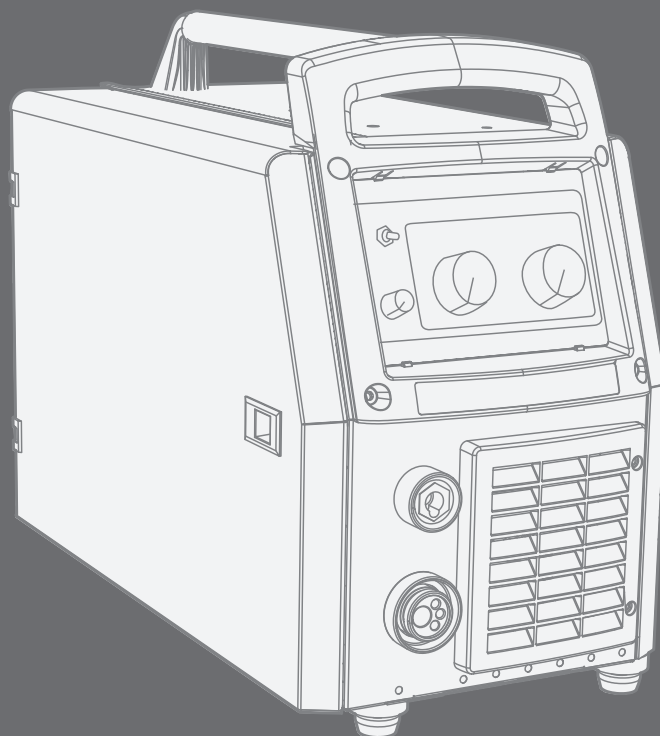


1910184
R06

Kempact

MIG 2530



GEBRUIKSAANWIJZING

Nederlands

INHOUDSOPGAVE

1.	Voorwoord	3
1.1	Algemeen	3
1.2	Produktpräsentation.....	3
2.	Voordat u het apparaat gebruikt.....	3
2.1	Verwijderen van de verpakking	3
2.2	Plaatsen van het apparaat.....	3
2.3	Serienummer	3
2.4	Netaansluiting	4
2.5	Stroomnet	4
2.6	Werkstukkelabel.....	4
2.7	Onderdelen van het draadvoeding mechanisme.....	4
2.8	Monteren van het mig laspistool	6
2.9	Monteren en vastzetten van draadhaspel.....	6
2.10	Het automatische draadinvoersysteem	6
2.11	Drukinstelling	6
2.12	Instellen van de spanning van de draadhaspelrem.....	7
2.13	Beschermgas.....	7
3.	Gebruik.....	8
3.1	Hoofdschakelaar 1/0 en signaallamp	8
3.2	Keuze van laspolariteit	8
3.2.1	Wisselen van polariteit	8
3.3	Bedieningspaneel	9
3.4	Selectie van de lasprocedure (2T/4T)	9
3.5	Instelling voor de mig laskarakteristiek.....	10
3.6	Thermostaat	10
3.7	Draadinvoerschakelaar.....	10
4.	Onderhoud.....	11
4.1	Dagelijks onderhoud	11
4.2	Regelmatig onderhoud.....	11
4.3	Afvoeren van de machine	11
5.	Bestelnummers	11
6.	Technische gegevens	12

NL

1. VOORWOORD

1.1 Algemeen

Wij feliciteren u met uw keuze voor Kempac lasapparatuur. Bij correct gebruik, kunnen Kemppi-producten de productiviteit van uw laswerkzaamheden verhogen tijdens een economische levensduur van vele jaren.

Deze gebruiksaanwijzing bevat belangrijke informatie over het gebruik, het onderhoud en de veiligheid van uw Kemppi-product. De technische specificaties van het apparaat vindt u achterin de handleiding.

Lees de handleiding en het boekje met de veiligheidsinstructies goed door voordat u de apparatuur voor de eerste keer gebruikt. Voor uw eigen veiligheid en die van uw werkomgeving, dient u met name aandacht te besteden aan de veiligheidsvoorschriften in de handleiding.

Voor meer informatie over Kemppi-producten kunt u contact opnemen met Kemppi, een geautoriseerd Kemppi-dealer, of een bezoek brengen aan de Kemppi-website, www.kemppi.nl. Bezoek de Kemppi website www.kemppi.nl voor de standaard veiligheidsaanwijzingen en de garantievoorwaarden en bepalingen.

De specificaties en ontwerpen in deze handleiding zijn behoudens veranderingen zonder voorafgaande berichtgeving.

ATTENTIE! Punten in de handleiding die bijzondere aandacht vereisen om schade en letsel te voorkomen, worden met dit symbool aangeduid. Lees deze passages zorgvuldig door en volg de instructies.

Disclaimer

Hoewel wij alles in het werk hebben gesteld om ervoor te zorgen dat de informatie in deze gids accuraat en volledig is, aanvaarden wij geen aansprakelijkheid voor onjuistheden of drukfouten. Kemppi heeft te allen tijde het recht, zonder voorafgaand bericht, de specificaties van het beschreven product te wijzigen. Zonder voorafgaande toestemming van Kemppi mag de inhoud van deze handleiding niet gekopieerd, vermenigvuldigd of verzonden worden.

1.2 Produktpräsentation

De Kempact MIG 2530 zijn compacte MIG/MAG inverter die zijn ontwikkeld voor reparatie- en installatie werkzaamheden in de lichte en middelzware industrie. De compacte inverter machine is voorzien van de uiterst betrouwbare "IGBT" transistors die schakelen met een frequentie van ca. 30 kHz.

NL

2. VOORDAT U HET APPARAAT GEBRUIKT

2.1 Verwijderen van de verpakking

Het apparaat is verpakt in duurzaam, speciaal hiervoor ontworpen verpakkingsmateriaal. Het is echter noodzakelijk om voor ingebruikname van het apparaat, u ervan te verzekeren dat het apparaat niet beschadigd is tijdens het transport. Controleer ook of u heeft ontvangen wat u besteld heeft en of er handleidingen bij zitten. Het verpakkingsmateriaal van de producten is geschikt voor recycling.

2.2 Plaatsen van het apparaat

Plaats het apparaat op een horizontale, stabiele en schone ondergrond. Bescherm het tegen zware regenval en brandende zon. Zorg voor voldoende circulatie van koellucht.

2.3 Serienummer

Het serienummer van het apparaat is aangegeven op het kenplaatje van het apparaat. Het serienummer maakt het mogelijk om de fabricage van het product te traceren. Het is mogelijk dat u het serienummer nodig heeft voor het bestellen van extra onderdelen of bij het plannen van onderhoud.

2.4 Netaansluiting

De Kempact 2530 wird standaard geleverd met 5 meter primaire kabel , maar zonder steker . Het aansluiten van de primaire kabel en het monteren van de steker mag uitsluitend uitgevoerd worden door een bevoegd elektrotechnisch monteur. Voor zekeringen en kabeldiktes zie hoofdstuk 6 Technische informatie.

2.5 Stroomnet

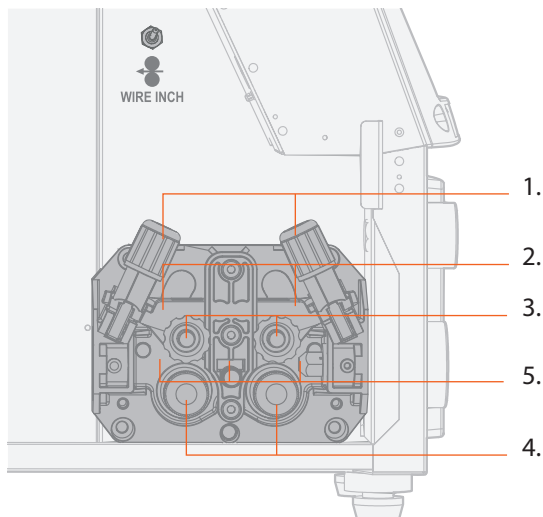
Alle standaard elektrische apparatuur zonder een speciale ontstoringsinrichting veroorzaken harmonische vervuiling in het stroomnet. Een hoge dosis harmonische vervorming kan het functioneren van bepaalde apparaten beperken en kan hieraan storingen veroorzaken.

WAARSCHUWING: Dit apparaat voldoet niet aan IEC 61000-3-12. Als het wordt aangesloten op een openbaar laagspanningssysteem, moet de installateur of de gebruiker van het apparaat kunnen garanderen, indien nodig in overleg met de beheerder van het stroomnet, dat het is toegestaan om dit apparaat aan te sluiten.

2.6 Werkstukkabel

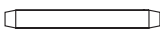

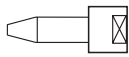
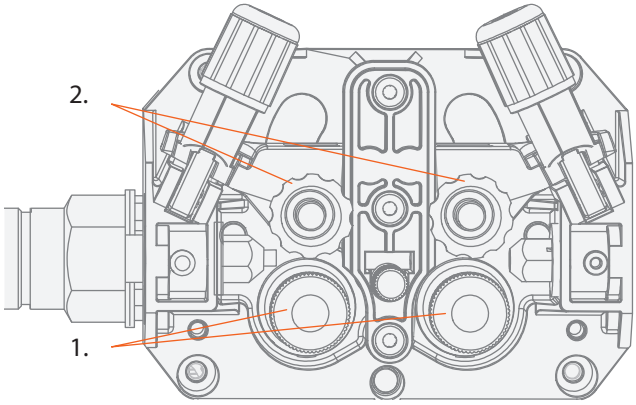
Bevestig de klem van de werkstukkabel zorgvuldig, bij voorkeur direct op het te lassen werkstuk. Het contact oppervlak van de klem moet altijd zo groot mogelijk zijn. Reinig het oppervlak van verf en roest! Gebruik min. 35 mm² kabels. Gebruik geen te dunne kabels: Dit om spanningsverlies en oververhitting te voorkomen

2.7 Onderdelen van het draadvoeding mechanisme



1. Drukhevel
2. Regelboom
3. Aanvoerwiel
4. Pistool aansluiting
5. Draaddoorvoer

DuraTorque™ 400, Onderdelen in het draadaanvoer-mechanisme

Draadgeleider buis							
Ss, Al, Fe, Mc, Fc	∅ 0,6 ... 1,6 mm	→	∅ 2,5/64 mm, W000762, zilver, plastic	→	∅ 2,5/33 mm, W000956, zilver, plastic	→	∅ 2,0 mm, W000624, plastic
	∅ 1,6 ... 2,4 mm	→	∅ 3,5/64 mm, W001430, zilver, muplasticovi	→	∅ 3,5/33 mm, W001431, zilver, plastic	→	∅ 3,5 mm, W001389, plastic
Fe, Mc, Fc	∅ 0,6 ... 0,8 mm	→	∅ 1,0/67 mm, W001432, wit, staal	→	∅ 2,0/33 mm, W001435, oranje, staal	→	∅ 2,0 mm, W000624, plastic
	∅ 0,9 ... 1,6 mm	→	∅ 2,0/64 mm, W001433, oranje, staal			→	∅ 3,5 mm, W001389, plastic
	∅ 1,6 ... 2,4 mm	→	∅ 4,0/63 mm, W001434, blauw, staal	→	∅ 4,0/33 mm, W001436, blauw, staal	→	∅ 3,5 mm, W001391, messing
							
							

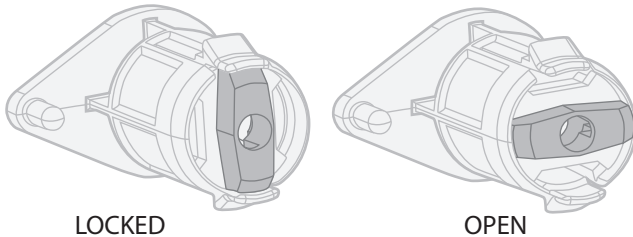
Aanvoerrollen				
	∅ mm	Kleur	Aandrijfrol	Drukrol
Fe, Ss, Al, Gladde groef	0,6	licht grijs	W001045	W001046
	0,8/0,9	wit	W001047	W001048
	1,0	rood	W000675	W000676
	1,2	oranje	W000960	W000961
	1,4	bruin	W001049	W001050
	1,6	geel	W001051	W001052
	2,0	grijs	W001053	W001054
	2,4	zwart	W001055	W001056
Fe, Fc, Mc, Gekartelde groef	1,0	rood	W001057	W001058
	1,2	oranje	W001059	W001060
	1,4/1,6	geel	W001061	W001062
	2,0	grijs	W001063	W001064
	2,4	zwart	W001065	W001066
Fe, Fc, Mc, Ss, Al, U-groef	1,0	rood	W001067	W001068
	1,2	oranje	W001069	W001070
	1,6	geel	W001071	W001072

2.8 Monteren van het mig laspistool

Voor probleemloos lassen moet u in de gebruiksaanwijzing van het gebruikte pistool controleren of het draaddoorvoerpijpe en de draadliner en het draadmondstuk wel geschikt zijn voor de te gebruiken draaddiameter en de draadsoort. Onderdelen met een te kleine diameter zullen oververhitting van de motor tot gevolg hebben (dit is vaak de oorzaak van blokkering in de draadliner).

LET OP! Zorg ervoor dat de schroefkoppeling van het laspistool stevig aangedraaid wordt.

2.9 Monteren en vastzetten van draadhaspel



- Het losmaken van de draadhaspel geschiedt door de haspelsluiting een kwartslag te draaien.
- Monteer de haspel op zijn plaats. Let op de draairichting van de haspel!
- Zet de haspel weer vast met de haspelsluiting. De haspelsluiting blijft aan de buitenzijde, en vergrendelt de haspel.

2.10 Het automatische draadinvoersysteem

Het automatische draadinvoersysteem maakt het vervangen van de draadhaspel eenvoudiger. Bij het vervangen van de haspel hoeft de drukhevel van de aandrijfrollen niet losgemaakt te worden en de draad gaat automatisch in de draadgeleider.

- Zorg er voor dat de groef van de aandrijfrol dezelfde diameter heeft als de lasdraad die gebruikt wordt.
- Maak het draadeinde los van de haspel en knip de omgebogen lengte af. Wees voorzichtig dat de draad zich niet afwikkelt van de haspel.
- Het draadeinde moet ongeveer 20 cm recht zijn. Zorg ervoor dat het draadeinde geen scherpe kanten heeft (afvijlen indien nodig). Een scherp draadeinde kan de draaddoorvoerpijp, de liner en het draadmondstuk van het laspistool beschadigen.
- Trek een stukje draad los van de draadhaspel. Voer de draad door de achterste draaddoorvoer naar de aandrijfrollen. Laat de drukhevel op de aandrijfrollen zitten!
- Druk de laspistoolschakelaar in en leid een stuk draad door de aandrijfrollen naar het laspistool. Zorg er voor dat de draad in de groeven van beide aandrijfrollen zit!
- Druk de pistoolschakelaar in tot dat de draad uit het draadmondstuk komt.

De automatische invoering kan bij dunne draad soms mis gaan (Fe, FC, Ss: 0,6...0,8 mm, Al: 0,8...1,0 mm). Dan kan het mogelijk zijn dat de aandrijfrollen losgemaakt moeten worden en de draad met de hand door de aandrijfrollen gevoerd moet worden.

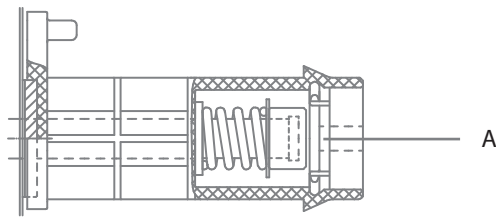
LET OP! De draad of de spoel mag niet in aanraking komen met de behuizing van de machine. Dit kan kortsluiting veroorzaken!

2.11 Drukinstelling

Het aanpassen van de druk van de aandrijfrollen gebeurt d.m.v. schroef zodat de draad gelijkmatig in de draaddoorvoerpijp gevoerd wordt. De draad mag niet gaan slippen bij de aandrijfrollen als de draad die uit het draadmondstuk komt een kleine weerstand ondervindt.

LET OP! Een te grote druk veroorzaakt het platdrukken van de draad en het beschadigen van de beschermlaag. Het veroorzaakt wrijving en onnodige slijtage aan de aandrijfrollen.

2.12 Instellen van de spanning van de draadhaspelrem



De remkracht kan ingesteld worden door het aandraaien van een schroef met een schroevendraaier. Deze schroef (A) bevindt zich in het middelpunt van de haspel.

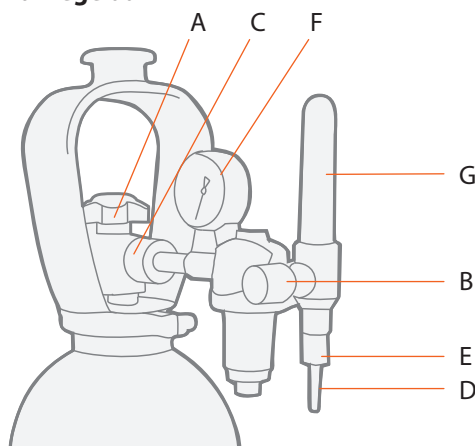
De remkracht moet zo ingesteld zijn dat de draad niet te ver afrolt van de draadhaspel wanneer de aandrijfrollen tot stilstand komen. De benodigde remkracht is erg afhankelijk van de draadaanvoersnelheid die men gebruikt.

Wanneer men de rem te strak zet, zal de motor onnodig worden belast.

2.13 Beschermgas

Als MIG/MAG-beschermgas wordt koolstofdioxide, menggas en argon gebruikt. De hoeveelheid beschermgas is afhankelijk van de hoogte van de lasroom. Het vereiste gasdebiet voor staal bedraagt 8 - 15 l / min.

Drukregelaar



Onderdelen van gasstroming regulator

- A. Gasflesafsluiter
- B. Druk regulatie knop
- C. Verbindingsmoer
- D. Slangpilaar
- E. Wartelmoer
- F. Gasfles drukmeter
- G. Flowmeter

De drukregelaar moet geschikt zijn voor het door u gebruikte beschermgas. De door u gebruikte drukregelaar kan verschillend zijn van de drukregelaar in de afbeelding, maar volgende algemene aanwijzingen zijn van toepassing voor alle types. Voor de montage van de stroomregelaar

1. Stap opzij en open de flesafsluiter (A) gedurende een tijd om eventuele onzuiverheden weg te blazen van de flesafsluiter.
2. Draai de druk regulatieschroef (B) van de regulator totdat er geen tegendruk meer gevoeld kan worden.
3. Indien aanwezig in de regulator, sluit naadventiel.
4. Instaleer de regulator op de flesafsluiter en maak deze vast door middel van de verbindingsmoer (C) met een passende moersleutel.
5. Instaleer de slangspil (D) en hulsmoer (E) in de gasslang en maak deze vast met een slangklem.
6. Verbind de slang met de regulator en het andere uiteinde met de draadaanvoereenheid. Maak de hulsmoer vast.

7. Open flesafsluiter langzaam. Gasfles drukmeter (F) toont de druk van de fles.

LET OP! Gebruik nooit de hele inhoud van de fles. De fles moet worden gevuld tot de druk van de fles 2 bar is.

8. Indien aanwezig in de regulator, open naaldventiel.

9. Draai de regulatieschroef (B) totdat de drukmeter van de slang (G) de gewenste stroom (of druk) aangeeft. Bij het reguleren van de stroomhoeveelheid, dient de stroombron ingeschakeld te zijn en tegelijkertijd dient de pistoolschakelaar ingedrukt te worden.

LET OP! Sluit de flesafsluiter na het lassen. Indien de machine gedurende langere tijd buiten gebruik is, ontschroef de druk regulatieschroef.

3. GEBRUIK

3.1 Hoofdschakelaar 1/0 en signaallamp

Indien de hoofdschakelaar in de 1 positie wordt gedraaid, dan zal de signaallamp oplichten en de machine is gereed voor gebruik.

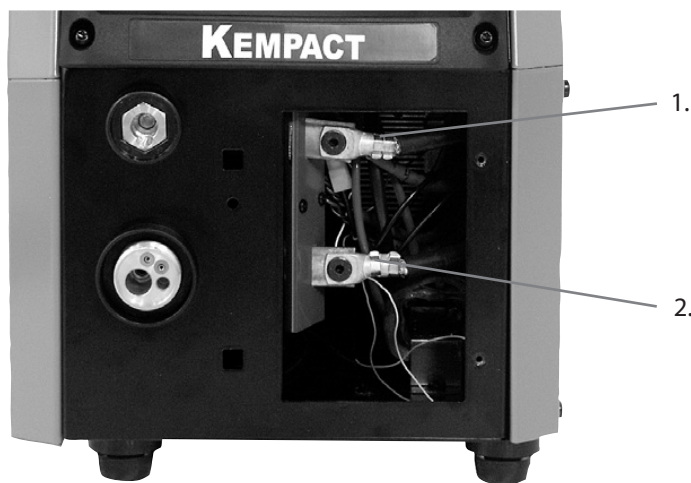
Gebruik nooit de primaire stekker om de machine in of uit te schakelen.

3.2 Keuze van laspolariteit

Massieve draad wordt meestal gelast met + polariteit en gevulde draad met - polariteit.

Controleer dit aan de hand van de verpakking van de draad of raadpleeg de leverancier. Bij zeer dun plaatmateriaal (0.5 – 0.7 mm) is een -polariteit ook met massieve draad vaak beter.

3.2.1 Wisselen van polariteit



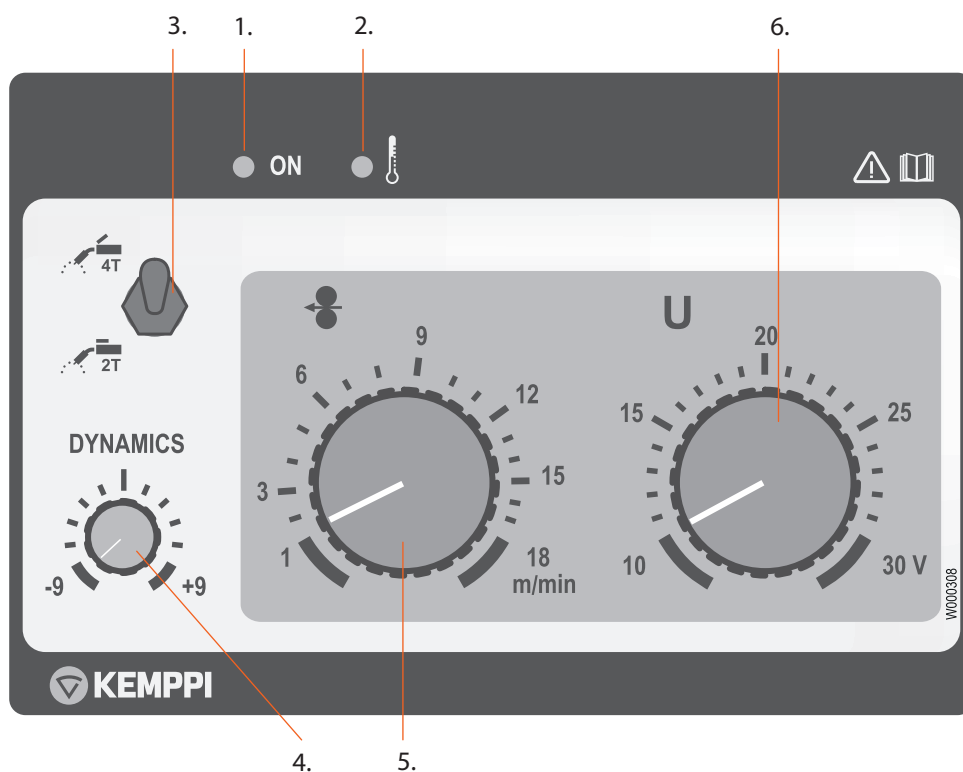
1. - polariteit
2. + polariteit

LET OP! Het wisselen van de polariteit mag alleen gebeuren door een erkend Kemppi dealer

3.3 Bedieningspaneel

Aanpassen lasstroom en draadsnelheid

De lasstroom kan aangepast worden van 10 tot 30 V en de draadsnelheid van 1 tot 18 m/min. Pas de waarden aan volgens de tabel met richtlijn waarden op de deur van het draadaanvoercompartment en door te testen.



1. ON signaallamp
2. Thermostaat signaallamp
3. Selectie van de lasprocedure (2T/4T)
4. Instelling van MIG-laskarakteristiek
5. Instelling van draadaanvoer snelheid
6. Instelling van lasstroom

3.4 Selectie van de lasprocedure (2T/4T)

Lassen met de 2-takt-functie van de pistoolschakelaar

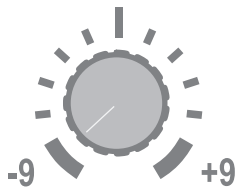
1. Schakelaar gesloten: lassen begint
2. Schakelaar geopend: lassen eindigt

Lassen met 4-takt-functie van de pistoolschakelaar

1. Schakelaar gesloten: beschermgas stroomt
2. Schakelaar geopend: lassen begint
3. Schakelaar gesloten: lassen eindigt
4. Schakelaar geopend: gasstroming eindigt na verstrijken van de nagastijd

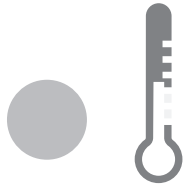
3.5 Instelling voor de mig laskarakteristiek

DYNAMICS



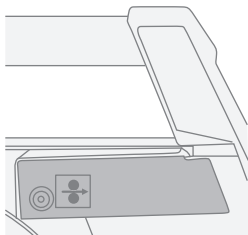
De instelling van de Mig-laskarakteristiek is van invloed op de stabiliteit van de boog en op het aantal lasspatten. De nulstand is de aan te bevelen basisinstelling. De waarden min (-1...-9) voor een zachtere boog, om het aantal lasspatten te verminderen. De waarden max (1...9) voor een hardere boog, om de stabiliteit te vergroten en bij gebruik van 100% CO² beschermgas bij lassen van staal.

3.6 Thermostaat



De thermostaat beschermt de stroombron tegen oververhitting. Hierdoor kan de machine niet beschadigd raken als de belasting de belastbaarheid tijdens het lassen overschrijdt. Als de signaallamp van de oververhitting brandt, kan het lascircuit niet worden geactiveerd. De lamp gaat uit na ongeveer 3 minuten, waarna het lassen hervat kan worden door de schakelaar in te drukken.

3.7 Draadinvoerschakelaar



De draadinvoerschakelaar start de draadaanvoermotor zonder de stroombron te in te schakelen en zonder de gasklep te openen (stroomloos invoeren van de draad).

NL

4. ONDERHOUD

4.1 Dagelijks onderhoud

LET OP! Pas op voor de netspanning bij het omgaan met elektrische kabels!

Blaas de draadliner schoon met droge perslucht, controleer het draadmondstuk regelmatig. Controleer voor gebruik altijd de conditie van de netkabel en de laskabel. Laat defecte kabels direct vervangen.

LET OP! Alleen bevoegde elektriciens mogen netkabels verwijderen en aansluiten!

4.2 Regelmatig onderhoud

U kunt een speciaal servicecontract afsluiten met een servicebedrijf van KEMPPI. Dan worden alle onderdelen gereinigd, gecontroleerd en zo nodig gerepareerd. Ook de werking van de lasmachine wordt getest.

4.3 Afvoeren van de machine



Gooi elektrotechnische apparatuur niet bij het normale huisafval!

In naleving van de Europese Richtlijn 2002/96/EG betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur, en de implementatie hiervan overeenkomstig de nationale wetgeving, moet af te danken elektrische apparatuur afzonderlijk ingezameld en ingeleverd worden bij een daartoe geschikt milieuvriendelijk recyclingbedrijf. De eigenaar van het apparaat is verplicht een af te voeren eenheid aan te bieden bij een regionaal inzamelpunt volgens de instructies van de lokale overheid of van een Kemppi medewerker. Door deze Europese richtlijn toe te passen, draagt u bij aan een beter milieu en de volksgezondheid!

5. BESTELNUMMERS

Kempact MIG 2530		621853002
GH 30 Pistooldhouders		6256030
Werkstukkabel 35 m ²	5 m	6184311
Transportunit ST 7		6185290
Transportunit P250		6185268
Hijsoog		4298180
Diameter draadhaspel		4289880
5 kg draadhaspel adapter		4251270
Gas slang	6m	W000566

NL

6. TECHNISCHE GEGEVENS

Kempact MIG 2530		
Primaire aansluitspanning	3~, 50/60Hz	380 – 440 V ±10%
Opgenomen vermogen bij max. stroom	40% ID	250 A / 12 kVA
Stroomvoorziening	I_{1max}	17 A
	I_{1eff}	11 A
Aansluitkabels	H07RN-F	4G1,5 (5 m)
Zekering (traag)		16 A
Inschakelduur	40% ID	250 A / 26,5 V
	60% ID	207 A / 24 V
	100% ID	160 A / 22 V
Stroombereik		10 – 30 V
Inactief voltage		30 – 45 V
Vermogensfactor bij max. stroomsterkte		0,64
Rendement bij max. stroomsterkte		87%
Draadaanvoersnelheid		1 – 18 m/min
Toevoegmaterialen	Fe, Ss	∅ 0,6 – 1 mm
	Cored wire	∅ 0,9 – 1,2 mm
	Al	∅ 0,9 – 1,2 mm
	Cusi	∅ 0,8 – 1,0 mm
Beschermgas		CO ₂ , Ar, Ar & CO ₂ meng gasen
Diameter draadhaspel		300 mm (15 kg)
Warmteklasse		H(180 °C) / B (130 °C)
Afmetingen	L x B x H	580 x 280 x 440
Gewicht		20kg
Temperatuurbereik voor bediening		-20 °C ... +40 °C
Temperatuurbereik voor opslag		-40 °C ... +60 °C
EMC klasse		A
Beschermingsgraad		IP23S
Normen IEC/EN 60974-1 IEC/EN 60974-5 IEC/EN 60974-10		

Raadpleeg Kempki Userdoc, <https://kemp.cc/connectivity>, voor de mogelijke aansluitingen van alle pistool- en toortsmodellen en de bijbehorende afstandsbedieningen.

