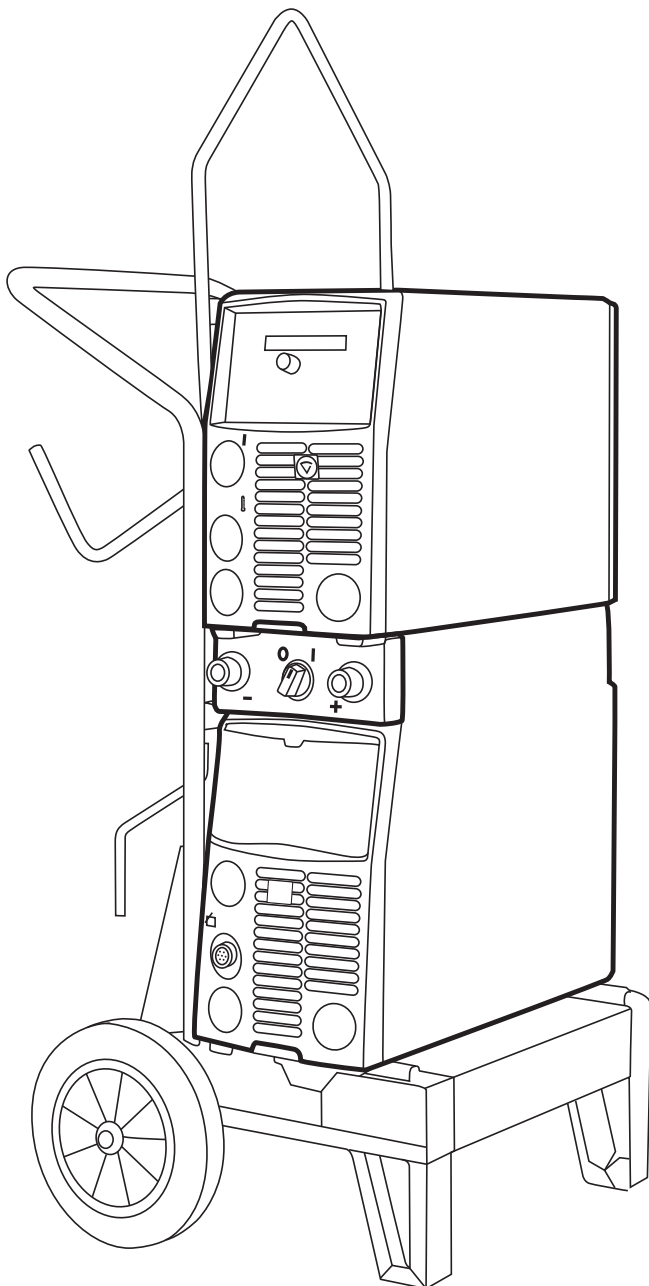




KempGouge

ARC 800



Operating manual • English *EN*

Käyttöohje • Suomi *FI*

Bruksanvisning • Svenska *SV*

Bruksanvisning • Norsk *NO*

Brugsanvisning • Dansk *DA*

Gebrauchsanweisung • Deutsch *DE*

Gebruiksaanwijzing • Nederlands *NL*

Manuel d'utilisation • Français *FR*

Manual de instrucciones • Español *ES*

Instrukcja obsługi • Polski *PL*

Инструкции по эксплуатации • По-русски *RU*

BRUGSANVISNING

Dansk

INDHOLD

1. FORORD	3
1.1 Generelt.....	3
1.2 Generel information om kulbuemejsling	3
1.3 Introduktion	4
1.3.1 Strømkilde.....	4
1.3.2 Betjeningspanel.....	5
2. INSTALLATION	5
2.1 Placering af maskinen.....	5
2.2 Tilslutning til nettet	6
2.3 Forsyningsnet.....	6
2.4 Kabel til kulbuemejsling og returkabel.....	6
2.4.1 Tilslutning af kabel til kulbuemejsling.....	6
2.4.2 Tilslutning af returkablet	7
3. ANVENDELSE AF MASKINEN	7
3.1 Før du starter	7
3.2 Brug af fjernregulering	7
3.3 Start af strømkilden	8
3.3.1 Automatisk funktionstest	8
3.3.2 Indikatorer på frontpanelet	8
3.4 Betjeningspanelets funktioner.....	8
3.4.1 Justering af strømstyrken til kulbuemejsling.....	8
3.4.2 Visning af aktuel strømstyrke og spænding	8
3.4.3 Gendan fabriksindstillinger	9
3.5 Teknikker til kulbuemejsling	9
4. FEJLFINDING	9
4.1 Overbelastning (gul indikatorlampe lyser)	9
4.2 Styresikninger	9
4.3 Kabelnetværk med overspænding eller underspænding.....	9
4.4 Manglende fase i forsyningnettet.....	10
4.5 Maskinens fejlkoder.....	10
5. SERVICE	11
5.1 Kabler	11
5.2 Strømkilde	11
5.3 Regelmæssig vedligeholdelse	11
5.4 Bortskaffelse af maskinen	11
6. BESTILLINGSFORHOLD	12
7. TEKNISKE SPECIFIKATIONER	12

1. FORORD

1.1 GENERELT

Tillykke med dit valg af KempGouge™ ARC 800 til kulbuemejsling. Når svejseudstyret fra Kempki bruges korrekt, øges produktiviteten i svejsearbejdet, og du opnår mange års økonomisk drift.

Denne brugsanvisning indeholder vigtige oplysninger om brug, vedligeholdelse og sikkerhed i forbindelse med dit Kempki-produkt. De tekniske specifikationer for udstyret findes sidst i brugsanvisningen.

Læs venligst brugsanvisningen omhyggeligt igennem, før udstyret tages i brug første gang. Af hensyn til din sikkerhed og arbejdsmiljøet skal du især bemærke brugsanvisningens sikkerhedsinstruktioner.

Hvis du ønsker flere oplysninger om Kempki-produkter, bedes du kontakte Kempki Oy eller en autoriseret Kempki-forhandler eller besøge Kempkis website på www.kempki.com.

De specifikationer, der er indeholdt i denne manual, kan blive ændret uden yderligere varsel.

Vigtige noter

Emner i manualen, der kræver særlig opmærksomhed for at minimere beskadigelser og personskader, er angivet under overskriften *"BEMÆRK"*. Læs disse afsnit særligt omhyggeligt, og følg anvisningerne.

Ansvarsfraskrivelse

Skønt enhver bestræbelse er gjort på at sikre, at informationen i denne vejledning er nøjagtig og fuldstændig, kan Kempki ikke gøres erstatningspligtig for eventuelle fejl eller udeladelser. Kempki forbeholder sig retten til når som helst at ændre specifikationen af et beskrevet produkt uden foregående varsel. Indholdet i denne vejledning må ikke kopieres, nedskrives, genproduceres eller videresendes uden først at have opnået tilladelse fra Kempki.

1.2 GENEREL INFORMATION OM KULBUEMEJSLING

Kulbuemejsling er en arbejds metode, hvor metal fjernes, ved at det smeltes ved hjælp af en svejselysbue, hvorefter det smeltede metal blæses væk med trykluft.

Kulbuemejsling kan anvendes på størstedelen af metaltyper som stål, rustfrit stål, støbejern, nikkel, kobber, magnesium og aluminium.

Det udstyr, der anvendes til kulbuemejsling, omfatter strømkilde, kulholder med kabler og fugekul, som kan være rundt eller fladt. Tryklufforsyning skal også være tilgængelig.

Et rundt fugekul anvendes til:

- åbning af en rodsvejsning
- åbning af defekte svejsninger og revner
- fremstilling af svejsefuger
- metalskæring
- skæring af huller

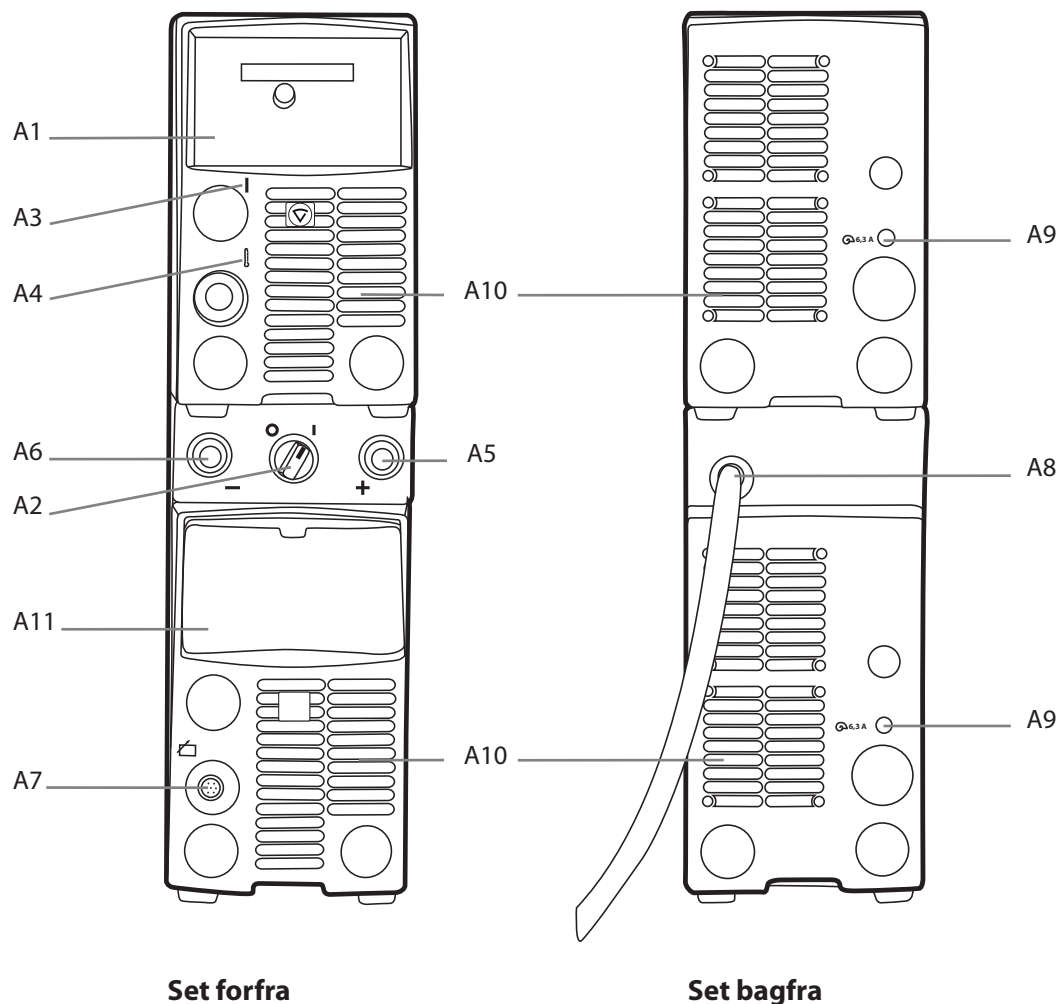
Et fladt fugekul anvendes til:

- lysbueslibning af overfladefejl i valsede plader
- rengøring af stålafstøbninger
- åbning af defekte afstøbninger
- lysbueslibning af svejselæg

1.3 INTRODUKTION

KempGouge™ ARC 800 er en løsning til alle former for kulbuemejsling. 800-A strømkilde med betjeningspanel medfølger. Fugekul og kulholder rekvireres separat.

1.3.1 Strømkilde

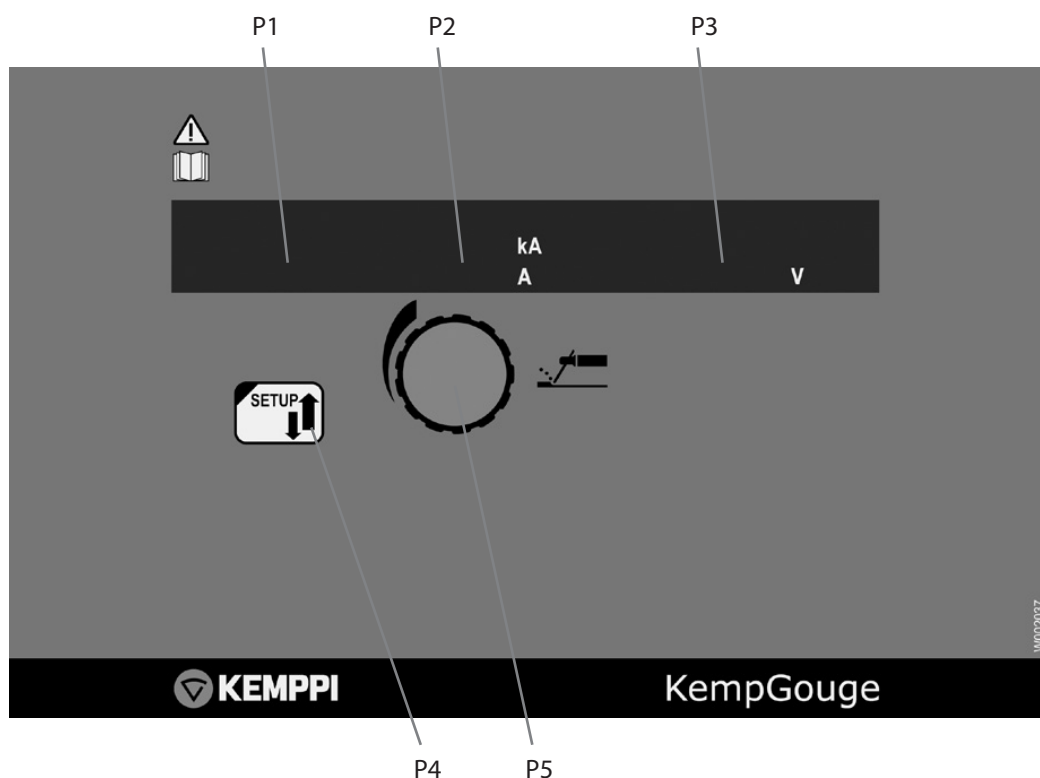


Set forfra

Set bagfra

- A1 Betjeningspanel
- A2 Hovedkontakt
- A3 Signallampe (I/O)
- A4 Termisk advarselampe
- A5 Kabelforbindelse til kulbuemejsling
- A6 Returkabelforbindelse
- A7 Fjernregulerings og service stikforbindelse
- A8 Netkabelindgang
- A9 Sikring af styrekabelforbindelse (6,3 A træg)
- A10 Ventilatorgitter
- A11 Tilbehørskasse

1.3.2 Betjeningspanel



- P1 Venstre display (strømstyrke ved kulbuemejsling eller navn på justerbar parameter)
- P2 Indikatorer for det valgte område
- P3 Højre display (spænding ved kulbuemejsling eller navn på justerbar parameter)
- P4 Knap til opsætning
- P5 Reguleringsknap (indstilling af strømstyrke til kulbuemejsling, nulstil til fabriksindstillinger)

2. INSTALLATION

2.1 PLACERING AF MASKINEN

Placer maskinen på en jævn og tør overflade. Hvis det er muligt, undgå at slibestøv og andre urenheder kommer i berøring med maskinens køleluftstrøm. Med fordel kan man placere maskinen over gulvniveau på f.eks. en dertil velegnet kørevogn.

Bemærkninger til maskinplacering

- Hældning af grundplanet må ikke overstige 15 grader.
- Sikre dig at der er fri cirkulation af køleluften. Der skal mindst være 20 cm fri afstand både foran og bagved maskinen for at sikre en tilstrækkelig cirkulation.
- Beskyt maskinen mod kraftig regn og direkte sol.

BEMÆRK! Maskinen bør ikke betjenes i regnvejr idet maskinens kapslingsklasse, IP23S, kun tillader udvendig beskyttelse og opbevaring.

BEMÆRK! Ret aldrig slibestøv og gnister direkte mod maskinen.

2.2 TILSLUTNING TIL NETTET

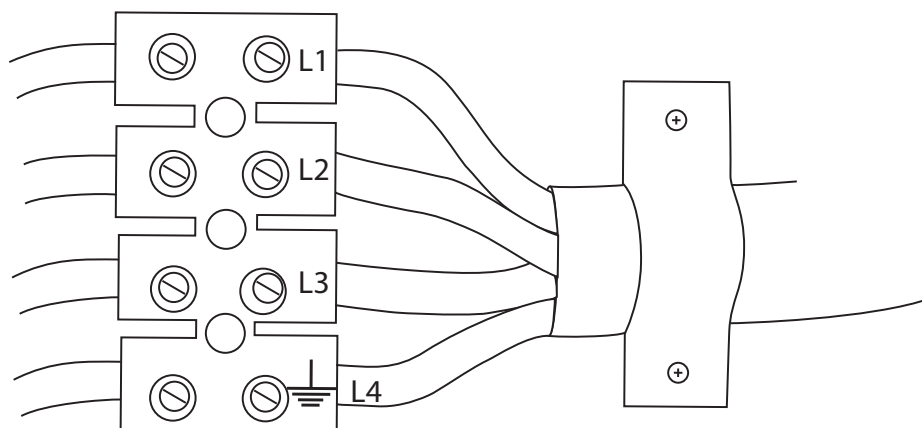
KempGouge™ ARC 800 enhedens strømkilde tilsluttes til et 400-V trefaset netværk. Maskinen leveres som standard uden primærkabel. Kablet kan bestilles separat i 5 eller 10 meters længde (se under bestillingsforhold). Før brug checkes netkablet, og det forsynes med et passende stik. Hvis kablet ikke er i overensstemmelse med de lokale elektricitetsregler, skal det udskiftes med et lovligt kabel. Se 'Tekniske specifikationer'.

BEMÆRK! Netkabel og stik må kun installeres og udskiftes af en elektriker, der er autoriseret til at udføre en sådan funktion.

Tilslutning af primærkabel

1. Fjern højre sideplade. Vær omhyggelig med at skrue skrueene i plastikchassiset ud, møtrikken løsnes let.
2. Før kablet gennem indføjringsringen på bagsiden af maskinen og fastgør kablet med aflastningsbøjlen. Husk at der skal være isolering mellem kabel og aflastningsbøjlen.
3. Tilslut ledningerne som vist på billedet.
4. Monter sidepladen igen.

BEMÆRK! Tilslut ikke nulledningen, hvis du bruger et kabel med fem ledere.



L1	rød
L2	sort
L3	grå
L4	gul-grøn

2.3 FORSYNINGSNET

Alle almindelige elektriske enheder uden særlige kredsløb genererer harmonisk strøm ind i det offentlige forsyningsnet. Kraftige harmoniske strømstyrker kan medføre tab og uregelmæssigheder i visse typer udstyr. Dette udstyr er i overensstemmelse med IEC 61000-3-12, forudsat at kortslutningsstrømmen S_{sc} er større end eller den samme som 7.6 MVA ved grænsefladen mellem brugerens strømforsyning og forsyningsnettet. Montøren eller brugeren af udstyret er ansvarlig for at sikre, og om nødvendigt efter rådgivning fra forsyningsnettets teknikere, at udstyret kun er tilsluttet et forsyningsnet med en kortslutningsstrøm S_{sc} , der er større end eller den samme som 7.6 MVA.

2.4 KABEL TIL KULBUEMEJSLING OG RETURKABEL

2.4.1 Tilslutning af kabel til kulbuemejsling

Kablet til kulbuemejsling sluttes til strømkilden med en 120 mm² DIX konektor. Kablet forbindes til enten strømkildens positive (+) eller negative (-) konektor, alt efter hvilken metaltype der skal arbejdes med. Strømkilden har en negativ og to positive konnektorer. Se under 'Introduktion' for yderligere oplysninger om konnektorenes placering.

Tilslut kablet til kulbuemejsling på følgende måde:

Arbejdsmetal	Kabelforbindelse til kulbuemejsling
Stål	Positiv (+)
Støbejern Ikke-jernholdigt metal	Negativ (-)

Den kabeltype, der skal bruges til kulbuemejsling, er et gummiisoleret kobberkabel. Tabellen nedenfor viser kablernes typiske belastningskapaciteter ved en omgivende temperatur på 25 °C og en ledningstemperatur på 85 °C.

Kabel	Intermittens (belastning ED)				Spændingstab/10 m
	100 %	60 %	35 %	20 %	
50 mm ²	285 A	316 A	371 A	458 A	0,35 V/100 A
70 mm ²	355 A	403 A	482 A	602 A	0,25 V/100 A
95 mm ²	430 A	498 A	606 A	765 A	0,21 V/100 A
120 mm ²	500 A	587 A	721 A	917 A	0,18 V/100 A

BEMÆRK! Undlad at overbelaste kablerne til kulbuemejsling. Det kan resultere i spændingstab og overophedning.

2.4.2 Tilslutning af returkablet

Returkablet forbindes til strømkildens negative eller positive konnektor, afhængigt af hvilken type konnektor der er anvendt på kablet til kulbuemejsling (se under Tilslutning af kabel til kulbuemejsling). De anbefalede kabeltværsnit fremgår af tabellen herover.

Slut returklemmen direkte til arbejdsemnet på en sådan måde, at klemmens kontaktoverflade er maksimal. Tilslutningspunktet skal være umalet og fri for glødeskaller.

3. ANVENDELSE AF MASKINEN

3.1 FØR DU STARTER

Før start på kulbuemejsling foretages følgende:

- Vælg et fugekul, der passer til arbejdsemnet og fastgør det til kulholderen.
- Forbind kablet til kulbuemejsling til strømkildens positive eller negative konnektor, alt efter hvilken metaltype der skal arbejdes med. Se 'Tilslutning af kabel til kulbuemejsling'.
- Juster strømstyrken til kulbuemejslingen til et passende niveau. Maskinen anvender default den justering, der blev valgt, sidst maskinen blev anvendt. Yderligere oplysninger findes i tabellen herunder.
- Start strømkilden og påbegynd kulbuemejslingen. Yderligere oplysninger om korrekt udførelse af kulbuemejsling findes under 'Kulbuemejslingsteknikker'.

Anbefalet strøm til forskellige typer fugekul.

Mål for runde fugekul	5/32"	3/12"	1/4"	5/16"	3/8"	1/2"
	4,0 mm	5,0 mm	6,35 mm	8,0 mm	10,0 mm	13,0 mm
Strøm (A)	80 – 150	110 – 200	170 – 330	230 – 450	300 – 550	460 – 900
Netspænding (V)	38 – 41	39 – 42	43 – 46	44 – 48	46 – 50	46 – 50

3.2 BRUG AF FJERNREGULERING

1. Tilslut R10 fjernreguleringsenhed til stikforbindelse A7. Strømkilden detekterer automatisk enheden og værdien fra fjernregulatoren vises i displayet.
2. Indstil den ønskede strømstyrke vha. reguleringspotentiometret.
3. For at stoppe med at bruge fjernreguleringsenheden, afmonteres denne og displayet viser derefter strømværdien som fremgår af panel- reguleringspotentiometret.

3.3 START AF STRØMKILDEN

Start strømkilden ved at dreje hovedkontakten (A2) på frontpanelet til positionen 'I'. Standbyindikatoren (A3) lyser.

Køleventilatoren kører et øjeblik, når hovedkontakten drejes til positionen 'I'. Ventilatoren slukker efter et stykke tid og starter igen under kulbuemejslingen, når maskinen er varmet tilstrækkelig op. Ventilatoren fortsætter også med at køre i op til 10 minutter efter kulbuemejsling er stoppet, afhængigt af maskintemperaturen.

BEMÆRK! Tænd og sluk altid for enheden på hovedkontakten og ikke ved vægstikkontakten.

3.3.1 Automatisk funktionstest

Maskinen udfører et automatisk selv-check under opstart. Testen dækker følgende funktioner:

- Check af software version. Displayet til venstre viser betjeningspanelets programversion i et sekund. Displayet til højre viser strømkildens programversion.
- Signallampe og knappernes funktion. Alle signallamper og LED-lys i display segmenterne blinker.
- Systemfunktioner. Hvis systemet finder en fejl, vises en fejlkode på displayet.
- Gendannelse af fabriksindstillinger eller forudindstillinger.

Når funktionstesten er gennemført, er maskinen klar til brug, og værdierne for strømstyrke og spænding vises på betjeningspanelet.

Hvis der opdages en fejl under funktionstesten, viser displayet fejlkoden, og den gule signallampe på strømkildens frontpanel blinker. Se 'Fejlfinding'.

3.3.2 Indikatorer på frontpanelet

Der kan være følgende indikatorer på enhedens frontpanel:

- Når den grønne indikator A3 lyser, er strømkilden i standbyfunktion. Indikatoren lyser, når maskinen er koblet til netforsyningen via hovedkontakten i positionen 'I'.
- Når den gule overophedningsindikator A4 lyser, er maskinen overophedet. Når indikatoren slukker, kan maskinen tages i brug igen.
- Når indikatoren A4 blinker, har maskinen registreret en fejl. Se 'Fejlfinding'.

3.4 BETJENINGSPANELETS FUNKTIONER

Betjeningspanelet bruges til kontrol og overvågning af maskinens drift. Knapperne og reguleringsknappen anvendes til at justere strømstyrken til kulbuemejsling og andre maskinparametre. Værdierne for strømstyrke og spænding vises på betjeningspanelets display under drift.

3.4.1 Justering af strømstyrken til kulbuemejsling

Den krævede strømstyrke indstilles med reguleringsknappen på betjeningspanelet.

Strømstyrken kan justeres i trin på 10 A, det vil sige, at strømstyrken øges eller nedsættes med 10 amperes, når reguleringsknappen drejes et trin.

Hvis reguleringsknappen drejes hurtigt, kan strømstyrken lynjusteres med 100 A for hvert trin.

Den valgte strømstyrke vises på displayet, når reguleringsknappen drejes. Strømstyrken vises med en nøjagtighed på 1 A. Lysindikator A vises på displayet. Den valgte værdi registreres i betjeningspanelets hukommelse og anvendes, når maskinen startes igen.

3.4.2 Visning af aktuel strømstyrke og spænding

Værdierne for strømstyrke og spænding vises på betjeningspanelets display under drift.

Strømstyrken angives i ampere med en nøjagtighed på 1 A, og spændingen angives i volt med en nøjagtighed på 0,1 V.

3.4.3 Gendan fabriksindstillinger

Strømkildens betjeningspanel har kun en indstilling, som brugeren kan ændre: gendan fabriksindstillinger brugeren mulighed for at vælge den oprindelige værdi for strømstyrke og slette det, der er gemt i hukommelsen.

Fabriksindstillinger gendannes på følgende måde:

1. Knappen Opsætning (Setup) på betjeningspanelet aktiveres i mindst 5 sekunder. Der står Set Up på displayet.
2. Slip knappen Opsætning (Setup). Der står FAC OFF på displayet.
3. Drej på kontrolknappen, indtil displayet viser FAC ALL.
4. Knappen Opsætning (Setup) på betjeningspanelet aktiveres kort for at gendanne fabriksindstillinger.

3.5 TEKNIKKER TIL KULBUEMEJSLING

Ved arbejde med kulbuemejsling skal der tages højde for følgende:

- Før arbejdet påbegyndes, skal det sikres, at udstyret er klar til brug, og at strømstyrke og kulstype er valgt i forhold til arbejdsemnet.
- Til kulbuemejsling anvendes trykluft ved 500 – 700 kPa (5 – 7 bar).
- Fastgør fugekullet (maksimale størrelse \varnothing 13 mm) i kulholderen med en fri længde på 100 – 150 mm.
- Åbn trykluftventilen, og anbring fugekullets spids på arbejdsemnet.
- Antænd buen ved at stryge fugekullet mod arbejdsemnet.
- Anbring fugekullet sådan, at tryklufften rammer det smeltede materiale mellem fugekullet og den fordybning, der opstår.
- En passende vinkel på fugekullet er på 20° – 45°. Hvis vinklen er større, kan tryklufften ikke blæse den smeltede metalmasse væk.
- Bemærk at en kulbuemejslet overflade ikke umiddelbart kan svejses. Før svejsning skal overfladen klargøres ved slibning eller lignende.

BEMÆRK! Den anbefalede strømstyrke for et fugekul må ikke overskrides, da fugekullet herved slides for hurtigt. Strømstyrken er for høj, hvis kobberbelægningen smelter hurtigere end fugekullet.

4. FEJLFINDING

I tilfælde af maskinefejl skal du kontakte en autoriseret KempPi-servicevirksomhed. Før du bringer apparatet til service, bedes du checke nedenstående liste.

4.1 OVERBELASTNING (GUL INDIKATORLAMPE LYSER)

To samtidigt virkende ventilatorer køler maskinens to strømkilder. Maskinen kan dog blive overophedet, hvis den kontinuerligt er belastet over mærkeværdien, eller hvis kølekredsløbet blokeres.

Den gule indikatorlampe (A4) lyser i tilfælde af overophedning standser maskinen. Lad maskinen køle ned og når indikatorlampen slukker, kan kulbuemejsling fortsættes.

4.2 STYRESIKNINGER

På strømkildens bagside sidder sikringen A9, der beskytter styrekablets konektor A7. Brug af forkerte sikringer kan ødelægge strømkilden. Det er vigtigt, at der altid anvendes korrekte sikringstyper. Sikringstype og -størrelse er angivet lige ved siden af sikringssocklen.

4.3 KABELNETVÆRK MED OVERSPÆNDING ELLER UNDERSPÆNDING

Hvis strømkilden bruges i et elektrisk netværk med utilstrækkelig spænding (mindre end 300 V), bliver enheden automatisk afbrudt.

Strømkildens primære kredsløb er beskyttet mod transienter (effektspidser). Produktets hovedspændingsområde er tilstrækkelig bredt til at forhindre overspændingsproblemer ved op til 440 V (se 'Tekniske specifikationer'). Sørg for, at spændingen holdes inden for det tilladte område, især hvis driftseffekten leveres fra en generator.

4.4 MANGLENDE FASE I FORSYNINGNETTET

Hvis der mangler en fase i netstrømmen, vil kulbuemejslingsfunktionen blive påvirket negativt, eller maskinen kan få problemer med at starte. Fasetab kan typisk opstå af følgende grunde:

- Sprunget netsikring.
- Beskadiget netkabel.
- Dårlig eller manglende forbindelse i maskinens netstik eller forlængerkabel.

4.5 MASKINENS FEJLKODER

Maskinen udfører et automatisk selv-check under opstart og registrerer eventuelle fejl. Hvis der detekteres en fejl under opstart, vises den med en fejlkode på betjeningspanelets display.

Err3: Overspænding i strømkilden

Kulbuemejslingsfunktionen er afbrudt på grund af risikabelt høje midlertidige spændingsimpulser eller vedvarende overspænding i det elektriske kredsløb. Kontrollér sikringsstørrelse og kvaliteten i forsyningsnettet.

Err4: Overophedning i strømkilden

Strømkilden er overophedet. Det kan skyldes følgende:

1. Strømkilden har været i drift ved fuld ydelse i længere tid.
2. Strømkildens kølekredsløb er blokeret.
3. Der er fejl i kølesystemet.

Fjern enhver hindring for kredsløbet og vent, indtil strømkildens ventilator har kølet maskinen ned.

Err23: Advarsel om overspænding i strømkilden

Strømkilden har detekteret spændingsspidser i det elektriske netværk. Korte effektspidser kan håndteres. De fører ikke til afbrydelser i kulbuemejslingen, men kan forringe arbejdets kvalitet. Kontrollér kvaliteten i forsyningsnettet.

Andre fejlkoder:

Maskinen kan vise koder, der ikke er vist her. I tilfælde af en sådan fejlkode bedes du kontakte et autoriseret KempPi-serviceværksted og angive den viste fejlkode.

5. SERVICE

Ved planlægning af vedligeholdelsesintervaller skal strømkildens udnyttelsesgrad og arbejdsbetingelserne tages i betragtning. Korrekt anvendelse og forebyggende vedligeholdelse sikrer problemfri brug af udstyret. Det betyder, at du undgår afbrydelser af arbejdet, og at maskinens produktivitet øges.

5.1 KABLER

Check forholdene for kulbuemejsling og netkablerne dagligt. Brug ikke beskadigede kabler. Sørg desuden for, at alle forlængerkabler, der bruges i netforbindelsen, er i ordentlig stand, og at de overholder alle regler.

BEMÆRK! Netkablerne må kun repareres og installeres af en elektriker eller installatør, der er autoriseret til at udføre en sådan funktion.

5.2 STRØMKILDE

Før du renser maskinens indre, skal du fjerne kabinettet ved at skrue monteringskruerne af øverst på maskinen og på dens sider.

BEMÆRK! For at undgå beskadigelser skal du vente ca. to minutter efter, at du har afbrudt netkablet, før du fjerner maskinens kabinet.

Udfør nedenstående rengøring og vedligeholdelse mindst to gange om året:

1. Rengør maskinen indvendigt og fjern støv og stænk fra ventilatorgitteret – brug for eksempel en blød børste og en støvsuger.
 - Brug ikke trykluft. Svejestænk kan blive presset ind i kølerens riller.
 - Brug ikke apparater, der virker med vand under tryk.
2. Check maskinens elektriske forbindelser. Rens alle rustne og anløbne forbindelser og spænd forbindelser, der er blevet løse.
 - Check at du benytter den rette tilspænding, før du starter på at reparere forbindelserne.

BEMÆRK! Husk, at maskinen kun må repareres af en elektriker eller installatør, der er autoriseret til at udføre en sådan funktion.

5.3 REGELMÆSSIG VEDLIGEHOLDELSE

Autoriserede KempPi-serviceværksteder udfører regelmæssig vedligeholdelse efter aftale.

Følgende opgaver udføres ved den regelmæssige vedligeholdelse:

- Rengøring af udstyret.
- Eftersyn og vedligeholdelse af kulholderen.
- Check af konnektorer, kontakter og kontrolknapper.
- Check af de elektriske forbindelser.
- Check af netkabel og stik.
- Udskiftning af beskadigede eller slidte dele.
- Kalibreringstest med eventuel justering af funktionerne og maskinens driftsmæssige værdier.

5.4 BORTSKAFFELSE AF MASKINEN



Elektrisk udstyr må ikke bortskaffes sammen med almindeligt affald!

Med henvisning til det europæiske direktiv 2002/96/EC vedrørende bortskaffelse af elektrisk og elektronisk affald samt direktivets implementering i de nationale love skal alt elektrisk udstyr, der når slutningen af sin levetid, indsamles separat og bringes til en miljømæssigt forsvarlig genbrugsstation. Udstyrets ejer er forpligtet til at aflevere en udgået enhed til et regionalt opsamlingssted efter instruktioner fra de lokale myndigheder eller fra en repræsentant for KempPi. Ved at overholde dette europæiske direktiv er du med til at forbedre miljøet og befolkningens sundhed.

6. BESTILLINGSFORHOLD

KempGouge ARC 800 (inkl. transportenhed)		6284000
Primærkabel	4 X 16 mm ² , 5 m	W000869
Primærkabel	4 X 16 mm ² , 10 m	W003408
Returkabel	95 mm ² , 5 m (DIX120)	61840951
Returkabel	95 mm ² , 10 m (DIX120)	61840952
Returkabel	120 mm ² , 5 m	61841201
Returkabel	120 mm ² , 10 m	61841202
Fjernreguleringsenheden R10		6185409

7. TEKNISKE SPECIFIKATIONER

KempGouge ARC 800		
Tilslutningsspænding	3~ 50/60 Hz	400 V, -15 ... +20 %
Mærkeeffekt	50 % ED	44 kVA
	100 % ED	35 kVA
Primær strøm	50 % ED I _{1maks.}	65 A
	100 % ED I ₁	51 A
Primærkabel	H07RN-F	4G16 (16 mm ²)
Sikring (anbefalet)		63 A træg
Tomgangstab		120 W
Virkningsgrad		0.90
Effektfaktor		0.90
Kapacitet ved 40 °C	50 % ED	800 A/44 V
	100 % ED	600 A/44 V
Aktuelt justeringsområde		20 A – 800 A
Tomgangsspænding		50 V
Fugekullet maksimale størrelse		ø 13 mm
Rekommanderet tryk på trykluffen		500 – 700 kPa (5 – 7 bar)
Opbevaringstemperaturområde		-40 °C ... +60 °C
Driftstemperaturområde		-20 °C ... +40 °C
EMC klasse		A
Minimums kortslutningseffekt S _{sc} på netforsyningen *		7.6 MVA
Kapslingsklasse		IP23S
Mål (uden/med transportenhed)	Længde	590/700 mm
	Bredde	230/660 mm
	Højde	885/1.400 mm
	Vægt	94/115 kg
Maksimum belastning af løftestrop		200 kg

* Se paragraf 2.3.

