

Käyttöohje • suomi

Bruksanvisning • svenska

Bruksanvisning • norsk

Bruksanvisning • dansk

19101821N

0635

# KEMPACT™

## PULSE 2800 AUTOMOTIVE



---

# INNHold


<b>1. INNLEDNING</b> .....	3
1.1. TIL BRUKEREN.....	3
1.2. PRODUKTPRESENTASJON .....	3
1.3. SIKKERHET .....	3
<b>2. FØR MASKINEN TAS I BRUK</b> .....	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. MONTERING AV MIG SVEISEPISTOL.....	6
2.7. MONTERING OG LÅSING AV TRÅDRULL.....	6
2.8. FREMMATING AV TRÅD TIL SVEISEPISTOL.....	6
2.9. TRYKKJUSTERING .....	6
2.10. REGULERING AV BREMSEKRAFTEN TIL TRÅDRULLEN .....	7
2.11. DEKKGASS .....	7
<b>3. BRUK</b> .....	8
3.1. HOVEDBRYTER OG SIGNALLAMPER.....	8
3.2. Å VELGE POLARITET .....	8
3.2.1. ENDRE POLARITETEN.....	8
3.3. PANEL .....	8
3.3.1. VELGE SVEISEMETODE .....	9
3.3.2. VELGE 1-MIG-/MIG-PULS-SYNERGIKURVER .....	9
3.3.3. JUSTERINGER, DISPLAY OG SVEISEDATA .....	10
3.3.4. TIMER .....	10
3.3.5. JUSTERING AV SVEISEDYNAMIKK.....	10
3.3.6. FJERNKONTROLL .....	10
3.3.7. EKSTRA MIG-FUNKSJONER.....	10
3.3.8. BRUK AV GASSTEST .....	11
3.3.9. TRÅDFREMFRØING .....	11
3.3.10. SETUP (OPPSETT) .....	11
3.3.11. FEILKODER .....	13
<b>4. SVEISEUTSTYRET - VEDLIKEHOLD</b> .....	13
4.1. DAGLIG VEDLIKEHOLD.....	13
4.2. REGELMESSIG VEDLIKEHOLD .....	13
4.3. GJENBRUK AV KASSERTE MASKINER.....	13
<b>5. BESTILLINGSNR.</b> .....	14
<b>6. TEKNISKE DATA</b> .....	15
<b>7. GARANTIVILKÅR</b> .....	16

---

# 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™ Pulse 2800 Automotive er en kompakt puls-MIG inverter spesielt utviklet for karosseri reparasjoner. Karakteristikken for MIG-lodding er spesielt vektlagt i maskinens konstruksjon

## 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. Beskyttet fra kraftig regn og sterk sol. Sjekk at luftsirkulasjonen er god.

### **2.3. SERIENUMMER**

Serienummeret på enheten finnes på navneplaten. Serienummret 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™ Pulse 2800 Automotive. Montering av plugg skal utføres av fagutdannet elektriker. Sikringstype og kabeldiameter er angitt i kapitlet om tekniske data ved slutten av dette dokumentet.

### **2.5. TILBAKELEDER**

Jordingsklemmen festes omhyggelig, helst direkte på arbeidsstykket. Kontaktoverflaten skal alltid være så stor som mulig. Fjern maling og rust fra kontaktområdet! Bruk minst 35 mm<sup>2</sup> kabler. Mindre tverrsnitt enn dette medfører overoppheting i kontaktene.

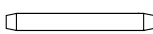
# DuraTorque™ 400

## Matingsmekanisme med fire hjul



### Styrerør for tilsatstråd

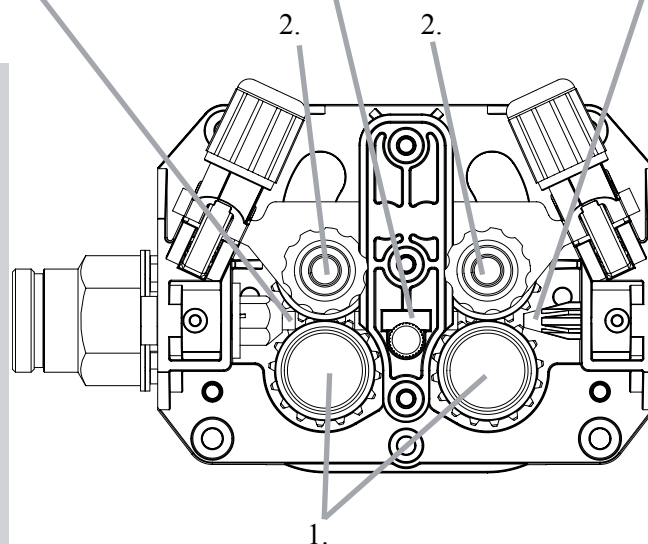
Ss, Al Fe, Mc Fc	ø 0,6...1,6 mm	→	ø 2,5/64 mm W000762 sølv, plast	→	ø 2,5/33 mm W000956 sølv, plast	→	ø 2,0 mm W000624 plast
	ø 1,6...2,4 mm	→	ø 3,5/64 mm W001430 sølv, plast	→	ø 3,5/33 mm W001431 sølv, plast	→	ø 3,5 mm W001389 plast
Fe Mc Fc	ø 0,6...0,8 mm	→	ø 1,0/67 mm W001432 hvit, stål	→	ø 2,0/33 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



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



1 = drawing feed roll, 2 = pressing feed roll

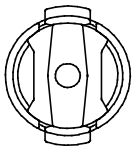
## 2.6. MONTERING AV MIG SVEISEPISTOL

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).

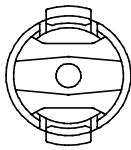


**Bruk ikke en skadet sveisepistol**

## 2.7. MONTERING OG LÅSING AV TRÅDRULL



**LÅST**



**ÅPEN**

- 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.

## 2.8. FREMMATING AV TRÅD TIL SVEISEPISTOL

Fremmatingsfunksjonen 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 tråddenden fra trådrullen og klipp av tråddenden. 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: 0,6...0,8 mm, Al: 0,8...1,0 mm). Da åpner man ganske enkelt matehjulene og fører tråden igjennom manuelt.



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

## 2.9. TRYKKJUSTERING

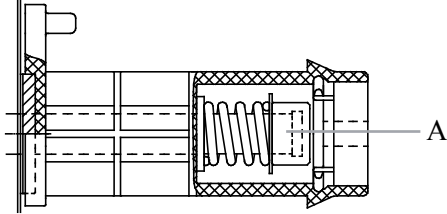
Materulltrykket innstilles med justeringsskruen (20). Tråden skal yte ganske svak motstand, dog ikke så liten at den glir på hjulene.



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

## 2.10. REGULERING AV BREMSEKRAFTEN TIL TRÅDRULLEN

Bremsekraften reguleres gjennom hullet i trådrullens låsanordning. Justeringsskruen (41) vrir ved hjelp av et skrujern. Bremsekraften må reguleres slik at tråden ikke blir liggende så løst på trådrullen 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.



## 2.11. DEKKGASS

Som MIG/MAG-dekk-gass 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 Trykkreguleringsskru
- C Tilkoblingsmutter
- D Slangesnelle
- E Mantelmutter
- F Gassflasketrykkmåler
- G Gasslangetrykkmåler



**Regulatoren bør være tilpasset dekk-gassen du bruker. 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 reguleringsskru (B) frem til slangetrykk (G) viser ønsket strømnings-mengde (eller trykk). Når strømningsmengden skal reguleres skal strøm-kilden slås på og "GAS PURGE"-bryteren trykkes inn samtidig.



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

**Fest alltid gassylindere på høykant på et veggstativ som er beregnet for dette formålet eller på en sylindertralle.**

## 3. BRUK

### 3.1. HOVEDBRYTER OG SIGNALLAMPER

Når hovedbryteren vries til 'I' stilling, pistolbryteren trykkes inn og 'ON' signallampen lyser. Sveistrømmen aktiveres, når pistolbryteren trykkes inn bruk eller når mateverkets testknapp trykkes. Bruk alltid hovedbryteren når maskinen slås av og på. Trekk aldri støpselet ut av veggen før maskinen er slått av.

### 3.2. Å VELGE POLARITET

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

#### 3.2.1. Endre polariteten



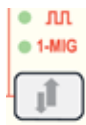
Kun et serviceverksted som er autorisert av Kemppi får endre polariteten.

### 3.3. PANEL





### 3.3.1. Velge sveisemetode



#### **Normal MIG/MAG-sveising:**

Normal MIG/MAG-sveising med separat trådmating og spenningsregulering kan velges i stillingen 1-MIG. Kurve nummer "00" gir fritt trådmatingsintervall mellom 1 og 18 m/min. Strømmen kan stilles innen spesielle, forhåndsprogrammerte grenser avhengig av trådmatingen. Når man har valgt kurven "01" kommer trådmatingshastigheten og spenningen til å være uavhengig av hverandre.

#### **Synergisk MIG/MAG-sveising (1-MIG):**

Synergisk MIG/MAG-sveising (1-MIG): MIG-sveising der trådmatingshastigheten styrer alle andre sveiseparametere, slik at sveiseeffekten kan justeres med en enkelt reguleringsknapp. Velg passende synergiskurve for sveisetråd og dekk-gass for å bestemme hvordan trådhastigheten påvirker pulsparametrene.

#### **Synergisk MIG-pulssveising:**

Ved hjelp av denne sveisemetoden, som er basert på pulsering av sveisestrømmen, holdes tilsatsmaterialet på arbeidsemnet fritt for sprut. Strømkildens parametere endres automatisk (synergi), noe som gjør det mulig å regulere sveiseeffekten med én enkelt reguleringsknapp. Pulsparametrenes avhengighetsknapp bestemmes ved å velge en synergiskenergi-kurve som svarer til tilsatsmaterialet og gassen.

### 3.3.2. Velge 1-MIG-/MIG-puls-synergikurver



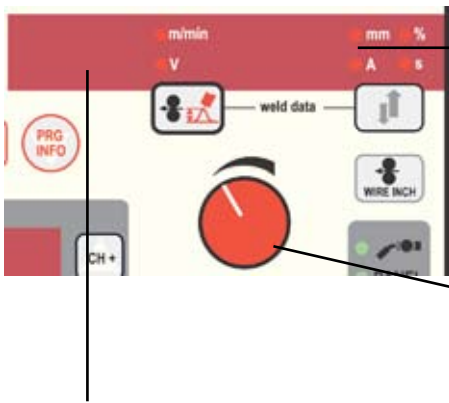
Programnummeret for synergiskurven velges ved hjelp av pluss-/minusknappene og vises under "SYNERGIC PRG".

Den midterste visningen er den faktiske materialgruppevisningen (f.eks. AL, CUS, FE) og tråddiameteren (mm) kan ses på høyre side. Informasjonen vises kun et øyeblikk.

Ved hjelp av "PRG INFO"-knappen kan man få flere kurveopplysninger:

Med ett enkelt trykk på knappen kommer man tilbake til materialgruppe- og diametervisningen, med enda ett trykk vises materialets typenummer og med et tredje trykk vises gasstypene, én av gangen.

### 3.3.3. Justeringer, display og sveisedata



Displayet som viser sveisestrøm og sveisematerialets tykkelse. Det kan gjøres endringer med knappen bak displayet. Det er et prosentdisplay (f.eks. gasskonsistens) og et sekunddisplay (se timer). Lysbuens relative lengde blir vist samtidig med at man justerer den. Ellers vil den beregnede strømverdien bli vist (ikke i 2-MIG).

Justeringsknapp, Process Manager™, til innstilling av alle sveiseparametere.

Dette er displayet som viser trådmatingshastighet, sveisespenning eller materialgruppe. Det kan nullstilles med knappen under displayet (trådmatingshastighet/lysbuelengde). Spenningen kan justeres i normalstilling og 1-MIG-stilling (trådmatingshastighet/lysbuelengde). Ved pulssveising bestemmes spenningen av trådmatingshastigheten. Lysbuelengden har innvirkning på noen av de andre parametrene.

Hvis man trykker på sveisedataknappene samtidig får man igjen vist trådmatingshastigheten, sveisespenningen og den sveisestrømmen som ble brukt da sveisingen ble stanset.

### 3.3.4. Timer



Avbrutt sveising

Punktsveising

Punkttiden stilles inn rett etter at man trykker på avbryterknappen på SPT-displayet og pausetiden stilles inn tilsvarende på PSE-displayet. Tiden stilles inn ved hjelp av justeringsknappen.

### 3.3.5. Justering av sveisedynamikk



Ved justering av MIG/MAG-sveisedynamikk vises justeringsverdien dyn -9...0...9. Sveisestabilitet og sprutmengde påvirkes av sveisedynamikkinnstillingen, og stillingen 0 er det anbefalte referanseintervallet. Verdiene -9...-1 gir en jevnere bue og mindre sprut, mens verdiene 1...9 gir en grovere lysbue og økt stabilitet når det brukes en 100 % CO<sub>2</sub>-beskyttelsesgass ved sveising i stål.

### 3.3.6. Fjernkontroll



Sveisepistolstyringen, trådmatingshastigheten eller sveiseeffektstyringen kan endres ved hjelp av styreenheten RMT 10. Styring av sveisespenningen eller lysbuelengden kan justeres ved hjelp av potensiometeret på panelet.

Panelstyring, justeringer med potensiometeret på panelet.

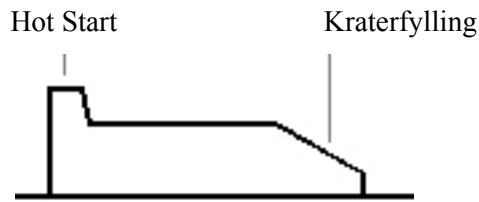
### 3.3.7. Ekstra MIG-funksjoner



Kraterfylling, 1-MIG og puls-MIG:

Kraterfylling reduserer sveisefeil som skyldes sluttkratere. Hot Start og kraterfylling kan endres ved hjelp av SETUP-funksjonen.

Trådintervall/effekt/  
sveisestrøm



### **Hot Start:**

Hot Start-funksjonen brukes for 1-MIG- og puls-MIG-sveising. Hot Start-tiden bestemmes ved hjelp av SETUP-parametrene når man bruker 2T-funksjonen. Hot Start-nivået kan endres ved hjelp av SETUP-funksjonen.

Hot Start-nivået og tiden man bruker 2T-funksjonen, kraterfyllingsnivået og nedtrappingstiden kan enkelt justeres ved hjelp av "QUICK SETUP"-funksjonen:

1. Trykk først på SETUP-knappen og deretter på den ekstra funksjonsknappen, uten å slippe opp SETUP-knappen.
2. Juster Hot Start-nivået.
3. Gjenta trinn 1. Displayet vil deretter vise neste justerbare parameter.

Gå ut av funksjonen ved å trykke på hvilken som helst knapp (unntatt SETUP).

### **3.3.8. Bruk av gasstest**



Hvis du trykker på gasstestknappen vil gassen starte å strømme uten aktivering av spenning eller trådmating. Gasstrømmen kan måles ved hjelp av en ekstern måleenhet.

Avbryt gasstrømmen ved å trykke på samme knapp igjen, eller på pistolavtrekkeren. Hvis man ikke trykker på avtrekkeren igjen, vil gasstrømmen avbrytes innen 20 sekunder.

Displayet viser "Gas" og tiden.

### **3.3.9. Trådfremføring**



Trådmatingsbryteren starter matemotoren uten åpne gassventilen. Strømkilden vil starte opp uten å tilføre sveisestrøm. Trådmatingsintervallet vil være 5 m/min, men kan justeres som ønsket ved bruk.

### **3.3.10. SETUP (oppsett)**

Ved hjelp av SETUP-funksjonen kan du endre sveiseparametere som ikke har egne panelfunksjoner. Disse parametrene kan stilles inn separat for 1-MIG og puls-MIG. SETUP-innstillingene er separate for hver minnekanal.

## SETUP-FUNKSJONER PÅ PULSPANEL

Parameternavn	Nr.	Display	1-MIG	Pulsstyrt MIG	Fabrikk-verdi	Enhet	Forklaring
PostGasTime	1	PoG	X	X	Kurve	s	PostGas-tid 0,0...9,9 s
PreGasTime	2	PrG	X	X	Kurve	s	PreGas-tid, fungerer ved 2T 0,0...9,9 s
HotStartLevel	11	Hot	X	X	30	%	Hot Start i forhold til sveiseeffekt 50...+75 %
HotStartTime 2T	12	H2t	X	X	2	s	2T Hot Start-timer 0,1–9,9 s
CraterFillLevel	14	CFL	X	X	30	%	Sveisesluttnivå 10–90 %
CraterFillSlope	15	CFS	X	X	1	s/10m	Trådshastighet senkes 1...20 s/10m
CreepStartLevel	17	CSL	X	X	Syn		Trådshastighetens startverdi 10...90
CreepStartSlope	18	CSS	X	X	0	s/10m	Tid, trådshastigheten økes 0,1...5 s/10m
DoubleFrequency	21	dFr	-	-	-	-	-
DoubleAmpiltude	22	dA	-	-	-	-	-
StartPower	31	StP	X	X	0		Starteffektstyring -9...0...+9
PulseCurrent	33	PuC		X	0	%	Puls, toppstrømstyring -10...+15 %
ArcLength AdjRange	41	ALr	X	X	0	%	Lysbuelengdens justeringsintervall -50...+75 %
Calibration	42	CAL	X	X	1	V/100A	Innstilling av middelverdi for finjustering af lysbuelengde 0,0...10,0 V/100A
WFS	51	FS			18	m/mi	Trådshastighet maks. 18 eller 25 m/min
Gun	53	Gun			On		Væskeavkjølt varmebeskyttelse på/av
GunRemote	54	GrE			On		Deaktivering av automatisk identifikasjon via pistolens fjernkontroll
Tilbakestillingstid for displayet	81	dLY	X	X	5	s	1...20 s
PRG INFO-feltvalg	82	diS	X	X	1		1,2,3
Restore	99				OFF		Tilbakestille til fabrikkinnstillinger OFF = ingen tilbakestilling, Pan = panel og setup, ALL = også minnekanaler)

## Endre parametre

Hvis man trykker litt lengre på knappen (SETUP) vil maskinen gå i SETUP-tilstand. Displayet vil vise innstilte parametres løpende nummer (blinker), forkortelse og verdi. Velg parameternummer ved hjelp av knappene + og – i ”SYNERGIC PRG” eller knappen ”SETUP” (som hopper i intervaller på ti). Endre verdien ved hjelp av kontrollknappen (i noen tilfeller kan verdien finnes ut fra synergikurven). ”Syn” og kurveverdien blinker vekselvis på høyre side av displayet. Still inn verdien ved å dreie knappen mot klokken.

Gå ut av SETUP med et langt trykk på knappen.

### 3.3.11. Feilkoder

#### Feilkoder inkluderer:

- Err 3: Overspenning i nettspenningen. Overspenningsindikatoren tennes også.
- Err 4: Overopphetingsbeskyttelse for strømkilden har blitt utløst og sveisingen er stoppet. Overopphetingsindikatoren tennes også.
- Err 5: Kjølesystemet har avbrutt sveisingen.
- Err 6: Økt spenning på terminalene. Lever maskinen inn for service.
- Err 153: En væskekjølt PMT- eller WS-pistol har blitt overopphetet, eller så har en PTC eller RMT10 blitt installert i pistolen, men omkobleren inne i pistolen står i FU-stillingen (se bruksanvisningen for pistolen).
- Err 154: Overoppheting av matemotoren

Feilkodene forsvinner når årsaken har blitt utbedret, med unntak av Err 6 som krever at maskinen slås av.

## 4. SVEISEUTSTYRET - VEDLIKEHOLD

### 4.1. DAGLIG VEDLIKEHOLD



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

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



**Obs! 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. 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.

## 5. BESTILLINGSNR.

<i><b>Del</b></i>		<i><b>Bestillingsnr.</b></i>
Kempact™ Pulse 2800 Automotive		621828001
GH 30 Pistolholder		6256030
PMT 25	3 m	6252513
PMT 25	4,5 m	6252514
PMT 27	3 m	6252713
PMT 27	4,5 m	6252714
PMT 32	3 m	6253213
PMT 32	4,5 m	6253214
PMT 35	3 m	6253513
PMT 35	4,5 m	6253514
WS 35	6 m Al 1,2	6253516A12
WS 35	6 m Ss 1,0	6253516S10
MMT 25	3 m	6252513MMT
MMT 25	4,5 m	6252514MMT
MMT 27	3 m	6252713MMT
MMT 27	4,5 m	6252714MMT
Fjernkontroll	RMT 10	6185475
Tilbakeleder 35 mm <sup>2</sup>	5 m	6184311
Transport enhet ST 7		6185290
Transport enhet P250		6185268
Løftekrok		4298180
Gass slange	6 m	W000566
Spoleadapter		4289880
5 kg spoleadapter		4251270

## 6. TEKNISKE DATA

Kempact™ Pulse 2800 Automotive		
<b>Nettspenning</b>		3~400V +/-15%, 50/60Hz
<b>Tilslutningseffekt</b>		
	40% ED	12 kVA 250A
	60% ED	10 kVA 207A
	100% ED	7,5 kVA 160A
<b>Nettkabel/sikring/</b>		4x1,5 mm <sup>2</sup> - 5 m/16A treg
<b>Belastningskapasitet</b>		
	40% ED	250A /26,5V
	60% ED	207A /24V
	100% ED	160A /22V
<b>Spenningsområde</b>		8 - 30V
<b>Trådmatingshastighet</b>		1 - 18 m/min
<b>Tomgangspenning</b>		56 V
<b>Effektforhold</b>		0,69 (250A / 26V)
<b>Virkningsgrad</b>		0,84 (250A / 26V)
<b>Trådtypermassiv</b>		
	Fe, Ss	0,6 ... 1,0 mm
	Rørtråd	0,9 ... 1,2 mm
	Al	0,9 ... 1,2 mm
	CuSi	0,8 ... 1,0 mm
<b>Beskyttelsesgass</b>		CO <sub>2</sub> , Ar, Ar & CO <sub>2</sub> blandingsgass
<b>Diameter trådspole</b>		300 mm (15 kg)
<b>Matehjul Ø</b>		32 mm
<b>Varmeklasse</b>		H (180 °C) / B (130 °C)
<b>Dimensjoner</b>		
	lengde	580 mm
	bredde	280 mm
	høyde	440 mm
<b>Vekt</b>		22 kg
<b>Pistolkobling</b>		EURO
<b>Mateprinsipp</b>		4-hjuls mating
<b>Brukstemperatur</b>		- 20 °C ...+ 40 °C
<b>Lagringstemperatur</b>		- 40 °C ...+ 60 °C
<b>Benskyttelsesklasse</b>		IP23C

Produktene oppfyller kravene til CE merking.

---

## 7. 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 spenningsstopper 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