

Käyttöohje • suomi  
Bruksanvisning • svenska  
Bruksanvisning • norsk  
Brugsanvisning • dansk

1922030N  
0546

# KEMPOWELD

## WIRE 200



# INHOLD

|                                                          |           |
|----------------------------------------------------------|-----------|
| <b>1. INTRODUKTION .....</b>                             | <b>3</b>  |
| 1.1. TIL BRUGEREN .....                                  | 3         |
| 1.2. PRODUKTINTRODUKTION.....                            | 3         |
| 1.3. SIKKERHEDSFORANSTALTNINGER .....                    | 3         |
| <b>2. DELE TIL TRÅDVÆRKET WIRE 200 .....</b>             | <b>4</b>  |
| <b>3. KEMPOWELD PANELER.....</b>                         | <b>5</b>  |
| 3.1. BETJENINGSELEMENTER OG TILSLUTNINGER .....          | 5         |
| 3.2. TRÅDBOKSENS PANELER.....                            | 6         |
| 3.3. I TRÅDBOKSEN FINDES FØLGENDE.....                   | 6         |
| <b>4. MONTERING AF KEMPOWELD-ANLÆG .....</b>             | <b>7</b>  |
| <b>5. INSTALLATION.....</b>                              | <b>7</b>  |
| 5.1. TILBEHØR FOR FORSKELLIGE DIAMETRE TILSATSTRÅD ..... | 7         |
| 5.2. MONTERING AF MIG-SVEJSEPISTOL.....                  | 7         |
| 5.4. AUTOMATISK INDFØRING AF TRÅDEN I PISTOLEN.....      | 8         |
| 5.5. REGULERING AF TILSPÆNDINGSTRYKKET .....             | 8         |
| 5.6. INDSTILLING AF SPOLEBREMSSEN .....                  | 8         |
| 5.7. RETURKABEL.....                                     | 8         |
| 5.8. BESKYTTELSESGAS .....                               | 9         |
| 5.8.1. INSTALLATION AF GASFLASKE .....                   | 9         |
| <b>6. STYREPANELER OG INDSTILLINGER .....</b>            | <b>9</b>  |
| 6.1. TRÅDHASTIGHEDSPOTENTIOMETER .....                   | 9         |
| 6.2. BURN BACK TID .....                                 | 9         |
| 6.3. KMW TIMER FUNKTIONER .....                          | 10        |
| <b>7. VEDLIGEHOLDELSE .....</b>                          | <b>10</b> |
| 7.1. TIDSBESTEMT VEDLIGEHOLDELSE.....                    | 11        |
| <b>8. BESTILLINGSFORHOLD .....</b>                       | <b>11</b> |
| <b>9. TEKNISKE DATA.....</b>                             | <b>11</b> |
| <b>10. BORTSKAFFELSE AF MASKINEN .....</b>               | <b>12</b> |
| <b>11. GARANTIBESTEMMELSER .....</b>                     | <b>12</b> |

# 1. INTRODUKTION

## 1.1. TIL BRUGEREN

Vi ønsker dig tillykke med dit valg. Kemppi's produkter er, når de er rigtigt samlet og anvendes korrekt, driftsikre og stabile svejsemaskiner, der vil give øget produktivitet i din virksomhed og med kun små krav til vedligeholdelse. Denne vejledning er beregnet til at give et overblik over udstyret og en sikker anvendelse deraf. Læs vejledningen inden maskinen tages i brug eller den serviceres for første gang. Du kan få yderligere oplysninger om Kemppi's produkter og deres anvendelsesområder fra Kemppi eller gennem en vores Kemppi-forhandlere.

Kemppi forbeholder sig ret til uden varsel at foretage ændringer i de tekniske data, der er trykt i denne vejledning.

I denne vejledning advarer dette symbol om livs- eller helbredsfare: 

Læs advarselsteksterne omhyggeligt og følg instruktionerne. Læs også sikkerhedsvejledningerne heri og følg dem.

## 1.2. PRODUKTINTRODUKTION

Kempoweld WIRE 200 trådboks anvendes sammen med Kempoweld-strømkilderne, som er udviklet for krævende professionel brug med luftkølede MIG-svejsespistoler. Push-pull svejsespistoler anvendes sammen med tilbehøret KMW sync.

Det er også muligt at udstyre Kempoweld strømkilden og trådboksen med luftkølede mellemkabler, som giver forøget arbejdsradius.

## 1.3. SIKKERHEDSFORANSTALTNINGER

Læs advarselsteksten omhyggeligt og følg vejledningerne.

### **Lysbue- og svejsesprøjt**

Lysbue og bestråling derfra kan beskadige ubeskyttede øjne. Beskyt øjnene og dine omgivelser hensigtsmæssigt inden du begynder at svejse. Tag dig i agt for reflekterende lys fra lysbuen. Lysbuen og svejsesprøjt brænder ubeskyttet hud. Når du svejser brug beskyttelseshandsker og passende beklædning.

### **Brand- og eksplosionsfare**

Iagttag gældende foreskrifter for brandsikkerhed, svejsning klassificeres altid som "varmt arbejde". Fjern altid brandbart materiale i nærheden af arbejdsstedet. Sørg for at have godkendt slukningsudstyr nær svejsestedet, når du svejser. Vær særlig opmærksom på de øgede risici for brand- eller eksplosionsfare ved svejsning på tanke eller i beholdere. Bemærk! Gnister kan stadig selv efter flere timer forårsage brand!

### **Netspænding**

Bring aldrig svejsemaskine med ind på det arbejdsstykke, hvorpå du arbejder (f.eks. container eller bil). Stil aldrig svejsemaskinen på et vådt underlag. Udskift straks beskadigede kabler, idet de kan skabe livsfare og forårsage brand. Sørg for at netkablet ikke udsættes for tryk, berører skarpe kanter eller et varmt svejsestykke.

### **Svejsestrømskredsen**

Isolér dig selv fra svejsestrømskredsløbet ved at bære tørt og ubeskadiget beklædning. Arbejd aldrig på et vådt gulv og brug aldrig beskadigede svejsekabler. Anbring aldrig elektrodeholder, brænder eller svejsekabler oven på en strømkilde eller noget andet elektrisk udstyr.

### **Svejserøg**

Sørg for tilstrækkelig god ventilation. Tag særlige forholdsregler, når du svejser metaller, der indeholder bly, cadmium, zink, kviksølv eller beryllium.



Dette udstyrs elektromagnetiske tilpasning (EMC) er udviklet til industrielt brug. Klasse A udstyr er ikke beregnet til brug i beboelsesområder, der er tilsluttet det offentlige elektricitetsnet.

## 2. DELE TIL TRÅDVÆRKET WIRE 200

### Trådfremføringsmekanisme med 2 hjul



**Trådstyrerør**

|    |                |                 |         |
|----|----------------|-----------------|---------|
| Fe | Ø 0,6...0,8 mm | Ø 1,0 mm hvid   | 3134140 |
| Mc | Ø 0,9...1,6 mm | Ø 2,0 mm orange | 3133700 |
| Fc |                |                 |         |
| Ss | Ø 0,8...1,6 mm | Ø 2,5 mm sølv   | 3134290 |
| Al |                |                 |         |

messing 4285900 → Ø 1,8 mm plastic 4102283

justering af kompressionstryk

Vetoratas, drivhjul, trekktannhjul, drivhjul, gearwheel, Aufziehrad, aandrijfrol, galet d'entrainement

Ø 28 mm (0 - 18 m/min) 4265240  
Muovi, plast, plastic, Kunststoff, plastic, plastique

Ø 28 mm (0 - 18 m/min) 4287860  
Teräs, stål, stål, steel, Stahl, staal, acier

Syöttöpyörän uran valinta, val av matarhjulspår, valg av matehjul spor, valg af spor i trådhjul, selection of feed wheel groove, Auswahl der Transportrollennut, selectie van de draaddiameter groef, sélection de la gorge du galet

Vetorataan valintalevyn siirto, flyttning av distansbricka, flyttning av avståndsskive for matehjul, hvordan flytter man justerskiven, relocation of selection plate, Versetzen der Wahlschalterplatte, verplaatsing van selectie plaat, remise en place de la rondelle de sélection

4292030

| Fremføringshjul            |                                                                                     |                                            |  |                                                               |
|----------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------|
| Fe<br>Ss<br>Al             | Glat                                                                                | Ø 0,6/0,8 3133810<br>Ø 0,8/0,8 (L) 3143180 | Ø 1,0/1,2 3133210<br>Ø 1,0/1,0 (L) 3138650                                          | Ø 1,4-1,6 3133820<br>Ø 1,6/1,6 (L) 3141120                    |
|                            |  | hvid                                       | rød<br>Ø 1,2/1,2 (L) 3137390<br>orange                                              | gul                                                           |
| Fe<br>Fc<br>Mc             | Rouleteret                                                                          |                                            | Ø 1,0/1,2 3133940<br>rød<br>Ø 1,2/1,2 (L) 3137380<br>orange                         | Ø 1,4-1,6 3133990<br>Ø 1,6/1,6 (L) 3141130<br>gul             |
|                            |  |                                            |                                                                                     |                                                               |
| Fe<br>Fc<br>Mc<br>Ss<br>Al | Trapezformet                                                                        |                                            | Ø 1,2/1,2 (L) 3142210<br>orange                                                     | Ø 1,4/1,4 (L) 3142220<br>brun<br>Ø 1,6/1,6 (L) 3142200<br>gul |
|                            |  |                                            |                                                                                     |                                                               |

(L) = Kuglelejer

W000575

## 3. KEMPOWELD PANELER

### 3.1. BETJENINGSELEMENTER OG TILSLUTNINGER



Signallampe for hovedafbryder

Signallampe for overophedning (strømkilde)

Spændingsomskiftere

Returstrømstilslutning

Returstrømstilslutning

#### *Bagside af Kempoweld*



Sikring for hjælpetransformator (8 A træg)

Styretilslutning for trådværk

Netkabeludgang

Svejsestrømkabel for trådværk (+ pol)

## 3.2. TRÅDBOKSENS PANELER

### Frontpanel

Indstilling af trådhastighed

### KMW Timer

Omskifter for 2- eller 4 takt (kont./interval)

Valg af svejsemåde (kont./interval/punktsv.)

Omskifter for indstilling af tid ved punkt- eller intervalsvejsning

Tilslutning af svejsepistol (EURO)



### Bagsidepanel

Svejsestrømkabeltilslutning  
(Kempoweld eller mellemkabel)

Styrekabeltilslutning  
(Kempoweld eller mellemkabel)

Tilslutning for beskyttelsesgas

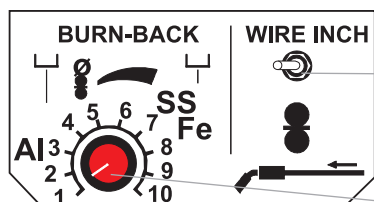
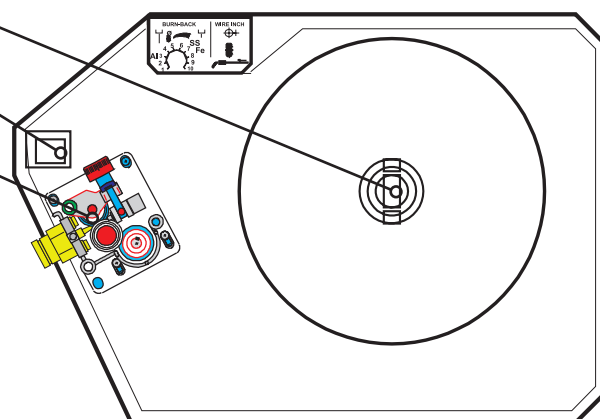


## 3.3. I TRÅDBOKSEN FINDES FØLGENDE

Lås for trådrulle

Lås for kabinets dør

Trådværk



Trådfødningsknap (fødding af pistol)

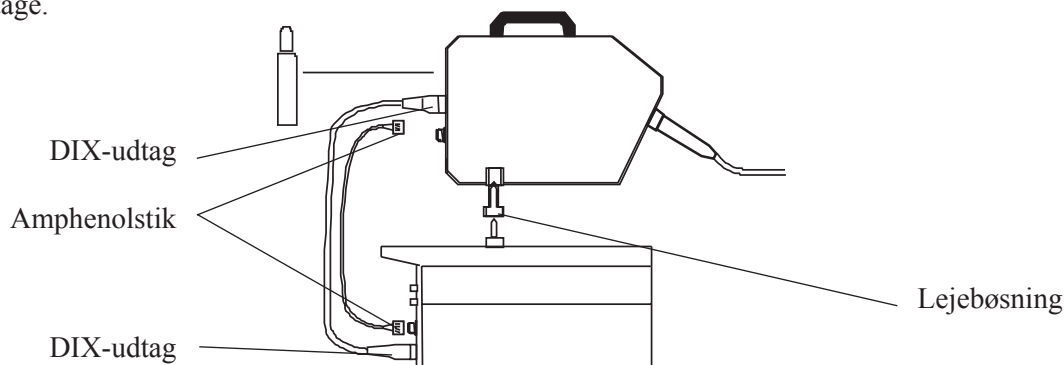
Justering af efterbrændningstid (Burn back) ud fra tilsatstråd og trådhastighed.

## 4. MONTERING AF KEMPOWELD-ANLÆG

Kempoweld strømkilden: Læs kapitlet installation i brugsanvisningen for strømkilden.

### Montering af trådboks:

1. Monter trådboksen på akslen, der er placeret på strømkildens overside.
2. Monter styrekablet og svejsekabler i udtagene på bagsiden og returkablet til udtaget på Kempowelds frontpanel.
3. Svejsestrømpolaritet: Når tilslutningerne er foretaget i henhold til markeringerne, har svejsepistolen positiv spænding. Man ændrer polariteten ved at lade svejsekablet og returkabel bytte plads indbyrdes på strømkilden.
4. Monter mellemkablet i henhold til vedlagte skitse.
5. Hvis trådboksen skal monteres på en bom, skal trådboksen være galvanisk isoleret fra løftekrog og bom.
6. MIG-pistolen er monteret med EURO-centralstik. Anvend tilsatstråd og kontaktmundstykke i henhold til anvisningerne fra producenten. Ved anvendelse af tilbehør som har forkert størrelse eller på anden vis ikke passer til den type tilsatstråd, der anvendes, opstår driftsforstyrrelser og delene udsættes for unødigt slitage.



7. Beskyttelsesgasslangen er monteret på trådboksens bagside. Se venligst kapitlet "Beskyttelsesgas" vedrørende montering af gasflaske og regulering af beskyttelsesgas.

## 5. INSTALLATION

### 5.1. TILBEHØR FOR FORSKELLIGE DIAMETRE TILSATSTRÅD

Trådrullerne findes med glat V-spor med rulleteret (riflet) spor eller med Trapetsformet spor beregnet for forskellige trådmaterialer.

#### Trådruller med glat spor:

1. Universalrulle til svejsning af alle typer tråd.
2. Specialrulle forsynet med kuglelejer for hård drift og tykke tråde.

#### Trådrulle med rulleteret spor:

Specialrulle for rørtråde og specielle trådtyper.

#### Trapetsformet spor:

Specialrulle for aluminiumstråde.

| Trådruller |                                        |
|------------|----------------------------------------|
| farve      | tilsatstråd ø mm (tomme)               |
| hvid       | 0.6 og 0.8 (0.030)                     |
| rød        | 0.9/1.0 og 1.2 (0.035, 0.045 og 0.052) |
| Styrerør   |                                        |
| farve      | tillæst tråd ø mm (tommer)             |
| hvid       | 0.6 og 0.8 (0.030)                     |
| oransge    | 0.9-1.6 (0.035, 0.045 og 0.052)        |

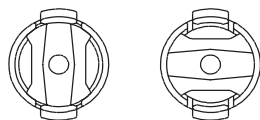
I trådfremførerrullerne er der 2 spor til forskellige diametre af tilsatstråd. Valget af det korrekte trådspor sker ved at lægge vælgerskiven på den ene eller den anden side af fremføringsrullen. Fremføringsrullerne og styrerørene er forsynet med farvekoder for at lette identifikationen (se tabel på side 4). Kempoweld WIRE 200-enheden er ved levering forsynet med røde fremføringsruller med glat spor og med orange styrerør til svejsning med 0.9-1.2 mm (0.035", 0.045" and 0.052").

### 5.2. MONTERING AF MIG-SVEJSEPISTOL

For at kunne yde fejlfri svejsning, bedes De se i brugsanvisningen for svejsepistolen, hvoraf fremgår, at liner (styrerøret) og kontaktmundstykket i pistolen stemmer overens med producentens anbefaling vedrørende diameter og de typer svejsetråd, der skal anvendes. Et for snævert trådrør kan være en større belastning af trådføderingen end normalt, og derved forårsage driftstop.

Skru pistolens lynkobling fast, således at der ikke opstår elektrisk spændingstab på tilslutningsfladen. En løs tilspænding opvarmer pistolen og hele trådværket. Check at liner ikke er i berøring med trådruller.

### 5.3. ILÆGNING OG FASTLÅSNING AF TRÅDSPOLEN



**LÅST ÅBEN**

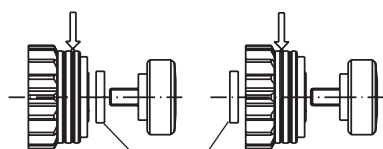
- Løsn klemmerne for trådspolens narv, således at låseknappen drejes til positionen OPEN.
- Ilæg spolen. Iagttag dennes omdrejningsretning.
- Fastlås spolen med låseknappen.



Sørg for at der ikke stikker emner ud fra spolen, som for eksempel kan gnide mod chassiset eller døren til trådboksen. Denne berøring kan udsætte chassiset for svejse­pænding.

### 5.4. AUTOMATISK INDFØRING AF TRÅDEN I PISTOLEN

Automatisk indføring af tråden forenkler tråds­skift. Ved udskiftning af spolen behøver man ikke at løsne presset på fremføringsrullerne, idet tilsatsmaterialetråden blot føres ind i det rigtige spor på trådrullen.



vælgerskive for spor

- Kontrollér at sporet i fremføringsrullen svarer til diameteren på den tilsatstråd, der skal anvendes. Fremføringsrullens spor vælges ved rigtig placering af vælgerskiven i forhold til spor. Husk også samtidig at skifte afstandsskivens placering på gearhjulet! (se venligst tabellen på side 4).
- Løsn trådenden fra spolen, og skær det bukkede stykke af. Sørg for at tråden ikke vikles af spolen.

- Kontrollér at trådens ende er lige på et stykke af ca. 20 cm, og at spidsen er stump (fil af, om fornødent). En grat kan beskadige trå­dlinier og kontaktmundstykket i svejsepistolen.
- Træk den løse trådende af spolen. Før tråden ind til fremføringsrullerne. Frigør ikke trykket på fremføringsrullerne.
- Tryk på pistolens kontakt og før så meget tråd frem, at den automatisk går ud i pistolen. Kontrollér at tråden ligger i begge føringsrullernes spor.
- Fortsæt med at trykke på pistolens kontakt, indtil tråden kommer gennem kontak­tmundstykket.

Automatisk trådfødning kan mislykkes af og til, når der anvendes tynd tilsatstråd (Fe, Ss: 0,6...0,8 mm, Al, Fc: 0,8...1,0 mm). Da kan det være nødvendigt at åbne føringsrullerne, og føre tråden manuelt igennem.

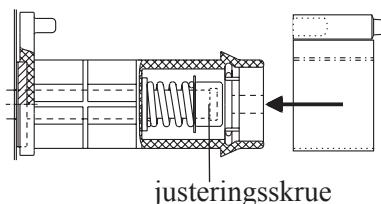
### 5.5. REGULERING AF TILSPÆNDINGSTRYKKET

Tilspændingstrykket på trådrullerne indstilles med trykarmen således, at tråden lige netop kan stoppe uden tråden glider i trådrullens spor.



Et for stort tryk deformerer tilsatstråden og slider dele af dennes belægning af, såvel som øger slidage og friktion på føringsrullerne.

### 5.6. INDSTILLING AF SPOLEBREMSSEN



justeringsskrue

Bremseeffekten reguleres gennem hullet i spolenavets låseanordning. Man drejer på justeringsskruen med en skruetrækker.

Bremseeffekten indstilles således at inertien i spolen ikke bevirker, at tråden bliver løs på spolen, hvorved den kunne berøre kabinettet, når man stopper med at svejse. Kravet til bremseevnen øges, når trådhastigheden øges.

Standard tilbehør: 200 mm trådspoleadaptor



Sørg for at svejsepistolen er konstrueret til den maksimale svejsestrøm, du skal bruge. Anvend aldrig en beskadiget svejsepistol!

### 5.7. RETURKABEL

Fastgør returkabelklemmen ordentligt, helst direkte på arbejdsstykket. Kontaktfladen skal altid være så stor som muligt.

**Rengør kontaktfladen for maling og rust!**

Anvend kobberkabler til Kempoweld. Mindre diameterer kan forårsage overophedning af kablerne og disses isolering.

## 5.8. BESKYTTELSESGAS



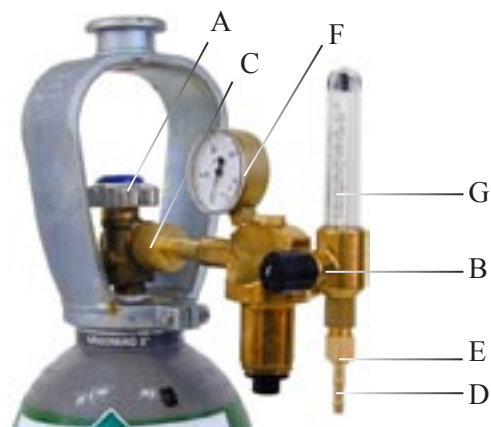
Håndter gasflasken forsigtigt. Hvis gasflasken eller dens ventil er beskadiget, er der risiko for uheld!

Til svejsning af rustfrit stål bruges der normalt gasblandinger. Kontrollér at gasflaskens ventil er egnet til den anvendte gas. Flowhastigheden indstilles i overensstemmelse med den svejseeffekt, der skal bruges til opgaven. En passende flowhastighed er normalt 8-10 l/min. Hvis gasflowet ikke er passende, vil svejsesømmen blive misfarvet og porøs. Kontakt din lokale Kemppi-forhandler om valg af rigtig gas og udstyr.

### 5.8.1. Installation af gasflaske



Fastgør altid gasflasken omhyggeligt i vertikal position i en speciel holder på væggen eller på en vogn. Husk at lukke gasflaskens ventil efter brug.



#### Dele af gasflowregulator

- A Gasflaskens ventil
- B Trykregulatorskrue
- C Kravemøtrik
- D Slangestuds
- E Omløber for slangestuds
- F Indholdsmanometer
- G Flowmeter

Følgende monteringsinstrukser gælder for de fleste typer gasflowregulatorer.

1. Træd til side og åbn flaskeventilen (A) et lille stykke tid for at blæse eventuelle urenheder ud af flaskeventilen.
2. Drej regulatorens trykregulatorskrue (B) indtil der ikke længere kan føles et fjedertryk.
3. Luk nåleventilen hvis der findes en sådan på regulatoren.
4. Installér regulatoren på flaskeventilen og stram forbindelsesmøtrikken (C) med en skruenøgle.
5. Sæt slangestuds (D) med omløbersmøtrik ind i gasslangen og stram til med slangeklemmen.
6. Spænd omløbersmøtrikken til på regulatoren og den anden ende af slangen til lynkoblingen på trådboksen.
7. Luk flaskeventilen langsomt op. Gasflaskens trykmåler (F) viser flasketrykket. Bemærk! Brug ikke hele flaskens indhold. Flasken skal genfyldes når flasketrykket er omkring 2 bar.
8. Åbn nåleventilen hvis der findes en sådan på regulatoren.
9. Drej reguleringsskruen (B) indtil flowmeteret (G) viser det ønskede flow (eller tryk). Flowmængden kan reguleres når strømkilden er tændt og ved samtidigt at give på gastestknappen der er placeret på trådboksens manøvrepanel et enkelt tryk.

Luk flaskeventilen efter at du er færdig med at svejse. Hvis maskinen ikke skal bruges i lang tid, skal trykregulatorskruen skrues ud til man ikke mærker nogen fjederbelastning.

## 6. STYREPANELER OG INDSTILLINGER

### 6.1. TRÅDHASTIGHEDSPOTENTIOMETER

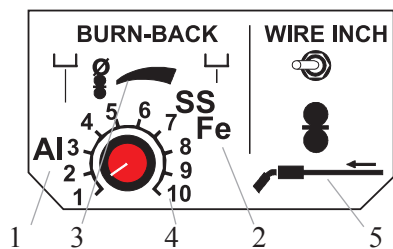
Trådhastigheden reguleres trinløst med potentiometeret på enhedens frontpanel, se kapitlet Paneler. Potentiometeret har en referenceskala for max. hastighed på 18 m/min.

### 6.2. BURN BACK TID

Forskellige tilsatsmaterialer og beskyttelsesgasser reagerer på forskellige måder, når svejsningen afsluttes. Derfor skal svejsestrømmen afbrydes med forsinkelse, som passer i en given svejsesituation. Hvis man forsøger at afslutte svejsningen med en burn back tid, som ikke er egnet, kan tråden brænde fast mod kontaktmundstykket, og tråddenden får en stor "bule" eller også stivner tråden i smeltebadet.

Faktorer som påvirker forsinkelsen:

Trådhastigheden har en betydelig indflydelse på den krævede burn back tid. Ved lav trådhastighed bør altid vælges den korte burn back tid.



På indstillingspanelet findes anvisninger om indstilling med forskellige materialer. Finindstilling foretages med hensyntagen til hver enkelt svejse-situation.

1. Aluminium smelter meget hurtigere ned andre materialer, hvorfor burn back tiden er betydeligt kortere.
2. Stål og andre specielle tilsatsmaterialer kræver længere tid end rustfrie materialer.
3. Grovere tilsatsmaterialer kræver længere tid, og dette gælder selv med øget trådhastighed.

### Testknap på trådværk

Når man aktiverer testknappen, starter trådmotoren, men ikke strømkilden. Denne funktion bør benyttes ved trådsift. Man kan også føde tilsatstråden ind i trådværket, frem i svejsepistolen ved at aktivere brænderkontakten, men så starter strømkilden, og dermed bliver tråden strømførende. Dette kan føre til øget risiko for uheld.

## 6.3. KMW TIMER FUNKTIONER

### 2/4 taktsfunktion

#### Svejsning med 2-takt med pistolens brænderkontaktfunktion

1. Aktiveret brænderkontakt: Svejsning starter
2. Ej aktiveret brænderkontakt: Svejsning stopper

#### Svejsning med 4-takt med pistolens brænderkontaktfunktion.

1. Aktiveret brænderkontakt: Beskyttelsesgassen flyder
2. Ej aktiveret brænderkontakt: Svejsning starter
3. Aktiveret brænderkontakt: Svejsning stopper
4. Ej aktiveret brænderkontakt: Gasflow standser efter burn back tiden er udløbet

### Punkt-, interval- og kontinuerlig svejsning (2-takt)

#### Punktsvejsning ●

1. Indstil punkttiden med potentiometer.
2. Aktiveret brænderkontakt: svejsning starter
3. Svejsning starter automatisk

#### Intervalsvejsning — — —

1. Indstil intervalsvejsetiden med potentiometeret. Pause er konstant ca. 0.3 s. Pausetiden justeres automatisk.
2. Aktiveret brænderkontakt: intervalsvejsningen fortsætter, så længe brænderkontakten er nedtrykket.

## 7. VEDLIGEHOLDELSE

Ved vedligeholdelse og fastsættelse af et rimeligt vedligeholdelsesinterval for trådboksenn skal der tages hensyn til arbejdsmiljø og brugshyppighed. Korrekt anvendelse og forebyggende vedligeholdelse giver en næsten fejlfri drift uden uforudsete afbrydelser. Mindst halvårligt skal følgende forholdsregler gennemføres:

#### Kontrollér:

- slitage på fremføringsrullerne spor. Slidte spor forårsager fejl i trådværket.
- slitage på trådstyrerørene i trådværket. Slidte fremføringsruller og trådstyrerør skal udskiftes.
- trådens linieføring. Trådstyrerøret fra centraltilslutningen skal ligge tættest på muligt ved fremføringsrullerne, men må dog ikke berøre disse. Tråden skal løbe lige fra udgangen af trådstyrerøret indtil fremføringsrullerne.
- indstilling af spolebremse.
- de elektriske tilslutninger.
- \* oxyderende kontaktflader rengøres.
- \* løse dele efterspændes.

Rengør trådværket for støv og snavs.

Kontakt et autoriseret KEMPPi Serviceværksted ved driftsfejl.



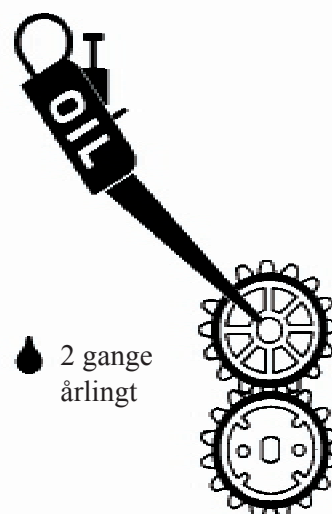
Ved brug af trykluft, beskyt venligst øjnene med formålstjensligt udstyr.

## 7.1. TIDSBESTEMT VEDLIGEHOLDELSE

KEMPPI-serviceværksteder udfører regelmæssige serviceeftersyn i henhold til aftale.

**Den regelmæssige service omfatter blandet andet følgende processer:**

- Rengøring af maskinen
- Kontrol og vedligeholdelse af svejseenheden
- Kontrol af tilslutninger, kontakter og potentiometre
- Kontrol af elektriske tilslutninger
- Kontrol af måleinstrumenter
- Kontrol af netkabel og stik
- Udskiftning af defekte eller beskadigede dele med nye.
- Servicetests. Maskinens funktioner og ydelse kontrolleres og indstilles efter behov med testudstyr.



## 8. BESTILLINGSFORHOLD

### Trådboks

Kempoweld WIRE 200 62172001

### Tilbehør

P500 transportvogn for trådboks 6185265

Nav for trådrulle, komplet 4289880

### Strømkilde

Kempoweld 2501 240 V 6211255

### MIG-svejsepistol

KMG 25 3 m 6252123

### Mellemkabel

KW 35-5-GH 5 m 6260355

### Returkabel

35 mm<sup>2</sup> 5 m (del 7) 6184311

## 9. TEKNISKE DATA

Anlægget opfylder kravene til CE-mærkning.

| WIRE 200                                |           |                |
|-----------------------------------------|-----------|----------------|
| Hjælpepænding (Sikkerhedsspænding)      |           | 30 VAC         |
| Tilslutningseffekt                      |           | 150 VA         |
| Belastningskapacitet<br>(nominel værdi) | 40 % ED   | 400 A          |
|                                         | 60 % ED   | - - -          |
|                                         | 100 % ED  | 260 A          |
| Trådværkets arbejdsområde               |           | 2-hjuls drevet |
| Trådrullediameter                       |           | 32 mm          |
| Tråd hastighed                          |           | 0...18 m / min |
| Tilsatstråd                             | Ø Fe, Ss  | 0,6...1,2 mm   |
|                                         | Ø Rørtråd | 0,8...1,6 mm   |
|                                         | Ø Al      | 1,0...1,6 mm   |
| Trådspole                               | max. vægt | 20 kg          |
|                                         | max. dia  | Ø 300 mm       |
| Pistoltilslutning                       |           | Euro           |
| Brugstemperaturområde                   |           | -20...+40 °C   |
| Opbevaringstemperaturområde             |           | -40...+60 °C   |
| Kapslingsklasse                         |           | IP 23C         |
| Dimensioner                             | Længde    | 570 mm         |
|                                         | Bredde    | 210 mm         |
|                                         | Højde     | 440 mm         |
| Vægt                                    |           | 12 kg          |

## 10. BORTSKAFFELSE AF MASKINEN



Elektrisk udstyr må ikke smides ud med det almindelige husholdningsaffald!

Ifølge EU-direktiv 2002/96/EF om affald af elektrisk og elektronisk udstyr (WEEE) og dets gennemførelse i henhold til national lov skal udtjent elektrisk udstyr indsamles separat og afleveres til et miljøvenligt genvindingsanlæg. Som ejer af udstyret skal du skaffe dig oplysninger fra vores lokale repræsentant om godkendte indsamlingssystemer.

Ved at overholde dette direktiv yder du en indsats for miljøet og for menneskers sundhed!

## 11. GARANTIBESTEMMELSER

Kemppi Oy yder garanti på de produkter, der er produceret og solgt af Kemppi. Garantien omfatter produktionsfejl og defekter i materialerne. Garantireparationer må kun udføres af et autoriseret Kemppi serviceværksted. Emballage, fragt og forsikringsomkostninger betales af kunden. Garantien er gældende fra købsdatoen. Mundtlige løfter, udover det anførte i garantibestemmelserne, er ikke bindende for garantigiveren.

### ***Begrænsninger i garantien***

De følgende forhold er ikke dækket af garantien:

Defekter som følge af naturlig slitage, anvendelse og vedligeholdelse i strid med brugsanvisningens retningslinier, tilslutning til forkert forsyningsspænding samt fejl eller skader på nettet (inklusive spændingsforsyninger der ikke opfylder udstyrets specifikationer), forkert gastryk, overbelastning, transport- eller opbevaringsskader, brand og skader forårsaget af naturfænomener som f.eks. lynnedslag eller oversvømmelse.

Denne garanti dækker hverken direkte eller indirekte rejseomkostninger, daglige tillæg eller logi. OBS: Garantibestemmelserne dækker ikke brændere og reservedele til disse, trådruller eller linere. Direkte eller indirekte skader forårsaget af et defekt produkt er heller ikke dækket af garantien. Garantien ophører, hvis maskinen er påført ændringer uden godkendelse af producenten, eller hvis maskinen ved reparation er blevet påført ikke-godkendte reservedele.

Ligeledes bortfalder garantien, hvis reparationer udføres af andre end autoriserede Kemppi værksteder.

### ***Garantireparationer***

Fejl og defekter, der falder ind under garantien, skal indberettes til Kemppi eller et autoriseret Kemppi serviceværksted inden for garantiperioden. Inden der kan påbegyndes nogen form for garantireparation, skal kunden dokumentere garantiens gyldighed i form af et garantibevis, en kvittering eller anden form for bevis for køb (f.eks. følgeseddel eller købsfaktura) samt endelig maskinens serienummer.

Dele, der ombyttes inden for garantiperioden, forbliver Kemppi's ejendom.

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 ZĄBKİ  
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