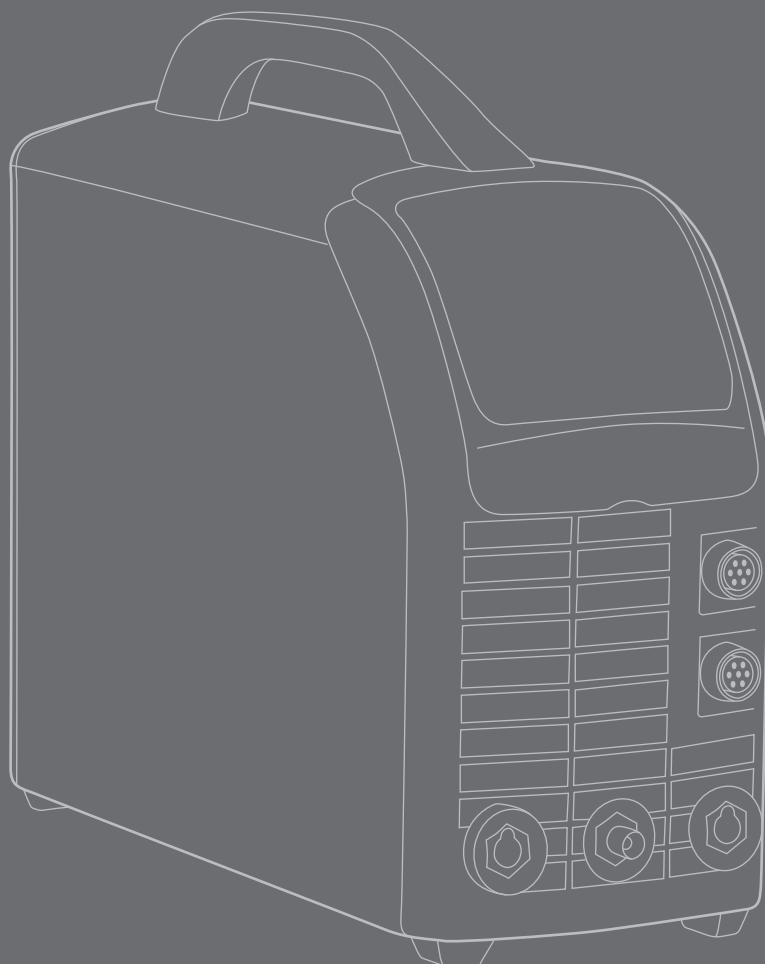


1910100
R04

MasterTig

LT 250



BRUKSANVISNING

Norsk

INNHOOLD

1.	Innledning.....	3
1.1	Generelt.....	3
1.2	Produktintroduksjon.....	3
2.	Før enheten tas i bruk.....	4
2.1	Utpakking.....	4
2.2	Posisjonering og plassering av apparatet.....	4
2.3	Tilkobling av strømforsyning.....	4
2.4	Serienummer.....	4
2.5	Overblikk over apparatet.....	5
2.6	Sveisekabeltilkoblinger.....	6
3.	Bruk.....	7
3.1	TIG-sveising.....	7
3.2	Dekkgass.....	8
3.3	Tilkobling for MMA-sveising.....	9
3.4	Betjeningsfunksjoner.....	10
3.4.1	Sveisestrømregulering og fjernkontroll.....	10
3.4.2	MMA-sveiseinnstillinger.....	10
3.4.3	TIG-sveisefunksjon.....	11
4.	Oppsettfunksjoner.....	12
5.	Feilkoder.....	13
5.1	Feilsøking.....	13
6.	Vedlikehold.....	14
6.1	Daglig vedlikehold.....	14
6.2	Oppbevaring.....	14
6.3	Avhending av apparatet.....	14
7.	Bestillingsnumre.....	15
8.	Tekniske data.....	16

1. INNLEDNING

1.1 Generelt

Gratulerer med valget av MasterTig LT 250-utstyret. Ved riktig bruk kan Kemppi-produkter øke produktiviteten i sveisearbeidet 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 nøye før du tar i bruk utstyret 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.

Spesifikasjonene i denne bruksanvisningen kan bli endret uten forvarsel.

Viktige merknader

I denne bruksanvisningen er punkter som krever ekstra oppmerksomhet for å kunne forebygge uhell og personskade markert med «**OBS!**». Les disse avsnittene nøye og følg anvisningene.

Ansvarsfrasingelse

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

1.2 Produktintroduksjon

MasterTig LT 250 er et sveiseutstyr av høy kvalitet for TIG- og MMA-sveising beregnet for bruk i industrien. MasterTig LT 250 har ikke behov for å være tilkoblet strømmettet, men henter spenning fra den tilkoblede sveisestrømkilden. Se punkt 2.3.

Før du tar apparatet i bruk eller utfører vedlikehold på det, må du lese bruksanvisningen og ta vare på den for senere bruk.

2. FØR ENHETEN TAS I BRUK

OBS! Les det separate heftet med sikkerhetsanvisninger før du begynner å sveise. Vær spesielt oppmerksom på farene forbundet med ild og eksplosjon.

2.1 Utpakking

Før utstyret tas i bruk må du kontrollere at det ikke er blitt skadet under transporten. Kontroller også at du har mottatt det du bestilte og at det finnes anvisninger for det.

Emballasjematerialet for produktene kan gjenvinnes.

Transport

Apparatet må transporteres i en stående posisjon.

OBS! Løft alltid sveiseapparatet i håndtaket når det skal flyttes. Dra det aldri etter sveisepistolen eller andre kabler.

Miljø

Apparatet egner seg både til innendørs og utendørs bruk, men må beskyttes mot nedbør og solskinn. Oppbevar apparatet på et tørt og rent sted, og beskytt det mot sand og støv under bruk og oppbevaring. Det anbefalte driftstemperaturområdet er $-20\text{ °C} - +40\text{ °C}$. Plasser apparatet slik at det ikke kommer i kontakt med varme overflater, gnister og sveisesprut. Sørg for at luften alltid kan strømme fritt i apparatet.

2.2 Posisjonering og plassering av apparatet

Sett apparatet på et fast, tørt og vannrett underlag. Unngå så godt som mulig at det kommer støv eller andre urenheter inn i apparatets kjøleluftstrøm. Apparatet bør helst plasseres over gulvnivå, for eksempel på en passende vognenhet.

Regler for plassering av apparatet

- Hellingen på underlaget må ikke overstige 15 grader.
- Sørg for at kjøleluften kan sirkulere fritt. Det må være minst 20 cm klaring foran og bak apparatet, slik at kjøleluften kan sirkulere.
- Beskytt apparatet mot kraftig nedbør og direkte sollys.

OBS! Apparatet må ikke brukes i regnvær, da apparatets beskyttelsesklasse IP23S kun tillater at oppbevaring og lagring skjer utendørs.

OBS! Bruk aldri et vått sveiseapparat.

OBS! Rett aldri slipesprut/gnister i retning av utstyret.

2.3 Tilkobling av strømforsyning

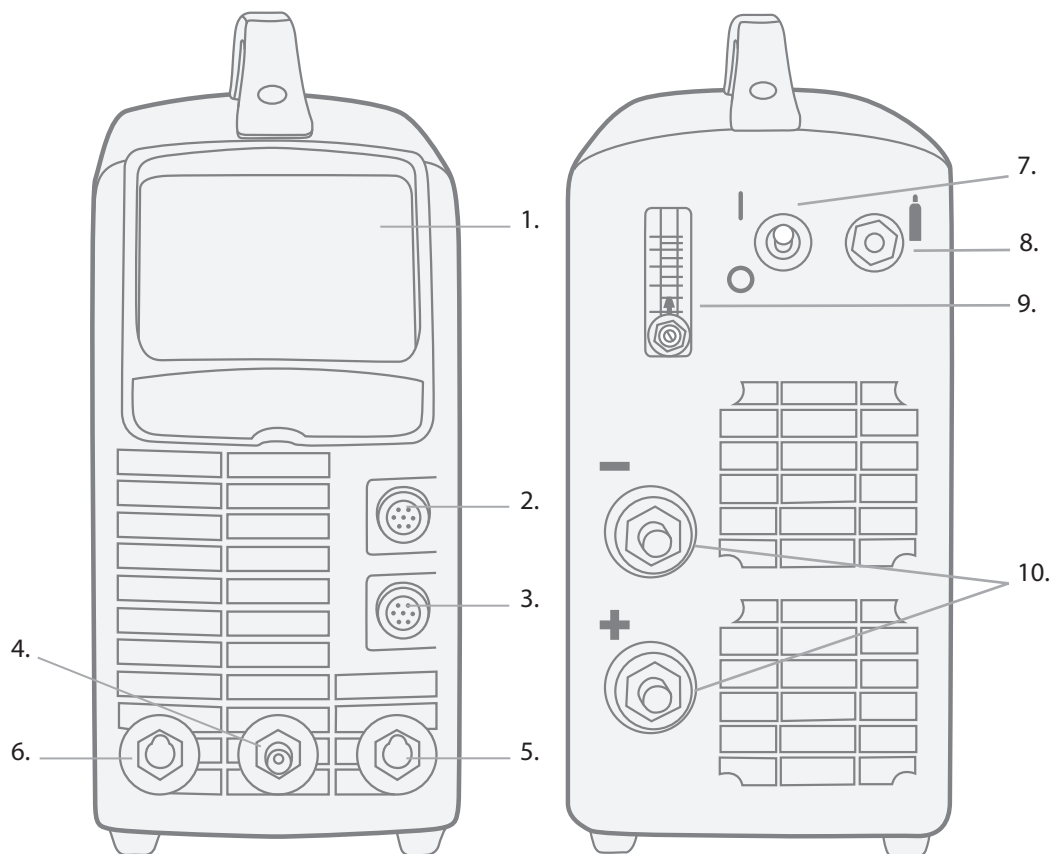
MasterTig LT 250 har ikke behov for å være tilkoblet strømmettet, men henter spenning fra en overordnet sveisestrømkilde. Du kan bruke en overordnet strømkilde med enten konstant strømstyrke (CC = Constant Current) eller konstant spenning (CV = Constant Voltage) som normalt brukes til MMA- eller MIG/MAG-sveising. Alternativt kan du bruke et sveiseaggregat med en passende utgangskarakteristikk.

OBS! Den tilkoblede strømkilden kan ha en ytelse som begrenser MasterTig LT 250s maksimale uteffekt.

2.4 Serienummer

Apparatets serienummer er angitt på merkeplaten. Serienummer er den eneste forsvarlige måten å identifisere deler til et bestemt produkt. Det er viktig å oppgi riktig referanse til produktets serienummer ved reparasjon eller bestilling av reservedeler.

2.5 Overblikk over apparatet



Apparatet sett forfra

1. Funksjonspanel
2. Kontakt for fjernkontroll
3. Kontakt for styring av TIG-pistol
4. Kontakt for dekkgass og strøm til TIG-pistol
5. (+) Tilkobling for elektrodeholder
6. (-) Tilkobling for jordkabel

Markeringer for polene (+/-) foran på apparatet er opphøyd.

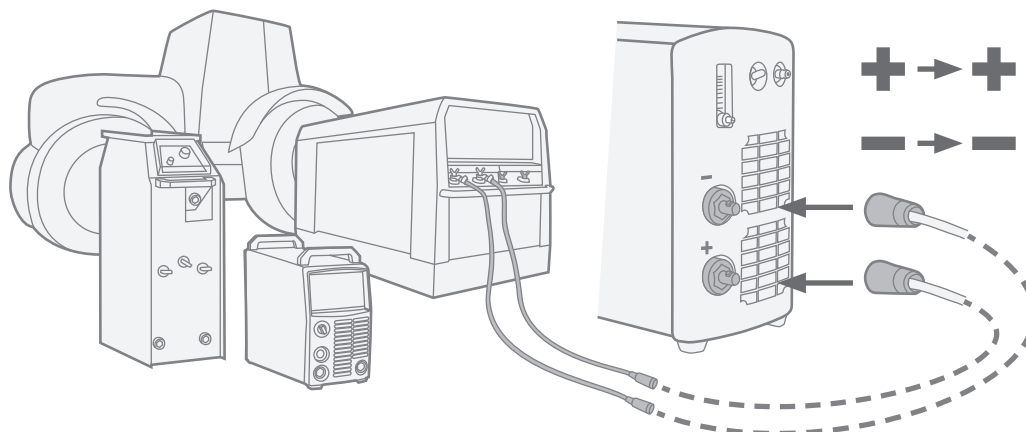
Apparatet sett bakfra

7. PÅ/AV-bryter
8. Hurtigkobling for gass
9. Måler for dekkgass mengde
10. Tilkobling for sveisekabler fra overordnet kilde

OBS! MasterTig LT 250 er polaritetsbeskyttet. Apparatet virker ikke hvis +/-strømledningene tilkobles feil. Dette gir seg utslag i at kontrollpanelet ikke får strøm.

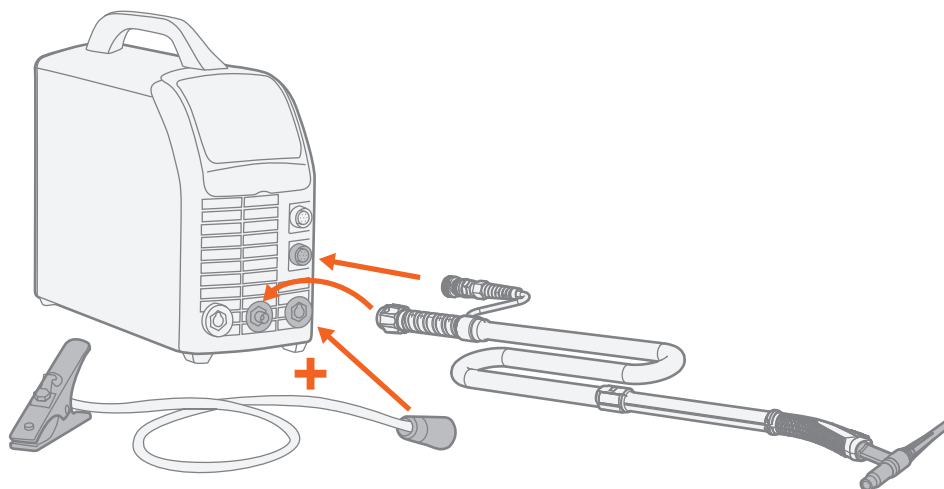
2.6 Sveisekabeltilkoblinger

Tilkobling av strømkilde



OBS! Strøm til LT 250 kan leveres fra en rekke sveisestrømkilder så fremt den utgående spenningen er 40 – 100 V likestrøm. Utilstrekkelig spenningsleveranse fører til begrenset ytelse eller driftsstopp. Sveisekabler for både pluss- og minus må alltid kobles fra strømkilden til LT 250 for å unngå feilfunksjon eller annen fare.

Tilkobling av TIG-brenner



TIG pistolen brukes til å levere dekkgass og sveisestrøm til arbeidsstykket. Når du trykker på pistolbryteren, begynner dekkgassen å strømme og lysbuen etableres. TIG-pistolen tilkobles som vist.

Jordledning

Koble jordkabelen til den positive polen ved TIG-sveising og til den negative polen ved MMA-sveising og til den positive polen ved TIG-sveising.

Rengjør overflaten på arbeidsstykket og fest jordklemmen på arbeidsstykket før du starter sveisingen

for å danne en lukket sveisekrets uten forstyrrelser.

3. BRUK

OBS! Sveiserøyk kan være helseskadelig. Sørg for at det er tilstrekkelig ventilasjon under sveisingen! Se aldri på lysbuen uten en sveisemaske som er spesialkonstruert for buesveising! Beskytt deg selv og omgivelsene mot lysbuen og varm sveisesprut!

Klargjøring til sveising

OBS! Bruk alltid verneklær, vernehansker, ansiktsvern og øyevern som er beregnet for sveising. Det anbefales at du foretar noen prøvesveiser før du begynner å sveise på selve arbeidsstykket. Hvis elektroden hefter seg eller setter seg fast i arbeidsstykket når lysbuen skal tennes eller under sveising, må du være oppmerksom på at den raskt kan varmes opp og bli rødglødende. For å løsne elektroden må du vri elektrodeholderen bort fra arbeidsstykket og starte på nytt. Hvis du ikke lykkes med dette, må du slå av apparatet med hovedbryteren og deretter løsne elektroden etter at den er avkjølt.

OBS! Elektroden og arbeidsstykket vil være svært varme. Beskytt deg selv og andre til enhver tid.

Du kan begynne å sveise etter at du har gjort de nødvendige forberedelsene, som beskrevet i disse anvisningene.

3.1 TIG-sveising

Elektroder og gassdyser for TIG-sveising

Ved DC TIG-sveising anbefaler vi bruken av den WC20-elektrodetyper (grå farge), men andre typer kan også brukes.

Størrelsen på sveiseelektroden (diameter) velges avhengig av sveisestrømmen/effekten som brukes. En elektrode med en utilstrekkelig diameter i forhold til sveisestrømmen smelter, mens en overdreven elektrodestørrelse gjør det vanskeligere å tenne lysbuen.

Vanligvis dekker en 1,6 mm wolframelektrode strømstyrker opptil 150 A, og en 2,4 mm wolframelektrode opptil 250 A likestrøm.

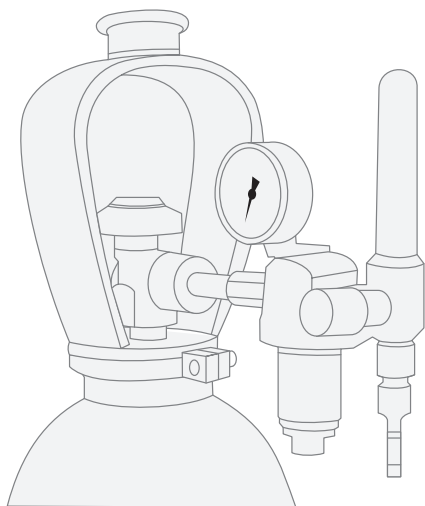
Slip wolframelektroden før bruk, til en skarp spiss med lengde omtrent 1,5 ganger diameteren av elektroden. Hvis elektroden berører arbeidsstykket under sveising, må du slipe elektroden på nytt.

3.2 Dekkgass

Ved TIG-sveising brukes dekkgass for å forhindre atmosfærisk forurensning av smeltebadet. Vanligvis er dekkgassen argon (Ar) og strømningshastigheten omtrent 8–12 liter per minutt, men dette kan variere i forhold til styrken på sveisestrømmen og størrelsen på gassdysen.

Apparatet er utstyrt med en 4,5 m lang dekkgasslange. Koble hunn-hurtigkoblingen på den medfølgende dekkgasslangen til hannkonnektoren på apparatet. Koble den ledige enden av dekkgasslangen til gassflasken via en egnet og godkjent ett-trinns reduksjonsventil, hvor du kan justere utgående strømningshastighet.

OBS! Forsøk aldri å koble direkte til en flaske med komprimert gass. Bruk alltid en godkjent og testet regulator med strømningsmåler.



Slik kobles gasslangen til en typisk reguleringsventil for sveising, maks. 500 kPa (5 bar)

1. Koble den medfølgende dekkgasslangen mellom apparatet og uttaket fra reguleringsventilen via en passende kobling, og stram konnektoren.
2. Åpne flaskeventilen
3. Mål gassmengden.
4. Juster gassmengden med knotten (8–12 l/min).

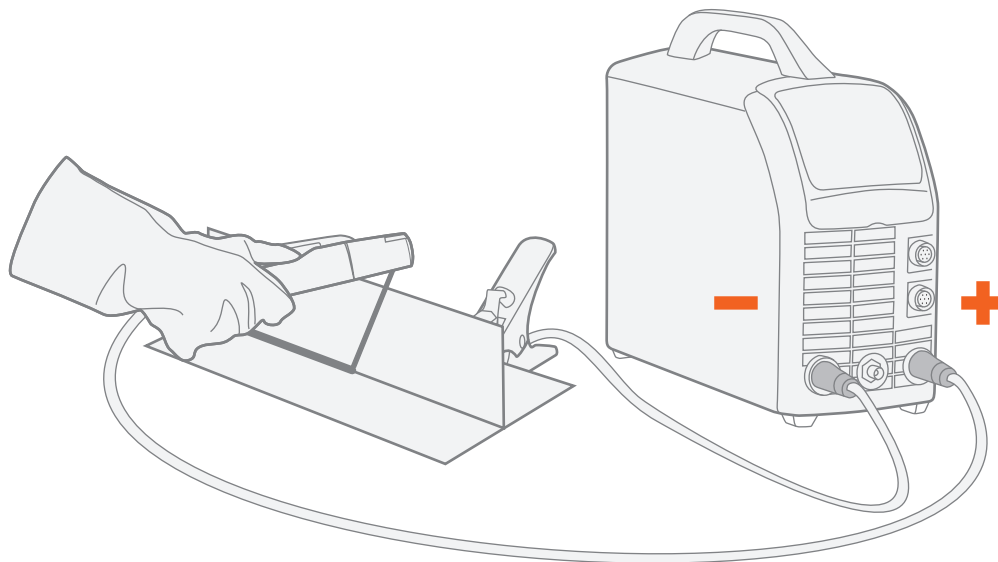
OBS! Bruk en dekkgass som er egnet til sveiseoppgaven. Fest alltid gassflaskene sikkert i en stående stilling, enten mot et veggstativ eller i en flaskevogn som er laget for formålet. Steng alltid sylinderventilen når sveisingen er ferdig.

3.3 Tilkobling for MMA-sveising

Elektrodeholder og jordklemme

Ved MMA-sveising må sveiseelektrodene være koblet til den riktige polen. Vanligvis er elektrodeholderen koblet til den positive og jordkabelen til den negative koblingen.

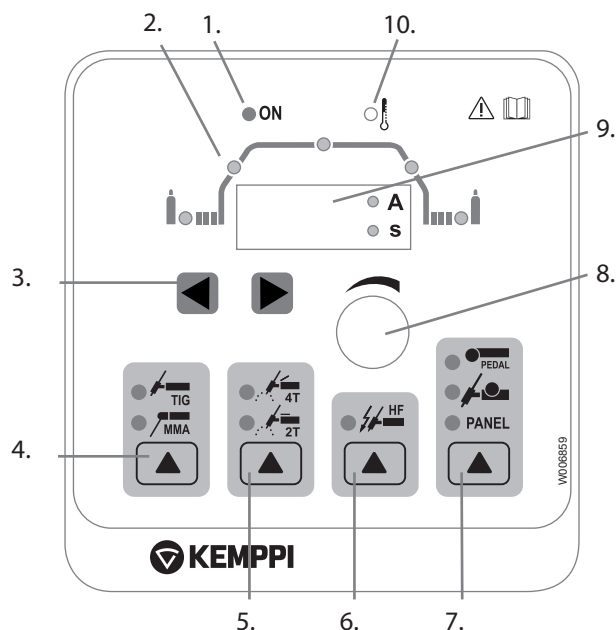
Det er også viktig å justere sveisestrømmen riktig slik at tilsettmaterialet og dekket smelter ordentlig og sveisingen blir effektiv. Tabellen nedenfor viser elektrodestørrelsene som kan benyttes på MasterTig LT 250-sveiseapparatet og de tilhørende strømstyrkeverdiene.



MMA-elektroder og tilhørende område for strøminnstillinger

Elektrodediameter	1,6 mm	2,0 mm	2,5 mm	3,25 mm	4,0 mm	5,0 mm
Fe-rutil	30 – 60 A	40 – 80 A	50 – 110 A	80 – 150 A	120 – 210	150 – 250 A
Fe-basisk	30 – 55 A	50 – 80 A	80 – 110 A	110 – 150 A	140 – 200	200 – 250 A

3.4 Betjeningsfunksjoner



1. Apparat «PÅ», grønn lampe
2. Før/etter-gass, stigning-/falltid og parameterindikator for tilførsel spenning.
3. Piltaster for sveiseparametervalg.
4. Valgknapp for sveiseprosess (MMA eller TIG).
5. Valgknapp for bytte mellom 2T- eller 4T TIG-brenner. Velg 2T for korte sveiser eller 4T for lange sveiser.
6. Valgknapp for tenningsmetode.
7. Valgknapp for strømjustering: panelkontroll, fjernkontroll på TIG-brenner, fotpedal eller håndholdt.
8. Reguleringsratt for sveisestrøm og parameterverdi.
9. Display for visning av sveisestrøm og parameterverdi: tid og ampere.
10. Overopphetingsindikator.

Slå på apparatet

Når du slår på apparatet, lyser både den grønne indikatorlampen og hovedbryteren. Sørg for at der er tilstrekkelig plass rundt apparatet for å la luften sirkulere fritt inn i og ut av apparatet. Hvis skjøtekablene på baksiden av LT 250 er tilkoblet feil, fungerer ikke apparatet og panelet lyser ikke.

3.4.1 Sveisestrømregulering og fjernkontroll

Sveisestrømmen kan justeres trinnløst med reguleringsknotten hvis paneljustering (PANEL) er valgt.

Hvis du vil justere sveisestrømmen med fjernkontrollen, må du koble fjernkontrollen til apparatet og deretter velge fjernkontroll med valgknappen (7). Følgende fjernkontrollalternativer er tilgjengelig: RTC10, RTC20, R10 og R11F. Den pedalstyrte fjernkontrollen R11F kan bare brukes med TIG-sveising i 2T-driftsmodus.

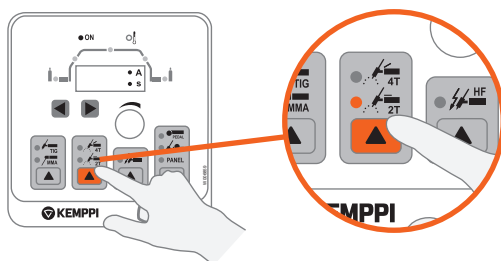
3.4.2 MMA-sveiseinnstillinger

MMA-sveising er valgt når indikatoren ved siden av MMA-symbolet er tent. Trykk om nødvendig prosessvalgknappen for å velge MMA-prosessen (4). Apparatet stiller automatisk inn passende verdier for tennings tiden, tenningspuls og lysbuedynamikken.

3.4.3 TIG-sveisefunksjon

Velg TIG-sveiseprosessen ved å trykke på MMA/TIG-knappen.

Pistolbryterens regulering i 2T-modus og HF-tenning



Når pistolbryteren trykkes inn, begynner dekkgassen å strømme, og lysbuen etableres automatisk via HF-tenning. Strømstyrken begynner å stige (hvis det er etablert en stigningstid) til det innstilte sveisestrømnivået. Når du slipper knappen, begynner strømmen å avta. Lysbuen frakobles etter den spesifiserte falltiden, og den innstilte tidsperioden etter gass begynner.

Brennerbryterens regulering i 4T-modus og HF-tenning

Dekkgassen begynner å strømme når pistolbryteren trykkes inn. Når du slipper bryteren, etableres lysbuen automatisk via HF-tenning. Strømstyrken begynner å stige (hvis det er etablert en stigningstid) til det innstilte sveisestrømnivået. Når du er klar for å avslutte sveisesyklusen, trykk på og slipp pistolbryteren igjen. Sveisestrømmen begynner å falle (hvis det er etablert en falltid) helt til lysbuen slukkes og den innstilte tidsperioden etter gass starter.

HF-tenning eller kontakttenning



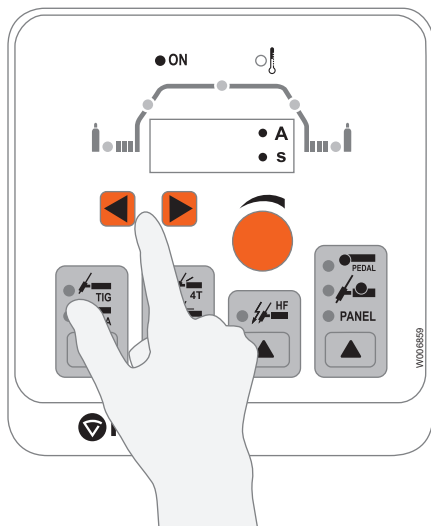
TIG-lysbuen kan etableres med eller uten en HF-puls.

Hvis HF-indikatoren ikke tennes, kan lysbuen etableres ved å berøre arbeidsstykket lett med wolframelektroden. Trykk på brennerbryteren og løft deretter wolframelektroden hurtig opp fra kontakt med arbeidsstykket (2T-funksjon); lysbuen etableres samtidig på en effektiv måte.

For HF-tenning, trykk på HF-knappen slik at indikatorlampen tennes (del 6). Trykk på TIG-brennerbryteren og hold eller slipp, avhengig av om 2T eller 4T er valgt. Dekkgassen strømmer og HF-en (høyfrekvensgnisten) tenner lysbuen.

NO

Stille inn parametre



Velg sveiseparametrene med piltastene (3) og juster parameterverdiene med reguleringsrattet (8). Når du stiller inn parametrene, vil displayet (9) vise parametrene som justeres i tillegg til tallverdien som vil bli satt for den. Etter tre sekunder går displayet tilbake til den normale tilstanden og viser sveisestrømverdien.

4. OPPSETTFUNKSJONER

Konfigurering av tilleggsfunksjoner

Apparatet har tilleggsfunksjoner som kan velges og justeres med SET-UP -funksjonen. For å aktivere og deaktivere den, trykk på begge piltastene (3) samtidig og hold i minst 5 sekunder. I SET-UP-modus viser skjermen navnet på parameteren som skal justeres og dens numeriske verdi. Velg parameteret som skal justeres med piltastene og endre parameterverdien med reguleringsrattet. Følgende parametre og verdier er tilgjengelige:

Navn vist	Parameterverdier	Fabrikkinnstilling	Beskrivelse
A	1/0	0	Valg av sluttstrømnivå, 1 = I min / 0 = 15 %
C	1/0	0	Tvunget stopp under falltid med et kort trykk på knappen, 1 = På / 0 = Av
d	0/5	0	0 = Standard 4T bryterfunksjon / 5 = PROTIG TL bryterfunksjon
E	5 % – 40 %	20 %	Valg av strømstyrkenivå ved start (% av sveisestrømmen)
F	1/0	0	Gjenopprett fabrikkinnstillinger *), 1 = Gjenopprett / 0 = Ikke gjenopprett
h	0,0 – 2,0 s	0	Minimumsinnstilling for tidsperiode forgass
J	0 – 10 s	1 s	Minimumsinnstilling for tidsperiode ettergass
L	5 – 20 s	10 s	Maksimumsinnstilling for tidsperiode forgass
o	15 – 99 s	30 s	Maksimumsinnstilling for tidsperiode ettergass
S	–3 ... 5	0	Lysbuedynamikk (buetrykk)
t	–9 ... 0	0	Elektrodetenningspuls (–9 = ingen puls / 0 = maks. puls)
U	1/0	0	Automatisk gjenkjenning av fjernkontroll. 0 = Automatisk tilkobling ved gjenkjenning, 1 = Automatisk frakobling ved gjenkjenning.

*) Forekommer når du går ut av SET-UP-modus og verdien er 1.

5. FEILKODER

Apparatet kontrollerer alltid driften automatisk under oppstarten og rapporterer alle registrerte feil. Hvis det blir registrert feil under oppstart, vises de som feilkoder på kontrollskjermen.

Feil 4: Overoppheting av strømkilde

Strømkilden er overopphetet. Årsaken kan være en av de følgende:

- Strømkilden har vært brukt over lengre tid på maks styrke.
- Sirkuleringen av kjøleluft til strømkilden er blokkert.
- Avkjølingssystemet har hatt en feil.

Fjern alle hindringer for luftsirkulasjonen og vent til viften i strømkilden har kjølt ned apparatet.

Andre feilkoder:

Apparatet kan vise koder som ikke er oppført her. Dersom det vises en ulistet kode, kontakt en autorisert Kemppi-serviceverksted og rapporter feilkoden som er vist.

5.1 Feilsøking

Problem	Årsak
Panelskjermen lyser ikke.	<ul style="list-style-type: none">• Kontroller at tilkoblet strømkilde fungerer• Kontroller at strømkilde er tilkoblet• Kontroller at forbindelsene med tilkoblet strømkilde er korrekte og sikre.
Utilfredsstillende sveiseresultat.	<p>En rekke faktorer påvirker sveisekvaliteten.</p> <ul style="list-style-type: none">• Kontroller at den tilkoblede strømkilden er stilt til å yte full effekt og at spenningsleveransen overskrider minimumsnivået på 40 V. (Utilstrekkelig spenning fører til ustabil strømleveranse eller dårlig tenning.)• Påse at sveisestrømmen som er valgt er tilstrekkelig for den valgte elektrodetypen og -størrelsen.• Påse at kabelkoblingene er riktige og sikre.• Påse at prosessvalget er riktig.• Kontroller at området rundt jordklemmen er rent og at kabelen og klemmen ikke er skadet.• For TIG-sveising må du kontrollere at dekkgasstrømmen er skrudd på og innstilt riktig. <p>Dårlig tenning og buekvalitet ved TIG-sveising kan være et resultat av at wolframelektroden er dårlig slipt. Sørg alltid for å vedlikeholde og slipe elektrodespissen på TIG-brenneren før sveising.</p>
Overopphetingsindikatoren tennes.	<p>Vanligvis betyr dette at apparatet har nådd den maksimale driftstemperaturen det er beregnet for. Termostaten er blitt aktivert og slår av sveiseeffekten. La apparatet kjøles ned, så tilbakestilles det automatisk etter kort tid slik at sveisingen kan fortsette.</p> <ul style="list-style-type: none">• Påse kjøleluften strømmer uten hindring.• Hvis apparatets intermitterende har blitt overskredet, må du vente til indikatorlampen slukkes. <p>I visse tilfeller kan denne lampen også varsle om uregelmessighet i den leverte spenningen.</p> <p>For lav eller for høy tilført spenning.</p>

Hvis apparatets feilfunksjon ikke elimineres med disse tiltakene, må du kontakte et autorisert Kemppi serviceverksted.

NO

6. VEDLIKEHOLD

Alle elektromekaniske enheter trenger rutineservice og vedlikehold avhengig av bruk. Denne typen rutinevedlikehold vil forhindre farer og feil.

Vi anbefaler at du fastsetter et tidspunkt for en serviceinspeksjon av sveiseapparatet hver sjetten måned. En autorisert servicetekniker fra Kemppi vil inspisere og rengjøre apparatet og kontrollere at alle strømkoblingene er faste og sikre. Strømkoblingene kan bli løse og oksiderte med hyppige og store temperaturendringer.

OBS! Koble apparatet fra nettstrømforsyningen før elektriske kabler håndteres.

OBS! Vær forsiktig ved håndtering av strømkabler!

Når du skal vedlikeholde apparatet, må du ta hensyn til brukshyppigheten og miljøet det brukes i. Ved riktig bruk og ettersyn av enheten vil du unngå unødvendige forstyrrelser i bruk og produksjon.

6.1 Daglig vedlikehold

Utfør følgende vedlikehold daglig:

- Rengjør elektrodeholderen og gassdysen på TIG-pistolen. Bytt skadde eller slitte deler.
- Kontroller wolframelektroden. Bytt eller slip den om nødvendig.
- Kontroller at kontaktene til sveise- og jordkabler er trukket til.
- Kontroller skjøtekablene til og fra den overordnede strømkilden og bytt ut skadede kabler.
- Se til at det er tilstrekkelig med plass for ventilasjon rundt apparatet.

6.2 Oppbevaring

Oppbevar apparatet på et rent og tørt sted. Beskytt det mot regn og direkte sollys når temperaturen er over +25 °C.

6.3 Avhending av apparatet



Elektrisk utstyr må ikke kastes sammen med vanlig avfall!

I samsvar med EU-direktiv 2002/96/EF for avfall av elektrisk og elektronisk utstyr og måten dette er innarbeidet i nasjonal rett, skal elektrisk utstyr som har nådd slutten av levetiden samles inn separat og leveres ved et egnet, miljøansvarlig mottak for gjenvinning.

Eieren av utstyret er forpliktet til å levere kasserte enheter til en regional oppsamlingsstasjon i henhold til anvisninger fra lokale myndighetene eller en Kemppi-representant. Når du iverksetter dette EU-direktivet, forbedrer du miljøet og folkehelsen.

7. BESTILLINGSNUMRE

Produkt	Delnummer
Mastertig LT 250	6115100
Kabler	
Sveisekabel, 35 mm ² , 5 m	6184301
Sveisekabel, 35 mm ² 10 m	6184302
Jordkabel, 35 mm ² 5 m	6184311
Jordkabel, 35 mm ² 10 m	6184312
Forlængeskabel 35 mm ² , 5 m	6183305
Forlængeskabel 35 mm ² , 10 m	6183310
Støtteutstyr	
Kontroller for TIG-sveisebrenner	
RTC 10	6185477
RTC 20	6185478
Gasstrømmåler, AR/klokke	6265136
Dekkgasslange (4,5 m)	W001077
Bærestropp	9592160
Fjernkontrollenheter	
R 10, lengde 5 m	6185409
R 10, lengde 10 m	618540901
R11F	6185407

8. TEKNISKE DATA

MasterTig LT 250		
Tilkoblingens spenningsområde	DC	40 V – 100 V
Nominell inngangseffekt		8,6 kW / 9,1 kVA
Forsyningsstrøm, I _{1max}	TIG	155 A
	MMA	230 A
Forsyningsstrøm, I _{1eff}	TIG	90 A
	MMA	135 A
Tilkoblingskabel		35 mm ²
Ytelse ved 40 °C	TIG	35 % ED 250 A/20 V
	TIG	60 % ED 200 A/18 V
	TIG	100 % ED 160 A/16,4 V
	MMA	35 % ED 250 A/30 V
	MMA	60 % ED 200 A/28 V
	MMA	100 % ED 160 A/26,4 V
Sveiseområde	TIG	5 A / 1 V – 250 A / 35 V
	MMA	10 A / 1 V – 250 A / 35 V
Tomgangsspenning		90 V
Tomgangseffekt	TIG	8 W
	MMA	21 W
Effektivitet ved 100 % ED	TIG	80 %
	MMA	86 %
Tennspenning (HF) for lysbue		10 kV
Elektroder for MMA-sveising		1,6 – 5,0 mm
Ytre mål (L × B × H)		460 × 180 × 390 mm
Vekt		12,6 kg
Temperaturklasse		F
Beskyttelsesklasse		IP23S
EMC-klasse		A
Driftstemperaturområde		–20 °C ... +40 °C
Oppbevaringstemperatur		–40 °C ... +60 °C
Standarder IEC 60974-1:2012 IEC 60974-10:2007 IEC 60974-3:2007		

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

