

Käyttöohje • suomi

Bruksanvisning • svenska

Bruksanvisning • norsk

Bruksanvisning • dansk

1910183N

0635

KEMPACT

MIG 2520




INNHold

1. INNLEDNING	3
1.1. TIL BRUKEREN.....	3
1.2. PRODUKTPRESENTASJON	3
1.3. SIKKERHET	3
2. FØR MASKINEN TAS I BRUK	4
2.1. Å PAKKE UT.....	4
2.2. PLASSERING AV MASKINEN	4
2.3. SERIENUMMER.....	4
2.4. TILKOPLING TIL NETTET	4
2.5. TILBAKELEDER.....	4
2.6. MATERVERK– KOMPONENTER	4
2.7. TRÅDMATEHJUL	5
2.8. MONTERING AV MIG SVEISEPISTOL.....	5
2.9. MONTERING AV MATEHJUL.....	5
2.10. INNSETTING AV SVEISETRÅDEN.....	5
2.11. DEKKGASS	6
3. BRUK	6
3.1. HOVEDBRYTER OG SIGNALLAMPER.....	6
3.2. Å VELGE POLARITET	7
3.2.1. ENDRE POLARITETEN.....	7
3.3. PANEL	7
3.4. VELGE BRYTERFUNKSJON (2T/4T).....	8
3.5. TILPASSE SVEISEDYNAMIKKEN	8
3.6. TERMOSTAT	8
3.7. BRYTER FOR TRÅDFREMFØRING	8
4. SVEISEUTSTYRET - VEDLIKEHOLD	9
4.1. DAGLIG VEDLIKEHOLD.....	9
4.2. REGELMESSIG VEDLIKEHOLD	9
5. BESTILLINGSNR.	9
6. TEKNISKE DATA	10
7. GJENBRUK AV KASSERTE MASKINER	10
8. GARANTIVILKÅR	11

1. INNLEDNING

1.1. TIL BRUKEREN

Gratulerer med valget ditt. Kemppi produkter er, hvis korrekt sammensatt og brukt, pålitelige og holdbare sveisemaskiner - noe som betyr at din fabrikkproduktivitet økes med svært liten økning i vedlikeholdskostnader. Disse instruksjonene er ment å gi en oversikt over utstyret og sikkert bruk av dette. I tillegg finnes det informasjon om hvordan enheten skal holdes vedlike. Tekniske data finnes i slutten av boken. Les instruksjonene før maskinen tas i bruk samt før det første vedlikehold. Tilleggsopplysninger om Kemppi produkter og deres bruk kan skaffes fra Kemppi eller en Kemppi forhandler. Kemppi tar forbehold om å endre tekniske data som er omtalt i disse instruksjonene.

I dette dokumentet er følgende symboler benyttet for livsfare eller helseskade:  Les advarseltekst og følg instruksjonene nøye. Les i tillegg sikkerhetsinstruksjonene og følg disse.

1.2. PRODUKTPRESENTASJON

Kempact MIG 2520 er kompakte MIG invertere passende for reparasjon, vedlikehold og lett industriell bruk. Matemekanismen og strømkilden er innebygget i maskinen.

1.3. SIKKERHET

Les advarselteksten og følg instruksjonene nøye.

Lysbue og sveisesprut.

Lysbuen og refleks fra denne kan forårsake strålingsskade på ubeskyttede øyne. Beskytt øynene og dine omgivelser før sveisingen starter. Lysbuen og sveisesprut kan brenne ubeskyttet hud. Bruk sveisehansker og verneklær når du sveiser.

Brannsikkerhet

Sveising klassifiseres alltid som varme arbeider. Følg gjeldene forskrifter for brannsikkerhet. Fjern brannfarlige materialer fra sveiseplassen. Sørg for at det alltid finnes et brannslukningsapparat tilgjengelig når sveising pågår. Vær oppmerksom på risikoen for brannfare og eksplosjon ved sveising i tank eller andre beholdere. OBS! Gnister kan forårsake brann flere timer etter avsluttet sveising.

Hovedstrøm

Ta aldri sveisemaskinen inn i foreks.tanker, biler etc. Sveisemaskinen må ikke plasseres på fuktig overflate. Defekte kabler kan forårsake brann eller setter liv i fare. Skjekk at kablene ikke kommer i klem, over skarpe kanter eller i kontakt med varme arbeidstykker.

Sveisestrømkretsen

Beskytt deg selv ved å bruke tørre og hele beskyttelses klær. Arbeid aldri på vått underlag eller med defekte kabler. Legg ikke elektrodeholderen, sveisepistolen, sveisekabelen på strømkilden eller annet elektrisk utstyr.

Sveiserøyk

Sørg for tilstrekkelig ventilasjon/ utlufting. Vær spesielt oppmerksom ved sveising av metaller som inneholder bly, kadium, sink, kvikksølv eller beryllium.



Dette utstyrets elektromagnetiske kompatibilitet. (EMC), er designet for bruk i et industrielt miljø. Klasse A utstyr er ikke beregnet for bruk i boligområder, hvor elektrisiteten er forsynt fra et vanlig lavspennings forsynings system.

2. FØR MASKINEN TAS I BRUK

2.1. Å PAKKE UT

Utstyret er pakket inn i holdbar, skreddersydd innpakning. Kontroller alltid at utstyret ikke har blitt skadet under frakt før det tas i bruk. Sjekk også at du har mottatt alt du bestilte, og at du har instruksjonene for bruk av dette. Pakkematerialet for utstyret er egnet for resirkulering.

2.2. PLASSERING AV MASKINEN

Plasser sveisemaskinen på en jevn, fast og ren flate. Beskytt fra tungt regn og sterk sol. Sjekk at luftstrømunen er god.

2.3. SERIENUMMER

Serienummeret på enheten finnes på navneplaten. Serienummeret gjør det mulig å søke på produktfabrikasjonsserien. Det er også mulig at serienummeret trengs for å bestille reservedeler eller i forbindelse med vedlikeholdsplanlegging.

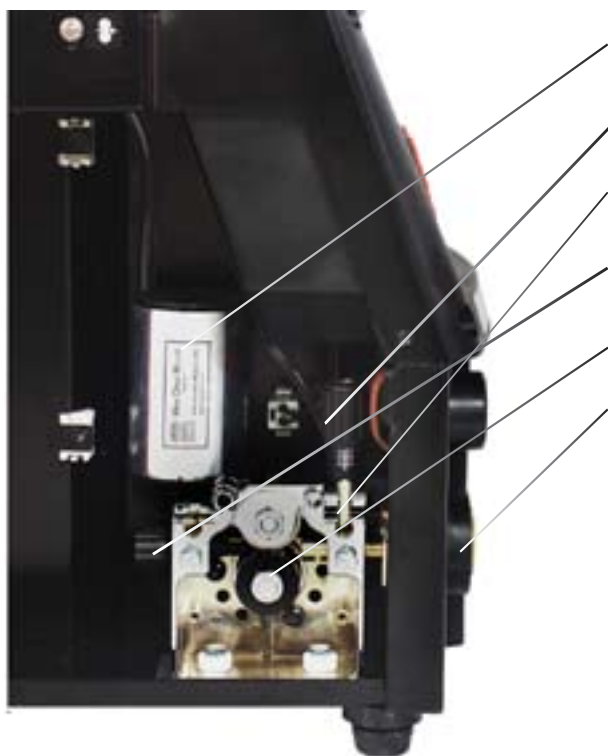
2.4. TILKOPLING TIL NETTET

En 5 meter lang nettspenningskabel inngår i leveransen av Kempact 2520. Montering av støpsel skal utføres av fagutdannet elektriker. Sikringstype og kabeldiameter er angitt i kapitlet om tekniske data ved slutten av dette dokumentet.

2.5. TILBAKELEDER

Returstrømkabelens jordingsklemme festes omhyggelig, helst direkte på det stykket som skal sveises. Kontaktoverflaten skal alltid være så stor som mulig. Fjern maling og rust fra kontaktområdet! Bruk minst 35 mm² kabler. Mindre tverrsnitt enn dette medfører overoppheting i kontaktene.

2.6. MATERVERK- KOMPONENTER



Trådmatemotor

Klemmeskrue

Pressbrygge

Trådstyring

Matehjul og skrue

Pistoltilkobler (euro)

2.7. TRÅDMATEHJUL

Velg trådmatchjul som passer til sveisetråden.

Sveisetråd	Tråd Ø mm	Spor
Fe, SS, CuSi	0.6/0.8, 0.8/1.0	V-spor
Rørtråd	0.8/0.9, 1.0/1.2	riflet
Al	1.0/1.2	U-spor

2.8. MONTERING AV MIG SVEISEPISTOL

For å unngå problemer under sveising, bør man sjekke i bruksanvisningen for sveisepistolen at man bruker den trådleder og det kontaktrør som passer til trådmaterdiameter og til trådtype. En trådleder som er for trang vil kunne gi forstyrrelser i trådmatingen og medføre overbelastning av motoren (dette er også et tegn på at styrerøret er blokkert).



Bruk ikke en skadet sveisepistol

2.9. MONTERING AV MATEHJUL

1. Anbring matehjulet slik at hullet i hjulet er ut for pinnen på hjulholderen. Bruk hjulstøtter, hvis det er behov for det.
2. Sett trådrollen på plass. Obs! Sjekk trådrollens rotasjonsretning.
3. Lås hjulet ved å vri låsperren.

2.10. INNSETTING AV SVEIETRÅDEN

Før du monterer sveisetråden, sjekk at trådmaterullen, trådleder og kontaktrør passer til den tråden du har tenkt å bruke.

1. Installer matehjul, kontrollér at du bruker riktig dimensjonert spor i matehjulet.
2. Fil trådenden for å fjerne skarpe kanter og skyv den gjennom styrerøret inn i pistolens trådleder.
3. Rund av trådenden og dytt den gjennom trådlederen inn i styrerøret.
4. Sjekk at tråden er i sporet sitt og sett pressbryggen på plass. Stram den lett.
5. Kjør frem tråden ved å ved å trykke fremmatingsbryteren inn til tråden har kommet gjennom kontaktrøret. Stramming av tråden er passe når du lett kan holde igjen tråden.
6. Stramming av bremsen reguleres ved å vri justeringsskruen som er i midten av låsen. For å unngå overbelastning av trådmatingmotoren bør man ikke stramme for hardt til.



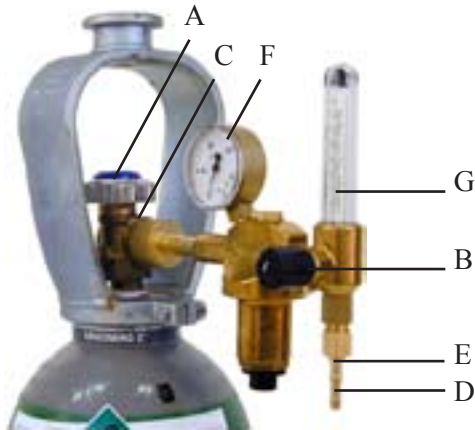
Obs! Pass på at tråd eller trådroll ikke kommer i kontakt med maskinens chassi, det vil føre til risiko for kortslutning!

Brukes det aluminiumstråd kan det bakre styrerøret fjernes.

Hvis du skal bruke rørtråd, bør du lese brukerveiledningen og driftssikkerhetsforskriftene til produsenten før du begynner.

2.11. DEKKGASS

Som MIG/MAG-dekkgass brukes karbondioksid, blandgass og argon. Dekkgasstrykk defineres av verdien for sveisestrøm. Typisk gasstrykk ved sveising av stål er 8-15 l/min.



- A Gassflaskeventil
- B Trykkreguleringsskrue
- C Tilkoblingsmutter
- D Slangesnelle
- E Mantelmutter
- F Gassflasketrykkmåler
- G Gasslangetrykkmåler

Regulatoren du bruker, kan være forskjellig fra den som er avbildet, men de generelle instruksjonene passer alle typer trykkregulatorer:

1. Stå til ene siden og åpne flaskeventil (A) en stund for å blåse ut mulige urenheter fra flaskeventilen.
2. Skru trykkreguleringsskruen (B) på regulatoren frem til fjærtrykk ikke føles.
3. Steng nålventilen, hvis det finnes en på regulatoren.
4. Installer regulatoren på flaskeventilen og stram tilkoblingsmutter (C) med en skrunøkkel.
5. Installer slangesnelle (D) og mantelmutter (E) inne i gasslangen og stram til med en slangeklemme.
6. Koble slangen til regulatoren og den andre enden til trådføringsenheten. Stram mantelmutter.
7. Åpne flaskeventilen sakte. Gassflasketrykkmåler (F) viser flasketrykk. Obs! Hele flaskeinnholdet skal ikke brukes. Flasken skal påfylles når flasketrykket er på 2 bar.
8. Åpne nålventilen hvis det finnes en slik på regulatoren.
9. Skru reguleringsskrue (B) frem til slangetrykk (G) viser ønsket strømningsmengde (eller trykk). Når strømningsmengden skal reguleres skal strøm-kilden slås på og pistolbryteren trykkes inn samtidig.



Lukk flasken etter at sveisearbeidet er ferdig. Hvis maskinen ikke skal brukes på en stund, skru av trykkreguleringsskruen.

3. BRUK

3.1. HOVEDBRYTER OG SIGNALLAMPER

Med bryteren i I-posisjon, blir primær- og kontrollkretsene aktive og signallampen "PÅ" på panelet lyser. Sveisekretsene mottar spenning når pistolbryteren brukes eller når man trykker på testbryteren for trådmatingen. Bruk alltid hovedbryteren til å slå maskinen av og på. Ikke bruk strømkontakten til dette formålet.

3.2. Å VELGE POLARITET

Massiv tråd og de fleste rørtråder sveises i +pol. Noen rørtråder for tynne plater eller bunnstreng i -pol. Sjekk anbefalt polaritet på pakken eller fra leverandør. Når en sveiser meget tynne plater (0.5 til 0.7 mm) kan kanskje -polaritet også passe best til massiv tråd.

3.2.1. Endre polariteten

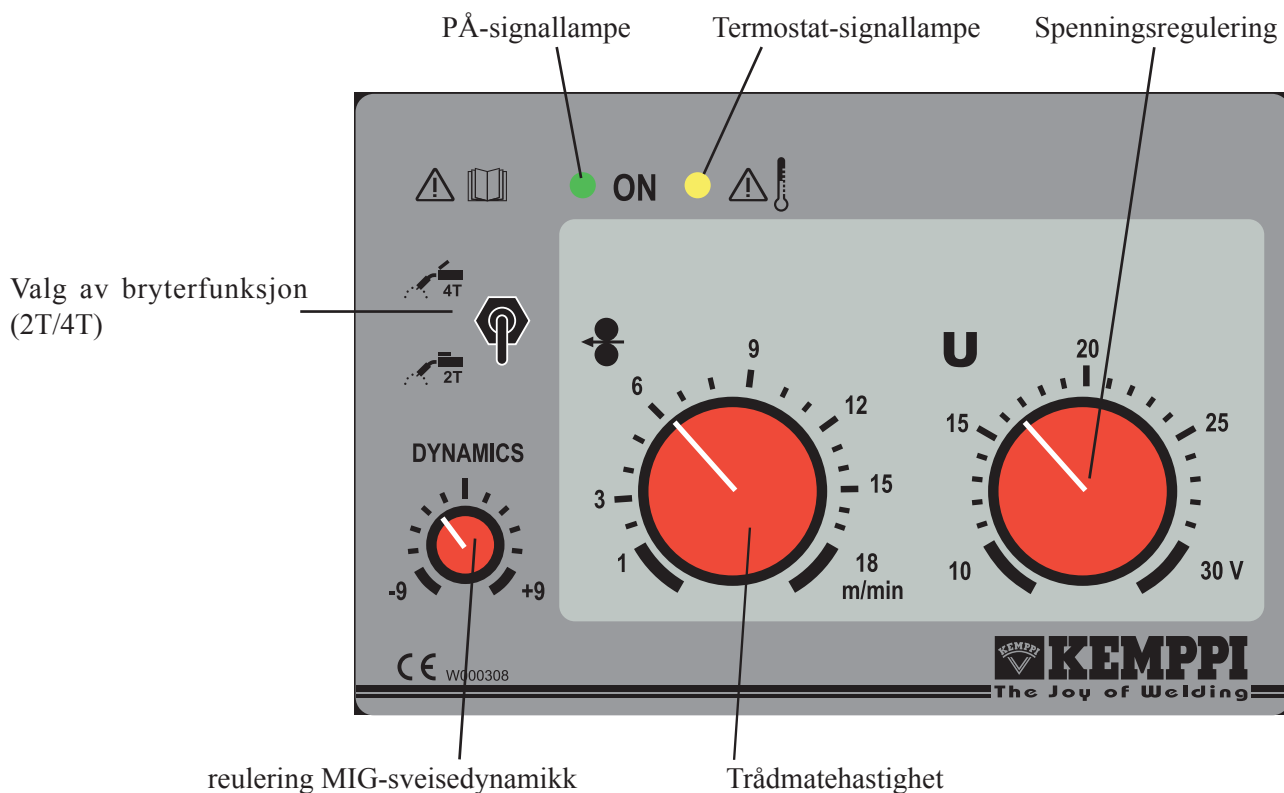


 Kun et serviceverksted som er autorisert av Kemppi får endre polariteten.

3.3. PANEL

Justere spenning og trådmatehastighet

Sveisespenningen kan justeres fra 10 til 30 V og trådmatehastigheten fra 1 til 18 m/min. Tilpass verdiene korrekt ved å bruke tabellen med retningslinjeverdier på døren i mateskapet og ved testing.



3.4. VELGE BRYTERFUNKSJON (2T/4T))

2T: MIG-sveising:

1. Bryter trykkes inn - sveising begynner.
2. Bryter bryteren slippes - sveising avslutter.

4T: MIG-sveising:

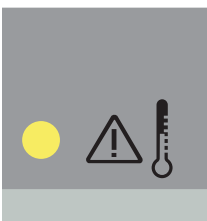
1. Bryter trykkes inn - flyt av dekk-gass begynner.
2. Bryter slippes - sveising begynner.
3. Bryter trykkes inn - sveising avslutter.
4. Bryter slippes - flyt av dekk-gass avslutter.

3.5. TILPASSE SVEISEDYNAMIKKEN



Justering av MIG-sveisedynamikk påvirker både egenskapene til sveisebuen og hvor mye sprut som skapes. Anbefalt innstilling er "0". Verdiene -> min (-1...-9), gir en mykere bue og reduserer sprutmengden. Verdiene -> max (1...9) gir en grovere bue, og er egnet når man ønsker mer buestabilitet og når man bruker 100 % CO₂-dekk-gass for sveising av stål.

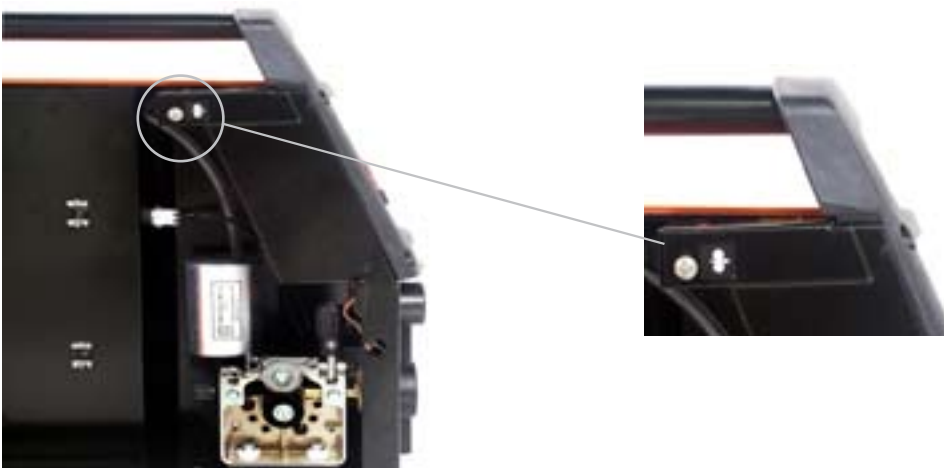
3.6. TERMOSTAT



Strømkilden er utstyrt med temperaturkontroll som hindre overoppheting. Dette betyr at maskinen ikke vil ta skade selv om belastningen skulle overgå belastningsfaktoren undersveising. Når varsel lampen om overoppheting lyser, kan sveisestrømkretsen ikke aktiveres Lampen vil slå seg av igjen etter ca. 3 minutter, og sveisingen kan startes opp på nytt på vanlig måte, dvs. ved at du trykker inn pistolbryteren.

3.7. BRYTER FOR TRÅDFREMFORING

Bryteren for trådfremføring starter matemotoren uten å åpne gassventilen. Den starter med begrenset hastighet.



4. SVEISEUTSTYRET - VEDLIKEHOLD

4.1. DAGLIG VEDLIKEHOLD



Vær forsiktig og pass på nettspenning når elektriske kabler skal behandles!

Rengjør trådledaren i pistolen og sjekk kontakttrøre regelmessig. Sjekk alltid tilstanden av nettspenning og sveisekabler før bruk og bytt ut alt som er skadet.



Obs! Nettspenningskabelen kan bare byttes ut av en autorisert elektriker!

4.2. REGELMESSIG VEDLIKEHOLD

KEMPPI serviceverksted ordner serviceavtaler med kunder for regelmessig vedlikehold. Alle deler blir rengjorte, kontrollerte og, om nødvendig, reparert. I tillegg blir driften av sveisemaskinen testet.

5. BESTILLINGSNR.

<i>Del</i>		<i>Bestillingsnr.</i>
Kempact MIG 2520		6218520
GH 30 Pistolholder		6256030
Trådmatchjul 0.6-0.8	V-spor	9483070
Trådmatchjul 0.8-1.0	V-spor	9483071
Trådmatchjul 1.0-1.2	U-spor	9483072
Trådmatchjul 0.8-0.9	V-spor, riflet	9483073
Trådmatchjul 1.0-1.2	V-spor, riflet	9483074
Trådmatchjul 1.0-1.2	V-spor	9483075
MT 25	3 m	6252023
MT 25	4,5 m	6252024
MMT 25	3 m	6252513MMT
MMT 25	4,5 m	6252514MMT
MMT 27	3 m	6252713MMT
MMT 27	4,5 m	6252714MMT
Tilbakeleder 35 m ²	5 m	6184311
Transportenhet ST 7		6185290
Transportenhet P250		6185268
Løftekrok		4298180
Gass slange	6 m	W000566
Styrerør front oransje	0.9-1.6 mm Ss	W000431
Styrerør front hvit	0.6-0.8 mm Fe, Mc, Fc	W000451
Styrerør front silver	0.8-1.6 mm Al	W000449

Maskinen oppfyller CE merkekrav.

6. TEKNISKE DATA

Kempact Mig 2520		
Strømtilkobling		3~400V +/-15%, 50/60Hz
Effekt		
	40% ED	12 kVA 250A
	60% ED	10 kVA 207A
	100% ED	7,5 kVA 160A
Nettspenningskabel/sikring		4x1,5mm ² -5m/10A treg
Belastbarhet, intermittens		
	40% ED	250A /26,5V
	60% ED	207A /24V
	100% ED	160A /22V
Regulering		10 - 30V
Trådmatingshastighet		1 - 18 m/min
Tomgangsspenning		40 - 50 V
Effektforhold		0,64 (250A / 26V)
Effektivitet		0,87 (250A / 26V)
Tilsatstråd	Fe, Ss	Ø 0,6 ... 1,0 mm
	Rørtråd	Ø 0,9 ... 1,2 mm
	Al	Ø 0,9 ... 1,2 mm
	Cusi	Ø 0,8 ... 1,0 mm
Beskyttelses gass		CO ₂ , Ar, Ar & CO ₂ blandgass
Trådspole diameter		200 mm (5 kg)
Termisk klasse		H(180C) / B (130C)
Mål		L510 x B250 x H415
Vekt		17,5 kg
Brukstemperatur		-20C ... +40C
Oppbevaringstemperatur		-40C ...+60 C
Sikkerhetsklasse		IP23C

7. GJENBRUK AV KASSERTE MASKINER

Kemppi maskiner fremstilles i hovedsak av materialer som kan gjenbrukes. Hvis du må kassere din maskin, bør du levere den til en gjenvinningsanlegg, der de ulike materialene vil bli separert med henblikk på gjenbruk.



Dette merket på utstyrets produktmerking er relatert til elektrisk og elektronisk avfall som skal samles inn separat. EU Direktivet (2002/96/EC) gjeldende for Elektrisk og Elektronisk Utstyrsavfall er trådt i kraft i alle EU land.

8. GARANTIVILKÅR

KEMPPI OY gir garanti mot fabrikkasjonsfeil eller feil i materialet på produkter som selskapet har produsert og solgt. Garantireparasjoner må bare utføres av et godkjent KEMPPI serviceverksted. Emballasje, frakt, og forsikringskostnader betales av tredjepart.

Muntlige løfter som ikke samsvarer med garantivilkårene, er ikke bindende for garantist.

Garantibegrensninger

Følgende forhold dekkes ikke av garantien; defekter som følge av normal slitasje, at bruksanvisningen og vedlikeholdsanvisningen ikke er fulgt, tilkobling til feil eller uren spenningsforsyning (inkludert spenningstopper utenfor utstyr spesifikasjonene), feil gasstrykk, overbelastning, transport eller lagringsskade, brann eller skade i forbindelse med naturskade som lynnedslag eller oversvømmelse.

Denne garantien dekker ikke direkte eller indirekte reisekostnader, diett eller innkvartering.

Merk; Garantivilkårene gir ikke dekning for sveisepistoler og forbruksmateriale, tråd mate hjul og tråd føringsrør.

Direkte eller indirekte skade som følge av et defekt produkt, dekkes ikke av garantien.

Garantien er ugyldig hvis det er foretatt modifikasjoner på produktet uten produsentens godkjenning, eller hvis det er utført reparasjoner med reservedeler som ikke er godkjente. Garantien er også ugyldig hvis reparasjoner er utført av ikke godkjente verksteder.

Foreta garantireparasjoner

Defekter som dekkes av garantien, må opplyses til KEMPPI eller godkjent KEMPPI serviceverksted innenfor garantiperioden. Før det foretas garantiarbeid må kunden forevise kjøps kvittering og serienummer for utstyret, for å bekrefte gyldigheten av garantien. Delene som erstattes etter garantivilkårene, forblir KEMPPI sin eiendom.

Etter garantireparasjoner fortsetter garantien på maskinen eller utstyr, enten det er reparert eller erstattet, til slutten av den opprinnelige garantiperioden.

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) 590 783 00
Telefax (08) 590 823 94
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 +31 (0)76-5717750
Telefax +31 (0)76-5716345
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.
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.au@kemppi.com

ООО КЕМППИ
127018 Moscow, Polkovaya str. 1,
Building 6
e-mail: info.ru@kemppi.com

ООО КЕМППИ
127018 Москва, ул. Полковная 1,
строение 6