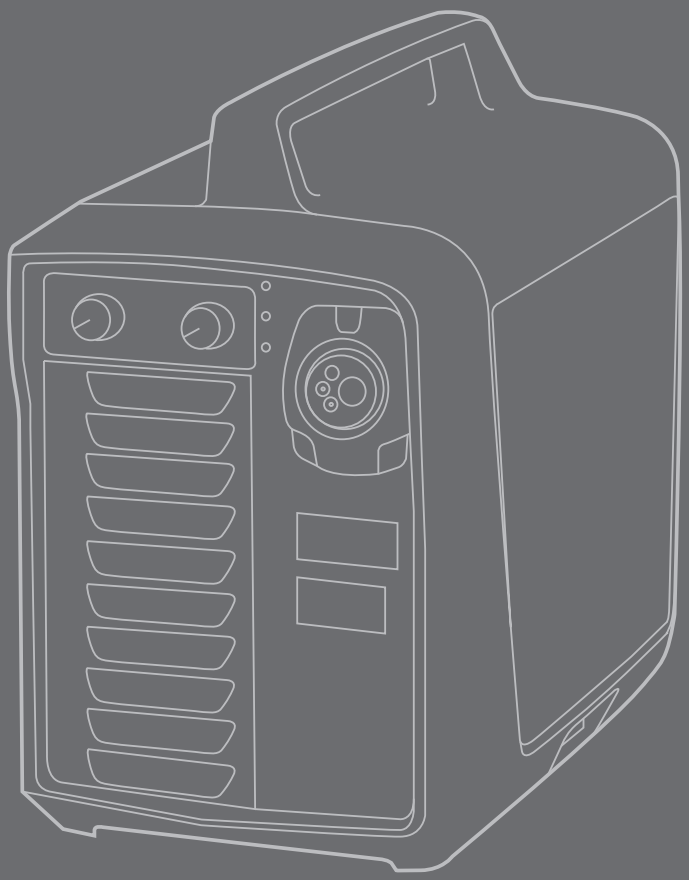
1903530
R04

FitWeld

Evo 300



KEMPPI

BRUGSANVISNING

Dansk

INDHOLD

1. Indledning 3
1.1 Generelt 3
1.2 Om svejsning 3
2. Brug af maskinen 4
2.1 Før udstyret tages i brug 4
2.2 Beskrivelse af maskinen 4
2.3 Elnet 4
2.4 Tilslutning af kabler 4
2.4.1 Tilslutning til netforsyningen 5
2.4.2 Returkabel 5
2.4.3 Beskyttelsesgas 5
2.4.4 Svejsepistol 6
2.5 Isætning af svejsetråd 6
2.5.1 Montering af trådspolen 6
2.5.2 Indføring af svejsetråden 7
2.5.3 Indstilling af trådrullernes tryk 8
2.5.4 Indstilling af spolens bremsekraft 8
2.5.5 Trådførerrør og trådhjul 9
2.5.6 Udskiftning af trådhjul 10
2.6 Styring af svejsefunktionerne 11
2.6.1 Funktioner på betjeningspanelet 11
2.6.2 Betjening inde i maskinen 12
2.6.3 Valg af svejsepistolens fremdriftskontrol 12
2.6.4 Justering af beskyttelsesgasstrømmen 13
2.6.5 Vending af polariteten 13
2.7 Fejlfinding 14
3. Vedligeholdelse 15
3.1 Daglig vedligeholdelse 15
3.2 Vedligeholdelse af trådværket 15
3.2.1 Rengøring af svejsepistolens liner 15
3.2.2 Udskiftning af trådlineren 15
3.3 Bortskaffelse 15
4. Bestillingsnumre 16
5. Tekniske data 17

DA

1. INDLEDNING

1.1 Generelt

Tillykke med dit valg af FitWeld-svejsemaskinen. Når svejsemaskinerne fra Kemppi bruges korrekt, øges produktiviteten, og du opnår mange års økonomisk drift.

Denne manual indeholder vigtige oplysninger om brug, vedligeholdelse og sikkerhed i forbindelse med dit Kemppi-produkt. De tekniske specifikationer for udstyret findes sidst i brugsanvisningen. Læs venligst brugsanvisningen og andre vejledninger omhyggeligt igennem, før udstyret tages i brug første gang. Af hensyn til din sikkerhed og arbejdsmiljøet skal du især bemærke sikkerhedsinstruktionerne i manualen.

Hvis du ønsker flere oplysninger om Kemppi-produkter, bedes du kontakte Kemppi Oy eller en autoriseret Kemppi-forhandler eller besøge Kemppi's website på adressen www.kemppi.com.

Specifikationerne i denne vejledning kan ændres uden forudgående varsel.

BEMÆRK! *Emner i manualen, der kræver særlig opmærksomhed, så person- og tingskader kan undgås, er mærket med dette symbol. Læs disse afsnit særligt omhyggeligt, og følg anvisningerne.*

Ansvarsfraskrivelse

Kemppi har gjort sig alle bestræbelser på at sikre, at informationerne i denne vejledning er nøjagtige og fuldstændige, og kan ikke gøres erstatningspligtig for eventuelle fejl eller udeladelser. Kemppi forbeholder sig til enhver tid retten til at ændre specifikationen af et beskrevet produkt uden forudgående varsel. Indholdet i denne vejledning må ikke kopieres, nedskrives, reproduceres eller videresendes uden forudgående tilladelse fra Kemppi.

1.2 Om svejsning

FitWeld Evo300 er egnet til mange MIG/MAG-svejseopgaver, men den stabile tænding og store effektivitet betyder, at den især er hurtig, sikker og økonomisk ved hæftesvejsning af stålmaterialer. Den kan bruges til svejsning med tilsatsmaterialer af jern, rustfrit stål og aluminium.

FitWeld Evo 300 udviklet til brug under krævende forhold. Den har indvendigt oplyst trådboks som letter justering af tråden i mørke, og kabinettet er fremstillet af forstærket fiberplast.

Hæftesvejsning med MIG/MAG-processen

Hæftesvejsning anvendes under fremstillings- og monteringsprocessen, hvor der anvendes punktlignende svejsninger til at etablere samlingerne før den primære svejsning.

Ved brug af MIG/MAG-processen til hæftesvejsning bliver denne fase hurtig og effektiv. Den er også mere sikker sammenlignet med traditionel MMA-hæftesvejsning.

© Kemppi Oy /2021

2. BRUG AF MASKINEN

2.1 Før udstyret tages i brug

Produkterne er emballeret i æsker, som er specialfremstillet til dem. Før brug skal produkterne dog altid efterses for transportskader.

Kontroller også, at du har modtaget de bestilte dele og de nødvendige vejledninger som beskrevet i Quick-guiden. Produktemballagens materiale kan genbruges.

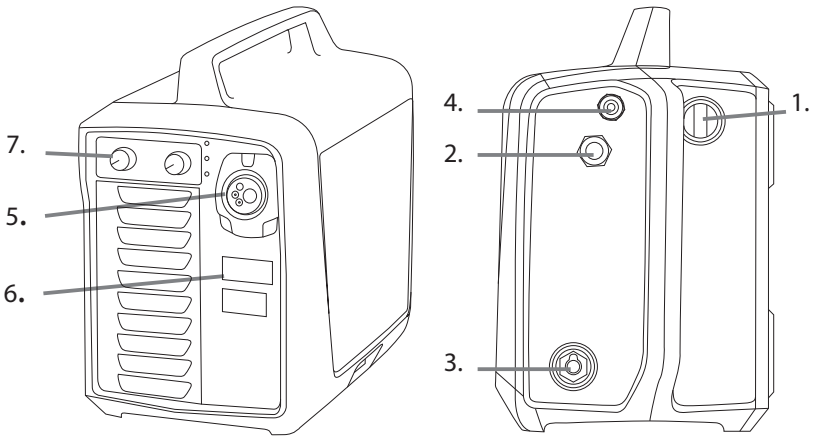
Læs også sikkerhedsinstruktionerne i pakken før brug.

BEMÆRK! *Ved flytning af svejsemaskinen skal den altid løftes i håndtaget. Der må ikke trækkes i svejsepistolen eller andre kabler.*

Driftsforhold

Maskinen kan bruges både indendørs og udendørs. Kontrollér altid, at luftstrømmen i maskinen er uhindret. Den anbefalede driftstemperatur er -20…+40°C.

2.2 Beskrivelse af maskinen



1. ON/OFF
2. Forsyningskabel
3. Returkabel
4. Stik til beskyttelsesgas
5. Stik til EURO-svejsepistol
6. Målerdisplay
7. Betjeningsknapper

2.3 Elnet

Alle almindelige elektriske enheder uden særlige kredsløb genererer harmoniske strømme på elnettet. Kraftige harmoniske strømstyrker kan medføre tab og uregelmæssigheder i visse typer udstyr.

Dette udstyr er i overensstemmelse med IEC 61000-3-12, forudsat at kortslutningsstrømmen Ssc er større end eller den samme som 1,9 MVA ved grænsefladepunktet mellem brugerens strømforsyning og forsyningsnettet. Montøren eller brugeren af udstyret er ansvarlig for at sikre, om nødvendigt efter rådgivning fra forsyningsnettets tekniker, at udstyret kun er tilsluttet en strømforsyning med en kortslutningsstrøm Ssc, der er større end eller den samme som 1,9 MVA.

2.4 Tilslutning af kabler

Før svejsning kan påbegyndes med FitWeld Evo 300, skal maskinen kobles til netstrøm, og svejsepistolen, returkablet og beskyttelsesgassen skal tilsluttes. Maskinen skal også udstyres med en svejsetrådsspole, som er egnet til svejseopgaven.

Find hurtig hjælp til at komme i gang med FitWeld i Quick-guiden, som følger med informationspakken til produktet.

2.4.1 Tilslutning til netforsyningen

FitWeld Evo 300 kobles til et 3-faset net ved hjælp af det medfølgende netkabel. Der er ikke monteret stikprop på kablet, så der skal monteres en stikprop, før maskinen kan tages i brug.

Kontrollér også, at netkablet er i overensstemmelse med de lokale el-forskrifter, og udskift kablet, hvis det er nødvendigt. Se 'Tekniske specifikationer'.

BEMÆRK! *Netkablet eller stikproppen må kun installeres eller udskiftes af en elektriker, der er autoriseret til at udføre en sådan funktion.*

2.4.2 Returkabel

For at oprette et lukket elektrisk kredsløb, som kræves til svejsning, skal returkablet kobles til stikket bag på FitWeld. Den anden ende af dette kabel kobles til arbejdsemnet, før svejsningen påbegyndes.

BEMÆRK! *Når returklemmen kobles til arbejdsemnet, skal arbejdsemnets overflade rengøres, så arbejdet kan udføres sikkert og uden forstyrrelser.*

2.4.3 Beskyttelsesgas

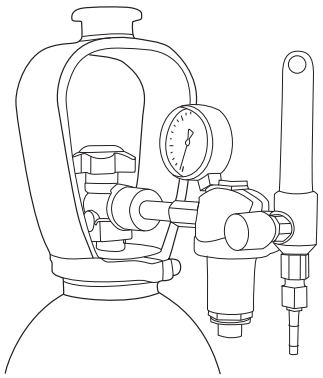
Fastgør lynkoblingen på slangen til beskyttelsesgas til gasstikket bag på FitWeld-maskinen. Fastgør den anden ende af gasslangen til styreventilen på en gasbeholder eller til gasdistributionsnettet med beskyttelsesgas på arbejdsstedet.

Kontrollér, at du bruger den korrekte type beskyttelsesgas til svejseopgaven.

Den beskyttelsesgas, som bruges til svejsetråde i stål, består af kuldioxid eller en blanding af argon og kuldioxid. Den beskyttelsesgas, som bruges til svejsetråde af rustfrit stål, består af en blanding af argon og kuldioxid (2 %). Til svejsetråde af aluminium anvendes beskyttelsesgas bestående af ren argon.

Hovedmaterialets tykkelse, samlingens type og parameter nivaue er bestemmende for beskyttelsesgassens strømningshastighed.

Tilslutning af slangen for beskyttelsesgas til en egnet regulator til MIG/MAG-svejsning



1. Slut slangen for beskyttelsesgas til gasbeholderens styreventil, og spænd koblingen (koblingen medfølger ikke).
2. Juster beskyttelsesgassens strømningshastighed ved hjælp af styreventilens skrue.
3. Luk altid gasbeholderens ventil efter brug.

BEMÆRK! *Beskyttelsesgassens strømningshastighed, som er indstillet på gasbeholderens regulator, skal være højere end den strømningshastighed, der måles ved svejsepistolen, hvis GasGuard-funktionen er aktiveret. Hvis strømningshastigheden og trykket er det samme, lyser gasindikatoren på betjeningspanelet, og svejsning kan ikke udføres.*

Se også instruktioner og advarsler vedrørende justering af gasstrømningen for FitWeld senere i denne vejledning.

© Kemppi Oy /2021

2.4.4 Svejsepistol

Slut svejsepistolens kabel til Euro-stikket på frontpanelet og spænd til med håndkraft. Omløberen må ikke overspændes.

Svejsepistolen leder svejsetråden, beskyttelsesgassen og strømmen til svejseemnet. Når du trykker på svejsepistolens kontakt, åbnes for beskyttelsesgassen, og svejsetråden fremføres.

Lysbuen antændes, når svejsetråden berører svejseemnet. Hvis tænding ikke sker, skal du kontrollere, at returkablet er tilsluttet, og klemmen har god kontakt med arbejdsemnet.

2.5 Isætning af svejsetråd

Med FitWeld Evo 300 kan du bruge trådspoler med en diameter op til 200 mm og følgende typer svejsetråd:

- massive svejsetråde
- rørtråde
- innershield tråde
- rustfri ståltråde
- aluminiumstråde.

Ved valg af svejsetråd er det vigtigt at huske, at tråden skal have omtrent samme smeltepunkt som det hovedmateriale, der skal svejses.

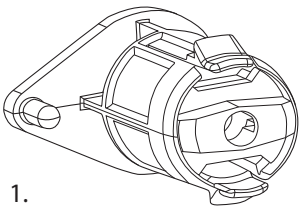
BEMÆRK! *Ved udskiftning af svejsetråden skal det altid kontrolleres, at trådhjulenes, rillens form og størrelse og lineren inde i svejsekablet er egnet til den tråd, der anvendes. Det skal også kontrolleres, at polariteten er korrekt for svejsetråden.*

DA

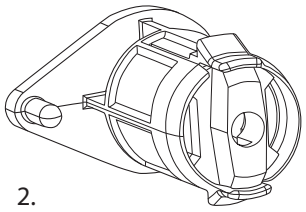
2.5.1 Montering af trådspolen

BEMÆRK! *Lineren og trådhjulene er farvekodet. Kontrollér, at du bruger trådhjulenes, som passer til linerens farve inde i svejsepistolens kabel. Se tabellen over trådhjul og linere senere i dette kapitel.*

Med FitWeld 300 kan du bruge trådspoler med en diameter på maksimalt 200 mm.



1.



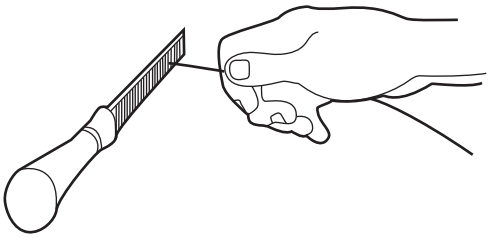
2.

Montering af trådspolen:

1. Drej spoleholderens låsegreb, så låseklipsene åbnes (1).
2. Kontrollér trådspolens rotationsretning, og tryk spolen på plads, så den roterer i den rigtige retning.
3. Drej spoleholderens låsegreb for at lukke låseklipsene (2).

2.5.2 Indføring af svejsetråden

BEMÆRK! *Husk at fjerne svejsetrådens skarpe spids, før tråden føres ind i svejsepistolen for at undgå skader på lineren inde i svejsepistolens kabel. Dette er særligt vigtigt for bløde svejsetråde som fx af aluminium. Det vil også forbedre indføringen og forlænge pistollinerens levetid.*



For optimal driftssikkerhed anbefales det kun at bruge linermaterialer fra Kemppi, som er specielt udviklet til brug i Kemppi-maskiner.

Du kan finde flere oplysninger om anbefalede linere og valg af trådhjul i de relevante afsnit senere i dette kapitel. Pas på, at svejsetråden ikke rulles af spolen.

BEMÆRK! *Når svejsetråden føres ind i svejsepistolen, er det vigtigt, at du ikke peger pistolen mod andre, og at der ikke er genstande foran pistolen.*

Indføring af svejsetråd fra spolen til svejsepistolen:

1. Åbn trykarmen på GT02-mekanismen, og løft den øverste rulle fri af drejeanordningen.
2. Træk løs tråd fra spolen, og tryk den forsigtigt gennem trådføreren i bronze, som sidder bag på mekanismen. Tryk tråden hen over trådhjulenes fordybning og gennem den forreste trådfører, til den stikker ca. 150 mm ud ved Euro-stikket.
3. Sæt den øverste trådrulle over svejsetråden igen, og luk trykarmen.
4. Eventuel deformeret tråd skæres væk, og den skarpe trådspids files som beskrevet ovenfor.
5. Tilslut svejsepistolen, og stram omløberen.
6. Tryk på svejsepistolens aftrækker, så svejsetråden fremføres gennem svejsepistolens kabel til kontaktdysen.

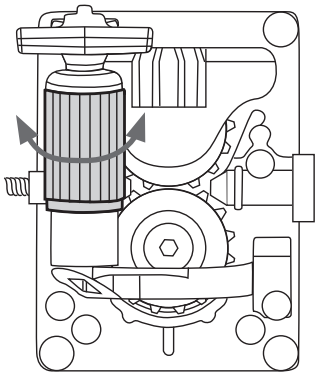
Kontrollér igen, at svejsetråden stadigvæk ligger korrekt i fordybningerne på begge trådhjul. Nu er FitWeld Evo klar til svejsning.

© Kemppi Oy /2021

2.5.3 Indstilling af trådrullernes tryk

For at svejsetråden kan føres uhindret ind i lineren og frem til svejsepistolen, kan du justere trådrullernes tryk i GT02 WireDrive-mekanismen.

Drej den orange trykjusteringsknap med uret for at øge trykket på svejsetråden og mod uret for at reducere det.



Der er angivet en gradueringsskala på aluminiumsarmen oven over den orange justeringsknap. Jo mere tryk, der påføres, jo flere mærker kan ses på gradueringsskalaen.

Til svejsetråde i hærdet stål og rustfrit stål er det vigtigt, at trykket er tilstrækkeligt højt, så det undgås, at svejsetråden glider i trådhjulene.

BEMÆRK! *Hvis trykket er for højt, kan svejsetråden blive flad, dens belægning kan beskadiges, og der kan opstå friktion samt for stor slitage på trådhjulenes lejer, hvilket medfører kortere levetid.*

Til svejsetråde i aluminium skal den korrekte type trådhjul vælges i det medfølgende skema, og justering skal udføres for det minimumtryk, som kræves for god fremføring af svejsetråden.

BEMÆRK! *En let glidning anbefales for svejsetråde af aluminium. Dette sikrer, at den bløde tråd ikke deformeres og bliver flad, og at trådhjulene glider over den bløde tråd, hvis den sætter sig fast på svejsepistolens kontaktdyse.*

Til svejsetråde i aluminium og rustfrit stål skal der altid bruges Kemppi DL Chili svejsepistollinere. Disse linere er specialudviklet af Kemppi og reducerer friktion væsentligt, hvilket giver forbedrede svejseegenskaber.

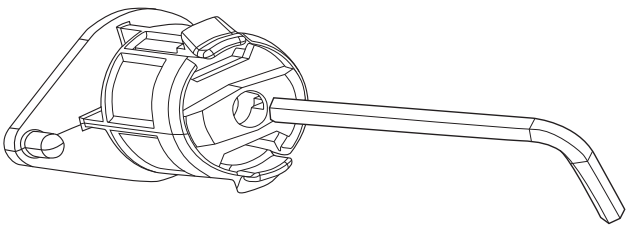
2.5.4 Indstilling af spolens bremsekraft

For at undgå at svejsetråden kører af spolen ved overløb efter fremføring ved høj hastighed, kan svejsespolens bremsekraft justeres.

Spolens bremsekraft justeres gennem hullet i spolens låsemekanisme ved hjælp af den medfølgende unbrakonøgle, som sidder under trådfremføringsmekanismen.

Kraften øges ved at dreje unbrakonøglen med uret og reduceres ved at dreje den mod uret.

BEMÆRK! *Den må ikke overspændes, og trykket skal reduceres for lette svejsetråde.*



2.5.5 Trådførerrør og trådhjul

Sørg for at vælge den rigtige type spor i trådhjulene, svejsepistol, kontaktdyse og liner til den anvendte svejsetråd.

Trådhjul og linere fra Kemppi er farvekodede, så de er nemme at identificere.

Trådførerrør				
	ø mm		udgangsrør	indgangsrør
Ss, Al, (Fe, Mc, Fc) plastik			SP003963	SP003962
Fe, Mc, Fc metal			SP003881	W003536

Trådhjul, plastik					
		ø mm		nederste	øverste
Fe, Ss, (Al, Mc, Fc) V-spor		0,8 - 0,9		W001047	W001048
		1,0		W000675	W000676
		1,2		W000960	W000961
Fc, Mc, (Fe) V-spor, riflet	V≡	1,0		W001057	W001058
		1,2		W001059	W001060
Al, (Fc, Mc, Ss, Fe) U-spor	U	1,0		W001068	W001067
		1,2		W001070	W001069

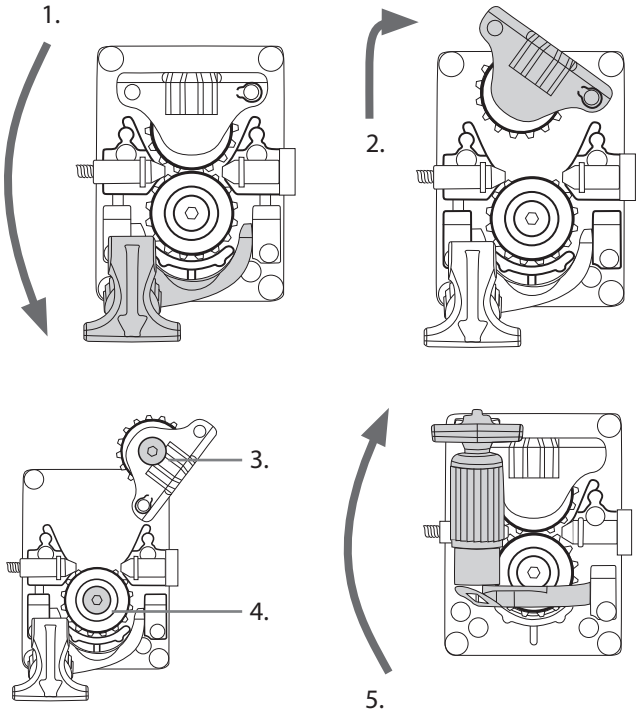
Trådhjul, metal					
		ø mm		nederste	øverste
Fe, Ss, (Al, Mc, Fc) V-spor	V	0,8 - 0,9		W006074	W006075
		1,0		W006076	W006077
		1,2		W004754	W004753
Fc, Mc, (Fe) V-spor, riflet	V≡	1,0		W006080	W006081
		1,2		W006082	W006083
Al, (Fc, Mc, Ss, Fe) U-spor	U	1,0		W006088	W006089
		1,2		W006090	W006091

© Kemppi Oy /2021

2.5.6 Udskiftning af trådhjul

Udskiftning af trådhjul:

1. Træk i trykarmen og slip den via aluminiumshovedet over den orange plasticknap.
2. Løft den øverste trådrulle på drejetappen, så den åbnes maksimalt.
3. Træk monteringsstiften ud af det øverste trykhjul, og udskift hjulet med et nyt.
4. Åbn låseskruen på den nederste trådrulle, og udskift hjulet.
5. Sæt den øverste trykrulle tilbage i udgangsposition, og sæt låsearmens lås på plads.
6. Justér trykspændingen som beskrevet tidligere.



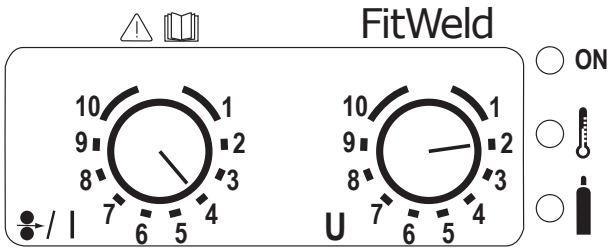
Ved brug af hårde rørtråde skal der vælges et riflet trådhjul for at opnå bedre greb.

2.6 Styring af svejsefunktionerne

Med FitWeld Evo 300 kan du nemt styre svejseparametre, ændre svejsepolariteten og betjeningen af svejsepistolen.

Betjeningspanelet har to justeringsknapper. Du kan indstille den ønskede svejsespænding og trådfremføringshastigheden før eller under svejsningen, så de ønskede lysbueegenskaber nemt kan indstilles efter svejseopgaven.

2.6.1 Funktioner på betjeningspanelet

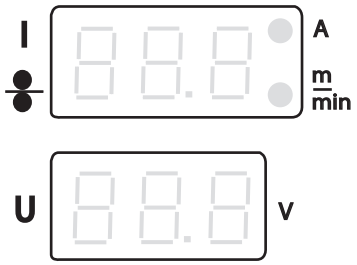


Med venstre reguleringsknap indstilles værdien for svejsetrådens fremføringshastighed. Den maksimale værdi er 18 meter i minuttet.

Styreknappen bruges til at indstille svejsespændingen. Den kan justeres fra 11V til 32V.

Dioderne på frontpanelet viser følgende (ovenfra og ned):

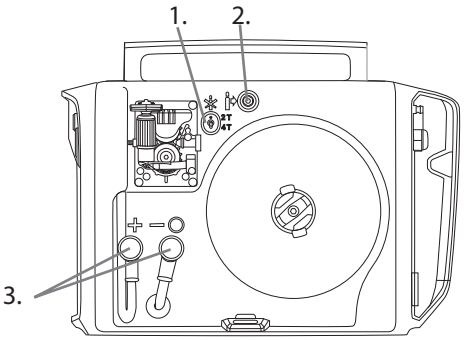
- Maskinen er tændt
- Maskinen er overophedet
- Fejl i beskyttelsesgasstrømmen



Lysdioderne på højre sinde af det øverste målerdisplay viser den viste variabel, enten A eller m/min. Hvis der ikke svejses, viser måleren den valgte trådhastighed og spænding. Ved svejsning viser måleren den aktuelle strøm og spænding. Parametrene kan justeres under svejsning, og uret viser den nye valgte værdi. Ved svejsning viser måleren kort den aktuelle strøm og spænding.

© Kemppi Oy /2021

2.6.2 Betjening inde i maskinen



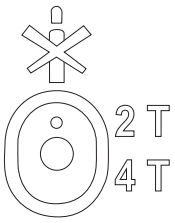
1. Kontakt for svejsepistolens fremdriftskontrol.(2T/4T)
2. Justeringsskrue til beskyttelsesgas.
3. Kabelforbindelser til vending af polariteten.

2.6.3 Valg af svejsepistolens fremdriftskontrol

Ved hjælp af trepositionskontakten (1) kan du indstille MIG-svejsepistolen til 2-taktsindstilling (2T) eller 4-taktsindstilling (4T) med GasGuard-funktionen aktiveret.

Hvis du bruger innnershieldtråd (gasløs tråd), skal kontakten stå i den øverste position. Denne position er 2T-drift med GasGuard-funktionen deaktiveret, hvilket muliggør svejsning uden beskyttelsesgas.

DA



Brug af svejsepistolen i 2T-drift:

1. Tryk på svejsepistolens kontakt for at påbegynde svejsningen.
2. Slip svejsepistolens kontakt for at stoppe svejsningen.

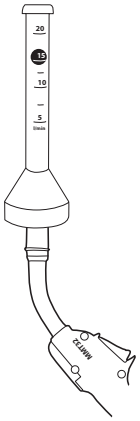
Brug af svejsepistolen i 4T-drift:

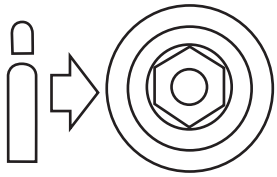
1. Tryk på svejsepistolens kontakt for at starte strømmen af beskyttelsesgas.
2. Slip kontakten for at påbegynde svejsningen.
3. Tryk kontakten ned igen for at stoppe lysbuen. Beskyttelsesgassen strømmer fortsat.
4. Slip kontakten igen for at stoppe strømmen af beskyttelsesgas.

2.6.4 Justering af beskyttelsesgasstrømmen

Ved hjælp af et rotameter som vist på billedet kan du justere gassen strømningshastighed til svejsepistolen ved at dreje på justeringsventilens skrue for beskyttelsesgas inde i FitWeld Evo300-trådboksen.

Når skruen drejes mod uret, forøges gasstrømmen. Når den drejes med uret, reduceres gassens strømningshastighed.

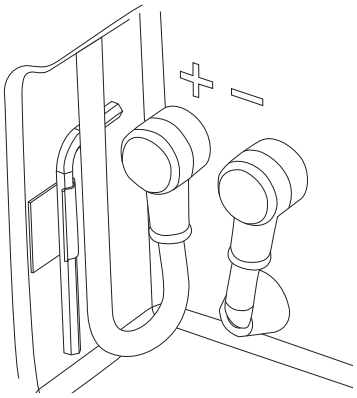


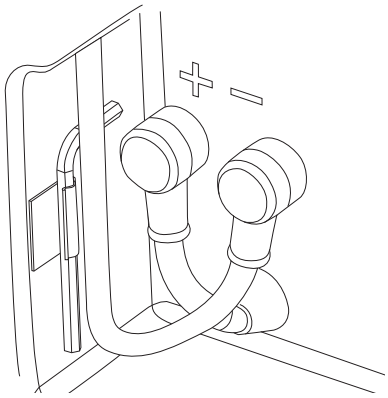


BEMÆRK! *Beskyttelsesgassens strømningshastighed, som er indstillet på gasbeholderens regulator, skal være højere end den strømningshastighed, som måles ved svejsepistolen. Hvis disse hastigheder er identiske, lyser gasindikatoren på betjeningspanelet, og svejsning kan ikke udføres.*

2.6.5 Vending af polariteten

Ved svejsning med visse trådtyper anbefales det, at pistolen sluttes til -polen, og det er derfor nødvendigt at vende polariteten. Den anbefalede polaritet er angivet på svejsetrådens emballage.





Vending af polariteten:

1. Kobl maskinen fra netstrømmen.
2. Fjern gummidækslerne for at få adgang til terminalens polstik og unbrakoskruerne.
3. Fjern boltene fra polstikkene med unbrakonøglen, som sidder på trådboksens væg. Bemærk spændeskivernes rækkefølge.
4. Byt om på kablerne.
5. Montér spændeskiverne i den rigtige rækkefølge, og spænd boltene stramt.
6. Montér gummidækslerne korrekt.

BEMÆRK! *Gummidækslet skal altid beskytte polerne.*

© Kemppi Oy /2021

2.7 Fejlfinding

Problem	Årsag
Maskinen fungerer ikke, og indikatoren for beskyttelsesgas lyser.	Den maksimale strømningshastighed ved gasbeholderen er indstillet til en lavere værdi end den strømningshastighed, du forsøger at indstille ved hjælp af justeringsskruen på FitWeld Evo300. • Indstil flowhastigheden på gasflaskens strømningsregulator til en langt højere værdi end den, du bruger under svejsningen. Den endelige justering af gasstrømningshastigheden foretages med justeringskruen i FitWeld-trådboksen
Dårligt svejseresultat	Flere faktorer har indflydelse på kvaliteten af svejsearbejdet. • Undersøg, om returklemmen er fastgjort korrekt, om kontaktpunktet er rent, og om kablet og dets stik er intakte. • Kontrollér, at spændingen og hastighedsindstillingerne for svejsetråden er korrekte for den aktuelle trådstørrelse og -type. • Kontrollér, at beskyttelsesgassens strømningshastighed ved svejsepistolens dyse er korrekt. • Kontrollér, at beskyttelsesgassen er egnet til den svejsetråd, der anvendes. • Kontrollér, at trådfremføringen er konstant, og justér den, hvis det er nødvendigt. • Undersøg, om netspændingen er ustabil, for lav eller høj.
Indikatoren for overophedning er tændt	Maskinen er overophedet. • Kontroller, at køleluften ikke er blokeret. • Maskinens intermittens er blevet overskredet. Vent, indtil indikatoren slukkes. • For lav eller for høj forsyningsspænding.
Tråden bevæger sig ikke, eller tilsatstråden sætter sig fast	Der kan være fejl i trådruller, liner eller kontaktdysen • Kontrollér, at trådrullerne ikke er for stramme eller for løse. • Kontrollér, at fordybningen i trådhjulet ikke er for slidt eller har en forkert størrelse til den svejsetråd, der anvendes. • Kontrollér, at lineren har den korrekte størrelse, og at den ikke er blokeret eller slidt. Udskift den, hvis det er nødvendigt. • Kontrollér, at kontaktdysen passer til den svejsetråd, der anvendes, og at den ikke er slidt op eller blokeret.
Indikatoren for hovedafbryderen tændes ikke	Der er ingen netspænding til maskinen • Kontrollér netsikringerne • Kontrollér forsyningsnetkablet og stikkontakten

Hvis maskinens defekt ikke kan afhjælpes, skal KEMPPIs servicetekniker kontaktes.

3. VEDLIGEHOLDELSE

Ved planlægning af rutinemæssig vedligeholdelse af maskinen skal der tages hensyn til, hvor ofte maskinen bruges, samt arbejdsforholdene.

Korrekt brug af maskinen og regelmæssig vedligeholdelse bidrager til, at du undgår unødvendige driftsforstyrrelser og defekter.

BEMÆRK! *Maskinens kraftkabel skal være ude af stikkontakten, før der udføres arbejde på elkablerne.*

3.1 Daglig vedligeholdelse

- Kontrollér svejsepistolens generelle tilstand. Fjern svejsesprøjt fra kontaktdysen, og rengør gaskoppen. Udskift slidte eller beskadigede dele. Brug kun originale reservedele fra Kemppi.
- Kontrollér tilstanden på svejsekredsens komponenter og deres forbindelser: Svejsepistol, returkabel og -klemme, fatninger og konnektorer.
- Kontrollér trådhjulenes, nålelejernes og akslernes tilstand. Rengør og smør om nødvendigt lejer og aksler med en smule let maskinolie. Montér og justér maskinen, og test dens funktion.

3.2 Vedligeholdelse af trådværket

Det anbefales at udføre service på trådfremføringsmekanismen, hver gang trådspolen udskiftes.

- Kontrollér trådhjulenes fordybning for slitage, og udskift om nødvendigt trådhjulet.
- Rengør om nødvendigt svejsepistolens trådliner med trykluft.

3.2.1 Rengøring af svejsepistolens liner

Trykket på trådhjulene fjerner metalstøv fra svejsetrådens overflade, som derefter passerer videre til trådlineren inde i pistolkablet. Hvis lineren ikke renses, bliver den efterhånden tilstoppet, hvilket forøger friktionen og dermed hæmmer trådfremføringen og svejsningens kvalitet. I sidste ende vil svejsetråden ikke kunne fremføres.

Rengøring af lineren:

1. Tag svejsepistolen af maskinen.
2. Afmonter svejsepistolens gaskop, kontaktdyse og dysestamme.
3. Ved hjælp af en trykluftpistol blæses tør og filtreret trykluft igennem trådlineren.
4. Blæs trådværket og trådhuset rent med trykluft.
5. Saml svejsepistolens igen. Spænd kontaktdysen og dysestammen hårdt.

3.2.2 Udskiftning af trådlineren

Hvis lineren er for slidt eller helt tilstoppet, skal den udskiftes som beskrevet i instruktionerne i vejledningen til svejsepistolen.

3.3 Bortskaffelse

Elektrisk udstyr må ikke bortskaffes sammen med almindeligt affald!

Med henvisning til det europæiske direktiv 2002/96/EC vedrørende bortskaffelse af elektrisk og elektronisk affald samt direktivets implementering i de nationale love skal alt elektrisk udstyr, der når slutningen af sin levetid, indsamles separat og bringes til en miljømæssigt ansvarlig genbrugsstation.

Udstyrets ejer er forpligtet til at aflevere en udgået enhed til et regionalt opsamlingssted efter instruktioner fra de lokale myndigheder eller fra en repræsentant for Kemppi.
Ved at overholde dette europæiske direktiv er du med til at forbedre miljøet og befolkningssundheden.

© Kemppi Oy /2021

4. BESTILLINGSNUMRE

FitWeld Evo 300	
FitWeld Evo 300, GX 303 G 3,5 m	P2103GX
FitWeld Evo 300, GX 303 G 5 m	P2104GX
Returkabel, 35 mm^2 5 m	6184311
Beskyttelsesgasslange (6 m)	W000566

5. TEKNISKE DATA

Netspænding	3 ~, 50/60 Hz	220 V -10% ... 440 V +10 %
Normeret effekt ved maks. strøm		10,8 kVA
Forsyningsstrøm	30 % ED I_{1maks}	220 – 230 V: 29 A
	30 % ED I_{1maks}	380 – 440 V: 17 A
	30 % ED I_{1eff}	220 – 230 V: 16 A
	30 % ED I_{1eff}	380 – 440 V: 9 A
Output 40°C	30 % ED	300 A / 29,0 V
	40 % ED	250 A / 26,5 V
	60 % ED	210 A / 24,5 V
	100 % ED	170 A / 22,5 V
Primærkabel	H07RN-F	4G1,5 (5 m)
Sikring (træg)	220 – 230 V	16 A
	380 – 440 V	10 A
Tomgangsspænding	220 V AC	42 V DC
	440 V AC	86 V DC
Effektfaktor ved maks. strømstyrke	220 – 230 V	0,93
	380 – 440 V	0,94
Virkningsgrad ved maks. strømstyrke	220 – 230 V	83 %
	380 – 440 V	84 %
Svejseområde		11 – 32 V
Trådspole, (maks. ø)		200 mm
Trådværk		2-hjulsdrev
Trådhastighed		0 – 18 m/min
Svejsetråde	Fe massiv tråd, Fe rørtråd, Ss	0,8 – 1,2 mm
	Al	1,0 – 1,2 mm
Udvendige mål	L x B x H	457 x 226 x 339 mm
Vægt		15.4 kg
EMC-klasse		A
Minimum kortslutningseffekt Ssc for forsyningsnettet*		1,9 MVA
Kapslingsklasse		IP23S
Driftstemperaturområde		-20 °C ... +40 °C
Opbevaringstemperaturområde		-40 °C ... +60 °C
Standarder IEC/EN 60974-1, Standarder IEC/EN 60974-5, Standarder IEC/EN 60974-10		

* Se afsnit 2.3.

Tilslutningsvalg for alle svejsepistoler og brændere findes i Kemppi Userdoc, https://kemp.cc/connectivity.

© Kemppi Oy /2021

www.kemppi.com

KEMPPI