

KEMPOTIG 50

9938

**KÄYTTÖOHJE
BRUKSANVISNING
OPERATION INSTRUCTIONS
GEBRAUCHSANWEISUNG
GEBRUIKSAANWIJZING
MANUEL D'UTILISATION**

1927300



Lue ja perehdy tähän ohjeeseen ennen hitsauskoneen käyttöönottoa !

Läs noga igenom denna bruksanvisningen före bruket av svetsmaskinen !

Read carefully these instructions before you use the welding machine !

Bitte, lesen Sie diese Gebrauchsanweisungen vor Gebrauch der Schweißmaschine !

Lees deze gebruiksaanwijzing aandachtig door voor u de lasmachine in gebruik neemt !

Veuillez lire et appliquer ces instructions avant utilisation de la machine !

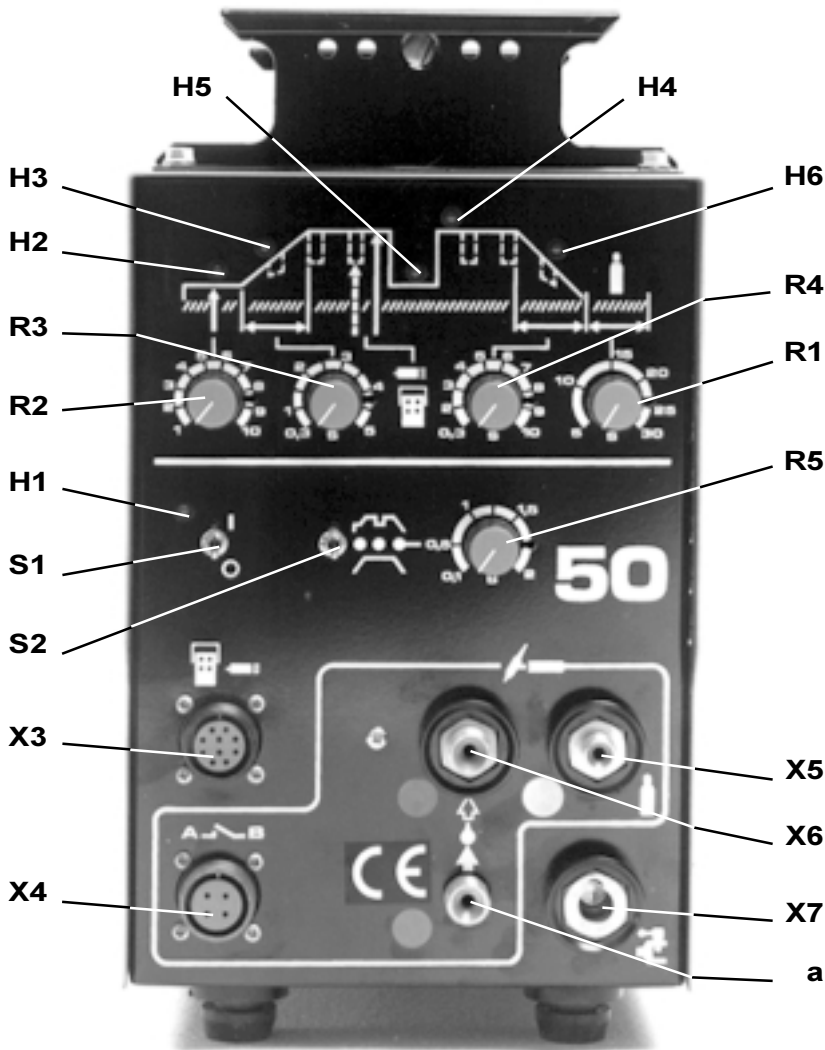


KEMPPPI

Käyttösaätimet ja liittimet, Manöverorgan och anslutningar

Operation control and connectors, Bedienungselemente und anschlüsse

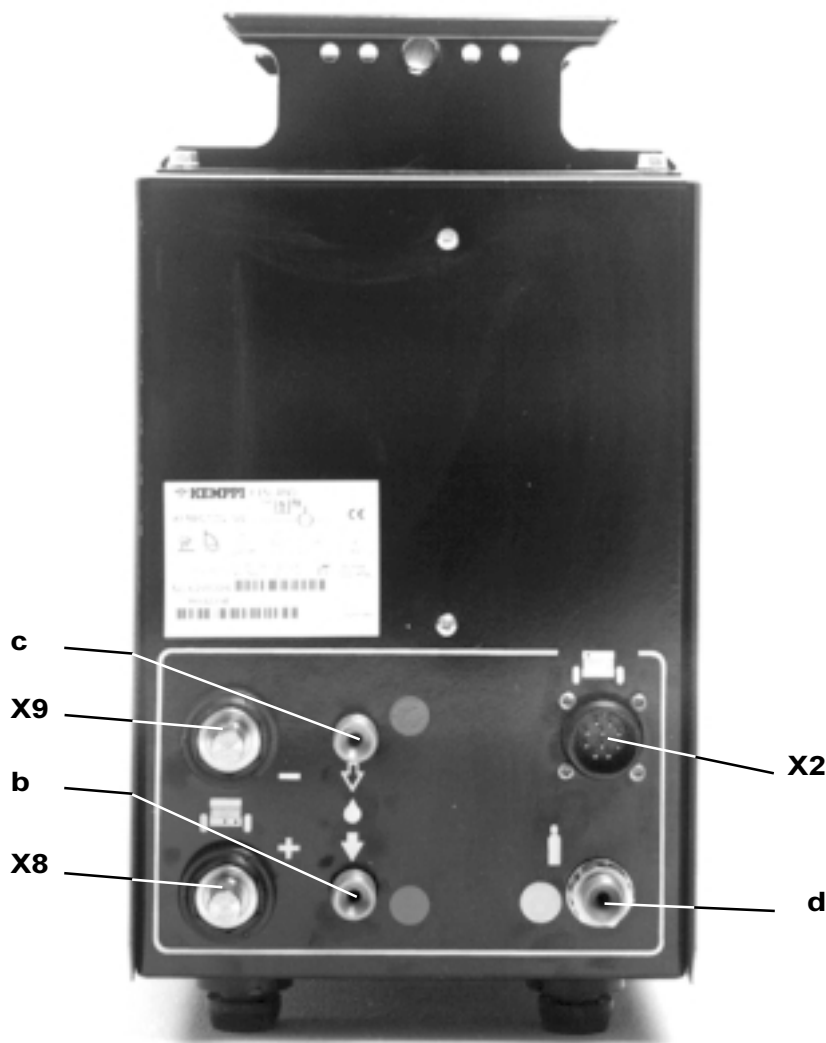
Bedieningselementen en aansluitingen, Commandes et connecteurs



- R3** Aloitus-slope ajan säätö
Inställning för up-slope tid
Up-slope control
Einstellung für Stromanstiegzeit (up-Slope)
Instelling voor stroomstijgtijd (up-slope)
Réglage temps montée en intensité
- R4** Lopetus-slope ajan säätö
Inställning för down-slope tid
Down-slope control
Einstellung für Stromabsenkzeit (down-Slope)
Instelling voor stroomdaaltijd (down-slope)
Réglage temps d'évanouissement
- R5** Pistehitsausajan säätö
Inställning för punktsvetstid
Control for spot welding time
Einstellung für Punktschweißzeit
Instelling voor puntlastijd
Réglage temps soudage par points
- S1** I/O Kytkin
I/O Brytare
I/O Switch
I/O Schalter
I/O Schakelaar
I/O Commutateur TIG/ARC
- S2** Minilog-valintakytkin
Minilog-väljare
Selecting switch for Minilog
Wahlschalter für Minilog
Keuzeschakelaar voor Minilog
Sélecteur Minilog
- X2** Ohjauksenliitännä
Anslutning av manöverspänning
Control voltage connection
Steuerspannungsanschluß
Stuurspanningsaansluiting
Connecteur câble de commande
- X3** Kaukosäätimen liitännä
Anslutning av fjärrreglage
Connector of remote control
Fernregleranschluß
Afstandsbedieningsaansluiting
Connecteur commande à distance
- X4** Ohjauksliitännä, hitsauspoltin
Manöveranslutning, svetsbrännare
Control connection, welding torch
Steueranschluß, Schweißbrenner
Stuuraansluiting, lasbrander
Connecteur gâchette torche
- X5** Kaasu-/hitsausvirtaliitännä, hitsauspoltin
Gas-/svetsströmanslutning, svetsbrännare
Gas-/welding current connection, welding torch
Gas-/Schweißstromanschluß, Schweißbrenner
Gas/lasstroomaansluiting, lasbrander
Connecteur courant de soudage / gaz / torche
- X6** Neste-/hitsausvirtaliitännä, hitsauspoltin
Vätske-/svetsströmanslutning, svetsbrännare
Liquid-/welding current connection, welding torch
Flüssigkeit-/Schweißstromanschluß, Schweißbrenner
Vloeistof-/lasstroomaansluiting, lasbrander
Connecteur courant de soudage/liquide/ torche
- X7** Paluukaapelliitännä
Anslutning av återledare
Connection of return cable
Anschluß des Stromrückleitungskabels
Aansluiting van de stroomterugvoer kabel
Connecteur câble de masse

- H1** I/O Merkkivalo
I/O Signallampa
I/O Signal lamp
I/O Signallampe
I/O Signaallamp
I/O Lampe-témoin TIG/ARC
- H2** Perusvirran merkkivalo
Signallampa för grundström
Signal lamp for basic current
Signallampe für Grundstrom
Signaallamp voor grondstroom
Lampe-témoin courant de base
- H3** Aloitus-slopen merkkivalo
Signallampa för up-slope
Signal lamp for up-slope
Signallampe für Stromanstiegzeit (up-Slope)
Signaallamp voor stroomstijgtijd (up-slope)
Lampe-témoin de montée en intensité
- H4** Hitsausvirran merkkivalo
Signallampa för svetsström
Signal lamp for welding current
Signallampe für Schweißstrom
Signaallamp voor lasstroom
Lampe-témoin courant de soudage

- H5** Taukoperusvirran merkkivalo
Signallampa för pausgrundström
Signal lamp for pause basic current
Signallampe für Pausengrundstrom
Signaallamp voor pauze-grondstroom
Lampe-témoin courant bas
- H6** Lopetus-slopen merkkivalo
Signallampa för down-slope
Signal lamp for down-slope
Signallampe für Stromabsenkzeit (down-Slope)
Signaallamp voor stroomdaaltijd (down-slope)
Lampe-témoin évanouissement
- R1** Jälkikaasuajan säätö
Inställning för gasetferströmtid
Post gas time control
Einstellung für Gasnachströmungszeit
Instelling voor gasnastroomtijd
Réglage temps postgaz
- R2** Perusvirran säätö
Inställning för grundström
Basic current control
Einstellung für Grundstrom
Instelling voor grondstroom
Réglage courant de base



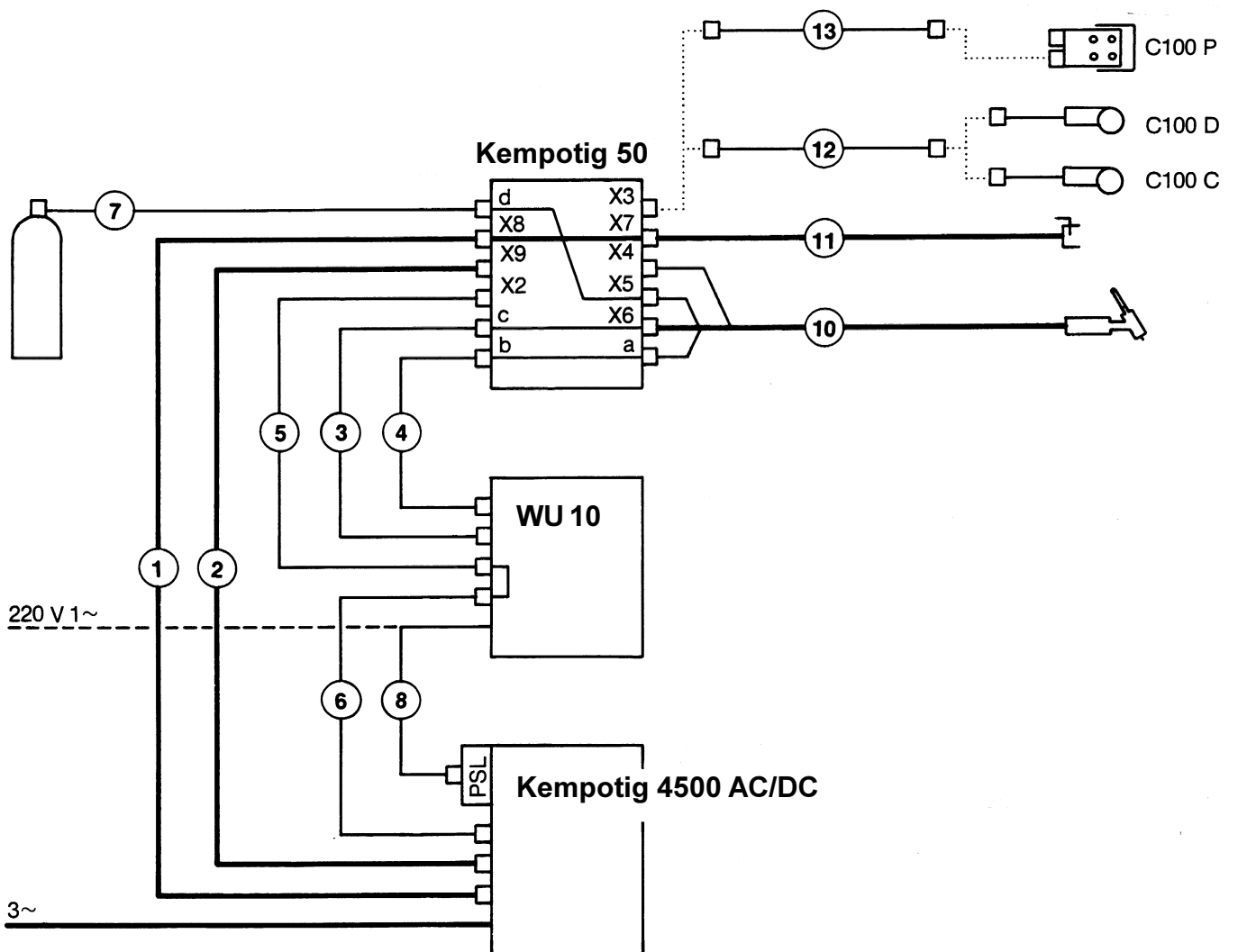
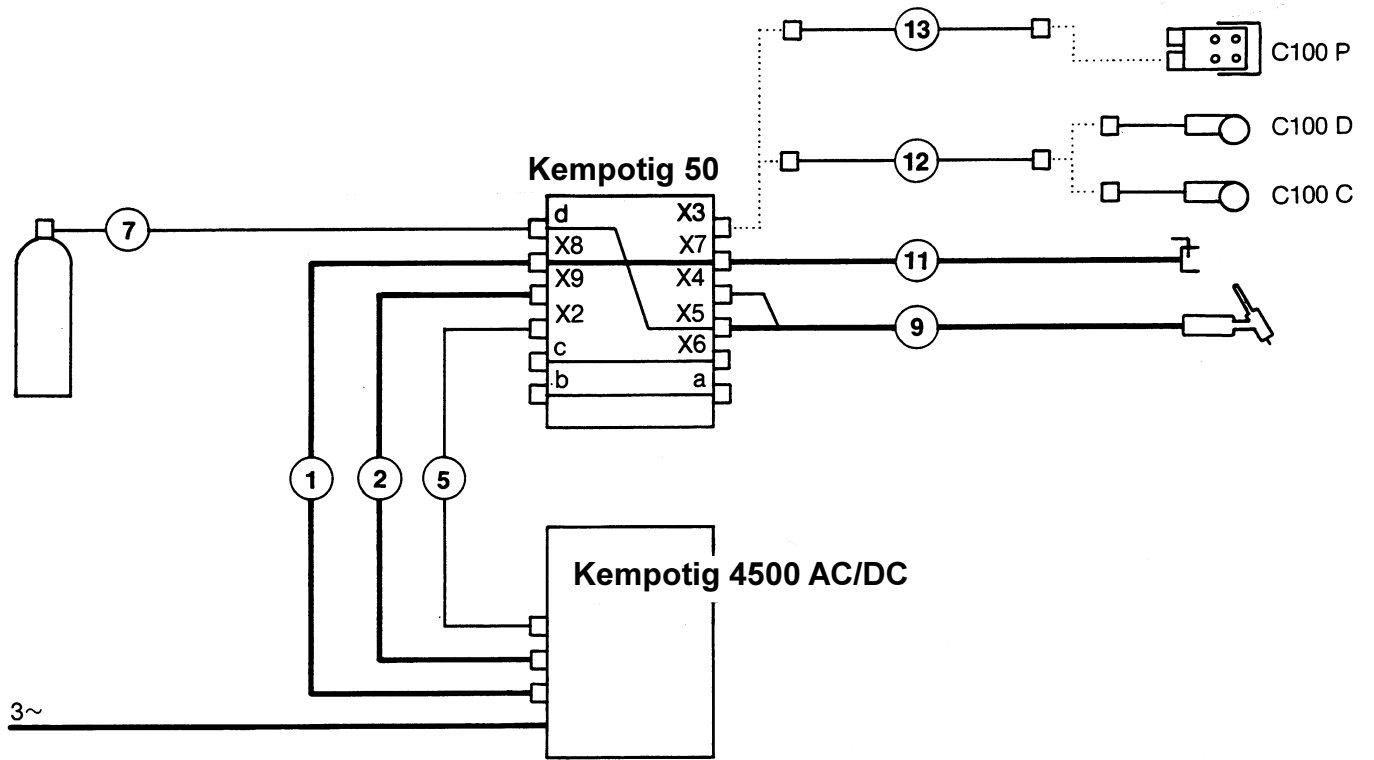
4. Jäähdytysnesteletku, syöttö
Kylvätskeslang, inmatning
Cooling liquid hose, supply
Kühlflüssigkeitschlauch, einlauf
Vloeistofslang, toevoer
Alimentation liquide de refroidissement
5. Ohjauskaapeli
Manöverkabel
Control cable
Steuerkabel
Stuurkabel
Câble de commande
6. Ohjauskaapeli
Manöverkabel
Control cable
Steuerkabel
Stuurkabel
Câble de commande
7. Suojakaasuletku
Skyddsgasslang
Shielding gas hose
Schutzgasschlauch
Beschermgasslang
Tuyau gaz de protection
8. WU:n verkkoliitäntäjohto
Nätkabel för WU
Mains cable for WU
Netzkabel voor WU
Câble d'alimentation pour WU
9. TIG-poltin, kaasujäähdytteinen
TIG-brännare, gaskyld
TIG-torch, gas-cooled
WIG-Brenner, gasgekühlt
WIG-brander, gasgekoeld
Torche Tig, refroidie gaz
10. TIG-poltin, nestejäähdytteinen
TIG-brännare, vätskekyld
TIG-torch, liquid-cooled
WIG-Brenner, flüssigkeitsgekühlt
WIG-brander, vloeistofgekoeld
Torche Tig, refroidie par liquide

11. Paluuvirtakaapeli
Återledare
Retur cable
Stromrückleitungskabel
Stroomterugvoerkabel
Câble de masse
12. Kaukosäätövälikaapeli
Mellankabel för fjärreglage
Interconnection cable for remote control
Zwischenkabel für Fernregelung
Tussenkabel voor afstandsbediening
Câble intermédiaire pour commande à distance
13. Kaukosäätövälikaapeli
Mellankabel för fjärreglage
Interconnection cable for remote control
Zwischenkabel für Fernregelung
Tussenkabel voor afstandsbediening
Câble intermédiaire pour commande à distance

- 1-7. Toimitetaan välikaapelinippuna
Levereras som mellankabelbunt
Delivery as interconnection cable bundle
Lieferung als Zwischenkabelbündel
Levering als tussenkabelbundel
Livré en un faisceau

- X8** Hitsausjänniteliitäntä, + napa
Anslutning av svetskabel, pluspol
Welding voltage connection, positive
Schweißspannungsanschluß, Pluspol
Lassspanningsaansluiting, pluspool
Connecteur tension de soudage, positif
- X9** Hitsausjänniteliitäntä, – napa
Anslutning av svetskabel, minuspol
Welding voltage connection, negative
Schweißspannungsanschluß, Minuspol
Lassspanningsaansluiting, minpool
Connecteur tension de soudage, négatif
- a** Jäähdytysnesteletku, hitsauspoltin
Anslutning för kylvätska, svetsbrännare
Cooling liquid connection, welding
Anschluß für Kühlflüssigkeit, Schweiß-
brenner
Aansluiting voor koelvloeistof, lasbrander
Connecteur liquide refroidissement/
torche
- b** Jäähdytysnesteletku, syöttö
Anslutning för kylvätska, inmatning
Cooling liquid connection, supply
Anschluß für Kühlflüssigkeit, Einlauf
Aansluiting voor koelvloeistof, toevoer
Connecteur alimentation liquide de
refroidissement

- c** Jäähdytysnesteletku, paluu
Anslutning för kylvätska, retur
Cooling liquid connection, return
Anschluß für Kühlflüssigkeit, Rücklauf
Aansluiting voor koelvloeistof, retour
Connecteur retour liquide de
refroidissement
- d** Suojakaasuletku, syöttö
Anslutning för skyddsgas, inmatning
Connection for shielding gas, supply
Anschluß für Schutzgas, Einlauf
Aansluiting voor beschermgas, toevoer
Connecteur alimentation gaz de protection
1. Hitsausvirtakaapeli, + napa
Svetsström kabel, pluspol
Welding current cable, positive
Schweißstromkabel, Pluspol
Lasstroomkabel, pluspool
 2. Hitsausvirtakaapeli, – napa
Svetsström kabel, minuspol
Welding current cable, negative
Schweißstromkabel, Minuspol
Lasstroomkabel, minpool
 3. Jäähdytysnesteletku, paluu
Kylvätskeslang, retur
Cooling liquid hose, return
Kühlflüssigkeitschlauch, Rücklauf
Vloeistofslang, retour
Tuyau retour liquide de refroidissement



Suomi

Käyttösäätimet ja liittimet	2
Käyttöturvallisuus	6
Takuuehdot	6
Yleistä	7
Tekniset arvot	7
Säätimet	7
Käyttötavat	7
Huolto	7

Svenska

Manöverorgan och anslutningar	2
Driftsakerhet	8
Garantivillkor	8
Tekniska data	9
Allmänt	9
Manöverorgan	9
Tillämpning	9
Service	9

English

Operation control and connectors	2
Operation safety	10
Terms of guarantee	10
General	10
Technical data	11
Control devices	11
Operation ways	11
Maintenance	11

Deutsch

Bedienungselemente und anschlüsse	2
Betriebssicherheit	12
Garantiebedingungen	12
Allgemeines	13
Technische Daten	13
Bedienungselemente	13
Betriebsart	13
Wartung	13

Nederlands

Bedieningselementen en aansluitingen	2
Veilige werking	14
Garantie voorwaarden	14
Algemeen	15
Technische gegevens	15
Bedieningselementen	15
Werkwijze	15
Onderhoud	15

Français

Commandes et connecteurs	2
Consignes de sécurité	16
Conditions de garantie	16
Français	17
Caractéristiques techniques	17
Dispositifs de commande	17
Mode de fonctionnement	17
Entretien	17

Consignes de sécurité

Ne jamais regarder l'arc sans un masque de protection conçu pour le soudage!

L'arc endommage les yeux non protégés!

L'arc brûle la peau non protégée!

Prenez garde à la radiation réfléchissante d'arc!

Protégez-vous et protégez votre environnement contre l'arc et les projections!

N'utiliser pas la source de puissance pour le préchauffage de tuyau gelé!

Rappel général de sécurité incendie!

Le soudage est classé comme une opération à risque d'incendie.

Le soudage dans des endroits où sont stockés des produits explosifs ou inflammables, est strictement interdit.

Il est essentiel d'éloigner les produits inflammables de la zone de soudage.

Des extincteurs doivent être à proximité de la zone de soudage.

Attention! Les étincelles peuvent couvrir et déclarer un incendie plusieurs heures après l'arrêt du soudage.

Vérifier les connexions sous tension primaire!

Faire attention aux câbles - ils ne doivent pas être écrasés, coupés ou en contact avec des pièces chaudes.

Des câbles endommagés sont toujours des risques d'incendie et très dangereux.

Ne pas placer la machine dans des endroits humides.

Ne pas placer la machine à l'intérieur des pièces à travailler (containers, voitures etc.)

S'assurer que les bouteilles de gaz ou les équipements électriques ne sont jamais en contact avec des câbles ou connexions!

Ne pas utiliser des câbles défectueux.

Isolez vous vous-même en portant des vêtements secs et protecteurs.

Ne soudez pas sur un sol mouillé.

Ne pas placer la torche TIG ou les câbles sur la machine ou un autre équipement électrique.

Attention à la tension d'amorçage de TIG pulsé.

Ne pas appuyer sur le contacteur de torche si elle n'est pas dirigée vers la pièce à souder.

Ne pas utiliser une torche humide.

Ne pas utiliser une torche TIG endommagée.

Attention aux fumées de soudage!

S'assurer que la ventilation soit suffisante.

Prendre des précautions spéciales lorsque vous soudez sur des pièces qui contiennent du plomb, cadmium, zinc, mercure ou béryllium.

Danger inhérent aux travaux spéciaux!

Risques de feu et d'explosion rendant le soudage de certaines pièces du genre container.

Conditions de garantie

Les machines et produits vendus par KEMPPI OY sont garantis contre les vices de fabrication et les défauts des matières premières. La réparation ne doit être effectuée que par le service Après-Vente agréé par KEMPPI France SA. Les frais d'emballage, de port et d'assurance sont à la charge du client. La garantie entre en vigueur à la date d'achat du matériel. Les promesses orales, qui ne sont pas comprises dans les conditions de garantie n'engagent pas le donneur de garantie.

Limitations de garantie

La garantie ne prévoit pas d'indemnisation en cas de dégâts imputables à une usure normale, une utilisation non conforme au manuel d'utilisation, à une surcharge, une négligence, une omission des instructions d'entretien, une tension réseau anormale, une pression de gaz impropre, aux pannes et défauts du réseau électrique, aux dommages dus aux transports ou au stockage, aux incendies ou aux pertes résultant de phénomènes naturels. Les frais de transports directs ou indirects (indemnités journalières, frais de gîte, frêts etc...) ne sont pas couverts par la garantie. La garantie ne couvre pas les torches de soudage et leurs accessoires, les galets d'entraînement et les guides-fil des dévidoirs. La garantie ne prévoit pas d'indemnisation en cas de dégâts directs ou indirects imputables au produit défectueux. La garantie expire si l'on effectue sur les appareils des modifications non acceptées par le fabricant, ou si l'on utilise des pièces détachées autres que les pièces d'origine. La garantie expire si les réparations sont faites en dehors d'un service Après-Vente agréé par Kempipi France SA.

Durée de la garantie

La durée de la garantie est de un an, à condition que la durée quotidienne d'utilisation de la machine ne dépasse pas une journée normale de travail. Aussi la durée de garantie sera de 6 mois pour un travail en 2 équipes et de 4 mois pour un travail en 3 équipes.

Application de la garantie

Les pannes sous garantie doivent être immédiatement signalées au cours de la période de garantie directement auprès de Kempipi ou auprès d'un service Après-Vente agréé. Avant que la réparation soit effectuée, le client doit justifier de la validité de la garantie en présentant un certificat de garantie rempli par le vendeur, la facture d'achat peut éventuellement servir de preuve de garantie si elle mentionne le numéro de série de l'appareil. Les pièces remplacées aux termes de la garantie restent la propriété de Kempipi. Après réparation la garantie continue de courir jusqu'à expiration de la garantie originale.

Français

Le Kemptig 50 est une unité d'amorçage et de commande TIG pour le soudage AC / DC. Elle possède des connexions pour les torches à refroidissement naturel et pour celles refroidies par liquide.

Les fonctions du Kemptig 50 sont variées. Entre autres, commande à distance du courant de soudage avec montée progressive et évanouissement, fonction Minilog et réglage de la durée du gaz de protection, fonctions qui permettent de réaliser les travaux de soudage les plus délicats.

Caractéristiques techniques

Kemptig 50	
Tension d'alimentation *)	30 V 50/60 Hz
Puissance nominale	35 VA
Facteur de marche	ED 60 % ED 100 %
	500 A 387 A
Dimensions	longueur largeur hauteur
	400 mm 215 mm 400 mm
Poids	16 kg
Degré de protection	IP 23

*) REMARQUE! Alimentation par l'intermédiaire d'un transformateur de sécurité isolant

Le produit est conforme aux exigences de la marque CE.

Dispositifs de commande

Interrupteur principal

- En position **O**, la source est commandée directement par la commande locale / à distance
- En position **I**, les circuits d'amorçage et de commande sont connectés

Soudage et courant pulsé: dispositifs de commande à distance dans la série C

Réglage du courant de soudage	1 – 10
Réglage de la montée en intensité	0 – 5 s
Réglage de l'évanouissement	0 – 10 s
Réglage du temps de soudage par points	0 – 2 s
Réglage de la durée du postgaz à l'aide du potentiomètre (Valve à commande automatique.)	5 – 30 s

Gâchette de la torche:

- signal long > 0,7 s
- signal court < 0,7 s

Commutateur de sélection du procédé de soudage:

- soudage en continu
- soudage par points
- fonction Minilog

Mode de fonctionnement

Soudage en continu

Dès que l'on appuie sur la gâchette de la torche, le gaz de protection arrive et l'impulsion d'amorçage est émise. Quand l'arc est établi l'intensité du courant augmente

jusqu'à la valeur sélectionnée par la commande à distance, à un rythme régulier dépendant du temps réglé pour la montée progressive.

Si l'arc ne s'établit pas, la gâchette doit être relâchée et appuyée à nouveau.

Quand la gâchette est relâchée l'intensité du courant de soudage retombe à zéro, à un rythme régulier dépendant du temps réglé pour l'évanouissement, et ensuite le temps d'écoulement du postgaz commence.

Soudage par points

Le fonctionnement est identique à celui du soudage en continu, mais la durée des points de soudure peut être réglée du début de la montée en intensité jusqu'au début de l'évanouissement.

Le temps préréglé d'écoulement du postgaz commence à la fin du point et lorsque la gâchette est relâchée.

Fonction Minilog

Le programme Minilog est commandé par des signaux donnés par l'opérateur à l'aide de la gâchette de la torche. Ces signaux sont appelés «signal court» et «signal long».

Quand la gâchette de la torche est appuyée le débit de gaz commence. Une fois le signal long terminé, la gâchette de la torche peut être relâchée, les impulsions d'amorçage apparaissent et l'arc s'établit. L'intensité dépend du réglage effectué à l'aide du potentiomètre.

Il faut alors envoyer un signal court pour obtenir la montée progressive en intensité, déterminée avec la commande à distance. On peut changer l'intensité en émettant des signaux courts à l'aide de la gâchette entre le courant nominal et le courant bas.

Pour mettre fin au soudage, il faut envoyer un signal long ce qui permet à l'intensité de retomber à zéro dans le laps de temps réglé pour l'évanouissement de l'arc. Alors, le temps préréglé d'écoulement du postgaz commence.

Les LED situés sur le panneau frontal du Kemptig 50 permettent de contrôler la séquence de fonctionnement du programme Minilog.

Impulsion longue

Le courant de soudage peut être pulsé à l'aide de l'unité de pulsations C 100P.

Les impulsions sont également émises pendant la durée de l'évanouissement, sauf lorsqu'on termine avec l'intensité de base.

Entretien

La fréquence d'utilisation et l'environnement de travail doivent être pris en considération pour établir le planning d'entretien du Kemptig 50. Une utilisation soignée et un entretien préventif vous aideront à assurer un fonctionnement sans problème.

Le Kemptig 50 doit être placé sur le chariot de transport ou à part.

Afin de réduire les problèmes qui pourraient être causés par la poussière, nous recommandons une installation à environ 70 cm du sol.

L'unité doit être protégée contre les fortes pluies.

La poussière infiltrée à l'intérieure peut être enlevée à l'air comprimé.

Les connecteurs doivent être régulièrement resserrés.

LORS DU NETTOYAGE A L'AIR COMPRI ME, LES YEUX DOIVENT ETRE SOIGNEUSEMENT PROTEGES.

EN CAS DE PROBLEME, CONTACTER VOTRE REVENDEUR AGREE KEMPP I.