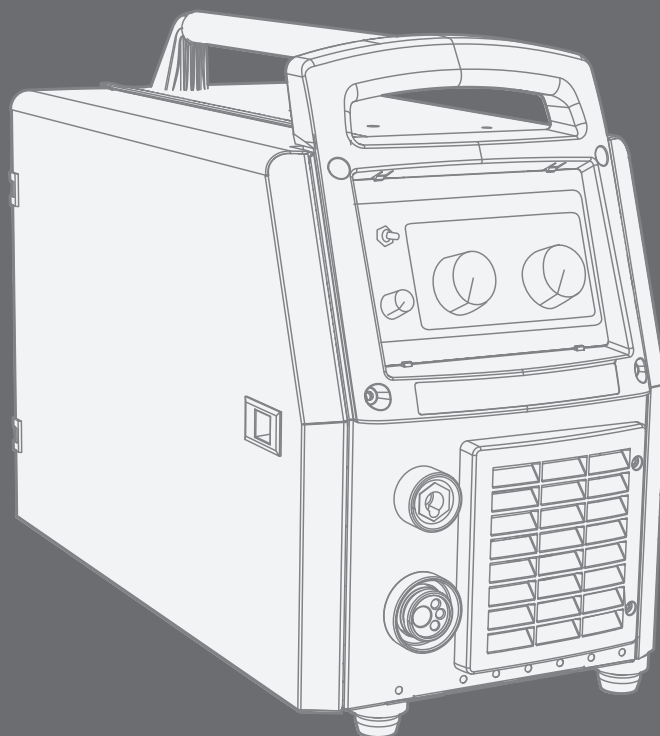


Kempact

MIG 2530



BRUKSANVISNING

Norsk

INNHOOLD

1.	Innledning.....	3
1.1	Generelt.....	3
1.2	Produktpresentasjon.....	3
2.	Før maskinen tas i bruk.....	3
2.1	Å pakke ut.....	3
2.2	Plassering av maskinen.....	3
2.3	Serienummer.....	3
2.4	Tilkopling til nettet.....	3
2.5	Fordelingsnett.....	4
2.6	Tilbakeleder.....	4
2.7	Materverk – komponenter.....	4
2.8	Montering av mig sveisepistol.....	6
2.9	Montering og låsing av trådrull.....	6
2.10	Automatisk trådmating til sveisepistol.....	6
2.11	Trykkjustering.....	6
2.12	Regulering av bremsekraften til trådrullen.....	7
2.13	Dekkgass.....	7
3.	Bruk.....	8
3.1	Hovedbryter og signallamper.....	8
3.2	Å velge polaritet.....	8
3.2.1	Endre polariteten.....	8
3.3	Panel.....	9
3.4	Velge bryterfunksjon (2T/4T).....	9
3.5	Tilpasse sveisedynamikken.....	10
3.6	Termostat.....	10
3.7	Bryter for trådfremføring.....	10
4.	Sveiseutstyret – vedlikehold.....	11
4.1	Daglig vedlikehold.....	11
4.2	Regelmessig vedlikehold.....	11
4.3	Avhending av apparatet.....	11
5.	Bestillingsnummere.....	11
6.	Tekniske data.....	12

NO

1. INNLEDNING

1.1 Generelt

Gratulerer med valget av Kempact sveiseutstyr. Ved riktig bruk kan Kemppis produkter øke produktiviteten i sveisarbeidet betydelig og gi mange års økonomisk gunstig drift.

Denne bruksanvisningen inneholder viktig informasjon om bruk, vedlikehold og sikkerhet for Kemppi-produktet. Tekniske spesifikasjoner for utstyret finnes i slutten av bruksanvisningen.

Les bruksanvisningen og sikkerhetsinstruksen nøye før utstyret tas i bruk for første gang. For din egen sikkerhet og for et trygt arbeidsmiljø må du studere sikkerhetsanvisningene i denne bruksanvisningen ekstra grundig.

Du kan kontakte en autorisert Kemppi-forhandler eller gå til Kemppis nettsted www.kemppi.no for mer informasjon om produkter fra Kemppi.

For å lese Kemppis standard sikkerhetsanvisninger, garantivilkår og -betingelser kan du besøke vårt nettsted (www.kemppi.no).

Spesifikasjonene i denne bruksanvisningen kan bli endret uten forvarsel.

MERK! De punkter i bruksanvisninger som må vies spesiell oppmerksomhet for å minimere skade på personer og utstyr, er angitt med dette symbolet. Les gjennom disse avsnittene nøye og følg anvisningene i dem.

Fraskrivningsklausul

Selv om vi har gjort alt vi kan for å sikre at opplysningene i denne veiledningen er nøyaktige og fullstendige, påtar vi oss ikke noe ansvar for eventuelle feil eller utelatelser. Kemppi forbeholder seg retten til når som helst å endre produktspesifikasjoner uten forvarsel. Innholdet i denne veiledningen må ikke kopieres, registreres, mangfoldiggjøres eller overføres uten forhåndstillatelse fra Kemppi.

1.2 Produktpresentasjon

Kempact MIG 2530 er kompakt MIG invertere passende for reparasjon, vedlikehold og lett industriell bruk. Matemekanismen og strømkilden er innebygget i maskinen.

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 luftsirulasjonen 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 2530. Montering av støpsel skal utføres av fagutdannet elektriker. Sikringstype og kabel diameter er angitt i kapitlet om tekniske data ved slutten av dette dokumentet.

2.5 Fordelingsnett

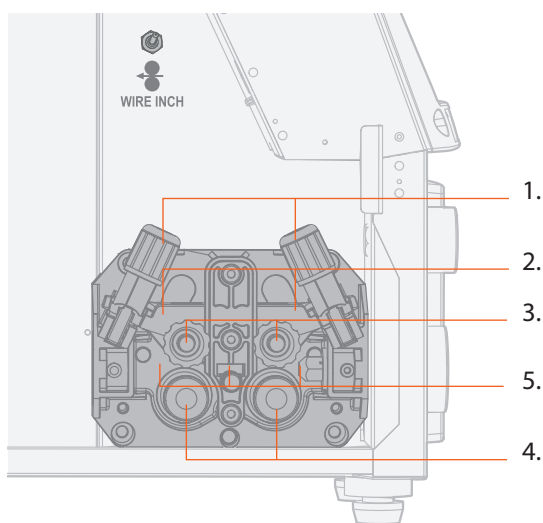
Alt vanlig elektrisk utstyr uten spesialkretser genererer harmoniske strømmer inn i fordelingsnettet. Store mengder harmonisk strøm, kan forårsake effekttap og forstyrrelser av en del utstyr.

ADVARSEL! Dette utstyret er ikke i samsvar med IEC 61000-3-12. Hvis det kobles til et offentlig lavspenningsnett, har installatøren eller brukeren av utstyret ansvar, om nødvendig etter samråd med fordelingsnettoperatøren, for at utstyret kan kobles til.

2.6 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.

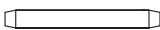

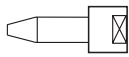
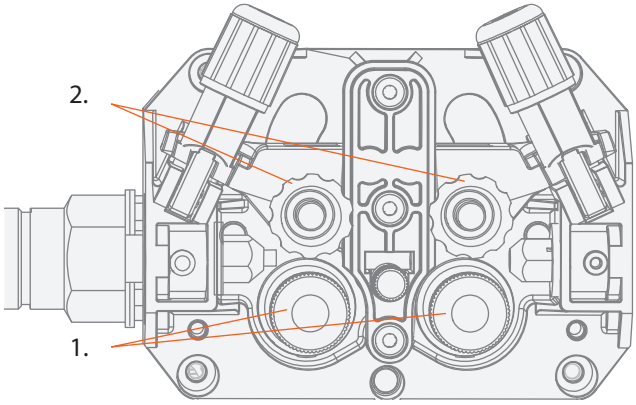
2.7 Materverk – komponenter



1. Klemmeskrue
2. Pressbrygge
3. Matehjul
4. Pistoltilkobler (euro)
5. Trådstyring

NO

DuraTorque™ 400, matingsmekanisme med fire hjul

Styrerør							
Ss, Al, Fe, Mc, Fc	ø 0,6 ... 1,6 mm	→	ø 2,5/64 mm, W000762, sølv, plast	→	ø 2,5/33 mm, W000956, sølv, plast	→	ø 2,0 mm, W000624, plast
	ø 1,6 ... 2,4 mm	→	ø 3,5/64 mm, W001430, sølv, plast	→	ø 3,5/33 mm, W001431, sølv, plast	→	ø 3,5 mm, W001389, plast
Fe, Mc, Fc	ø 0,6 ... 0,8 mm	→	ø 1,0/67 mm, W001432, hvit, stål	↔	ø 2,0/33 mm, W001435, oransje, stål	→	ø 2,0 mm, W000624, plast
	ø 0,9 ... 1,6 mm	→	ø 2,0/64 mm, W001433, oransje, stål			→	ø 3,5 mm, W001389, plast
	ø 1,6 ... 2,4 mm	→	ø 4,0/63 mm, W001434, blå, stål	→	ø 4,0/33 mm, W001436, blå, stål	↔	ø 3,5 mm, W001391, messing
							
							

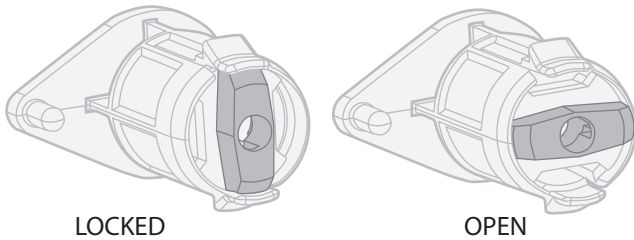
Matehjul				
	ø mm	Farge	Matehjul	Trykkhjul
Fe, Ss, Al, V-spor	0,6	lysegrå	W001045	W001046
	0,8/0,9	hvit	W001047	W001048
	1,0	rød	W000675	W000676
	1,2	oransje	W000960	W000961
	1,4	brun	W001049	W001050
	1,6	gul	W001051	W001052
	2,0	grå	W001053	W001054
	2,4	svart	W001055	W001056
Fe, Fc, Mc, riflede	1,0	rød	W001057	W001058
	1,2	oransje	W001059	W001060
	1,4/1,6	gul	W001061	W001062
	2,0	grå	W001063	W001064
	2,4	svart	W001065	W001066
Fe, Fc, Mc, Ss, Al, U-spor	1,0	rød	W001067	W001068
	1,2	oransje	W001069	W001070
	1,6	gul	W001071	W001072

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).

MERK! Bruk ikke en skadet sveisepistol

2.9 Montering og låsing av trådrull



- Løsne låsklemmene i navet til trådrullen ved å vri låsperren en kvart omgang.
- Sett trådrullen på plass. Merk deg rullens rotasjonsretning!
- Lås trådrullen med låsknotten, låsklemmene i navet forblir i ytterposisjon og låser rullen.

2.10 Automatisk trådmating til sveisepistol

Den automatiske trådmatingen gir et raskere trådrullskift. Ved skifte av trådrull er det ikke nødvendig å løse ut matehjulene, fordi tråden passerer direkte igjennom.

- Pass på at sporet i matehjulene passer med tykkelsen på sveisetråden.
- Løsne trådenden fra trådrullen og klipp av trådenden. Pass på at tråden ikke ruller seg opp og ut over rullens sider!
- Rett ut ca. 20 cm. tråd. Sørg for at det ikke er noen skarpe kanter på den (fil dem av, om nødvendig). En skarp kant kan skade trådleder og kontaktrør.
- Dra ut litt løs tråd fra trådrullen. Mat tråden gjennom bakre liner til matehjulene. Ikke løs ut matehjulene!
- Trykk inn fremmatingsbryteren og mat frem så mye tråd at den går gjennom matehjulene og frem til pistolen. Pass på at tråden ligger i begge matehjulenes styrespor!
- Hold inne bryteren til tråden har kommet gjennom kontaktrøret.

Ved tynn sveisetråd kan det hende at den automatiske matingen svikter (Fe, Fc, Ss: 0,6...0,8 mm, Al: 0,8...1,0 mm). Da åpner man ganske enkelt matehjulene og fører tråden igjennom manuelt.

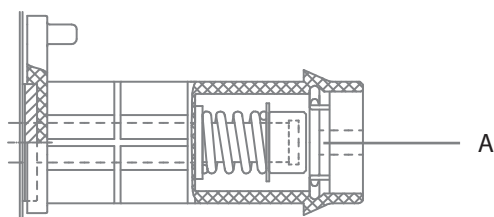
MERK! Pass på at tråd eller trådrull ikke kommer i kontakt med maskinens chassi, det vil føre til risiko for kortslutning!

2.11 Trykkjustering

Materulltrykket innstilles med justeringsskruen. Tråden skal yte ganske svak motstand, dog ikke så liten at den glir på hjulene.

MERK! For stort trykk vil forårsake at sveisetråden trykkes flat og belegget skades. Det vil også medføre friksjon mot matehjulene og unødig slitasje på dem.

2.12 Regulering av bremsekraften til trådrollen



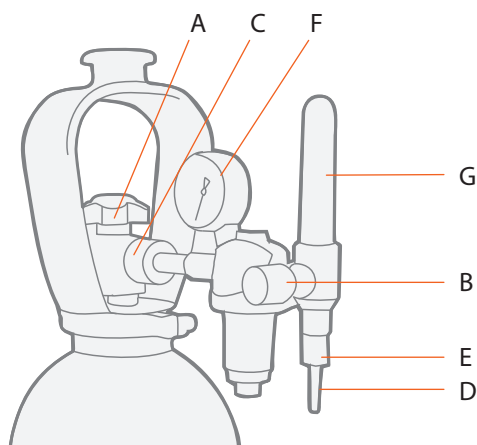
Bremsekraften reguleres gjennom hullet i trådrollens låsanordning. Justeringskruen (A) vris ved hjelp av et skrujern.

Bremsekraften må reguleres slik at tråden ikke blir liggende så løst på trådrollen at den sklir av når rotasjonen stopper. Med større trådmatingshastighet øker også behovet for bremsekraft. Ettersom bremsen på den annen side også belaster motoren, skal man ikke holde den unødig hardt spent.

2.13 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.

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



Deler av gasstrømningsregulator

- A. Gassflaskeventil
- B. Trykkreguleringsskruer
- C. Tilkoblingsmutter
- D. Slangesnelle
- E. Mantelmutter
- F. Gassflasketrykkmåler
- G. Gaslangetrykkmåler

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 gaslangen 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.

MERK! Hele flaskeinnholdet skal ikke brukes. Flasken skal påfylles når flasketrykket er på 2 bar.

8. Åpne nåleventilen hvis det finnes en slik på regulatoren.
9. Skruereguleringsskrue(B)fremtilslangetrykk(G)viserønsketstrømnings-mengde(ellertrykk). Når strømningsmengden skal reguleres skal strøm-kilden slås på og pistolbryteren trykkes inn samtidig.

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

3. BRUK

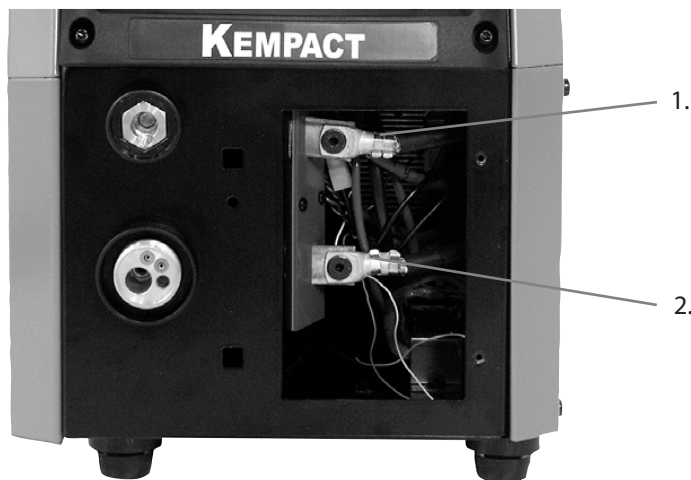
3.1 Hovedbryter og signallamper

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 bunnstremg 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



1. - pol
2. + pol

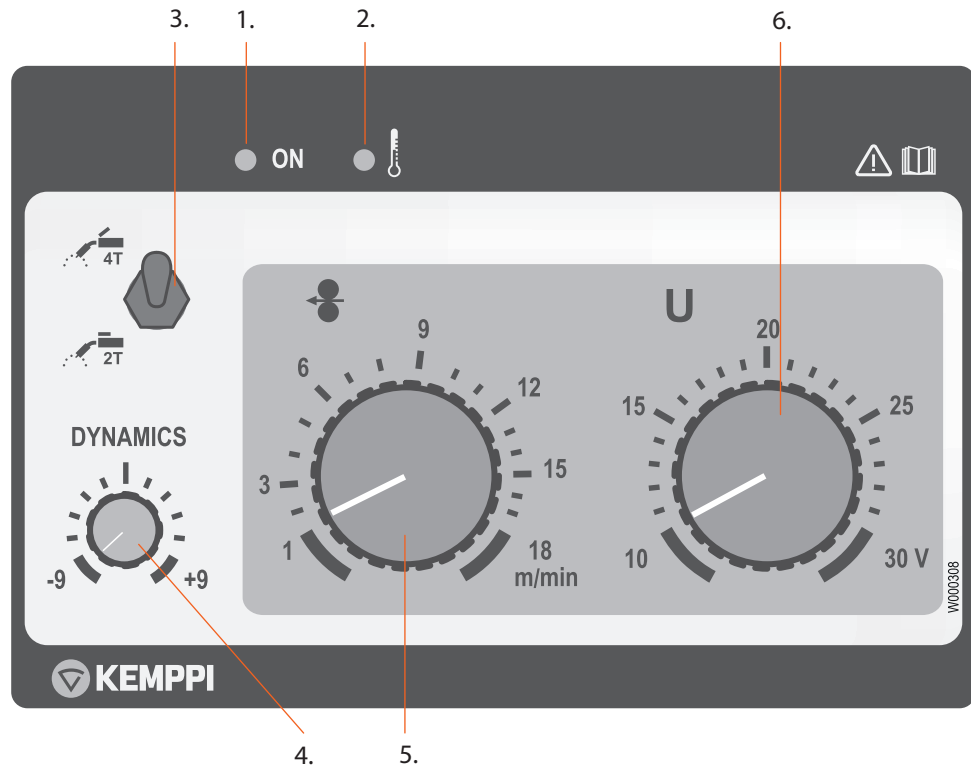
MERK! Kun et serviceverksted som er autorisert av Kemppi får endre polariteten.

3.3 Panel

NO

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.



1. På-signallampe
2. Termostat-signallampe
3. Valg av bryterfunksjon (2T/4T)
4. Reulering MIG-sveisedynamikk
5. Trådmatehastighet
6. Spenningsregulering

3.4 Velge bryterfunksjon (2T/4T))

2T: MIG-sveising:

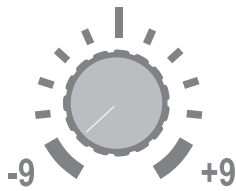
1. Bryter trykkes inn – sveising begynner.
2. Bryter bryteren slippes – sveising avslutter.

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.

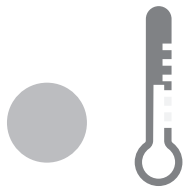
3.5 Tilpasse sveisedynamikken

DYNAMICS



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.

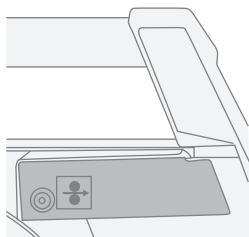
3.6 Termostat



NO

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 trådfremføring



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

4. SVEISEUTSTYRET – VEDLIKEHOLD

4.1 Daglig vedlikehold

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

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

MERK! Nettspenningkabelen 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.

4.3 Avhending av apparatet



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.

5. BESTILLINGSNUMMERE

Kempact MIG 2530		621853002
GH 30 Pistolholder		6256030
Tilbakeleder 35 m ²	5 m	6184311
Transportenhet ST 7		6185290
Transportenhet P250		6185268
Løftekrok		4298180
Innfesting for trådspole		4289880
5 kg spoleadapter		4251270
Gass slange	6 m	W000566

NO

6. TEKNISKE DATA

Kempact MIG 2530		
Nettspenning	3~, 50/60Hz	380 – 440 V ±10%
Tilkoblingseffekt ved max. sveisestrøm	40% ED	250 A / 12 kVA
Primærstrøm	I_{1max}	17 A
	I_{1eff}	11 A
Nettspenningskabel	H07RN-F	4G1.5 (5 m)
Sikring (treg)		16 A
Belastningskapasitet ved 40 °C	40% ED	250 A / 26.5 V
	60% ED	207 A / 24 V
	100% ED	160 A / 22 V
Regulering		10 – 30 V
Tomgangsspenning		30 – 45 V
Effektfaktor ved max. strømstyrke		0.64
Virkningsgrad ved max. Strømstyrke		87%
Trådmatisghastighet		1 – 18 m/min
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		300 mm (15 kg)
Termisk klasse		H(180 °C) / B (130 °C)
Utvendige dimensjoner	L x B x H	580 x 280 x 440
Vekt		20 kg
Brukstemperatur		-20 °C ... +40 °C
Oppbevaringstemperatur		-40 °C ... +60 °C
EMC klasse		A
Beskyttelsesklasse		IP23S
Standarder IEC/EN 60974-1 IEC/EN 60974-5 IEC/EN 60974-10		

Tilkoblingsmuligheter for alle pistolmodeller med tilhørende fjernkontroller finner du på Kempqi Userdoc, <https://kemp.cc/connectivity>.

