguleringspotentiometer til trådhastighed
- 9 Timer

1.5. Nettilslutning

Maskinen leveres som standard med netkabel påmonteret. Tilslutning og udskiftning af netkabler og stik må kun foretages af autoriseret el-installatør eller elektriker! Se under "Vedligeholdelse". Sikringsstørrelser og ledningsdiameter kan findes i kapitlet Tekniske data i slutningen af dette dokument.

1.6. Placering af maskinen

Brug håndtagene på frontpanelet når man ønsker at flytte maskinen. Brug reb til at løfte med. Brug ikke krog eller kæde!

Anbring maskinen på en vandret, stabil og ren flade. Beskyt ligeledes maskinen mod hård regn og stærk solskin.

Sørg for at der er uhindret cirkulation af køleluft.

1.7. Sikkerhedsforanstaltninger

Læs advarselsteksten omhyggeligt og følg vejledningerne.

Lysbue- og svejsesprøjt

Lysbue og bestråling derfra kan beskadige ubeskyttede øjne. Beskyt øjnene og dine omgivelser hensigtsmæssigt inden du begynder at svejse. Tag dig i agt for reflekterende lys fra lysbuen. Lysbuen og svejsesprøjt brænder ubeskyttet hud. Når du svejser brug beskyttelseshandsker og passende beklædning.

Brand- og eksplosionsfare

Iagttag gældende foreskrifter for brandsikkerhed, svejsning klassificeres altid som "varmt arbejde". Fjern altid brandbart materiale i nærheden af arbejdsstedet. Sørg for at have godkendt slukningsudstyr nær svejsestedet, når du svejser. Vær særlig opmærksom på de øgede risici for brand- eller eksplosionsfare ved svejsning på tanke eller i beholdere. Bemærk! Gnister kan stadig selv efter flere timer forårsage brand!

Netspænding

Bring aldrig svejsemaskinen med ind på det arbejdsstykke, hvorpå du arbejder (f.eks. container eller bil). Stil aldrig svejsemaskinen på et vådt underlag. Udskift straks beskadigede kabler, idet de kan skabe livsfare og forårsage brand. Sørg for at netkablet ikke udsættes for tryk, berører skarpe kanter eller et varmt svejsestykke.

Svejsestrømskredsen

Isolér dig selv fra svejsestrømskredsløbet ved at bære tørt og ubeskadiget beklædning. Arbejd aldrig på et vådt gulv og brug aldrig beskadigede svejsekabler. Anbring aldrig elektrodeholder, brænder eller svejsekabler oven på en strømkilde eller noget andet elektrisk udstyr.

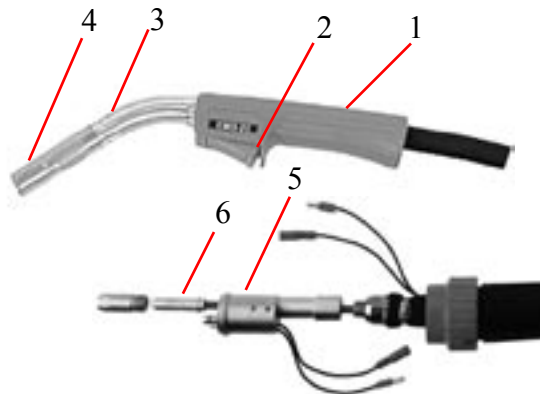
Svejserøg

Sørg for tilstrækkelig god ventilation. Tag særlige forholdsregler, når du svejser metaller, der indeholder bly, cadmium, zink, kviksølv eller beryllium.

2. MONTERING AF SVEJSEPISTOL OG -TRÅD

Vælg kontaktrør, trådliner og trådruller der passer til trådens diameter. Maskinen leveres som standard med trådrulle $\varnothing$ 0,6 og 0,8mm massivtråd.

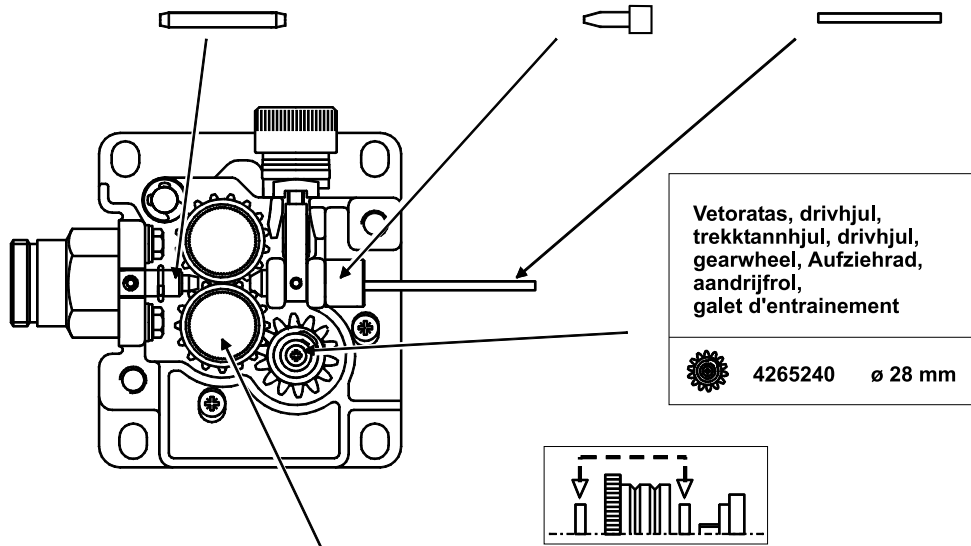
2.1. Svejsepistolens hovedkomponenter



- 1 Håndtag
- 2 Brænderkontakt
- 3 Svane Hals
- 4 Gaskop
- 5 Brændertilslutning
- 6 Trådliner

2.2. Komponenter til trådværket

FE FEMC FEFC SSFC	0.6 - 0.8 mm	3134140 $\varnothing$ 1 mm Valkoinen, vit, hvit, hvid, white, weiss, wit, blanc	4285900 Messinki, Messing, Messing, Mässing, Brass, Messing, Messing, Laiton	4102283 $\varnothing$ 1,8 mm Muovi, plast, plast, plastic, plastic, Kunststoff, plastic, plastique
	0.9 - 1.6 mm	3133700 $\varnothing$ 2 mm Oranssi, orange, oransje, orange, orange, orange, oranje, orange		
SS AL	0.8 - 1.6 mm	3134290 $\varnothing$ 2 mm Hopea, silver, sølv, sølv, silver, Silber, zilveren, argent		



			0.6 mm	0.8 mm 0.030"	0.9 - 1.0 mm 0.035"	1.2 mm 0.045-52"	1.4 - 1.6 mm 1 / 16"
FE SS AL	Sileä, slät, slett, glatt, plain, glatt, glad, lisse		3133810 Valkoinen, vit, hvit, hvid, white, weiss, wit, blanc		3133210 Punainen, röd, rød, rød, red, rot, rood, rouge		3133820 Keltainen, gul, gul, gul, yellow, gelb, geel, jaune
FE FC	Pyälletty, räfflat, riflet, riflet, knurled, gerillt gekarteld, cranté				3133940 Punainen, röd, rød, rød, red, rot, rood, rouge		3133990 Keltainen, gul, gul, gul, yellow, gelb, geel, jaune
AL	U - ura, U - spår, U - spor, U - spår, U - groove, U - Nut, U - groef, gorge U				3133960 Punainen, röd, rød, rød, red, rot, rood, rouge		

2.3. Montering af svejsepistol

For at sikre dig en problemfri svejsning brug kun originale Kemppi svejsepistoler og originale sliddele. Brug aldrig en pistol der er beskadiget.

Sørg for at pistolens trådrør og flowdyse passer til producentens anbefaling med hensyn til type og diameter på den tråd der anvendes. Et for lille rør kan overbelaste trådfødeudstyret og ændre trådfødningen.

Stram pistolens stikforbindelse for at eliminere spændingstab. Et løst led vil gøre pistolen og trådføderen varm. Herefter skal det kontrolleres at røret inde i trådføringen ikke rører ved fremføringsvalserne.

2.4. Påsætning af trådspole

1. Udløs trådnarvets lås ved at dreje låsen en 1/4 omgang.
2. Sæt rullen i så hullet sidder ud for trådnarvets styretap. Brug spoleadapter efter behov.
3. Sæt spolen på. NB! Tråden føres fra rullens top til trådfremføringsenheden.
4. Fastlås trådspolen ved at dreje låsemekanismen tilbage en 1/4 omgang.



2.5. Isætning af svejsetråden

Inden svejsetråden sættes i skal det kontrolleres at trådruller, kontaktrøret og trådliner passer til tråden.

1. Indsæt trådrullerne og kontrollér igen at det rigtige spor er på linie med tråden.
2. Afrund enden af tråden og skub tråden gennem indløbsstyret og ind i brænderens trådliner.
3. Kontrollér at tråden sidder i sporet og sæt tilspændingsskruen på plads. Stram kun let.
4. Før tråden gennem pistolen ved at trykke på brænderkontakten. Trådens tilspændingskraft på trådrullerne er korrekt, når tråden, der kommer ud af kontaktrøret lige netop kan bremses med fingrene.
5. Justér svejsetrådens bremsekraft ved at dreje på justeringsskruen, der sidder midt i trådnavet, med en skruetrækker. Stram ikke for meget til da bremsen belaster trådmotoren yderligere.



Bemærk! Hverken tråd eller trådspolen må berøre selve enheden, da det skaber risiko for kortslutning! Når man svejser med en aluminiumstråd, bør man udskifte indløbsstyret fremstillet af teflon. Hvis der bruges en rørtråd skal producentens instrukser vedrørende brug og sikkerhed tjekkes først

3. BETJENING AF SVEJSEUDSTYR

Se også afsnit 1 inden du tager svejsemaskinen i brug.



Det er totalt forbudt at svejse på brand- eller eksplosionsfarlige områder!

Bemærk! Når der svejses i ikke industrielle omgivelser kan enheden forårsage forstyrrelse i radioudstyr. Det er brugerens ansvar at tage nødvendige forholdsregler.

3.1. Brugssteder

Kempomat er en enkelt svejsemaskine til MIG-/MAG-svejsning til vedligeholdelses-, service- og reparationsarbejder. Den er egnet til både almindelig MIG/MAG-svejsning samt til svejsning uden beskyttelsesgas.

3.2. Hovedafbryder

I I-stillingen er enhedens styrekreds strømførende og hovedkontaktens indikatorlampe lyser. Strømkilde og svejsekredsløb bliver aktive, når brænderkontakten aktiveres.

Bemærk. Hvis hovedstrømmen er slået fra eller udløst, skal man vente 10 til 15 sekunder inden strømmen kan sluttes til igen.

Tænd og sluk altid maskinen på hovedkontakten. Brug ikke netstikket som en afbryter!



Tag dig i agt for at hverken du, gasflasker eller elektrisk udstyr bliver en del af det elektriske svejsekredsløb!

3.3. Valg af svejsepolaritet

Massiv tråd er sædvanligvis svejst med +pol på brænder og rørtråd med -pol på brænder. Kontrollér den anbefalede polaritet på trådspolen/emballagen eller hos sælgeren. Når der svejses meget tynde plader (0,5 til 0,7mm) fungerer minus polaritet måske også bedst for massiv tråd.

3.4. Indstilling af lysbuens egenskaber I II /Kempomat 2100

Lysbuens hårdhed vælges, idet returstrømkablet eller polaritetsvælgerkablet tilsluttes i een af de to DIX-tilslutninger på frontpladen.

Tilslutningen med symbolet **I** giver en hårdere lysbue, som anvendes til svejsning af tynde plader og stål med ringere strømstyrke og i særdeleshed med CO₂.

Tilslutningen med symbol **II** egnet sig i særdeleshed til større strømstyrker såvel som til aluminium og ligeledes til rustfrie materialer. Den bedst egnede indstilling afhænger imidlertid af den konkrete svejseopgave. Den gunstigste stilling nås gennem at prøve sig frem.

3.5. Returforbindelse

Hvis det er muligt, skal klemmen på returstrømskablet altid fastgøres direkte på arbejdsområdet. Gør klemmens berøringsflade ren for maling og rust. Fastgør klemmen så at den flade, den berører, er så stor som mulig. Kontrollér til slut at klemmen sidder godt fast.

3.6. Valg af svejsemåde

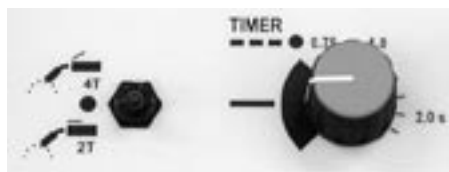
Se også afsnit 1.4. Omskifttere og reguleringer.

Brug kontakten til svejsemådevalg til at vælge hvordan flowet af beskyttelsesgas og trådfødning i svejsepistolens kontakt skal reguleres. Der er tre svejsemåder at vælge imellem:



2 Takts-

Gasflowet og trådføringen starter, når pistolkontakten er trykket ind, og stopper når kontakten udløses. Trådfødningen foregår i intervaller, hvis man har indstillet dette vha. potentiometeret på timeren.



4 Takts-

Gasflowet starter når pistolkontakten er trykket helt ind. Når kontakten udløses starter trådfødningen og svejsningen begynder. Når der igen trykkes på pistolkontakten igen afbrydes trådfødningen, og når kontakten udløses stopper

flowet af beskyttelsesgas. Trådfødningen i ryk foregår i intervaller, hvis man har indstillet dette vha. potentiometeret på timeren.

● Punktsvejsningsprocedure

Flowet af beskyttelsesgas og trådfødningen starter når pistolkontakten er trykket helt ind og når den tid, der er indstillet på tidspotentiometeret, er forløbet eller når pistolkontakten udløses. Hvis tidspotentiometeret står i 0-området, starter denne procedure ikke.

TIMER-potentiometer

Svejsningen foregår med mellemrum ved at vælge en tid for svejseperioden på tidspotentiometeret. Trådfremføringen afbrydes automatisk efter den forudindstillede tid og starter automatisk igen.

3.7. Valg af svejseparametre

1. Vælg spændingstrin på trinomskifteren.
2. Indstil potentiometeret for trådhastigheden på samme tal.



3. Udfør en svejsetest og om nødvendigt foretag justeringer i trådhastigheden (indre tabel).
4. Hvis smelteeffekten ikke er passende for jobbet, skal spændingen indstilles på ny. Justér også om nødvendigt trådhastigheden. Gentages indtil værdierne passer til målfladen.

Kempomat 1700

Trin	Tomgangsspænding
1	16,1 V
2	17,5 V
3	19,2 V
4	21,1 V
5	23,6 V
6	26,4 V
7	30,1 V
8	34,7 V

Kempomat 2100

Trin	Tomgangsspænding
1	16,9 V
2	18,2 V
3	19,6 V
4	21,1 V
5	22,8 V
6	24,6 V
7	26,4 V
8	28,5 V
9	30,8 V
10	33,1 V

3.8. Termostat

Termisk beskyttelse af enheden forhindrer strømkilden i at blive overophedet. Derfor bliver enheden ikke overbelastet selv om belastningen under svejsning overstiger belastningsfaktoren. Når overophedningslampen lyser, er det ikke muligt at svejse. Der er ca. 3 minutters forsinkelse, inden lampen slukker, og svejsning kan fortsættes normalt ved at starte på brænderkontakten. Lampen kan også betyde lav forsyningsspænding eller en åbenlys lang svejseperiode.



3.9. Beskyttelsesgas



Håndtér gasflasken forsigtigt; den kan eksplodere hvis den vælter! På grund af risikoen for væltning må gasflasken ikke være højere end 1600mm.

Beskyttelsesgas beskytter lysbuen og i MAG-svejsning bruges det også til at forstærke svejse-sømmen.

Beskyttelsesgas til ståltråd er kuldioxid (CO₂) eller blandingsgas, hvor hovedkomponenten er argon (Ar) og resten er kuldioxid. Når der svejses med aluminiumstråd bruges der ren argon som beskyttelsesgas.

Flaskens ventilen skal være egnet til gastypen. Sædvanligvis er et passende flow 8 til 10 l/min. Hvis flowet er for lille eller for voldsomt, bliver svejse sømmen porøs.

Forhandleren kan rådgive dig om valg af gas og udstyr.



Bemærk! Fastgør altid gasflasken i opret stilling i et speciallavet specielt stativ på væggen eller på en flaskevogn. Luk altid flaskeventil efter endt svejsning.

3.10. Svejsning



Kig aldrig på lysbuen uden at bære en ansigtsskærm velegnet til lysbuesvejsning. Beskyt dig selv og dine omgivelser fra reflekterende lysbuen og varme sprøjt!

Du kan begynde at svejse, når de af arbejdsstykkets påkrævede valg og instillinger er foretaget. Svejsningen begynder, når tråden rammer arbejdsstykket ved at trykke pistolkontakten ned. Der dannes en lysbue, beskyttelsesgassen begynder at strømme. Bemærk! Det tilrådes at foretage små testsvejsninger først på et andet stykke end arbejdsstykket.



Svejserøg udgør en mulig helbredsfare, så sørg altid for at der er tilstrækkelig god ventilation under svejsningen! Tag særlige forholdsregler, når Du svejser metaller, som indeholder bly, kadium, zink, kviksølv eller beryllium.

3.11. Opbevaring

Opbevar enheden på et tørt og rent sted. Beskyt den fra regn og temperaturer der overstiger 25°C samt direkte sollys. Der skal være tilstrækkelig frit rum foran og bagved strømkilden til uhindret luftcirkulation.

4. VEDLIGEHOLDELSE AF SVEJSEENHEDEN

4.1. Daglig vedligeholdelse



Vær forsigtig med netspændingen når de elektriske kabler håndteres!

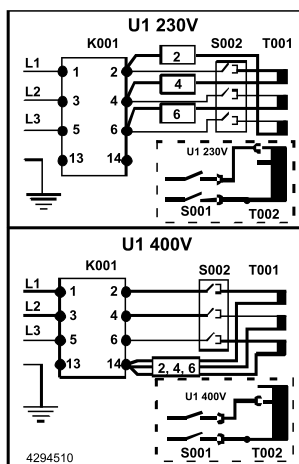
Rengør trådlineren i brænderen og kontrollér kontaktpidsen med jævne mellemrum. Kontrollér altid primær og svejsekabler inden brug, udskift eventuelt beskadigede ledninger.

Bemærk! Primærkabler må kun udskiftes af en kvalificeret elektriker!

Netledninger skiftes på følgende måde:

Kempomat 1701

1. Tag bagpladen af trådrullen.
2. Slut netledningen til hovedafbryderens stifter med et lige spændjern.
3. Slut grøn og gul jord til selve kontakten der er mærket med jord.



Kempomat 2100

Fra fabrikken side er maskinen koblet til en netspænding på 3 ~400 V. For omstilling af netspænding på maskinen åbnes højre sideplade set forfra. Foretag venligst justeringen i henhold til den vedlagte skitse.

4.2. Regelmæssig vedligeholdelse

KEMPPIs serviceværksteder indgår specielle servicekontrakter med kunder for jævnlig vedligeholdelse. Alle dele rengøres, kontrolleres og om nødvendigt repareres. Driften af svejsmaskinen testes også.

5. BORTSKAFFELSE AF MASKINEN



Elektrisk udstyr må ikke bortskaffes sammen med almindeligt affald!

Med henblik på overholdelse af Europa-parlamentets og rådets direktiv 2002/96/EF om affald af elektrisk og elektronisk udstyr (WEEE) samt implementering heraf i overensstemmelse med national lovgivning skal udtjent elektrisk udstyr opsamles separat og returneres til et miljømæssigt kompatibelt genbrugsanlæg. Som ejer af udstyret skal du indhente oplysninger om godkendte opsamlingssystemer fra vores lokale forhandler.

Ved at anvende og overholde dette EF-direktiv forbedrer du miljøet og menneskers sundhed!

6. BESTILLINGSFORHOLD

Del		Bestillingsnummer
Kempomat 1701 1~ 230V svejsemaskine		6214171
Kempomat 2100 3~ 230/400 V svejsemaskine		621421001
Jordkabel	16mm ² , 3 m	4260000
Svejsepistol, 3m	KMG 20	6251113
Svejsepistol, 3 m	MT 18	6251013
Nav for trådrulle, komplet		4289880

7. TEKNISKE DATA

Kempomat 1701 1~ 230/400 V svejsemaskine

Mærkespænding		1~ 230 V 50/60 Hz
Netkabel/sikring		3x1,5mm ² /16 A træg
Kabelnetforbindelse		220 V -10 %...240 V+ 6%
Tilsluttet effekt	15 % ED	6,5 kVA
	60 % ED	3,0 kVA
	100 % ED	2,3 kVA
Belastningsevne	15 % ED	170 A / 21 V
	60 % ED	85 A / 18,5 V
	100 % ED	76 A / 17,5 V
Justeringsområde		30 A / 14 V... 170 A / 22,5 V
Trin regulering		8 trin
Fri spænding, maks.		40 V
Virkningsgrad		70 % / 170 A / 21 V
Effektfaktor		0,85 / 170 A / 21 V
Trådhastighed		0 – 16 m/min, trинløst
Svejsetråde	Ø Fe, SS	0,6 - 1,0 mm
	Ø hul tråd	0,9 - 1,2 mm
	Ø Al	1,0 mm
Trådrulle:	maksimum vægt	20 kg
	maksimum diameter	300 mm
Pistolforbindelse		Euro
Termisk klasse		H (180°C)
Driftstemperaturområde		-20 ... +40 °C
Opberaringstemperatur		-40 ... +60 °C
Kapslingsklasse		IP 23 C
Mål:	længde	850 mm
	bredde	392 mm
	højde	750 mm
Vægt		47kg

Enheden opfylder CE-mærkningens krav.

Kempomat 2100 3~ 230/400 V svejsemaskine

Mærkespænding	3~ 230 V 50/60 Hz / 3~ 400 V 50/60 Hz
Netkabel/sikring	3 x 1,5mm ² /10 A træg
Kabelnetforbindelse	220 V -10 %...240 V+6% / 380 V -10 %...415 V +6 %
Tilsluttet effekt	25 % ED 7,5 kVA
	60 % ED 4,0 kVA
	100 % ED 2,8 kVA
Belastningsevne	
	25 % ED 200 A / 23 V
	60 % ED 130 A / 20,5 V
	100 % ED 100 A / 19 V
Justeringsområde	30 A / 14 V... 200 A / 24 V
Trin regulering	10 trin
Fri spænding, maks.	40V
Virkningsgrad	85 % / 200 A / 24 V
Effektfaktor	0,90 / 200 A / 24 V
Trådhastighed	0 – 18 m/min, trinløst
Svejsetråde	
	Ø Fe, SS 0,6 - 1,0 mm
	Ø hul tråd 0,9 - 1,2 mm
	Ø Al 1,0mm
Trådrulle:	
	maksimum vægt 20 kg
	maksimum diameter 300 mm
Pistolforbindelse	Euro
Termisk klasse	H (180 °C)
Driftstemperaturområde	-20 ... +40 °C
Opberaringsstemperatur	-40 ... +60 °C
Kapslingsklasse	IP 23 C
Mål:	
	længde 910 mm
	bredde 410 mm
	højde 820 mm
	vægt 54 kg

Enheden opfylder CE-mærkningens krav.

8. GARANTIBESTEMMELSER

Kemppi Oy yder garanti på de produkter, der er produceret og solgt af Kemppi. Garantien omfatter produktionsfejl og defekter i materialerne. Garantireparationer må kun udføres af et autoriseret Kemppi serviceværksted. Emballage, fragt og forsikringsomkostninger betales af kunden. Garantien er gældende fra købsdatoen. Mundtlige løfter, udover det anførte i garantibestemmelserne, er ikke bindende for garantigiveren.

Begrænsninger i garantien

De følgende forhold er ikke dækket af garantien:

Defekter som følge af naturlig slitage, anvendelse og vedligeholdelse i strid med brugsanvisningens retningslinjer, tilslutning til forkert forsyningsspænding samt fejl eller skader på nettet (inklusive spændingsforsyninger der ikke opfylder udstyrets specifikationer), forkert gastryk, overbelastning, transport- eller opbevaringsskader, brand og skader forårsaget af naturfænomener som f.eks. lynnedslag eller oversvømmelse.

Denne garanti dækker hverken direkte eller indirekte rejseomkostninger, daglige tillæg eller logi. OBS: Garantibestemmelserne dækker ikke brændere og reservedele til disse, trådruller eller linere. Direkte eller indirekte skader forårsaget af et defekt produkt er heller ikke dækket af garantien. Garantien ophører, hvis maskinen er påført ændringer uden godkendelse af producenten, eller hvis maskinen ved reparation er blevet påført ikke-godkendte reservedele.

Ligeledes bortfalder garantien, hvis reparationer udføres af andre end autoriserede Kemppi værksteder.

Garantireparationer

Fejl og defekter, der falder ind under garantien, skal indberettes til Kemppi eller et autoriseret Kemppi serviceværksted inden for garantiperioden. Inden der kan påbegyndes nogen form for garantireparation, skal kunden dokumentere garantiens gyldighed i form af et garantibevis, en kvittering eller anden form for bevis for køb (f.eks. følgeseddel eller købsfaktura) samt endelig maskinens serienummer.

Dele, der ombyttes indenfor garantiperioden, forbliver Kemppi's ejendom.

KEMPPI OY
PL 13
FIN – 15801 LAHTI
FINLAND
Tel (03) 899 11
Telefax (03) 899 428
www.kemppi.com

KEMPPIKONEET OY
PL 13
FIN – 15801 LAHTI
FINLAND
Tel (03) 899 11
Telefax (03) 7348 398
e-mail: myynti.fi@kemppi.com

KEMPPI SVERIGE AB
Box 717
S – 194 27 UPPLANDS VÄSBY
SVERIGE
Tel (08) 59 078 300
Telefax (08) 59 082 394
e-mail: sales.se@kemppi.com

KEMPPI NORGE A/S
Postboks 2151, Postterminalen
N – 3103 TØNSBERG
NORGE
Tel 33 34 60 00
Telefax 33 34 60 10
e-mail: sales.no@kemppi.com

KEMPPI DANMARK A/S
Literbuen 11
DK – 2740 SKOVLUNDE
DANMARK
Tel 44 941 677
Telefax 44 941 536
e-mail: sales.dk@kemppi.com

KEMPPI BENELUX B.V.
Postbus 5603
NL – 4801 EA BREDA
NEDERLAND
Tel (076) 5717 750
Telefax (076) 5716 345
e-mail: sales.nl@kemppi.com

KEMPPI (UK) Ltd
Martti Kemppi Building
Fraser Road
Priory Business Park
BEDFORD, MK443WH
ENGLAND
Tel 0845 6444201
Fax 0845 6444202
e-mail: sales.uk@kemppi.com

KEMPPI FRANCE S.A.
S.A. au capital de 5 000 000 F.
65 Avenue de la Couronne des Prés
78681 EPONE CEDEX
FRANCE
Tel (01) 30 90 04 40
Telefax (01) 30 90 04 45
e-mail: sales.fr@kemppi.com

KEMPPI GmbH
Otto – Hahn – Straße 14
D – 35510 BUTZBACH
DEUTSCHLAND
Tel (06033) 88 020
Telefax (06033) 72 528
e-mail: sales.de@kemppi.com

KEMPPI SP. z o.o.
Ul. Piłsudskiego 2
05-091 ZĄBKİ
Poland
Tel +48 22 781 6162
Telefax +48 22 781 6505
e-mail: info.pl@kemppi.com

KEMPPI WELDING
MACHINES AUSTRALIA PTY LTD
P.O. Box 404 (2/58 Lancaster Street)
Ingleburn NSW 2565, Australia
Tel. +61-2-9605 9500
Telefax +61-2-9605 5999
e-mail: info@kemppi.com.au