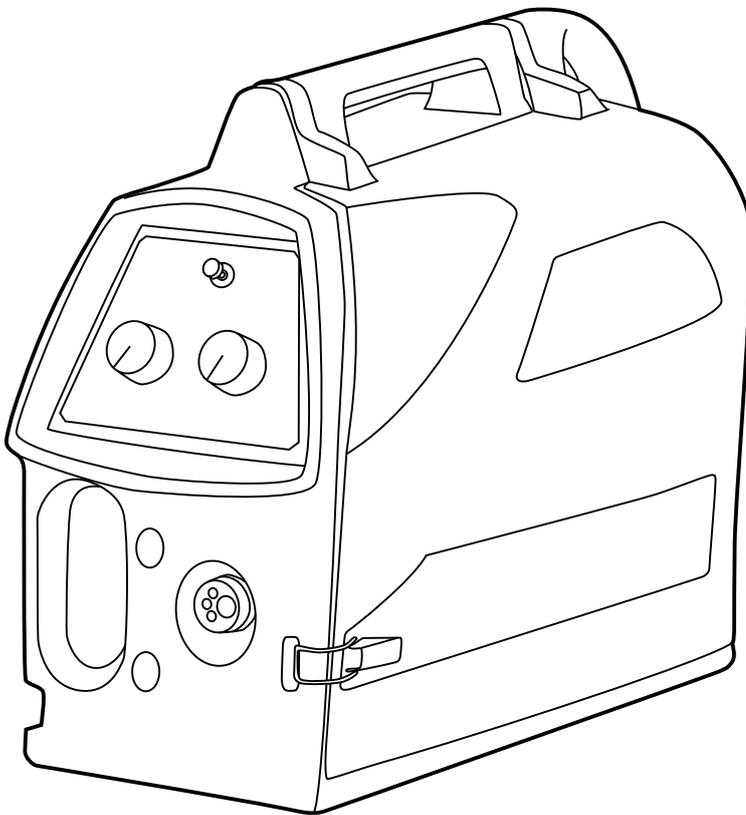


HiArc

F 30



Operating manual *EN*

Manual de instrucciones *ES*

Manuel d'utilisation *FR*

Manual de utilização *PT*

Инструкции по эксплуатации *RU*

MANUAL DE INSTRUCCIONES

Español

CONTENIDO

1.	Generalidades	3
1.1	Acerca del alimentador de alambre HiArc F.....	3
2.	Presentación del producto.....	4
2.1	Antes del uso.....	4
2.2	Control del funcionamiento y conectores	4
2.3	Mecanismo de alimentación de alambre de 4 engranajes DuraTorque™ 400 6	
3.	Instalación	8
3.1	Conexión para la fuente de alimentación.....	8
3.2	Conexión para gas de protección	8
3.3	Montaje y bloqueo del carrete de alambre.....	10
3.4	Ajuste del freno del carrete	10
3.5	Ajuste de los brazos de presión	10
3.6	Alimentación del alambre de soldadura	11
3.7	Calibración de la velocidad de alimentación del alambre.....	12
3.8	Suspensión.....	13
4.	Control de las funciones de soldadura	14
4.1	Funciones del panel de control en modo básico	14
4.2	Funciones del panel de control en modo automático.....	14
5.	Servicio y fallas en el funcionamiento.....	15
6.	Cómo desechar el equipo de forma segura	15
7.	Códigos de pedido.....	16
8.	Datos técnicos.....	17

ES

1. GENERALIDADES

Felicitaciones por haber elegido el alimentador de alambre HiArc F. Utilizados de manera correcta, los productos de Kemppi pueden aumentar considerablemente su productividad en soldaduras y brindarle años de servicio y ahorro.

Este manual de instrucciones contiene información importante acerca del uso, el mantenimiento y la seguridad de su producto Kemppi. Puede encontrar las características técnicas del dispositivo al final del manual.

Lea atentamente este manual antes de utilizar el equipo por primera vez. Por su seguridad y la de su entorno de trabajo, preste especial atención a las instrucciones de seguridad aquí descritas.

Para obtener más información sobre los productos de Kemppi, póngase en contacto con Kemppi Oy, consulte a un distribuidor autorizado de Kemppi, o visite el sitio web de Kemppi en www.kemppi.com.

Las características incluidas en este manual pueden modificarse sin previo aviso.

IMPORTANTE: Este símbolo indica los elementos del manual a los que debe prestar especial atención para minimizar posibles daños materiales y personales. Lea detenidamente esas secciones y siga sus instrucciones.

Descargo de responsabilidad

Nos hemos esforzado para asegurar que la información contenida en esta guía sea precisa y completa, sin embargo, la empresa declina toda responsabilidad por errores u omisiones. Kemppi se reserva el derecho a modificar las características del producto descrito en cualquier momento y sin previo aviso. No está permitido copiar, grabar, reproducir ni transmitir el contenido de esta guía sin autorización previa de Kemppi.

1.1 Acerca del alimentador de alambre HiArc F

El alimentador de alambre HiArc F 30 de Kemppi está especialmente diseñado para su uso con fuentes de alimentación HiArc M de Kemppi. Son fuentes de alimentación con inversores para soldadura MIG/MAG, para su uso con electricidad trifásica de la red. Las soldadoras HiArc están diseñadas para usos industriales y profesionales.

Las fuentes de alimentación están equipadas con características de ajustes predefinidos. La HiArc selecciona automáticamente la dinámica del arco correspondiente al gas que usted elija.

ES

2. PRESENTACIÓN DEL PRODUCTO

2.1 Antes del uso

Antes de usarlo, asegúrese siempre de que el producto no haya sufrido ningún tipo de daño durante el transporte.

Compruebe también que ha recibido el producto que solicitó junto con los manuales de instrucciones necesarios. El material de embalaje se puede reciclar.

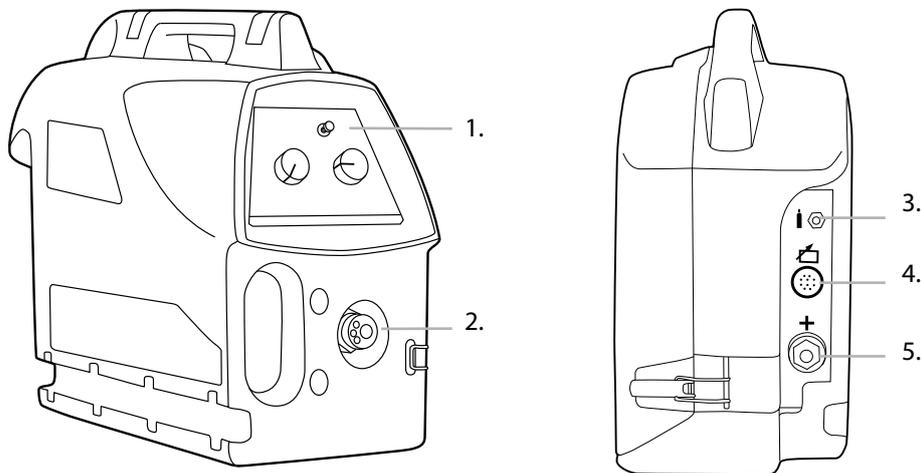
IMPORTANTE: Para desplazar la soldadora utilice siempre el asa. Nunca tire de la pistola de soldar o de otros cables.

Entorno de funcionamiento

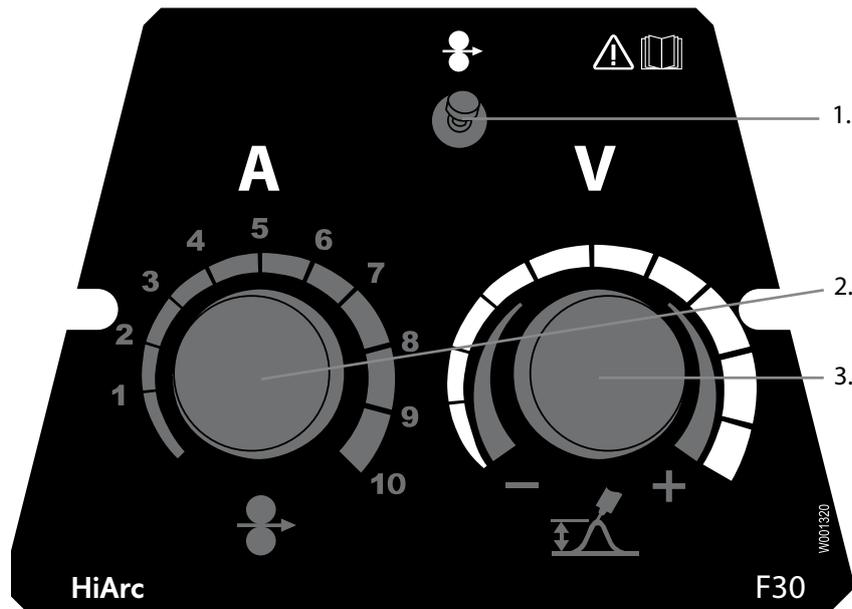
Esta máquina se puede utilizar tanto en espacios exteriores como interiores. Asegúrese siempre de que no se obstaculice el flujo de aire en la máquina. El rango de temperatura de funcionamiento recomendado es de -20 a +40 °C.

Lea también las instrucciones de seguridad relativas al entorno de funcionamiento.

2.2 Control del funcionamiento y conectores



1. Panel de funcionamiento
2. Conector euro para la pistola de soldadura
3. Conexión para gas de protección
4. Conexión para cable de control
5. Conexión para cable de corriente de soldadura



1. Avance de alambre
2. Regulación de la velocidad de alimentación del alambre (A)
3. Ajuste del voltaje de soldadura (longitud del arco)

ES

2.3 Mecanismo de alimentación de alambre de 4 engranajes DuraTorque™ 400

Tubos de alambre					
	ø mm		tubo de salida	tubo de intermedio	tubo de entrada
Ac. inox., Al, (Fe, Mc, Fc) plástico	0,6	gris claro	W007437	W007429	W007293
	0,8 - 0,9	blanco	W007438	W007430	W007294
	1,0	rojo	W007439	W007431	W007295
	1,2	anaranjado	W007440	W007432	W007296
	1,4	marrón	W007441	W007433	W007297
	1,6	amarillo	W007442	W007434	W007298
	2,0	gris	W007443	W007435	W007299
	2,4	negro	W007444	W007436	W007300
Fe, Mc, Fc metal	0,8 - 0,9	blanco	W007454	W007465	W007536
	1,0	rojo	W007455	W007466	W007537
	1,2	anaranjado	W007456	W007467	W007538
	1,4 - 1,6	amarillo	W007458	W007469	W007539
	2,0	gris	W007459	W007470	W007540
	2,4	negro	W007460	W007471	W007541

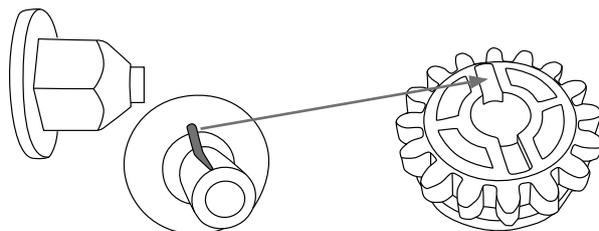
El diagrama ilustra el mecanismo de alimentación de alambre de 4 engranajes. Se muestra un corte transversal del sistema con los engranajes y los tubos de salida, intermedio y entrada. Un cabezal de alambre se muestra a la derecha, conectado al tubo de entrada.

ES

Rodillos de alimentación de alambre, plástico				
	ø mm	color	inferior	superior
Fe, Ac. inox., (Al, Mc, Fc) Hendidura en V V	0,6	gris claro	W001045	W001046
	0,8 - 0,9	blanco	W001047	W001048
	1,0	rojo	W000675	W000676
	1,2	anaranjado	W000960	W000961
	1,4	marrón	W001049	W001050
	1,6	amarillo	W001051	W001052
	2,0	gris	W001053	W001054
	2,4	negro	W001055	W001056
Fc, Mc, (Fe) Hendidura en V, estriada V≡	1,0	rojo	W001057	W001058
	1,2	anaranjado	W001059	W001060
	1,4 - 1,6	amarillo	W001061	W001062
	2,0	gris	W001063	W001064
	2,4	negro	W001065	W001066
Al, (Fc, Mc, Ac. inox., Fe) Hendidura en U U	1,0	rojo	W001067	W001068
	1,2	anaranjado	W001069	W001070
	1,6	amarillo	W001071	W001072

Rodillos de alimentación de alambre, metal			
	ø mm	superior	inferior
Fe, Ac. inox., (Al, Mc, Fc) Hendidura en V V	0,8 - 0,9	W006075	W006074
	1,0	W006077	W006076
	1,2	W004753	W004754
	1,4	W006079	W006078
Fc, Mc, (Fe) Hendidura en V, estriada V≡	1,0	W006081	W006080
	1,2	W006083	W006082
	1,4 - 1,6	W006085	W006084
	2,0	W006087	W006086
Al, (Fc, Mc, Ac. inox., Fe) Hendidura en U U	1,0	W006089	W006088
	1,2	W006091	W006090
	1,6	W006093	W006092

IMPORTANTE: Coloque el rodillo de alimentación inferior, asegúrese de que el pasador del eje coincida con la muesca en el rodillo.



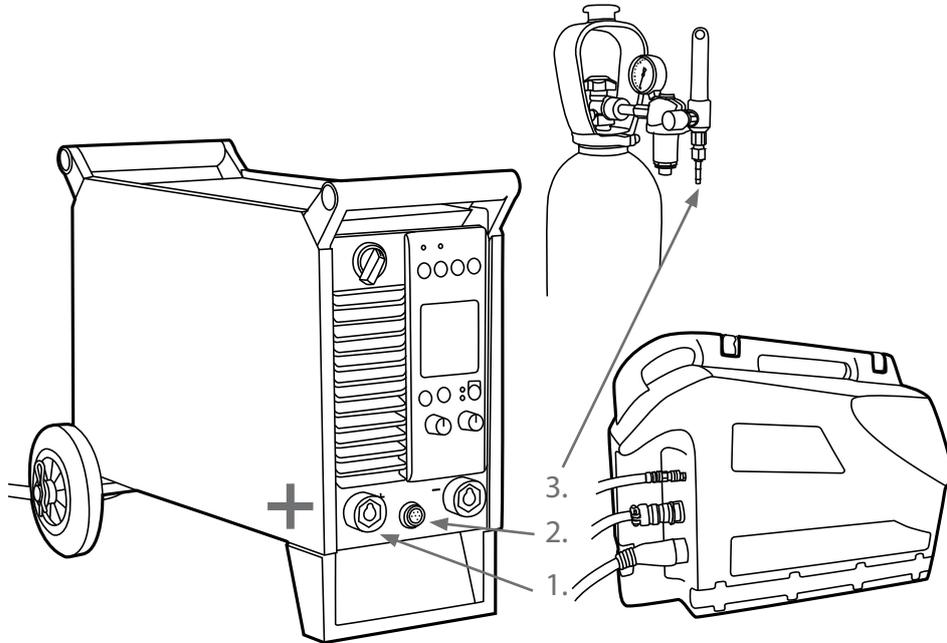
3. INSTALACIÓN

Monte las unidades en el orden que se indica a continuación y siga las instrucciones de montaje y uso.

3.1 Conexión para la fuente de alimentación

Se recomienda el uso del alimentador de alambre HiArc F con fuentes de alimentación HiArc M.

Para conectar el alimentador de alambre a la fuente de alimentación, haga lo siguiente:



1. Conecte el cable eléctrico de la unidad de alimentación de alambre HiArc F 30 al conector + de la fuente de alimentación HiArc M. Ajuste el conector a mano empujándolo y girándolo en el sentido de las agujas del reloj hasta que encastre.
2. Conecte el enchufe del cable de control de la unidad de alimentación de alambre HiArc F 30 al conector de control de la fuente de alimentación.
3. Conecte la manguera de gas protector al cilindro o el sistema de distribución de gas.

IMPORTANTE: Habitualmente debe conectar el alimentador de alambre al polo positivo. Sin embargo, para algunos alambres de relleno y gases de protección, deberá conectar el alimentador al polo negativo y el cable de masa al polo positivo.

3.2 Conexión para gas de protección

La manguera de gas de protección está fijada con un conector al alimentador de alambre.

Conecte el otro extremo de la manguera de gas a la válvula de control del cilindro de gas o a la red de distribución de gas de protección en el lugar de trabajo.

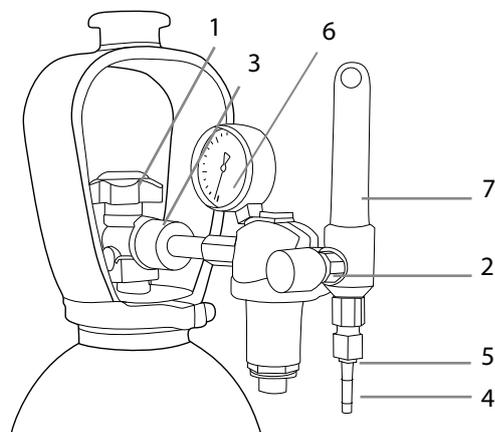
El espesor del material padre, el tipo de junta y la potencia de soldadura definen la velocidad de flujo del gas de protección necesario.

IMPORTANTE: Asegúrese de usar el tipo correcto de gas de protección para la aplicación de soldadura. Cuando use CO₂ puro como gas de protección, asegúrese de utilizar un precalentador de gas. En la parte posterior de la fuente de alimentación HiArc encontrará una salida de 110 V para precalentadores de CO₂. Consulte el manual de instrucciones de la HiArc M para obtener más información.

Conectar la manguera de gas de protección a un regulador adecuado para soldadura MIG/MAG

1. Conecte la manguera de gas de protección a la válvula de control del cilindro de gas y apriete el conector (el conector no se incluye en el paquete).
2. Ajuste la velocidad de flujo del gas de protección con el tornillo de la válvula de control.
3. Cierre siempre la válvula del cilindro después de utilizarlo.

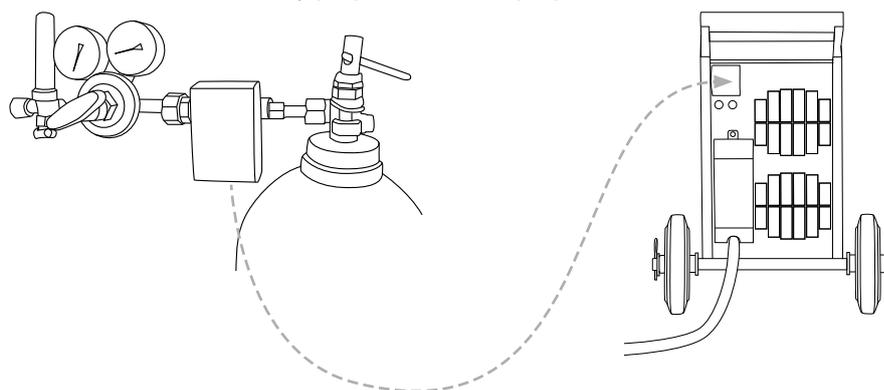
Componentes del regulador de flujo de gas



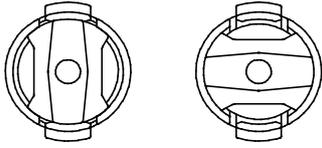
1. Válvula del cilindro de gas
2. Tornillo regulador de flujo
3. Tuerca de conexión
4. Extremo de conexión de manguera
5. Tuerca del extremo de conexión de manguera
6. Manómetro del cilindro de gas
7. Flujómetro del gas de protección

Conector para el calentador de gas de protección

- Podrá conectar un calentador de gas de 110V al tomacorriente en la parte posterior de la fuente de alimentación HiArc M cuando use CO₂ como gas de protección. Consulte las instrucciones de uso y preparación en el paquete de envío del conector.



3.3 Montaje y bloqueo del carrete de alambre



CERRADO

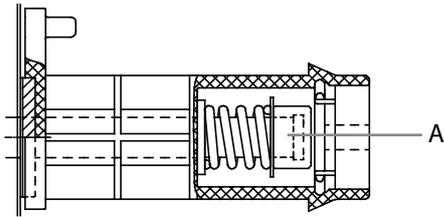
ABIERTO

- Libere las trabas del soporte para el carrete de alambre girando la perilla de bloqueo un cuarto de vuelta.
- Coloque el carrete en su sitio. Preste atención a la dirección de rotación del carrete.
- Trabe el carrete con la perilla de bloqueo, las trabas del soporte quedarán hacia afuera y fijarán el carrete.

IMPORTANTE: Controle que no haya partes que sobresalgan del carrete de alambre de relleno que podrían rozar contra el chasis o la puerta de la unidad de alimentación de alambre. El roce podría exponer al chasis de la unidad de alimentación de alambre a la corriente eléctrica.

3.4 Ajuste del freno del carrete

La fuerza de frenado se ajusta a través del orificio ubicado detrás de la abrazadera de bloqueo. Retire la abrazadera de bloqueo manualmente y ajuste con un destornillador la tensión y la presión de las zapatas de freno montadas en el interior. Observe el diagrama y la ubicación A.



La carga aplicada varía según el tamaño y el peso del alambre de relleno y el carrete, y según la velocidad de alimentación de alambre establecida. Cuanto más pesado sea el carrete de alambre y mayor la velocidad de alimentación, más se deberá aumentar la carga de frenado. Ajuste la presión, asegure la abrazadera de bloqueo, establezca la velocidad de alimentación del alambre y verifique que la fuerza de frenado sea suficiente para garantizar que el alambre no se desborde del carrete a altas velocidades.

IMPORTANTE: Una carga excesiva o innecesaria puede afectar la calidad de la soldadura, la carga y el desgaste del sistema de alimentación de alambre.

3.5 Ajuste de los brazos de presión

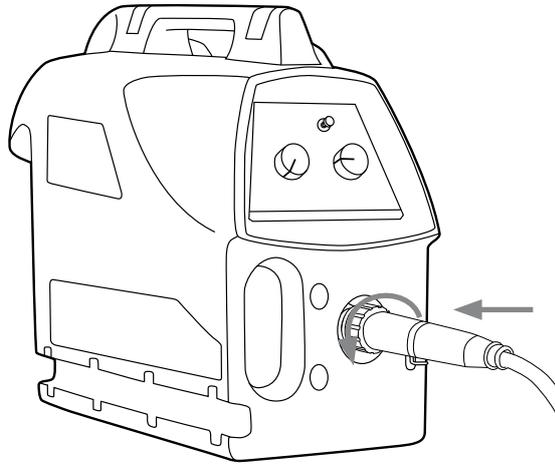
Ajuste la presión de conducción del alambre de relleno con los tornillos de apriete manual montados sobre los brazos de presión. Observe las escalas graduadas de indicación de carga. La carga aplicada debería ser suficiente para superar una fuerza de frenado suave aplicada manualmente al alambre de relleno cuando sale de la punta de contacto de la pistola de soldar.

Para los alambres de relleno blandos con diámetros más pequeños, se requiere una menos presión de alimentación. Debería ser posible aplicar manualmente una fuerza de frenado suave al alambre de relleno cuando sale de la punta de contacto de la pistola. No obstante, una restricción del flujo de alambre algo mayor debería hacer que los rodillos de transmisión resbalen ligeramente sobre el alambre de relleno sin deformarlo.

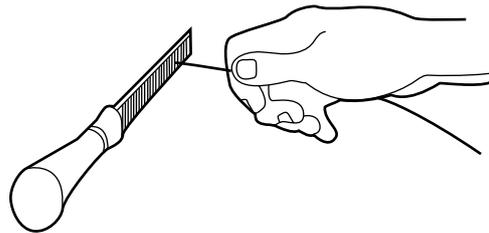
IMPORTANTE: Una presión excesiva puede provocar el aplastamiento del alambre de relleno y dañar los alambres tubulares o recubiertos. También puede provocar el desgaste indebido de los rodillos de alimentación y aumentar la carga en la caja de engranajes, lo que contribuye a reducir la vida útil del equipo.

3.6 Alimentación del alambre de soldadura

Simplemente asegúrese de que la hendidura del rodillo de alimentación coincida con el diámetro del alambre de relleno utilizado. Libere el extremo del alambre del carrete y corte cualquier tramo deformado. Tenga cuidado de que el alambre no se desborde del carrete.



1. Conecte la pistola de soldadura y apriete el collarín.
2. Enderece unos 20 cm del alambre de relleno y verifique que la punta no tenga bordes filosos. Límela si es necesario, ya que los bordes filosos podrían dañar el conductor de alambre de la pistola, especialmente si es de plástico blando.



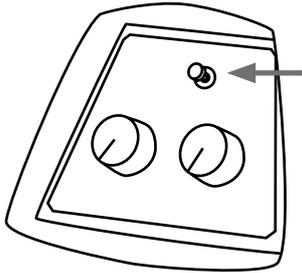
IMPORTANTE: Recuerde retirar la punta cortante del alambre de relleno antes de colocarlo en la pistola de soldadura para evitar que se dañe el conducto en el interior del cable de la pistola. Así también se mejora la calidad de alimentación y se aumenta la vida útil del conducto de la pistola.

3. Coloque la punta del alambre de relleno en la parte trasera de los rodillos de alimentación y presione el interruptor de avance de alambre ubicado en el panel de alimentación. Introduzca el alambre en la punta de contacto de la pistola y prepárese para soldar.

IMPORTANTE: Asegúrese de que no hay nada frente a la pistola de soldadura y de no apuntar a nadie con ella cuando introduzca el alambre.

IMPORTANTE: Es posible que los alambres de relleno con menor diámetro deban cargarse manualmente, soltando los brazos de presión de los rodillos de alimentación. Esto se debe a que es fácil sobrestimar la presión requerida para alimentar estos alambres más pequeños. Las presiones demasiado altas en el rodillo de alimentación pueden deformar fácilmente los alambres de relleno y contribuir a la generación de futuros problemas.

4. Presione el botón WIRE INCH (avance de alambre) y deje que el alambre de relleno pase a través del cable de la pistola hasta la punta de contacto.



La pistola de soldadura guía el alambre de relleno, el gas de protección y la corriente eléctrica hacia la pieza de soldadura. Al presionar el gatillo de la pistola de soldadura, fluye el gas de protección y comienza la alimentación de alambre.

3.7 Calibración de la velocidad de alimentación del alambre

Para garantizar que las preconfiguraciones y los indicadores funcionen según lo planeado, debe calibrar la velocidad de alimentación del alambre de su fuente de alimentación HiArc y del alimentador de alambre F 30.

Calibración

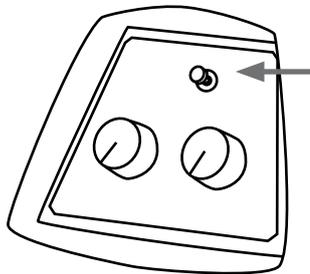
1. Inicie la calibración presionando el botón Crater Fill (relleno de cráteres) durante 3 segundos.



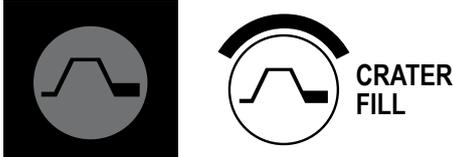
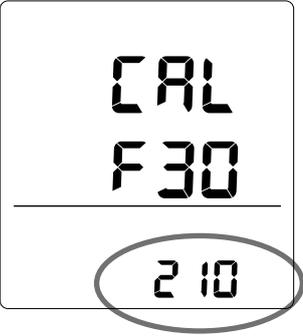
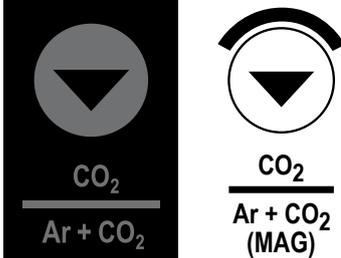
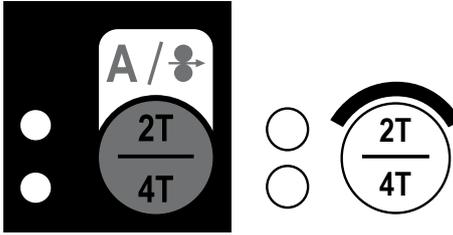
2. Presione el botón GAS TEST (prueba de gas) para seleccionar entre los alimentadores de alambre HiArc F 10 y HiArc F 30.



3. Corte el alambre de relleno en la punta de contacto.
4. Oprima el botón WIRE INCH (avance de alambre) en el alimentador de alambre.
 - Comenzará la alimentación de alambre y se mantendrá durante 12 segundos.



5. Cuando la alimentación se detenga, corte el alambre en la punta de contacto y mida la longitud de alimentación en mm.
6. En el panel de control de la fuente de alimentación, ingrese el largo del alambre utilizando los botones que están debajo.

 <p>Para cambiar entre unidades, decenas y centenas</p>	
 <p>Para agregar una unidad al número</p>	
 <p>Para restar una unidad al número</p>	

ES

IMPORTANTE: Si ingresa un número que no corresponde, la máquina forzará el valor dentro de los límites aceptables. Esto es para evitar que usted ingrese valores incorrectos.

7. Presione nuevamente el botón WIRE INCH (avance de alambre).
 - Comenzará la alimentación de alambre y se mantendrá durante 2 segundos.
8. Cuando la alimentación se detenga, corte el alambre y mida su longitud.
9. En el panel de control de la fuente de alimentación, ingrese el largo del alambre igual que en el paso 6.
10. Presione el botón WIRE INCH (avance de alambre).

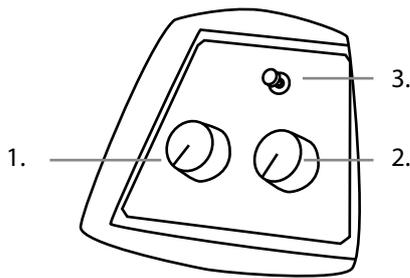
Para saltar la calibración

- Si desea saltar la calibración, presione el botón Crater Fill (relleno de cráteres) durante 3 segundos. La máquina abandonará el modo de calibración.
- Si no hay actividad en el dispositivo durante 5 minutos, automáticamente abandonará el modo de calibración.
- Si se apaga el dispositivo antes del paso 10, automáticamente abandonará el modo de calibración y se mantendrán los valores anteriores.

3.8 Suspensión

Puede colgar al HiArc F 30 del brazo por su asa.

4. CONTROL DE LAS FUNCIONES DE SOLDADURA



1. Velocidad de alimentación del alambre
2. Voltaje de soldadura
3. Avance de alambre

El panel de control puede ajustar la velocidad de alimentación del alambre (1) y el voltaje de soldadura (2). Con el botón WIRE INCH (avance de alambre) puede alimentar el alambre de relleno a la pistola de soldadura.

El ajuste de los parámetros depende del modo seleccionado: automático o manual.

También influye el modelo R / A de fuente de alimentación que se utilice. En el modelo R solo está disponible el modo manual.

ES

4.1 Funciones del panel de control en modo básico

Si usa la fuente de alimentación en el modo de funcionamiento básico sin funciones automáticas, las perillas de control tienen las siguientes funciones:

Con la perilla de amperaje (A) puede ajustar la corriente de soldadura y la velocidad de alimentación del alambre. La velocidad de alimentación de alambre aumenta junto con el nivel de amperaje.

Con la perilla de voltaje (V) puede ajustar el nivel de voltaje de soldadura. El nivel de voltaje determina la longitud del arco.

4.2 Funciones del panel de control en modo automático

Si usa la fuente de alimentación en modo de operación automático, la propia fuente ajusta la velocidad de alimentación del alambre y el voltaje de soldadura según la potencia de soldadura que usted seleccione.

Si usa la fuente de alimentación en el modo automático las perillas de control tienen las siguientes funciones:

Con la perilla de amperaje (A) puede ajustar la potencia de soldadura. La corriente de soldadura, la velocidad de alimentación del alambre y el voltaje de soldadura se ajustan automáticamente.

Con la perilla de voltaje (V) puede realizar un ajuste fino del nivel de voltaje de soldadura. La posición central de la perilla es el valor predeterminado.

5. SERVICIO Y FALLAS EN EL FUNCIONAMIENTO

Considere el grado de uso y el entorno de trabajo cuando planifique la frecuencia de mantenimiento del HiArc F 30. El uso correcto y el mantenimiento preventivo le ayudarán a garantizar un funcionamiento libre de problemas.

Las siguientes tareas de mantenimiento se deben realizar como mínimo cada seis meses:

Revise:

- El desgaste de las hendiduras de los rodillos de alimentación. El desgaste excesivo de las hendiduras causa problemas en la alimentación del alambre.
- El desgaste de los tubos de guía del alambre en la unidad de alimentación. Debe descartar los rodillos de alimentación y los tubos de guía del alambre cuando estén muy gastados.
- El tubo de guía del alambre de la pistola debe colocarse lo más cerca posible de los rodillos de alimentación, pero sin tocarlos. El alambre debe pasar en línea recta desde el final del tubo a la hendidura del rodillo de alimentación.
- Ajuste del freno del carrete.
- Conexiones eléctricas
 - Limpie los acoplamientos oxidados
 - Ajuste los acoplamientos flojos

Limpie el polvo y la suciedad del equipo.

Lubrique los rodillos de alimentación dos veces al año.

IMPORTANTE: Colóquese siempre protección adecuada para sus ojos cuando use aire comprimido.

Si surge algún problema, comuníquese con su distribuidor KEMPPÍ.

6. CÓMO DESECHAR EL EQUIPO DE FORMA SEGURA



¡No deseche los equipos eléctricos junto con los residuos normales!

Los equipos eléctricos cuya vida útil haya llegado a su fin se deben recoger por separado y depositar en una instalación de reciclaje adecuada, que no dañe el medioambiente.

El propietario del equipo debe entregar la unidad fuera de servicio a un centro de recolección regional, siguiendo las instrucciones de las autoridades locales o de un representante de Kemppi. Si respeta esto, ayudará a mejorar la salud de las personas y el medio ambiente.

ES

7. CÓDIGOS DE PEDIDO

Alimentador de alambre		
HiArc F 30		6310030
Pistolas de soldadura		
FE 42	3,5 m	6604203
FE 42	5,0 m	6604204
Cables de interconexión		
HiArc F30 50-5-GH	50 mm ² , 5 m	6260500
HiArc F30 70-5-GH	70 mm ² , 5 m	6260501
HiArc F30 50-10-GH	50 mm ² , 10 m	6260513
HiArc F30 70-10-GH	70 mm ² , 10 m	6260514
HiArc F30 50-15-GH	50 mm ² , 15 m	6260515
HiArc F30 70-15-GH	70 mm ² , 15 m	6260516
HiArc F30 70-20-GH	70 mm ² , 20 m	6260523
HiArc F30 70-30-GH	70 mm ² , 30 m	6260633
Extensiones opcionales		
HiArc 10-70-G	70 mm ² , 10 m	6310710
HiArc 15-70-G	70 mm ² , 15 m	6310715
HiArc 10-50-G	50 mm ² , 10 m	6310510
HiArc 15-50-G	50 mm ² , 15 m	6310515
Opciones del alimentador de alambre		
Pre calentador de gas		6314010
Placa de ajuste	(HiArc M 400A/R)	W007362

ES

8. DATOS TÉCNICOS

HiArc F 30		
Voltaje de operación		24 V
Potencia nominal		100 W
Rendimiento a 40° C	60 % ED	520 A
	100 % ED	440 A
Mecanismo de alimentación del alambre		4 rodillos
Carrete de alambre	peso máx.	20 kg
	∅ máx.	300 mm
Rodillo de alimentación	∅	32 mm
Velocidad de alimentación del alambre		0 – 25 m/min
Alambres de relleno	∅ Fe	0,6 – 1,6 mm
	∅ alambre tubular	0,8 – 2,0 mm
Conector de pistola		Euroconector
Grado de protección		IP23S
Temperatura de funcionamiento		–20 °C...+40 °C
Temperatura de almacenamiento		–40 °C...+60 °C
Dimensiones exteriores	La x An x Al	590 x 240 x 445 mm
Peso		11,9 kg
Normas IEC 60974-5 IEC 60974-10		

ES

KEMPPI OY

Kempinkatu 1
PL 13
FI-15801 LAHTI
FINLAND
Tel +358 3 899 11
Telefax +358 3 899 428
export@kemppi.com
www.kemppi.com

Kotimaan myynti:

Tel +358 3 899 11
Telefax +358 3 734 8398
myynti.fi@kemppi.com

KEMPPI SVERIGE AB

Box 717
S-194 27 UPPLANDS VÄSBY
SVERIGE
Tel +46 8 590 783 00
Telefax +46 8 590 823 94
sales.se@kemppi.com

KEMPPI NORGE A/S

Postboks 2151, Postterminalen
N-3103 TØNSBERG
NORGE
Tel +47 33 346000
Telefax +47 33 346010
sales.no@kemppi.com

KEMPPI DANMARK A/S

Literbuen 11
DK-2740 SKOVLUNDE
DANMARK
Tel +45 4494 1677
Telefax +45 4494 1536
sales.dk@kemppi.com

KEMPPI BENELUX B.V.

Postbus 5603
NL-4801 EA BREDA
NEDERLAND
Tel +31 765717750
Telefax +31 765716345
sales.nl@kemppi.com

KEMPPI (UK) Ltd

Martti Kemppi Building
Fraser Road
Priory Business Park
BEDFORD, MK44 3WH
UNITED KINGDOM
Tel +44 (0)845 6444201
Telefax +44 (0)845 6444202
sales.uk@kemppi.com

KEMPPI FRANCE S.A.S.

65 Avenue de la Couronne des Prés
78681 EPONE CEDEX
FRANCE
Tel +33 1 30 90 04 40
Telefax +33 1 30 90 04 45
sales.fr@kemppi.com

KEMPPI GmbH

Perchstetten 10
D-35428 LANGGÖNS
DEUTSCHLAND
Tel +49 6 403 7792 0
Telefax +49 6 403 779 79 74
sales.de@kemppi.com

KEMPPI SPÓŁKA Z O.O.

Ul. Borzymowska 32
03-565 WARSZAWA
POLAND
Tel +48 22 7816162
Telefax +48 22 7816505
info.pl@kemppi.com

KEMPPI AUSTRALIA PTY LTD.

13 Cullen Place
P.O. Box 5256, Greystanes NSW 2145
SMITHFIELD NSW 2164
AUSTRALIA
Tel. +61 2 9605 9500
Telefax +61 2 9605 5999
info.au@kemppi.com

ООО КЕМППИ

Polkovaya str. 1, Building 6
127018 MOSCOW
RUSSIA
Tel +7 495 739 4304
Telefax +7 495 739 4305
info.ru@kemppi.com

ООО КЕМППИ

ул. Полковая 1, строение 6
127018 Москва
Tel +7 495 739 4304
Telefax +7 495 739 4305
info.ru@kemppi.com

KEMPPI, TRADING (BEIJING) COMPANY, LIMITED

Room 420, 3 Zone, Building B,
No.12 Hongda North Street,
Beijing Economic Development Zone,
100176 Beijing
CHINA
Tel +86-10-6787 6064
+86-10-6787 1282
Telefax +86-10-6787 5259
sales.cn@kemppi.com

肯倍贸易 (北京) 有限公司
中国北京经济技术开发区宏达
北路12号
创新大厦B座三区420室 (100176)
电话 : +86-10-6787 6064
+86-10-6787 1282
传真 : +86-10-6787 5259
sales.cn@kemppi.com

KEMPPI INDIA PVT LTD

LAKSHMI TOWERS
New No. 2/770,
First Main Road,
Kazura Garden,
Neelankarai,
CHENNAI - 600 041
TAMIL NADU
Tel +91-44-4567 1200
Telefax +91-44-4567 1234
sales.india@kemppi.com