

Käyttöohje Hitsauskone MIG 130

Tuotenumero: 8692

Takuu

Tällä hitsauslaitteella on takuu valmistus- ja osavioista 12 kuukautta alkuperäisestä ostopäivästä. Takuu peruuntuu, jos laitteen vahingoittumisen on aiheuttanut huollon puute, väärinkäyttö tai luvaton muokkaaminen. Kuluvat osat, jotka ovat alttiita kulumiselle kuten suuttimet, tiivisteet ja polttimet, eivät kuulu takuun piiriin.

Jos hitsauslaitteeseen tulee vika takuuajana, se tulisi palauttaa ostopaikkaan alkuperäisen ostotositteen kera.

Turvallisuus



ENNEN hitsauslaitteen KÄYTTÖÄ, SINUN TULEE NOUDATTAA ALLA MAINITTUJA TURVALLISUUSOHJEITA.

Yleistä

- Korjauksia saa suorittaa vain pätevä ja hyväksytty asentaja.
- Hitsauslaitteen käyttöä kannet irrotettuna TÄYTYY VÄLTTÄÄ.
- Ennen käyttöä, varmista että laite on asennettu oikein.
- MIG-hitsauslaitteet ovat turvallisia käyttää normaaleissa olosuhteissa. ÄLÄ käytä sateessa tai hyvin kosteissa olosuhteissa.
- Laitetta voidaan käyttää kaltevalla tasaisella pinnalla 15° asti.
- Laite ei ole lelu ja se on pidettävä poissa lasten käsistä ja säilytettävä kuivassa paikassa.
- Poista virtajohdon pistoke pistorasiasta aina ennen laitteen puhdistamista, huoltoa tai korjausta. Älä anna puhdistusta ja ylläpitoa lapsen tehtäväksi ilman valvontaa.
- Laitetta ei saa puhdistaa vedellä, eikä siihen saa suihkuttaa vettä.
- Tätä laitetta ei ole tarkoitettu henkilöiden käyttöön, joilla on heikentyneet fyysiset ja aistilliset kyvyt, tai joilla ei ole kokemusta ja tietoa laitteen käytöstä, paitsi jos henkilö, joka on vastuussa laitteen käytöstä, on antanut ohjeita tai valvoo laitteen turvallista käyttöä.
- Lapsia tulee ohjeistaa, sen varmistamiseksi, etteivät he leiki laitteen kanssa.
- Jos virtajohto on vaurioitunut, asianmukaisesti pätevän henkilön kuten sähköasentajan on vaihdettava virtajohto vaaran välttämiseksi.

Varotoimia

- Kaikki syttyvät materiaalit TÄYTYY poistaa hitsausalueelta.
- ÄLÄ suorita hitsausta kaasupullon lähellä.
- ÄLÄ yritä hitsata polttoaine- tai kaasusäiliöitä, ellei riittäviin toimenpiteisiin ole ryhdytty höyryjämiä poistamiseksi. Polttoainesäiliöistä pitää poistaa höyryt kokonaan ennen hitsausta.

Hitsaussavut

- MIG-hitsauksessa syntyy myrkyllisiä kaasuja. Työskentele aina hyvin tuulettuvassa tilassa.

Hitsauskaaren häikäisy

- Käytä aina kasvosuojusta tai hitsauskypärää, jossa on oikeanlainen lasi. Älä koskaan käytä vahingoittunutta suojavarustusta.

Kuumuus

- Käytä hitsauskäsineitä aina hitsatessasi. Ne suojaavat käsiä roiskeilta ja hitsauksesta aiheutuvalta kuumuudelta. Myös suojahaalareiden käyttö on suositeltavaa.

Lisäsuojavaatetus

- Hitsattaessa niin, että hitsauskohde on ylemmällä tasolla, käytä nahkaesiliinaa suojaamaan käyttäjää roiskeilta.
- Hitsattaessa niin, että hitsauskohde on pääsi yläpuolella, tulee sinun käyttää sopivaa suojusta, joka suojaaa päätä ja kaulaa.

Malli MIG 130

Taajuus: 50 Hz
Jännite: 230 V
Hitsausalue: 60 A / 17 V-120 A / 20 V
Kuormitettavuus 10 %: 60 A Kuormitettavuus 35 %: 120 A
Sulake: 16 A
Tyhjäkäyntijännite DC: 33–37 V
Virta asetukset: 2/4
Hitsaustäytelangan halkaisija: 0,6 & 0,8
Hitsauslangan syöttönopeus: Portaaton säätö IP luokka: IP20
Mitat (P x L x K): 35.5 x 17.5 x 30 cm
Paino: 17.3 kg

KEMPTEN®

- Suosittelemme, että käytät turvajalkineita, joissa on teräksiset varvassuojat.

HUOM!

1. Kyseistä laitteita ei tulisi koskaan altistaa sateelle tai lumelle.
2. Älä käytä märässä tai kosteassa paikassa.
3. Älä käytä putkien sulatukseen.
4. Tämä laite tulee yhdistää sähköverkkoon, joka on varustettu 16A sulakkeella.

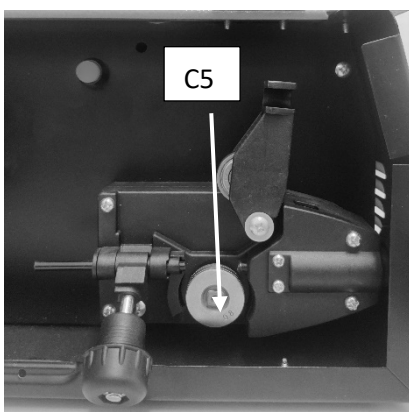
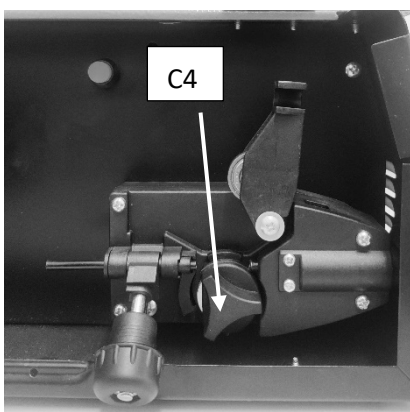
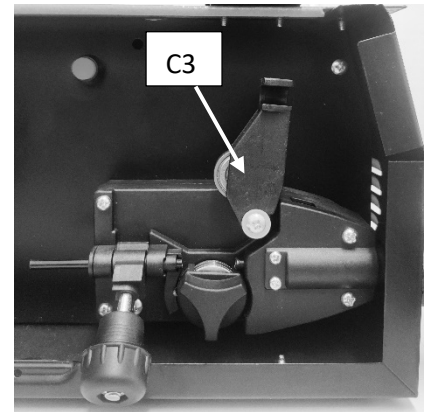
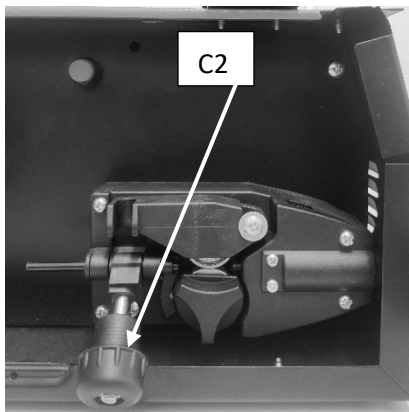
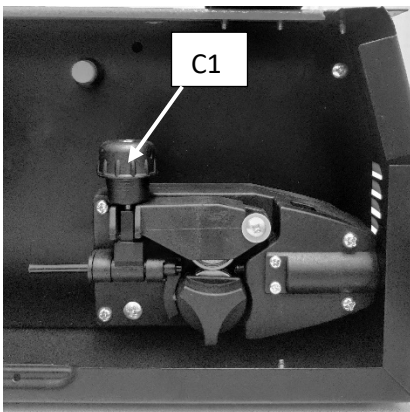
Hitsauslaitteen valmistaminen käyttöä varten

1. Kytke hitsauslaite maadoitettuun pistorasiaan.
2. Asenna hitsauslanka paikalleen.

Syöttörullan vaihto

Koneessa on valmiiksi asennettuna syöttöpyörä 0.6 mm ja 0.8 mm langoille, syöttöpyörä on asetettava langan mukaan. Säädä syöttömekanismia seuraavan menettelyn mukaisesti:

1. Avaa hitsauslaitteen yläluukku.
2. Löysää paineensäätimen mutteria (C1), vedä paineensäädintä (C2) itseäsi päin, nosta tukipyörä (C3) ylöspäin syöttöpyörästä.
3. Irrota syöttöpyörän muovinen siipipidin, (C4) kääntämällä sitä vastapäivään ja vetämällä se pois.
4. Irrota syöttöpyörä (C5) ja katso molemmille puolille pyörää leimattuja kokoja.
5. Asenna syöttöpyörä siten, että käyttämäsi langan koko on sinua kohti syöttöpyörän sivulla.
6. Asenna syöttöpyörän siipipidin (C4) takaisin paikalleen.
7. Aseta tukipyörä (C3) takaisin paikalleen ja palauta paineensäädin (C1).



Hitsauslangan asentaminen

Asenna lankakela noudattamalla seuraavia ohjeita:

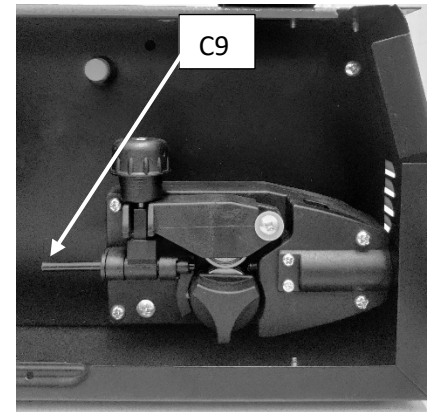
1. Avaa hitsauslaitteen luukku ja irrota mutteri ja välike lankakelan karasta.
2. Liu'uta lankakela lankakaran päälle ja asenna välike ja mutteri takaisin.

Hitsauslangan asentaminen syöttömekanismin läpi hitsauspistooliin

KEMPTEN®

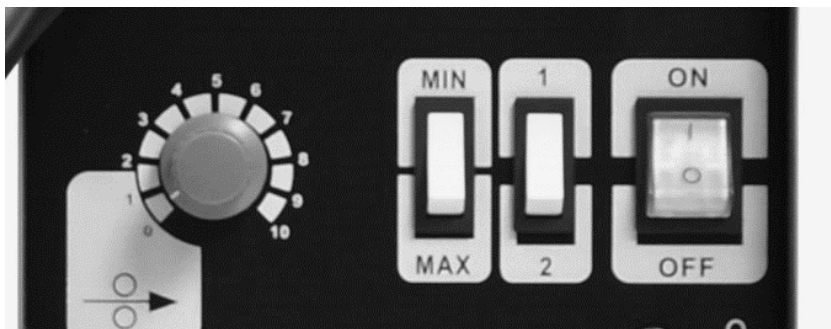
Tämä laite käyttää vain ydintäytelankaa kooltaan 0,6 tai 0.8 mm. Asenna hitsauslanka noudattamalla alla kuvattua menettelyä.

1. Käännä virtakytkin OFF-asentoon ja irrota hitsauskone virtalähteestä.
2. Irrota kontaktikärki ja suutin pistoolin päästä.
3. Varmista, että syöttöpyörä on asennettu oikeinpäin käytettävän langan koon mukaan.
4. Löysää paineensäädin mutteria (C1), vedä muovista mutteria (C2) itseäsi päin, nosta tukipyörä (C3) ylöspäin syöttöpyörästä.
5. Irrota syöttöpyörän muovinen siipipidin, (C4) kääntämällä sitä vastapäivään ja vetämällä se pois.
6. Varmista, että langan syöttöpyörän ura vastaa hitsauslangan kokoa.
7. Vedä hitsauslanka varovasti ulos lankakelasta.
8. Leikkaa langan kaarevin osuus pois ja suorista hitsauslanka noin 7 cm pituiseksi.
9. Pujota hitsauslanka ohjausputken (C9) läpi ja langan syöttöpyörän yli syöttömekanismin pätyyn hitsauspistoolia kohti.
10. Asenna syöttöpyörän siipipidin (C4) takaisin paikalleen.
11. Aseta nivelvipu (C2) takaisin paikalleen ja palauta paineensäädin (KUVA. C1).
12. Käynnistä kone ja aseta langansyöttönopeus pienimmälle.
13. Kun hitsauspistooli on suunnattu pois päin sinusta ja muista henkilöistä, paina liipaisinta aloittaaksesi langan syöttämisen. HUOM: Tarkkaile syöttöpyörää (C5) nähdäksesi, onko syöttöpyörän ja langan välillä luistoa. Jos on, sammuta kone ja kiristä paineensäätimen mutteria (C1) ja testaa uudelleen.



Tehon säätö

Laitteessa on 4 tehoaluetta. Näitä ohjataan etupaneelin keinukytkimellä (katso kuva)
MIN + 1: 1 tehoalue / MIN + 2: 2 tehoalue / MAX + 1: 3 tehoalue / MAX + 2: 4 tehoalue



Hitsauslaitteen käyttäminen

Ennen hitsausta varmista, että:

- Olet lukenut ja ymmärtänyt käyttöohjeiden turvallisuusohjeet.
- Kaikki syttyvät materiaalit ja säiliöt on poistettu työalueelta.
- Paikalla on hyvä ilmanvaihto, erityisesti hitsauslaitteen edessä ja takana.
- Läheisyydessä on riittävästi palonsammutusvälineitä.

Käyttö

1. Liitä maadoituspuristin hitsattaviin työkappaleisiin. Varmista, että maadoituspuristimen koskettimet on asetettu puhtaalle metallipalalle, jossa ei ole maalia, rasvaa, ruostetta, öljyä jne. On suositeltavaa sijoittaa maadoituspuristin mahdollisimman lähelle hitsausaluetta.
2. Aseta teho ja langansyöttönopeus kääntämällä tai painamalla kytkimiä, ottaen huomioon materiaalityypin ja paksuuden, sekä langan halkaisijan.
3. Kytke hitsauslaite pistorasiaan ja kytke ON-asentoon.
4. Katkaise ylimääräinen lanka 3 mm:n etäisyydeltä kärjestä.

KEMPTEN®

5. Sijoita kärki 6 mm:n päähän pisteestä, josta hitsaus on alkamassa.
6. Pidä kasvosuojain silmiesi edessä.
7. Paina liipaisinta ja kun kaari syttyy, liikuta pistoolia hitaasti haluttuun suuntaan.
8. Kun painat liipaisinta ja kaari syttyy, huomaat sulan "lätäkön" muodostuvan; tämä "lätäkö" on sulaa hitsauslankaa ja se seuraa hitsauspistoolin liikettä. "Lätäkön" koon katsominen määrää, kuinka nopeasti sinun tulee liikkua pistoolin kanssa.
9. Vapauta hitsauspistoolin liipaisin pysäyttääksesi hitsauslangan syöttämisen.
10. Tarkista hitsauslaitteen kyljessä olevasta arvokilvestä kuormitusaikasuhde, hitsauslaite voidaan asettaa tuottamaan erilaisia ulostulovirtoja kuormitusaikasuhteena (kirjoitettu prosentteina). Prosenttiluku edustaa hitsausta 10 minuutin jaksona, esimerkiksi 60 % tarkoittaa, että hitsausaika on 6 minuuttia ja loppuaika on 4 minuuttia, jos hitsauslaitetta käytetään yli työkaksojen, joidenkin osien lämpötila voi nousta liian suureksi johtuen ylikäytöstä, silloin sisäinen lämpösuojain suojaa hitsauslaitetta ylikäytöltä. Jos näin tapahtuu, anna sen jäähtyä. Lämpösuojain palautuu automaattisesti lyhyen ajan kuluttua, kun osat ovat jäähtyneet, ja sitten pystyt jatkamaan hitsaamista. **HUOM:** Pidä laite kytkettynä, puhallin jäähdyttää sen nopeammin.
11. Kun hitsaus on valmis, sammuta hitsauskone ja irrota virtajohto.

Ylläpito

Sähkökorjauksia saa suorittaa vain pätevä tai valtuutettu asentaja.

Hitsauskaapelit: tarkasta säännöllisesti niiden kunto.

Pistooli: Vaihda suuttimia säännöllisesti pitääksesi yllä hyvää sähköistä kosketusta kärjen ja langan välillä. Puhalla puhdasta kuivaa ilmaa pistoolin sisäputken läpi silloin tällöin varmistaaksesi langan vapaan kulun sen kautta. Jos tällä ei ole vaikutusta sisäputki pitäisi vaihtaa.

HUOM. Varmistu, että pistoolijohdinta pidetään suorassa linjassa ja täysin ojennettuna syötettäessä lankaa pistoolin läpi; muussa tapauksessa vaarana on, että lanka puhkaisee langansyöttöputken ja pistooliletkun.

Vianhaku

Ongelma:

- Hitsausjälki liian paksua
- Hitsausjälki epätäydellistä ja ohutta.
- Kaari epävaka, runsaasti roiskeita ja hitsaushuokoisuutta
- Lanka palaa toistuvasti takaisin.
- Vajaa hitsautumissyvyys.
- Polttaa reikiä työkappaleeseen.
- Kaarta ei tuoteta.
- Hitsauslaite ei toimi (verkon merkkivalo ei loista).
- Hitsauslaite ei toimi liipaisinta painettaessa.

Mahdollinen ratkaisu:

- Hitsausjännite liian matala.
- Pistoolia liikutettu liian hitaasti,
- Pistoolia liikutettu liian nopeasti
- Työkappaleessa ruostetta, maalia tai rasvaa.
- Pistoolia pidetty liian kaukana työkappaleesta.
- Pistoolia pidetty liian lähellä työkappaletta.
- Katkos hitsauspiirissä. Mahdollisia syitä:
 - Kosketuskärjen väärä koko lankaan nähden.
 - Kosketuskärki vahingoittunut - vaihda.
 - Kosketuskärki löystynyt - kiristä.
 - Syöttörullat kuluneet - vaihda.
 - Hitsauslanka syöpynyt – vaihda.
 - Painerullan säätö väärin - säädä.
 - Painerulla takertuu – voitele tai vaihda.
 - Lanka sekaisin kelalla.
 - Langan syöttönopeus liian pieni.
 - Hitsausulostulo liian voimakas.
 - Pistooli liikutettu epätasaisesti tai liian hitaasti.

KEMPTEN®

- Maajohdin tai poltinkaapeli avoimessa piirissä
- Huono maajohtopuristimen kosketus.
- Tarkista sähköverkkokytkenä.
- Tarkista syöttövirran sulake.
- Tarkista pistoolin liipaisin ja sen kytkennät.
- Lämpölikuormituskatko - anna jäähtyä.

Maahantuoja: Toolnet Elektro Oy, Sorvaajankatu 11, 00880 Helsinki



Kierrättäminen

Tämä merkintä tarkoittaa, että tuotetta ei saa hävittää kotitalousjätteen mukana EU-alueella. Estä mahdolliset ympäristö- ja terveyshaitat kierrättämällä tuote oikein, näin materiaali voidaan käsitellä vastuullisesti. (Kierrätä tuote (SER) sähkö- ja elektroniikkalaiteromuna). Kierrätä tuote käyttämällä paikallisia kierrätysjärjestelmiä. Vie pakkaus kartonginkeräykseen.

Vaatimustenmukaisuusvakuutus

Tuote 8692

Toolnet Elektro Oy, Sorvaajankatu 11a B, 00880, Helsinki.

+358 44 740 0610. myynti@toolnet.fi

Tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus on annettu valmistajan yksinomaisella vastuulla.

Tuote: Hitsauskone MIG 130

Tuotemerkki: Kempten

Malli: 8692

Edellä kuvattu vakuutuksen kohde on asiaa koskevan unionin yhdenmukaistamislainsäädännön vaatimusten mukainen ja täyttää seuraavat direktiivit sekä standardit: EMC 2014/30/EU direktiivin sekä sen standardit: BS EN 60974-10:2014+A1:2015. LVD 2014/35/EU direktiivin sekä sen standardit: EN IEC 60974-1:2018+A1:2019.

Valmistajan puolesta allekirjoittanut:

Helsinki 22.7.2022

Valtuutettu edustaja: Toolnet Elektro Oy

Juha Vaajanen Toimitusjohtaja

KEMPTEN®

Bruksanvisning svetsmaskin MIG 130

Artikelnummer: 8692

Garanti

Denna svetsmaskin är garanterad mot tillverknings- och komponentdefekter i 12 månader från det ursprungliga inköpsdatumet. Garantin är ogiltig, om skada på enheten har orsakats av bristande underhåll, felaktig användning eller otillåten modifiering. Förbrukningsdelar som är benägna att slitas, såsom munstycken, packningar och brännare, omfattas inte av garantin. Om det uppstår ett fel på din svetsanordning under garantiperioden, ska den returneras till inköpsstället med originalinköpsbeviset.

Säkerhet



INNAN DU ANVÄNDER SVETSMASKINEN MÅSTE DU FÖLJA SÄKERHETSINSTRUKTIONERNA NÄMNDA NEDAN.

Allmänt

- Reparationer får endast utföras av en kvalificerad och godkänd installatör.
- Du **MÅSTE UNDVIKA** att använda svetsanordningen med skalerna borttagna.
- Före användning, se till att enheten är korrekt installerad.
- MIG-svetsutrustning är säker att använda under normala förhållanden. **ANVÄND INTE** i regn eller mycket fuktiga förhållanden.
- Enheten kan användas på en lutande plan yta upp till 15°.
- Enheten är inte en leksak och måste förvaras utom räckhåll för barn och förvaras på en torr plats.
- Dra alltid ur nätsladden ur uttaget innan du rengör, servar eller reparerar enheten. Lämna inte rengöring och underhåll till ett barn utan uppsikt.
- Apparaten får inte rengöras med vatten och den får inte sprutas med vatten.
- Denna enhet är inte avsedd att användas av personer med nedsatt fysisk och sensorisk förmåga, eller som saknar erfarenhet och kunskap i användningen av enheten, såvida inte en person som ansvarar för användningen av enheten har gett instruktioner eller övervakar säker användning av enheten.
- Barn bör instrueras att se till att de inte leker med enheten.
- Om nätsladden är skadad måste nätsladden bytas ut av en lämpligt kvalificerad person som t.ex. en elektriker för att undvika fara.

Försiktighetsåtgärder

- Allt brandfarligt material **MÅSTE** avlägsnas från svetsområdet.
- Svetsa **INTE** nära en gasflaska.
- **FÖRSÖK INTE** svetsa bränsle- eller gasbehållaren såvida inte lämpliga åtgärder har vidtagits för att avlägsna rester av ångor. Ångor måste avlägsnas helt från bränsletankarna före svetsning.

Svetsångor

- MIG-svetsning producerar giftiga gaser. Arbeta alltid i ett välventilerat utrymme.

Svetsbågens bländning

- Använd alltid ansiktsskydd eller svetshjälm med rätt typ av glas. Använd aldrig skadad skyddsutrustning.

Värme

- Använd alltid svets handskar vid svetsning. De skyddar händerna från stänk och värme från svetsning. Användning av skyddsoveraller rekommenderas också.

Ytterligare skyddskläder

- Vid svetsning så att svetsmålet är på en övre nivå, använd ett läderförkläde för att skydda användaren från stänk.

Modell MIG 130

Frekvens: 50 Hz
Spänning: 230 V
Svetsområde: 60 A / 17 V-120 A / 20 V
Uteffekt 10 %: 60 A
Uteffekt 35 %: 120 A
Säkring: 16 A
Tomgångsspänning DC: 33-37 V
Effektinställningar: 2/4
Svetstillatstrådsdiameter: 0,6 & 0,8
Svetstillatstråds hastighet: Steglös justering
IP klass: IP20
Mått (P x L x K): 35.5 x 17.5 x 30 cm
Vikt: 17.3 kg

KEMPTEN®

- När du svetsar så att svetsmålet är ovanför ditt huvud måste du använda en lämplig sköld som skyddar ditt huvud och nacke.
- Vi rekommenderar att du använder skyddsskor med tåskydd av stål.

NOTERA!

1. Svetsmaskinen får aldrig utsättas för regn eller snö.
2. Använd inte på en våt eller fuktig plats.
3. Använd inte för att smälta rör.
4. Denna enhet måste vara ansluten till ett elektriskt nätverk utrustat med en 16A säkring.

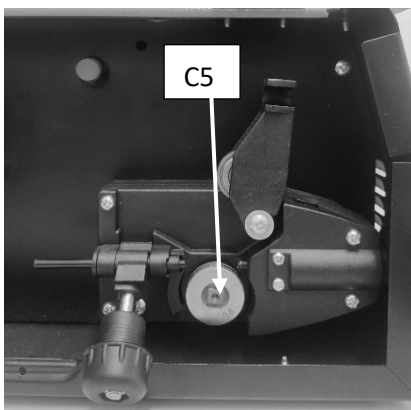
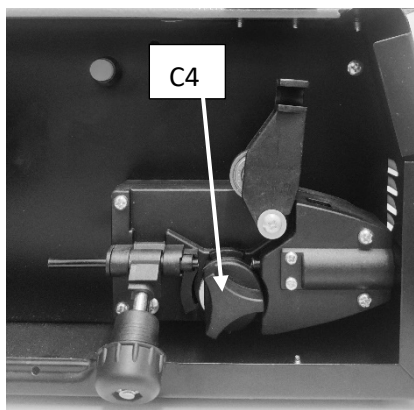
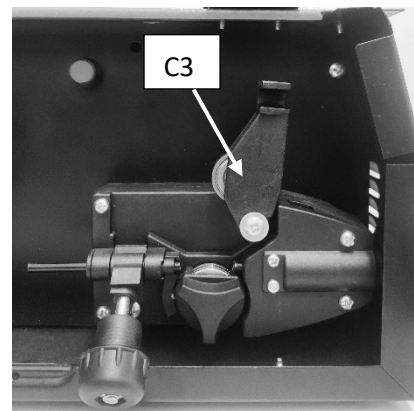
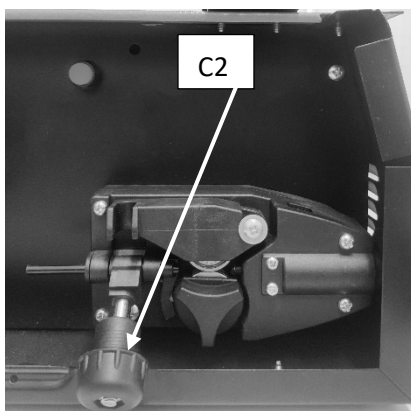
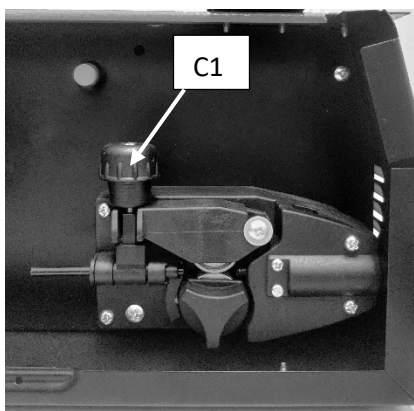
Förbereda svetsanordningen för användning

1. Anslut svetsmaskinen till ett jordat uttag.
2. Montera svetstråden på plats.

Matarhjulets byte

Maskinen är förmonterad med ett matarhjul för 0,6 mm och 0,8 mm svetstråd, matarhjulet ska ställas in efter trådet. Justera matningsmekanismen enligt följande procedur:

1. Öppna luckan på svetsmaskinen.
2. Lossa tryckregulatorns mutter (C1), dra tryckregulatorn (C2) mot dig, lyft upp stödhjulet (C3) från matarhjulet.
3. Ta bort matarhulets vinghållare, (C4) genom att vrida den moturs och dra ut den.
4. Ta bort matarhjulet (C5) och titta på storlekarna som är stämplade på båda sidor av hjulet.
5. Installera matarhjulet så att trådstorleken du använder är vänd mot dig på sidan av matarhjulet.
6. Sätt tillbaka matarhulets vinghållare (C4).
7. Sätt tillbaka stödhjulet (C3) och återställ tryckregulatorn (C1).



Installation av svetstråd

Följ instruktioner för att Installera trådbobin:

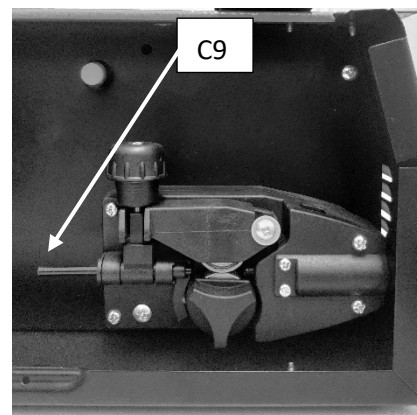
1. Öppna luckan på svetsanordningen och ta bort muttern och distansen från trådspolens spindel.
2. Skjut trådrullen på trådrullen och sätt tillbaka distansen och muttern.

KEMPTEN®

Installation av svetstråden genom matningsmekanismen till svetspistolen

Denna enhet använder endast 0,6 och 0,8 mm kärntråd. Följ proceduren nedan för att installera svetstråden.

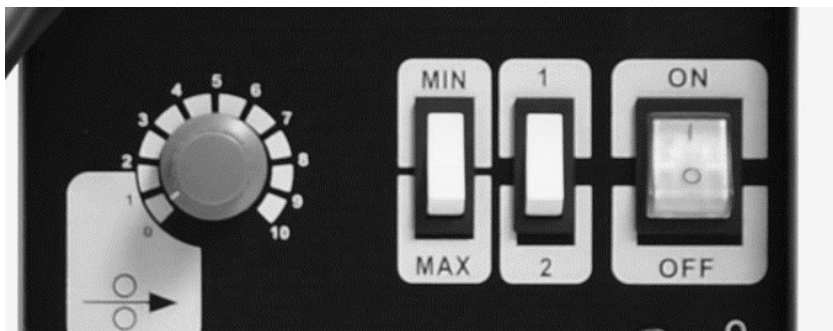
1. Vrid strömbrytaren till OFF-läget och koppla bort svetsmaskinen från strömförsörjningen.
2. Ta bort kontaktspetsen och munstycket från brännarhuvudet.
3. Se till att matarhjulet är korrekt installerat i enlighet med storleken på gängan som ska användas.
4. Lossa tryckregulatorns mutter (C1), dra tryckregulatorn (C2) mot dig, lyft upp stödhjulet (C3) från matarhjulet.
5. Ta bort matarhjulets vinghållare, (C4) genom att vrida den moturs och dra ut den.
6. Se till att matarhjulets spår matchar storleken på svetstråden.
7. Dra försiktigt ut svetstråden ur trådspolen.
8. Klipp av den böjda delen av tråden och räta ut svetstråden till en längd av ca 7 cm.
9. Trä svetstråden genom styrröret (C9) och över trådmatningshjulet till änden av matningsmekanismen mot svetspistolen.
10. Sätt tillbaka matarhjulets vinghållare (C4).
11. Sätt tillbaka stödhjulet (C3) och återställ tryckregulatorn (C1).
12. Starta maskinen och ställ in trådastigheten på lägsta.
13. Med pistolen riktad bort från dig och kom ihåg, tryck på avtryckaren för att börja mata tråden. OBS: Observera matarhjulet (C5) för att se om det finns en slirning mellan rullen och gängan. Om så är fallet, stäng av maskinen och dra åt tryckregulatorns mutter (C1) och testa igen.



Effektjustering

Enheten har 4 effektområden. Dessa styrs av vippbrytaren på frontpanelen (se bilden nedan)

MIN + 1: 1 effektområde / MIN + 2: 2 effektområde / MAX + 1: 3 effektområde / MAX + 2: 4 effektområde



Svetsmaskinens användning

Innan du svetsar, se till att:

- Du har läst och förstått säkerhetsinstruktionerna i bruksanvisningen.
- Allt brandfarligt material och behållare har avlägsnats från arbetsområdet.
- Det är bra ventilation, speciellt framför och bakom svetsmaskinen.
- Det finns tillräckligt med brandsläckningsutrustning i närheten.

Användning

1. Anslut jordklämman till arbetsstyckena som ska svetsas. Se till att jordklämmans kontakter placeras på en ren metallbit fri från färg, fett, rost, oljor etc. Det rekommenderas att placera jordklämman så nära svetsområdet som möjligt.
2. Ställ in effekten och trådmatningshastigheten genom att vrida eller trycka på omkopplarna, med hänsyn till materialets typ och tjocklek samt trådens diameter.
3. Anslut svetsmaskinen till uttaget och växla till läget ON.
4. Klipp den överflödiga tråden 3 mm från spetsen.

KEMPTEN®

5. Placera spetsen 6 mm från punkten där svetsen ska börja.
6. Håll ansiktsskyddet framför dina ögon.
7. Tryck på avtryckaren och när bågen tänds, flytta pistolen långsamt i önskad riktning.
8. När du trycker på avtryckaren och ljusbågen tänds kommer du att märka att en smält "pöl" bildas; denna "pöl" är smält svetstråd och följer svetspistolens rörelse. Titta på "pölens" storlek, det avgör hur snabbt du ska röra dig med pistolen.
9. Släpp avtryckaren för svetspistolen för att stoppa svetstrådsmatningen.
10. Kontrollera belastningstidsförhållandet på märkskylten på sidan av svetsmaskinen, svetsmaskinen kan ställas in att producera olika utströmmar som belastningstidsförhållande (skrivet i procent). Procentandelen representerar svetsning som en 10-minutersperiod, till exempel betyder 60% att svets tiden är 6 minuter och återstående tid är 4 minuter, om svetsanordningen används i mer än en arbetscykel kan temperaturen på vissa delar stiga för mycket på grund av överanvändning, då skyddar det interna termiska skyddet svetsanordningen från överanvändning. Om detta händer, låt det svalna. Värmeskölden återställs automatiskt efter en kort tid när delarna har svalnat, och sedan kan du fortsätta svetsningen. **OBS:** Håll enheten inkopplad, fläkten koler den snabbare.
11. När svetsningen är klar, stäng av svetsmaskinen och dra ur nätsladden.

Underhåll

Elektriska reparationer får endast utföras av en kvalificerad eller auktoriserad installatör.

Svetskablar: kontrollera deras skick regelbundet.

Pistol: Rengör regelbundet kontaktmunstycket och gaskåpan för att avlägsna eventuellt stänk som kan störa gasflödet. Byt munstycket regelbundet för att behålla god elektrisk kontakt mellan spets och tråd. Blås ren, torr luft genom pistolens inre rör då och då för att säkerställa fritt flöde av tråd genom den. Om detta inte har någon effekt bör innerslangen bytas ut.

NOTERA Se till att hålla pistolkabeln i en rak linje och helt utsträckt när du matar tråden genom pistolen; annars finns det risk att tråden punkterar trådmatarröret och pistolslangen.

Felsökning

Problem:

- Svetsmärket är för tjockt
- Svetsspåret är ofullständigt och tunt.
- Instabil ljusbåge, mycket stänk och svetsporositet
- Tråden återkommer flera gånger.
- Otillräckligt svetsdjup.
- Bränner hål i arbetsstycket.
- Bågen produceras inte.
- Svetsanordningen fungerar inte (nätverksindikatorn lyser inte).
- Svetsanordningen fungerar inte när avtryckaren trycks in.

Möjlig lösning:

- Svetsspänning för låg.
- Pistolen fördes över arbetsstycket för långsamt,
- Pistolen flyttades över arbetsstycket för snabbt,
- Rost, färg eller fett på arbetsstycket.
- Pistolen hölls för långt från arbetsstycket.
- Pistolen hölls för nära arbetsstycket.
- Avbrott i svetskretsen. Möjliga skäl:
 - Kontaktpetsen är fel i förhållande till längden på tråden.
 - Kontaktpets skadad - byt ut.
 - Kontaktpets lös – fäst ordentligt.
 - Matarrullarna slitna - byt ut.
 - Svetstråd korroderad – byt ut.
 - Tryckregulatorn felaktig - justera.
 - Matarrullen fastnar - smörja eller byt ut.
 - Tråden är trasslad på spolen.

KEMPTEN®

- Trådmatningshastigheten är för låg
- Svetseffekt för stark.
- Pistolen rörde sig ojämnt eller för långsamt,
- Jordledning eller brännarkabel i en öppen krets
- Dålig jordklämmakontakt.
- Kontrollera strömanslutningen.
- Kontrollera matningsströmsäkringen.
- Kontrollera pistolavtryckaren och dess anslutningar.
- Termisk överbelastningsutlösning - låt svalna.

Importör: Toolnet Elektro Oy, Sorvaajankatu 11, 00880 Helsingfors



Återvinning

Denna symbol betyder att produkten inte får slängas med ditt övriga hushållsavfall inom EU. För att förhindra möjlig skada på miljön eller människors hälsa, vänligen kassera denna produkt på rätt sätt. (Återvinn din produkt (SER) som avfall från elektrisk och elektronisk utrustning). Återvinn produkten med hjälp av lokala återvinningssystem. Ta med förpackningen till en kartongsamling.

Försäkran om överensstämmelse

Produkt 8692

Toolnet Elektro Oy, Sorvaajankatu 11a B, 00880, Helsingfors.

+358 44 740 0610. myynti@toolnet.fi

Denna försäkran om överensstämmelse utfärdas på tillverkarens eget ansvar.

Produkt: Svetsmaskin MIG 130

Varumärke: Kempton

Modell: 8692

Föremålet för försäkran ovan överensstämmer med den relevanta harmoniserade unionslagstiftningen och uppfyller följande direktiv och standarder: EMC 2014/30/EU direktivet och dess standarder: BS EN 60974-10:2014+A1:2015. LVD 2014/35/EU direktivet och dess standarder: EN IEC 60974-1:2018+A1:2019.

Undertecknat för:

Helsingfors 22.7.2022

Auktoriserad representant: Toolnet Elektro Oy



Juha Vaajanen Verkställande direktör