

Operation instructions • english  
Gebrauchsanweisung • deutsch  
Gebruiksaanwijzing • nederlands  
Manuel d'utilisation • français

1921440E

0531

# KEMPOMAT

1701, 2100



## INHOUDSOPGAVE


<b>1.</b>	<b>VOORWOORD</b> .....	<b>3</b>
1.1.	Inleiding .....	3
1.2.	Produkt inleiding .....	3
1.3.	Belangrijkste elementen van de lasmachine .....	3
1.4.	Knoppen en instellingen .....	4
1.5.	Primaire aansluiting .....	4
1.6.	Transport en hefinstructies .....	4
1.7.	Veiligheidsinstructies .....	4
<b>2.</b>	<b>INSTALLATIE VAN LASPISTOOL EN LASDRAAD</b> .....	<b>5</b>
2.1.	Hoofdonderdelen van het laspistool .....	5
2.2.	Onderdelen van het draadvoeding mechanisme .....	5
2.3.	Installatie van het laspistool .....	6
2.4.	Installatie van de draadhaspel .....	6
2.5.	Installatie van de lasdraad .....	6
<b>3.</b>	<b>GEBRUIK</b> .....	<b>6</b>
3.1.	Aangeraden gebruik .....	6
3.2.	Hoofdschakelaar .....	7
3.3.	Keuze van laspolariteit .....	7
3.4.	Hardheid van de boog instellen/Kempomat 2100 .....	7
3.5.	Aarding <input type="checkbox"/> .....	7
3.6.	Selectie van de lasprocedure .....	7
3.7.	Instellen van de parameters .....	8
3.8.	Thermostaat .....	8
3.9.	Beschermgas .....	8
3.10.	Het lassen zelf .....	9
3.11.	Opberging .....	9
<b>4.</b>	<b>ONDERHOUD</b> .....	<b>9</b>
4.1.	Dagelijks onderhoud .....	9
4.2.	Regelmatig onderhoud .....	9
<b>5.</b>	<b>RECYCLING VAN DE MACHINE</b> .....	<b>10</b>
<b>6.</b>	<b>BESTELNUMMERS</b> .....	<b>10</b>
<b>7.</b>	<b>TECHNISCHE INFORMATIE</b> .....	<b>11</b>
<b>8.</b>	<b>GARANTIEBEPALINGEN</b> .....	<b>13</b>

# 1. VOORWOORD

## 1.1. Inleiding

Gefeliciteerd met de aankoop van dit product. Op juiste wijze geïnstalleerde Kemppi producten bewijzen productieve machines te zijn die slechts met regelmatige tussenpozen onderhoud nodig hebben. Deze handleiding is opgezet om u een goed begrip van het equipment en veilige gebruik daarvan te geven. Deze bevat ook onderhoudsinformatie en technische specificaties. Lees deze handleiding van begin tot eind voor het voor de eerste keer installeren, gebruiken of onderhouden van het equipment. Voor verdere informatie over Kemppi producten neem alstublieft contact met ons op of met uw dichtstbijzijnde Kemppi distributeur.

De specificaties en ontwerpen gepresenteerd in deze handleiding zijn onderworpen aan verandering onder voorafgaande berichtgeving.

In dit document, wordt voor levens- of letselgevaar, het volgende symbool gebruikt: 

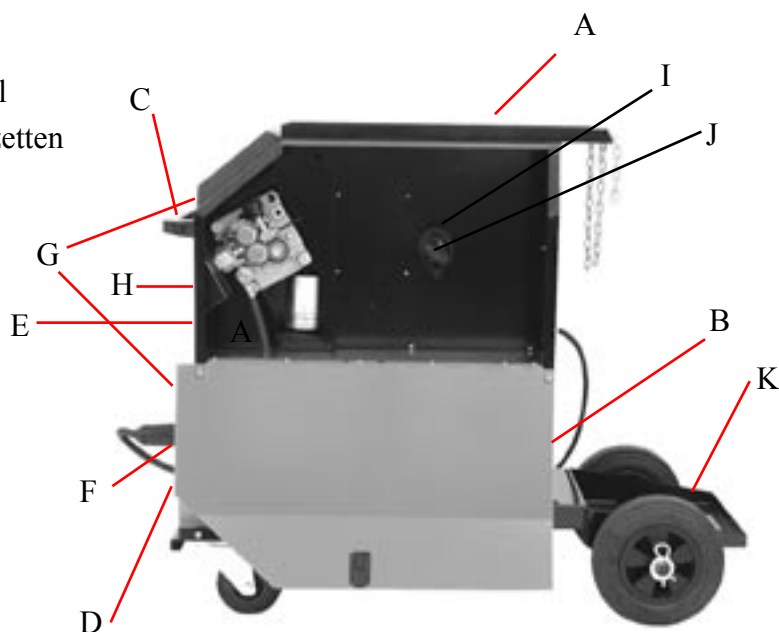
Lees de waarschuwingsteksten nauwkeurig en volg de instructies. Bestudeer alstublieft ook de instructies voor Veilig Gebruik en respecteer deze bij het installeren, gebruiken en onderhouden van de machine.

## 1.2. Product inleiding

Kempomat is een compacte lasmachine met stroombron en draadaanvoer in dezelfde behuizing. De stroombron maakt de netstroom geschikt om mee te lassen. Het draadaanvoermechanisme voert de lasdraad van de haspel via laspistool en draadmondstuk de lasboog in. Het lassen gebeurt door gelijkmatig het draadmondstuk over het werkstuk te bewegen.

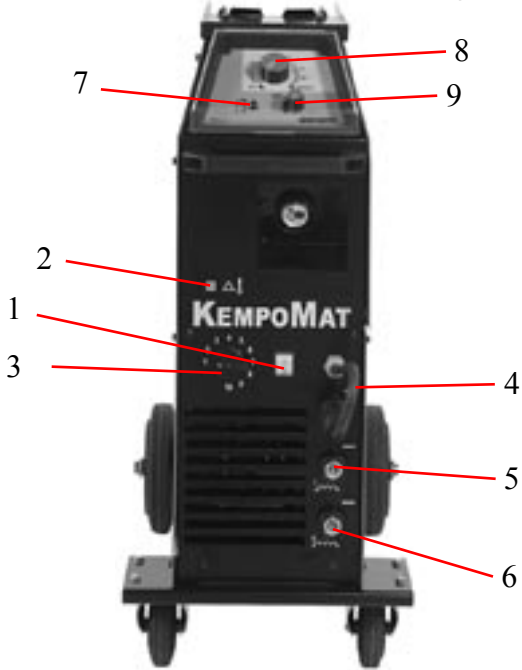
## 1.3. Belangrijkste elementen van de lasmachine

- A Behuizing
- B Deurplaat
- C Handgreep
- D Aardkabel
- E Laspistool
- F Polariteitselectie
- G Schakelaars en regelaars
- H Raadaanvoermechanisme
- I Vergrendeling draadhaspel
- J Stelschroef voor strakkerzetten van haspelrem
- K Gasfleshouder



De "electromagnetic compability" (EMC) is ontwikkeld voor industriële toepassingen. Apparaat die is ontwikkeld volgens klasse A is niet bedoeld voor de 230 V lichtnet toepassing.

## 1.4. Knoppen en instellingen



- 1 Hoofdschakelaar en signaallamp
- 2 Controlelamp bij oververhitting
- 3 Spanningsselectieschakelaar
- 4 Polariteitsselectie
- 5 Werkstukkabelaansluiting (dix) I (hardere boog), alleen Kempomat 2100
- 6 Werkstukkabelaansluiting (dix) II (zachtere boog)
- 7 Keuzeschakelaar voor lasprocedure (2-takt/punt- of 4-takt)
- 8 Draadsnelheidsregeling
- 9 Timer-potentiometer

## 1.5. Primaire aansluiting

De netkabel is al aangesloten. De netkabel mag alleen door een bevoegde elektricien worden verwijderd en aangesloten! Zie het hoofdstuk "Onderhoud". Voor zekeringen en kabeldiameters zie de technische gegevens achter in de gebruiksaanwijzing.

## 1.6. Transport en hefinstructies

Gebruik de handgreep aan de voorzijde om de machine te verplaatsen. Gebruik touwen om de machine op te tillen. Gebruik hiervoor geen haak of ketting!

## 1.6. Veiligheidsinstructies

Lees deze waarschuwingen zorgvuldig en volg de voorschriften op. Lees ook deze aanwijzingen voor veilig gebruik, en volg ze op tijdens montage, bediening en onderhoud.

### **Lasboog en lasspatten**

De lasboog beschadigt de ogen als deze niet beschermd zijn. Pas ook op voor reflectiestraling van de boog. Lasboog en lasspatten veroorzaken brandwonden als de huid niet beschermd wordt.

### **Brand- en explosiegevaar**

Neem tijdens het lassen altijd de brandveiligheidsvoorschriften in acht. Verwijder brandbaar en explosief materiaal uit de buurt van de plaats waar gelast wordt. Zet altijd afdoende brandblusapparatuur gereed bij de plaats waar gelast wordt. Wees extra voorzichtig bij bepaalde speciale laswerkzaamheden, zoals het lassen in tanks. Let op! Lasspatten kunnen urenlang blijven smeulen en zo ook na het lassen nog brandgevaar opleveren!

### **Netspanning**

Plaats de lasmachine nooit in een werkstuk (container, truck enz.). Plaats de lasmachine niet op een natte ondergrond. Controleer voor het werk altijd de kabels. Laat defecte kabels direct vervangen. Defecte kabels kunnen verwondingen of brand veroorzaken. De aansluitkabel mag nergens klem zitten of in aanraking komen met scherpe randen of hete werkstukken.

### **Lasstroomcircuit**

Isoleer uzelf d.m.v. geschikte beschermende kleding; draag geen natte kleren. Werk nooit op een natte ondergrond. Gebruik nooit defecte kabels. Plaats het MIG-pistool of laskabels nooit op de lasmachine of andere elektrische apparatuur. Druk de schakelaar van het MIG-pistool alleen in als het pistool op een werkstuk gericht is.

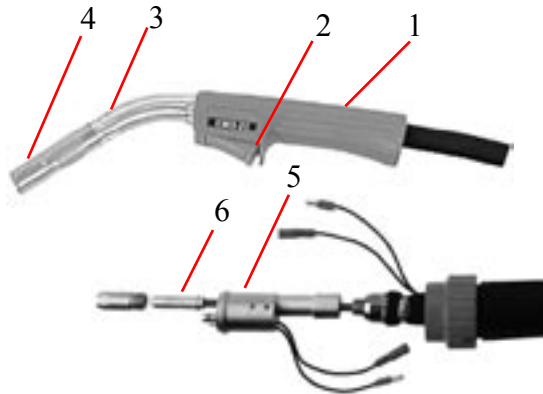
### **Lasdampen**

Zorg voor goede ventilatie tijdens het lassen. Wees extra voorzichtig met metalen die lood, cadmium, zink, kwik of beryllium bevatten.

## 2. INSTALLATIE VAN LASPISTOOL EN LASDRAAD

Selecteer de lasmondstuk, de draadgeleider en de voedingsrol die overeenkomen met de lasdraad. Het apparaat is voorzien met 0,6 en 0,8 mm diameter draden.

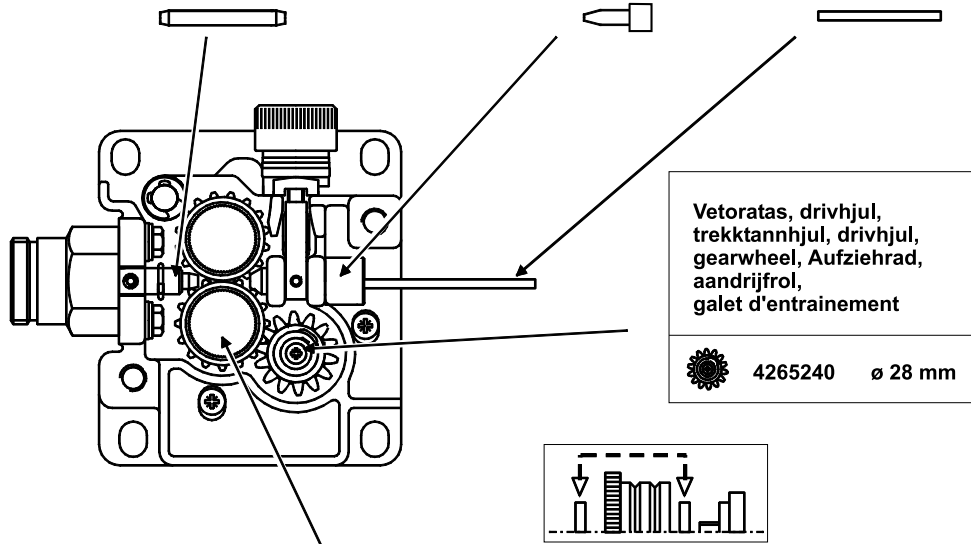
### 2.1. Hoofdonderdelen van het laspistool




- 1 Handgreep
- 2 Schakelaar
- 3 Zwanehals
- 4 Gasmondstuk
- 5 Gasslang
- 6 Draadliner

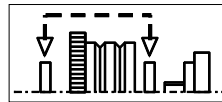
### 2.2. Onderdelen van het draadvoeding mechanisme




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		



Vetoratas, drivhjul,  
trekktannhjul, drivhjul,  
gearwheel, Aufziehrad,  
aandrijfrol,  
galet d'entrainement

 4265240  $\varnothing$  28 mm



		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, glät, 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 - spur, U - groove, U - Nut, U - groef, gorge U		—	3133960 Punainen, röd, rød, rød, red, rot, rood, rouge	—	

## 2.3. Installatie van het laspistool

Om een probleemloos lassen te verzekeren, gebruik alleen de originele Kemppi laspistolen. Gebruik geen beschadigd laspistool.

Zorg ervoor dat de draadgeleider van het pistool en de lasmondstuk overeenkomen met de aanbevelingen van de fabrikant voor het draadtype en draaddiameter die u gebruikt. Een te kleine geleider kan het draadvoeding mechanisme overbelasten en de draadvoeding onderbreken.

Maak de snelaansluiting van het pistool vast om voltageverlies te voorkomen. Een losse verbinding zorgt ervoor dat het pistool en de draadvoeder warm worden. Controleer hierna of de geleider in de draadgeleider de voedingsrollen niet raakt.

## 2.4. Installatie van de draadhaspel

1. Ontspan de borgklauwen van de spoel door de grendel een kwartslag te draaien.
2. Monteer de draadspoel zo dat de opening in de spoel uitgelijnd is met de pin op de haspelhouder. Gebruik zo nodig spoelsteunen.
3. Duw de spoel op zijn plaats. Let op! De draad loopt van de bovenkant van de rol naar de lasdraadvoedingseenheid.
4. Borg de spoel door de grendel te draaien.



## 2.5. Installatie van de lasdraad

Controleer voor het aanbrengen van de lasdraad of aanvoerrol, draadliner en draadmondstuk geschikt zijn voor de te gebruiken draad.

1. Monteer de aanvoerrol; de juiste groef moet in lijn zijn met de draadinvoer.
2. Rol een eindje draad af en duw het door het draadinvoerbuisje in de draadinvoer.
3. Controleer of de draad in de groef valt en duw de drukhevel op zijn plaats. Zet de draad lichtjes strak.
4. Breng de draad naar het pistool door de schakelaar in te drukken tot de draad door het draadmondstuk steekt. De druk van de aanvoerrol is correct als men de draad met de vingers tegen kan houden.
5. Stel de remkracht van de draadspoel af door de stelschroef in het midden van de grendel met een schroevendraaier losser of vaster te zetten. Zet de rem niet te strak omdat anders de motor van de draadaanvoer overbelast wordt.



**Let op! De draad of de spoel mag niet in aanraking komen met de behuizing van de machine. Dit kan kortsluiting veroorzaken!**

Bij gebruik van aluminium draad kan eventueel een betere draadaanvoer worden verkregen als de draadinvoer verwijderd wordt. Bij gebruik van gevulde draad altijd de bijbehorende speciale veiligheidsvoorschriften en gebruiksaanwijzingen raadplegen! Zie ook het hoofdstuk "Installatie"

## 3. GEBRUIK

Zie ook sectie 1. Voordat u het lasapparaat begint te gebruiken.



**Het is strikt verboden te lassen in ruimtes waar brand- of explosiegevaar bestaat!**

**Let op! Als de apparatuur in een niet-industriële werkomgeving wordt gebruikt, bestaat de kans op radiostoring. De gebruiker dient de nodige voorzorgsmaatregelen te nemen.**

### 3.1. Aangeraden gebruik

Kempomat is een lasmachine voor MIG/MAG-lassen bij onderhoud- en reparatiewerkzaamheden. De machine is geschikt voor normaal MIG/MAG-lassen en voor gasloos draadlassen.

## 3.2. Hoofdschakelaar

In stand I is het stroomcircuit van de machine geactiveerd en brandt de controlelamp van de hoofdschakelaar. De stroombron en het lasstroomcircuit krijgen spanning als de schakelaar van het laspistool wordt ingedrukt.

Let op! Als de netspanning wordt afgesloten of uitvalt, kan de machine pas opnieuw worden aangezet na een pauze van 10 - 15 seconden.

Schakel de machine alleen in en uit met de hoofdschakelaar, niet met de netstekker!



**Voorkom dat uw lichaam, de gasfles of elektrische apparatuur deel wordt van het lasstroomcircuit!**

## 3.3. Keuze van laspolariteit

Massieve draad wordt meestal gelast met + polariteit en gevulde draad met - polariteit.

Controleer dit aan de hand van de verpakking van de draad of raadpleeg de leverancier. Bij zeer dun plaatmateriaal (0.5 – 0.7 mm) is een -polariteit ook met massieve draad vaak beter.

## 3.4. Hardheid van de boog instellen I II / Kempomat 2100

De hardheid van de boog wordt ingesteld door de werkstukkabel of de polariteitselectiekabel op één van de twee Dix-aansluitingen op de frontplaat aan te sluiten.

De aansluiting met het symbool **I** geldt voor een hardere boog, die wordt gebruikt om dunne platen en staal te lassen met lage stroomsterktes en meer bepaald met beschermgas CO<sub>2</sub>.

De aansluiting met het symbool **II** is geschikt voor hoge stroomsterktes, voor aluminium en voor roestvaste materialen. De meest geschikte instelling hangt af van het specifieke geval. De gunstigste instelling dient proefgewijs te worden vastgesteld.

## 3.5. Aarding

Zet de aardklem van de werkstukkabel zo mogelijk altijd direct op het werkstuk. Verwijder verf en stof van het raakvlak. Zet de klem goed vast, zo dat deze zo veel mogelijk contact maakt. Controleer of hij goed blijft zitten.

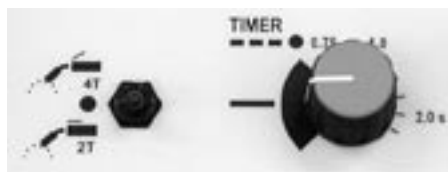
## 3.6. Selectie van de lasprocedure

Zie ook het hoofdstuk “Schakelaars en regelaars”.

Het gasdebiet en de draadaanvoer worden geregeld met de schakelaar van het pistool. Kies de geschikte procedure met de keuzeschakelaar. Deze heeft drie standen:

### 2-takt

Gasstroming en draadaanvoer starten als de schakelaar wordt ingedrukt en stoppen als deze wordt losgelaten. De duur van de draadaanvoer kan vooraf worden ingesteld met de timer controle schakelaar.



### 4-takt

De gasstroming start als de schakelaar wordt ingedrukt. Als de schakelaar wordt losgelaten, start de draadaanvoer en begint het lassen. Als de schakelaar opnieuw wordt ingedrukt, stopt de draadaanvoer, en als de schakelaar weer wordt losgelaten, stopt de gasstroming. De duur van de draadaanvoer kan vooraf worden ingesteld met de timer controle schakelaar.

### ● Puntlassen

Gasstroming en draadaanvoer starten als de schakelaar wordt ingedrukt, en stoppen automatisch (timer) of als de schakelaar wordt losgelaten. Let op! De procedure kan niet worden gestart als de timer op 0 staat.

### TIMER-potentiometer

De lastijd kan worden ingesteld met de Timer potentiometer. Draadaanvoer en gasstroming stoppen automatisch als de vooraf ingestelde tijd is verstreken, tenzij men de schakelaar eerder loslaat.

### 3.7. Instellen van de parameters

1. Kies de spanning met de spanningschakelaar
2. Stel de draadaanvoer af op de corresponderende waarde (binnentafel).



3. Maak een proeflas en stel de draadaanvoer zo nodig verder af.
4. Als de warmteïnbreng niet geschikt is voor de werkzaamheden moet de spanning worden bijgesteld. Stel zo nodig ook de draadaanvoer opnieuw af. Herhaal de procedure tot u de juiste instellingen heeft gevonden.

#### **Kempomat 1700**

Insteltrap	Onbelaste spanning
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**

Insteltrap	Onbelaste spanning
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. Thermostaat

De thermostaat beschermt de stroombron tegen oververhitting. Hierdoor kan de machine niet beschadigd raken als de belastbaarheid tijdens het lassen overschreden wordt. Als de signaallamp van de oververhitting brandt, kan het lascircuit niet worden geactiveerd. De lamp gaat uit na ongeveer 3 minuten, waarna het lassen hervat kan worden door de pistoolschakelaar weer in te drukken. Het lampje kan ook een lage voedingsspanning of een te lange lasperiode aangeven.



### 3.9. Beschermgas

**⚠ Gasflessen zijn staan onder hoge druk. Zij kunnen ontploffen als het gevold van (om)vallen. Gebruik daarom geen flessen die groter zijn dan 1 600 mm!**

Het beschermgas beschermt de lasboog. Bij MAG-lassen dient het gas ook om de las te versterken.

Gebruik voor staaldraad kooldioxide (CO<sub>2</sub>) of gasmengsels. Gasmengsels bevatten 8-25% kooldioxide en de rest is argon (Ar). Gebruik met aluminiumdraad pure argon.

Het reduceerventiel op de gasfles moet geschikt zijn voor het gebruikte gas. De gasstroming wordt meestal gezet op 8 - 10 l/min. Als de gasstroming niet correct is, wordt de las poreus.

Raadpleeg uw Kempfi-dealer over de selectie van gas en uitrusting.

**⚠ Maak de gasfles altijd goed vast zodat deze verticaal staat in een speciale wandhouder of kar. Vergeet niet de afsluiter van de gasfles na het werk te sluiten.**



## 3.10. Het lassen zelf



**Kijk nooit in de lasboog zonder adequate oogbescherming die speciaal geschikt is voor booglassen! Bescherm uzelf en uw omgeving tegen de lasboog en lasspatten!**

Men kan beginnen te lassen als alle afstellingen gemaakt zijn. Het lassen begint als de lasdraad het werkstuk raakt en de schakelaar van het laspistool wordt ingedrukt. De lasboog wordt ontstoken, het beschermgas gaat stromen en de draadaanvoer gaat lopen. Let op! Het is aan te bevelen eerst een proeflas te maken.



**Lasdampen kunnen letsel veroorzaken. Zorg voor afdoende ventilatie tijdens het lassen!**

## 3.11. Opberging

Sla de machine op in een schone en droge ruimte. Scherm de machine af tegen regen en houd hem uit direct zonlicht als de temperatuur boven de 25 °C komt. Laat ruimte voor en achter de machine vrij zodat de lucht vrij kan circuleren.

# 4. ONDERHOUD

## 4.1. Dagelijks onderhoud



**Pas op voor de netspanning bij het omgaan met elektrische kabels!**

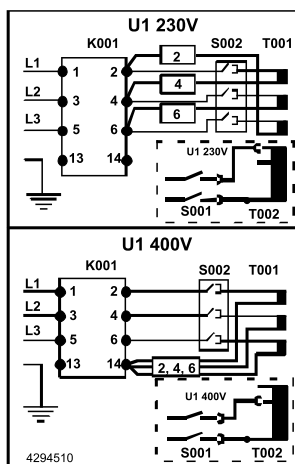
Blaas de draadliner schoon met droge perslucht, controleer het draadmondstuk regelmatig. Controleer voor gebruik altijd de conditie van de netkabel en de laskabel. Laat defecte kabels direct vervangen.

**Let op! Alleen bevoegde elektriciens mogen netkabels verwijderen en aansluiten!**

**Stroomkabel wordt als volgt vervangen:**

### ***Kempomat 1701***

1. Maak de achterplaat van de draadspoel los.
2. Verbind de stroomkabel met de hoofdschakelaar pinnen met platte klemmen.
3. Verbind de groene en gele aarde met de hoofdplug die gemarkeerd is met aarde.



### ***Kempomat 2100***

De Kempomat is in de fabriek ingesteld op netspanning 3~400V. Om de netspanning om te schakelen, moet de rechter zijplaat (langs voor gezien) worden geopend. Verander de schakeling aan de hand van de bijgevoegde schets.

## 4.2. Regelmatig onderhoud

U kunt een speciaal servicecontract afsluiten met een servicebedrijf van KEMPPI. Dan worden alle onderdelen gereinigd, gecontroleerd en zo nodig gerepareerd. Ook de werking van de lasmachine wordt getest.

---

## 5. RECYCLING VAN DE MACHINE



Gooi elektrische of elektronische apparatuur niet bij het normale huisafval!

In naleving van RICHTLIJN 2002/96/EG VAN HET EUROPEES PARLEMENT EN DE RAAD betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur (AEEA) en de implementatie hiervan overeenkomstig de nationale wetgeving, moet afgedankte elektrische en elektronische apparatuur afzonderlijk worden ingezameld en ingeleverd bij een recyclingbedrijf. Als eigenaar van de apparatuur krijgt u informatie over goedgekeurde inzamelingssystemen van de dealer.

Door deze Europese richtlijn toe te passen, draagt u bij aan een beter milieu en de volksgezondheid!

## 6. BESTELNUMMERS

Onderdeel		Bestelnummer
Kempomat 1701 1~ 230V	lasapparat	6214171
Kempomat 2100 3~ 230/400	lasapparat	621421001
Aardkabel	16mm <sup>2</sup> , 3 m	4260000
Laspistool, 3 m	KMG 20	6251113
Laspistool, 3 m	MT 18	6251013
Draadspoel middelpunt		4289880

## 7. TECHNISCHE INFORMATIE

### Kempomat 1701 1~ 230 V lasapparaat

Nominale spanning		1~ 230 V 50/60 Hz
Stroomkabel / netzekering		3x1,5mm <sup>2</sup> /16 A traag
Hoofdaansluiting		220 V -10 %...240 V+6%
Aangesloten vermogen		
	15 % ED	6,5 kVA
	60 % ED	3,0 kVA
	100 % ED	2,3 kVA
Vermogen capaciteit		
	15 % ED	170 A / 21 V
	60 % ED	85 A / 18,5 V
	100 % ED	76 A / 17,5 V
Aanpassingsratio		30 A / 14 V ... 170 A / 22,5 V
Voltage aanpassing		8 stappen
Inactief voltage, max.		40 V
Efficiency		0,70 / 170 A / 21 V
Power ratio		85 % /170 A / 21 V
Draadvoeding snelheid		0 – 16 m/min, traploos
Draden met vuller		
	Ø Fe, SS	0,6 - 1,0 mm
	Ø holle draad	0,9 - 1,2 mm
	Ø Al	1,0 mm
Draadspoel:		
	maximum gewicht	20 kg
	maximum diameter	300 mm
Pistoolverbinding		Euro
Warmteklasse		H (180 °C)
Temperatuurratio voor gebruik		-20 ... +40 °C
Temperatuurratio voor opslag		-40 ... +60 °C
Afsluitingsklasse		IP 23 C
Afmetingen:	lengte	850 mm
	breedte	392 mm
	hoogte	750 mm
Gewicht		47 kg

Het apparaat is in overeenstemming met de CE-merk vereisten.

---

## Kempomat 2100 3~ 230/400 V lasapparaat

Nominale spanning	3~ 230 V 50/60 Hz / 3~ 400 V 50/60 Hz
Stroomkabel / netzekering	3x1,5mm <sup>2</sup> /10 A traag
Hoofdaansluiting	220 V -10 %...240 V+6% / 380 V -10 %...415 V +6 %
Aangesloten vermogen	
25 % ED	7,5 kVA
60 % ED	4,0 kVA
100 % ED	2,8 kVA
Vermogen capaciteit	
25 % ED	200 A / 23 V
60 % ED	130 A / 20,5 V
100 % ED	100 A / 19 V
Aanpassingsratio	30 A / 14 V ... 200 A / 24 V
Voltage aanpassing	10 stappen
Inactief voltage, max.	40 V
Efficiency	85 % / 200 A / 24 V
Power ratio	0,90 / 200 A / 24 V
Draadvoeding snelheid	0 – 18 m/min, traploos
Draden met vuller	
Ø Fe, SS	0,6 - 1,0 mm
Ø holle draad	0,9 - 1,2 mm
Ø Al	1,0 mm
Draadspoel:	
maximum gewicht	20 kg
maximum diameter	300 mm
Pistoolverbinding	Euro
Warmteklasse	H (180 °C)
Temperatuurratio voor gebruik	-20 ... +40 °C
Temperatuurratio voor opslag	-40 ... +60 °C
Afsluitingsklasse	IP 23 C
Afmetingen:	
lengte	910 mm
breedte	410 mm
hoogte	820 mm
Gewicht	54 kg

Het apparaat is in overeenstemming met de CE-merk vereisten.

---

## 8. GARANTIEBEPALINGEN

Kemppi Oy geeft garantie op fabricage- en materiaalfouten van machines en onderdelen die gefabriceerd en verkocht zijn door Kemppi. Reparaties onder garantie mogen alleen uitgevoerd worden door een erkend Kemppi-dealer. Vervoers- en verzekeringskosten komen voor rekening van de koper. De garantie gaat in op de dag van aankoop. Op mondelinge overeenkomsten, welke niet in de garantievoorwaarden zijn vermeld, kan geen aanspraak gemaakt worden.

### **Garantiebeperkingen:**

Er wordt geen garantie verleend op defecten welke te wijten zijn aan natuurlijke slijtage, het niet opvolgen van de bedieningsinstructies, ongeschikte primaire voeding, verkeerde gasdruk, storingen of defecten in de primaire voeding, vervoers- of opslagschade en schade als gevolg van natuurverschijnselen.

(In)directe kosten (zoals reis- en vervoerskosten, werkuren, overnachtingskosten etc.) welke nodig zijn voor de reparatie vallen niet onder garantie. Ook lastoortsen en hun onderdelen, aandrijfrollen en doorvoerpijpjes van de draadaanvoer-units vallen niet onder garantie.

Een defect veroorzaakt door een fout van de gebruiker valt niet onder garantie. De garantie vervalt indien de koper aanpassingen aan de machine verricht die niet zijn goedgekeurd door de fabrikant van de machine, indien bij reparatie of vervanging geen originele onderdelen gebruikt worden of de reparatie niet door een erkend Kemppi-dealer wordt uitgevoerd.

De garantieperiode op machines bedraagt één jaar. Dit is gebaseerd op een ploegendienst van 8 uur per dag. De garantieperiode voor een 2-ploegendienst (16 uur per dag) is 6 maanden en voor een 3-ploegendienst (24 uur per dag) 3 maanden.

De garantiereparatie zal uitgevoerd worden indien een garantiecertificaat, volledig ingevuld, in het bezit van Kemppi Benelux B.V. is.

De defecte onderdelen, die onder garantie vervangen zijn, worden eigendom van Kemppi Benelux B.V. Op de vervangen onderdelen is de volledige garantieperiode van toepassing.

### **Reclamaties:**

Ontvangen goederen dienen onmiddellijk op zichtbare transportschade gecontroleerd te worden en deze dient per omme gaande gemeld te worden, evenals reclamaties omtrent manco leveringen.

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 ZĄBKI  
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