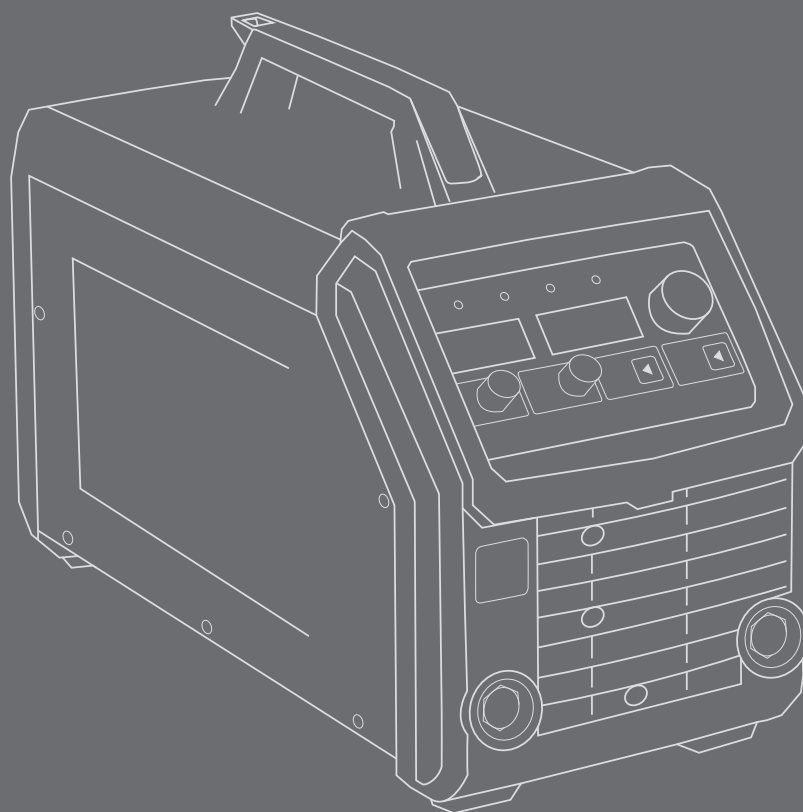


1910110
R05

Master S

400, 500



BRUGSANVISNING

Dansk

INDHOLD

1.	Indledning.....	3
1.1	Generelt.....	3
1.2	Produktpræsentation.....	3
1.3	Beskrivelse af maskinen.....	4
2.	Montering.....	5
2.1	Før udstyret tages i brug	5
2.2	Placering af maskinen.....	5
2.3	Elnet.....	5
2.4	Svejse- og returkablers tilslutninger	6
2.4.1	Valg af svejsepolaritet ved MMA-svejsning	6
2.4.2	Valg af svejsepolaritet ved TIG-svejsning.....	6
2.4.3	Retur	6
3.	Betjening	6
3.1	Svejseprocesser.....	6
3.1.1	MMA-svejsning	6
3.1.2	TIG-svejsning.....	6
3.2	Driftsfunktioner.....	6
3.2.1	Strømkilde.....	6
3.2.2	Betjeningspanel og SETUP-funktioner.....	7
3.2.3	Tilretning af aktiverings- og konfigurationsparameter.....	8
3.3	MMA-svejsning.....	9
3.3.1	Tilsatsmaterialer og udstyr.....	9
3.3.2	Returkabel og -klemme.....	9
3.3.3	Manuel metalllysvesvejsning (MMA).....	9
3.3.4	Elektrodesvejseparametre	10
3.3.5	Lysbuestyrke	10
3.3.6	Hotstart	10
3.4	TIG-svejsning.....	11
3.5	Kulbuemejsling	12
3.6	Trådløs fjernbetjening	12
4.	Vedligeholdelse	13
4.1	Regelmæssig vedligeholdelse.....	13
4.1.1	Hvert halve år.....	13
4.2	Servicekontrakt	13
4.3	Opbevaring.....	13
4.4	Bortskaffelse af maskinen	13
5.	Fejlfinding.....	14
5.1	Fejlfinding	14
5.2	Fejlkoder for betjeningspanelet	15
6.	Bestillingsnumre.....	16
7.	Tekniske data.....	17

DA

1. INDLEDNING

1.1 Generelt

Tillykke med dit valg af en strømkilde i Master S-serien. Når produkter fra Kemppi bruges korrekt, øges produktiviteten i svejsearbejdet, og du opnår mange års økonomisk drift.

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

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

Hvis du ønsker flere oplysninger om Kemppi-produkter, bedes du kontakte Kemppi Oy, en autoriseret Kemppi-forhandler, eller besøge Kempplis webside på www.kemppi.com.

Specifikationerne i denne vejledning kan ændres uden forudgående varsel.

Vigtige noter

Emner i vejledningen, der kræver særlig opmærksomhed for at minimere materielle skader og personskader, er angivet under overskriften '**BEMÆRK!**'. Læs disse afsnit særligt omhyggeligt, og følg anvisningerne.

Ansvarsfraskrivelse

Kemppi har gjort sig alle bestræbelser på at sikre, at informationerne i denne vejledning er nøjagtige og fuldstændige, og kan ikke gøres erstatningspligtig for eventuelle fejl eller udeladelser. Kemppi forbeholder sig til enhver tid retten til at ændre specifikationen af et beskrevet produkt uden forudgående varsel. Indholdet i denne vejledning må ikke kopieres, nedskrives, reproducere eller videresendes uden forudgående tilladelse fra Kemppi.

1.2 Produktpræsentation

Master S model svejsemaskiner er beregnet til anvendelse i industrien og til svejsning med alle former for afdækkede elektroder. Master S er også egnet til kulbuemejsling.

Foruden grundfunktionerne har Master S 400 og 500 modellerne avancerede funktioner som HotStart, ArcForce, TIG-funktion og fjernbetjening, der indstilles gennem panelet.

Begge modeller leveres udstyret med en spændingsreduktion (VRD), som kan holde tomgangsspændingen under 35 Volt.

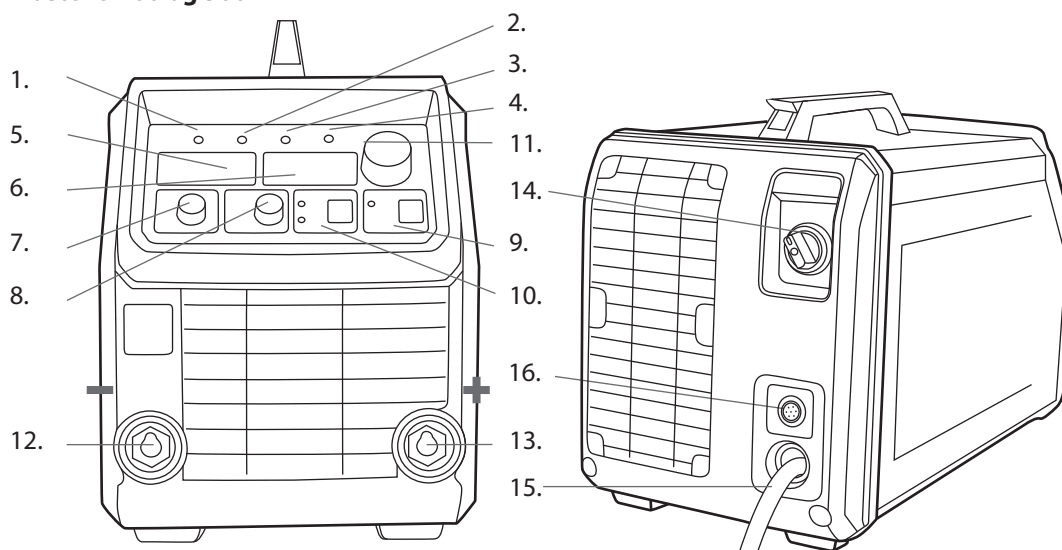
Master S 400 og 500 kan også fungere som overordnet strømforsyning til Kempplis trådbokse med spændingsfølersystemer og in-line TIG-løsninger - for eksempel ArcFeed og MasterTig LT 250.

På australske og new zealandske modeller er spændingsreduktionsenheden (VRD) altid aktiv og overholder de australske/new zealandske standarder og lovgivninger omkring minedrift. VRD har en driftssikker Fail to Safe-funktionalitet.

DA

1.3 Beskrivelse af maskinen

Master S 400 og 500



DA

1. Indikatorlampe for tændt
2. Overhedningsindikatorlampe
3. Indikatorlampe for CV-funktion
4. Indikatorlampe for tændt VRD
5. Visning af amperemeter
6. Visning af voltmeter
7. ArcForce
8. HotStart
9. Fjernbetjening
10. Svejsefunktion
11. Reguleringsknap til svejsestrømmen
12. Tilslutningsstik til negativ (-) pol
13. Tilslutningsstik til positiv (+) pol
14. Hovedkontakt (tændt/slukket)
15. Kraftkabel
16. Fjernbetjeningsstik

Displaydæksel følger med Master S 400 og 500 Det beskytter panelet mod gnister, støv og ridser.

2. MONTERING

2.1 Før udstyret tages i brug

Produkterne er emballeret i æsker, som er specialfremstillet til dem. Før brug skal produkterne dog altid efterses for transportskader.

Kontroller også, at du har modtaget de bestilte dele og de nødvendige vejledninger. Produktemballagens materiale kan genbruges.

BEMÆRK! Ved flytning af svejsemaskinen skal den altid løftes i håndtaget. Der må ikke trækkes i svejsepistolen eller andre kabler.

Driftsforhold

Maskinen kan bruges både indendørs og udendørs. Kontrollér altid, at luftstrømmen i maskinen er uhindret. Den anbefalede driftstemperatur er -20...+50°C.

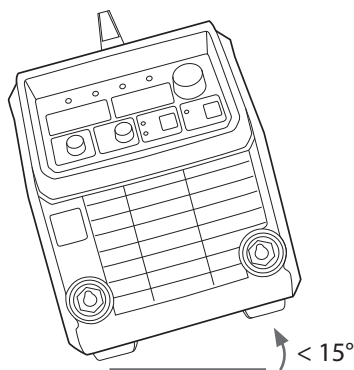
Læs også sikkerhedsinstruktionerne vedrørende driftsforhold.

2.2 Placering af maskinen

Anbring maskinen på en stabil, vandret overflade, der er tør, og som ikke afgiver støv eller andre urenheder til maskinens luftkølingssystem. Anbring så vidt muligt maskinen på en egnet svejsevogn, så den er over gulvniveau.

Bemærkninger til placering af maskinen

- Overfladen må ikke hælde mere end 15 grader.



- Sørg for, at der er fri cirkulation af køleluften. Der skal være mindst 20 cm fri plads foran og bag maskinen til køleluften.
- Beskyt maskinen mod kraftig regn og direkte sollys.

Maskinen må ikke bruges i regnvejr, da maskinens kapslingsklasse, IP23S, kun tillader udendørs brug under beskyttelse samt opbevaring.

BEMÆRK! Ret aldrig gnister fra en slibemaskine mod udstyret.

2.3 Elnet

Alle almindelige elektriske enheder uden særlige kredsløb genererer harmoniske strømme på elnettet. Kraftige harmoniske strømstyrker kan medføre tab og uregelmæssigheder i visse typer udstyr.

Under forudsætning af, at den offentlige elforsynings kortslutningseffekt på det fælles bryderfelt er på 4.8 MVA eller højere, overholder dette udstyr IEC 61000-3-11 og IEC 61000-3-12 og kan tilsluttes det offentlige lavspændingsnet. Det er montørens eller brugerens ansvar at sikre, om nødvendigt efter samråd med forsyningsnettets teknikere, at udstyrets modstand overholder begrænsningerne for modstand.

2.4 Svejse- og returkablers tilslutninger

2.4.1 Valg af svejsepolaritet ved MMA-svejsning

Svejsepolariteten kan ændres ved at vælge (+) eller (-) kabelstik. Ved MMA-svejsning er svejsekablet typisk sluttet til den positive (+) polbøsning og returkablet til den negative polbøsning (-).

2.4.2 Valg af svejsepolaritet ved TIG-svejsning

Ved TIG-svejsning skal svejsekablet sluttet til den negative polbøsning (-) og returkablet til den positive (+) polbøsning.

2.4.3 Retur

Returkablets klemmen skal, hvis muligt, altid fastgøres direkte til arbejdsemnet.

1. Rengør kontaktfladen til klemmen for maling og rust.
2. Tilslut klemmen omhyggeligt, så kontaktfladen er så stor som muligt.
3. Kontrollér, at klemmen sidder godt fast.

3. BETJENING

BEMÆRK! Det er forbudt at svejse på steder, hvor det udgør en umiddelbar brand- eller eksplosionsfare! Svejserøgen kan forårsage personskader. Sørg for tilstrækkelig ventilation under svejsningen!

3.1 Svejseprocesser

3.1.1 MMA-svejsning

MMA-svejsning og kulbuemejsling kan udføres med Master S strømkilderne.

3.1.2 TIG-svejsning

Til TIG-svejsning kræves en særskilt TIG-brænder med en gashane. Se ordrenumrene.

3.2 Driftsfunktioner

3.2.1 Strømkilde

BEMÆRK! Tænd og sluk altid for maskinen med hovedkontakten. Brug ikke stikkontakten til at afbryde!

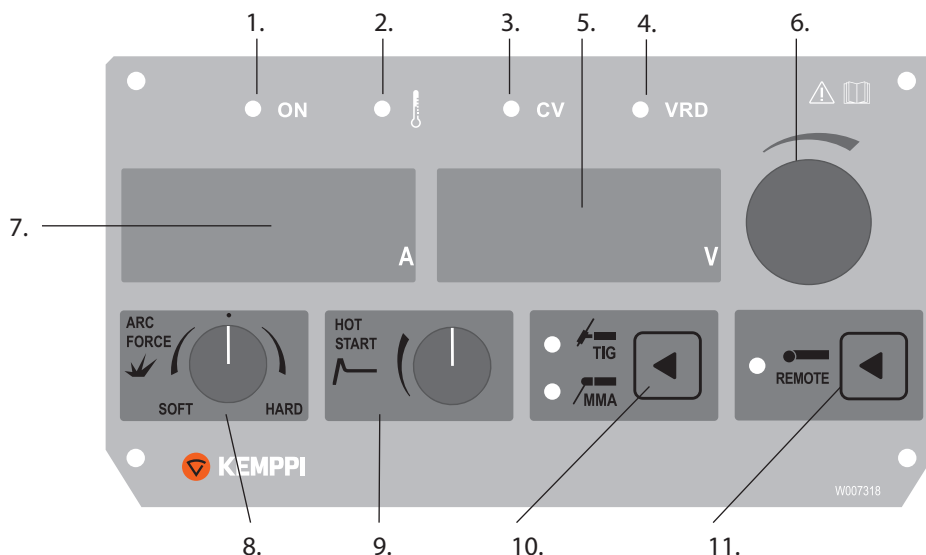
BEMÆRK! Se aldrig på lysbuen uden at bruge et ansigtsskærm, der er beregnet til lysbuesvejsning! Beskyt dig selv og omgivelserne mod svejselysbuen og varmt svejsestænk!

3.2.2 Betjeningspanel og SETUP-funktioner

Svejsedata

Når svejsningen er færdig, viser displayet den målte gennemsnitlige strøm under den sidst udførte svejsning. Disse svejsedata vises kun, hvis svejsecyklussen varer 5 sekunder eller længere.

Avanceret betjeningspanel



1. Den grønne ON-lampe viser, at strømkilden er tændt.
2. Indikator for overophedning. Lampen viser, at maskinen er overophedet.
3. Indikatorlampe for CV-funktion. Lampen viser, at maskinen er i CV-funktion. Funktionen kan skiftes fra Opsætning.
4. VRD indikator. Lyset viser, at VRD er slået til. Når der ikke svejses, og der ikke er lys, er VRD slået fra.
 - Konstant grønt lys: VRD er slået til.
 - Intet lys: VRD er slået til, maskinen svejser.
 - Blinkende rødt lys: VRD har standset maskinen på grund af fejl.

BEMÆRK! På de australske modeller kan VRD funktionen ikke deaktiveres.

5. Visning af voltmeter. Viser spændingen.
6. Reguleringsknap til svejsestrømmen. Drej knappen for at indstille værdien for svejsestrømmen.
7. Visning af amperemeter. Viser den anvendte strømværdi under svejsning og den indstillede strømværdi, når der ikke svejses.
8. ArcForce Jo lavere værdi, jo blødere lysbue. Jo højere værdi, jo hårdere bliver lysbuen. Reguleringsområdet er -9...9. Værdien vises på højre display, når reguleringsknappen drejes. Fabriksindstillingen er 0 (reguleringsknappen er stillet, så den peger op).
9. HotStart Indstil til værdien 0 = Ingen HotStart, indstil til værdien 10 = HotStartMax. Værdien vises på højre display, når reguleringsknappen drejes. Fabriksindstillingen er 5 (reguleringsknappen er stillet, så den peger op).
10. Svejsfunktion. Tryk for at vælge TIG- eller MMA-funktion. Lampen viser valget.
11. Fjernbetjening Tryk for at vælge fjernbetjening eller betjeningspanel. Lampen viser fjernbetjening
 - Langt tryk (> 3 s) aktiverer konfigurationsfunktionen.

3.2.3 Tilretning af aktiverings- og konfigurationsparameter

1. Tryk på knappen til valg af fjernbetjening (11) i mindst 3 sekunder, til teksten "Set" vises på skærmen.
2. Vælg den nødvendige parameter med reguleringsknappen til svejsestrømmen (6).
3. Vælg den påkrævede parameter ved at trykke på knappen til valg af fjernbetjening (11). Du kan gå fra justeringsfunktion til valgfunktion med et nyt tryk på knappen (11).
4. Vælg parameterværdien med reguleringsknappen til svejsestrømmen (6).
5. Du kan vælge konfigurationsfunktionen med et langt tryk på knappen til valg af fjernbetjening (11). Opsætningsparametrene gemmes ved afslutning af konfigurationen.

Menustrukturen i konfiguration

Avanceret betjeningspanel				
Navn	Funktion	Beskrivelse	Fabriksindstilling	Reguleringsområde
Ant.	Antifreeze	Antifreeze afbryder strømmen og beskytter elektroden, hvis den sætter sig fast under svejsning	ON	ON/OFF
CAb	Lange kabler	Drift med lange kabler til svejsekredse på 50 m og derover (maks. 80 m)	OFF	ON/OFF
Gen.	Generator	Generatorfunktion til brug med generator og ustabile elforsyningsnet.	OFF	ON/OFF
CU	CV-funktion.	Valg af CV-funktion.	OFF	ON/OFF
rc	Valg af fjernbetjening	Fjernstyringsfunktion. Valg mellem analoge og trådløse fjernstyringer (R10/R11T)	r10	r10/r11
rCL	Grænse for lav strømstyrke på fjernbetjening	Begrænser fjernstyringens reguleringsområde. Muliggør en mere nøjagtig regulering med fjernbetjeningen.	30	30–MAKS
rcH	Grænse for høj strømstyrke på fjernbetjening	Begrænser fjernstyringens reguleringsområde. Muliggør en mere nøjagtig regulering med fjernbetjeningen.	MAKS	30–MAKS
Urd	Valg af VRD	Reducerer tomgangsspændingen til under 35 V	OFF (enhedsspecifik)	ON/OFF
Fac.	Gendan fabriksindstillinger	Gendanner konfiguration og panelindstillinger til fabriksstandard	OFF	rES/OFF

Konstant spænding (CV)

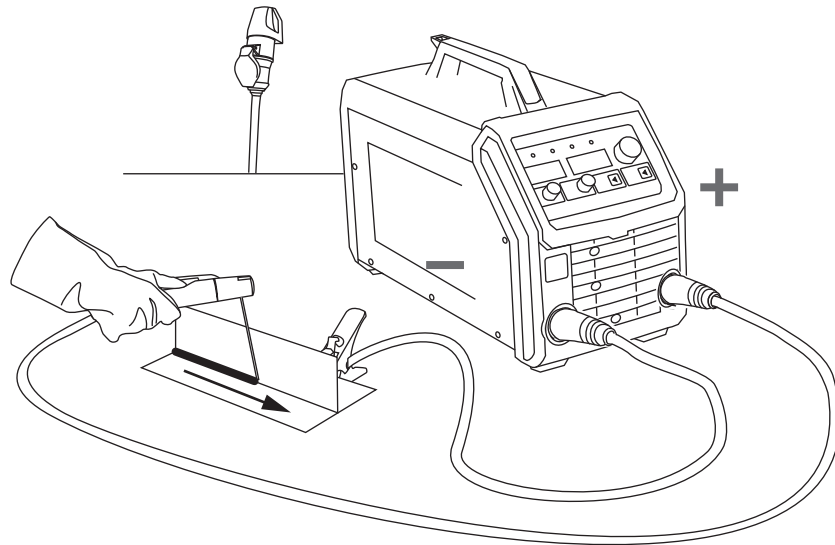
I CV-funktion opretholder svejsemaskinen en forholdsvis stabil og konstant spænding uanset værdien for svejsestrømmen. Denne funktion anbefales til brug ved kulbuemejsling og til MIG/MAG-svejsning med brug af Kemppis trådbokse med spændingsføler. CV-funktionen aktiveres gennem konfigurationsmenuen.

Spændingsreduktionsenhed (VRD)

Master S 400 og 500 indeholder en spændingsreduktionsenhed (VRD), der reducerer tomgangsspændingen til under 35 V. Dette nedsætter risikoen for elektrisk stød i særligt farlige omgivelser, såsom lukkede eller fugtige miljøer. VRDen aktiveres gennem konfigurationsmenuen.

BEMÆRK! På de australske modeller kan VRD funktionen ikke deaktiveres.

3.3 MMA-svejsning



Ved manuel metallysbuesvejsning (MMA) smeltes tilsatsmaterialet fra elektroden til svejsebadet. Svejsestrømmen vælges ud fra elektrodens størrelse og svejsepositionen. Lysbuen dannes mellem elektrodspidsen og arbejdsområdet. Den smeltende elektrodebelægning danner et gas- og slaggelag, som beskytter det smeltede metal i overførslen til svejsebadet og under størkningen. Samtidig med at slaggen størkner over det varme svejsemetal, forhindrer det oxideringen af svejsemetallet. Denne slaggebelægning fjernes efter svejsningen fx med en slaggehammer. Når slaggebelægningen fjernes, skal du sørge for at beskytte dine øjne og dit ansigt med egnet beskyttelsesudstyr. Yderligere information findes på www.kemppi.com > Svejsningens ABC.

3.3.1 Tilsatsmaterialer og udstyr

Alle gængse DC elektrodetyper kan anvendes med Master S maskiner. Elektrodestørrelser til enheden er anført under afsnittet Tekniske data senere i denne brugsanvisning. Følg svejsspecifikationerne, der står anført på elektrodens emballage.

1. Kontrollér, at svejsekabel- og returkabeltilslutningerne er fastspændt. Hvis en kabeltilslutning er løs, vil det forringe svejseresultatet, overophede tilslutningen og måske få indflydelse på dit produkts garantidækning.
2. Vælg den korrekte elektrodetype og sæt den godt fast i holderen.

3.3.2 Returkabel og -klemme

Returkablet og -klemmen skal, om muligt, altid tilsluttes direkte til svejseområdet.

1. Rengør returklemmens kontaktoverflade for maling, snavs og rust.
2. Tilslut klemmen omhyggeligt, så kontaktoverfladen er så stor som mulig.
3. Kontrollér til sidst, at klemmen sidder godt fast.

3.3.3 Manuel metallysbuesvejsning (MMA)

Vælg de nødvendige svejseparametre ud fra henstillingerne fra producenten af tilsatsmaterialet og sømmen, som skal svejdes.

1. Vælg den nødvendige polaritet (+ eller -) for svejsestrømkablet (normalt +) og returkablet (normalt -) i overensstemmelse med henstillingerne fra producenten af tilsatsmaterialet.
2. Vælg MMA-svejsefunktionen ved at trykke på valgknappen for processer på betjeningspanelet.
3. Vælg en egnet svejsestrøm ved at stille på strømreguleringsknappen.
4. Udfør en lille testsvejsning for at tjekke de valg, der blev truffet.

Placer dit udstyr på et passende sted og sørg for, at kablet er langt nok til at kunne nå hen til enden af svejsestrengen. Før du begynder at svejse, skal du indtage en behagelig position foran arbejdsområdet og sørge for, at du er velafbalanceret med din vægt ligeligt fordelt.

Sørg for, at strømkildens strømstilling er korrekt for den valgte elektrodestørrelse. Træk svejsehjelmens visir ned over øjnene. (Med elektroniske svejsehjelme som Kemppi BETA 90X, kan du se svejsningens begyndelsepunkt mere nøjagtigt og derved bedre koncentrere dig om svejseprocessen. Det reducerer risikoen for svejseøjne.

BEMÆRK! Sørg for, at andre i svejseområdet ved, at du skal til at svejse.

Lysbuen dannes ved at skrabe elektroden på arbejdsområdets overflade

Når lysbuen tænder, flyttes svejseelektroden til en trækvinkel. Grænsen for den dannede slagge ses efter svejsningen. Den skal være bag svejsningen. Afstanden mellem slaggens afgræsning og svejsningen kan justeres med svejsestrømmen og elektrodeholderens vinkel. Gennem hele svejsningen skal svejseren koncentrere sig om buens længde og holde den så kort som muligt. Lysbuenes længde øges let, da elektroden bliver stadig kortere i løbet af svejsningen. Afslut svejsningen ved at bevæge svejseelektroden let tilbage til den færdige svejsning, og løft derefter elektroden lige væk fra arbejdsområdet.

Det færdige svejsebad skal være lige og med ens bredde og højde samt se ensartet ud. Hvis bevægelsen under svejsning er for langsom, bliver svejsebadet for stort og kan brænde igennem svejseområdet. Er bevægelsen for hurtig, bliver det en for lille svejse søm muligvis med indlejret slagge og/eller af dårlig kvalitet. Efter svejsningen kan den størknede slagge på svejsoverfladen let fjernes med en slaggehammer. Sørg for, at du bærer øjen- og ansigtssværn, når du fjerner slaggen fra svejsoverfladen.

3.3.4 Elektrodesvejsparametre

Elektrodediameter (mm)	Rutil E6013 (A)	Basisk E7018 (A)
1,6	30–60	30–55
2,0	50–70	50–80
2,5	60–100	80–110
3,25	80–150	90–140
4,0	100–200	125–210
5,0	150–290	200–260
6,0	200–385	220–340
7,0		280–410

3.3.5 Lysbuestyrke

Regulering af lysbuestyrken ved regulering af knappen ArcForce påvirker lysbuenes hårdhed. Fabriksindstillingen til alle elektrodetyper er nul. Hvis værdien er indstillet til -9...-1 bliver lysbuen blødere, og mængden af svejsestænk aftager, når der svejses i den øverste ende af det anbefalede interval for elektroden. Hvis værdien sættes til 1...9, bliver lysbuen hårdere. Værdien vises på højre display, når reguleringsknappen drejes.

3.3.6 Hotstart

HotStart øger kortvarigt strømmen for at tænde lysbuen. Til meget tynde arbejdsstykker er hotstart generelt ikke nødvendig (afhænger af elektrodetyper).

Hotstart-værdien vælges mellem 0 og 10. Værdien nul slukker for Hotstart, og 10 indstiller til Hotstart. Fabriksindstillingen er 5.

Værdien vises på højre display, under reguleringen.

3.4 TIG-svejsning

BEMÆRK! Ved TIG-svejsning skal svejsekablet sluttes til den negative polbøsning (-) og returkablet til den positive (+) polbøsning.

Vælg de nødvendige svejseparametre ud fra henstillingerne fra producenten af tilsatsmaterialet og den søm, som skal svejses.

1. Vælg den nødvendige polaritet for svejsestrømkablet (-) og returkablet (+) til TIG-svejsning.
2. Vælg TIG-svejsfunktion ved at trykke på valgknappen for processer på betjeningspanelet.
3. Vælg en egnet svejsestrøm ved at stille på strømreguleringsknappen.
4. Udfør en lille testsvejsning for at tjekke de valg, der er truffet.

Der anvendes beskyttelsesgas ved DC TIG-svejsning. Din forhandler kan rådgive dig om hvilken gas, og hvilket udstyr du skal vælge.

Du kan starte svejsningen, når du har foretaget de fornødne forberedelser. Åbn gashanen på TTM 15 V BC. Når gassen begynder at strømme, tændes lysbuen ved at kradse let på arbejdsområdet med spidsen af wolframelektroden eller med kontakt og løft-metoden (se 'Tænding ved løft TIG'). Når lysbuen er tændt, reguleres dens længde ved at holde wolframelektrodens spids en passende afstand fra arbejdsområdet. Den egnede lysbuelængde er som regel ca. det halve af elektrodekernens diameter. Flyt pistolen fremad fra startpunktet. Reguler strømmen om nødvendigt.

Tilsatsmaterialet, wolframelektroden og svejsestrømniveauet vælges ud fra typen og tykkelsen på grundmaterialet, sømprofilen og svejsestillingen.

Stand svejsningen ved at løfte brænderen væk fra arbejdsområdet og slukke for gasventilen på brænderen.

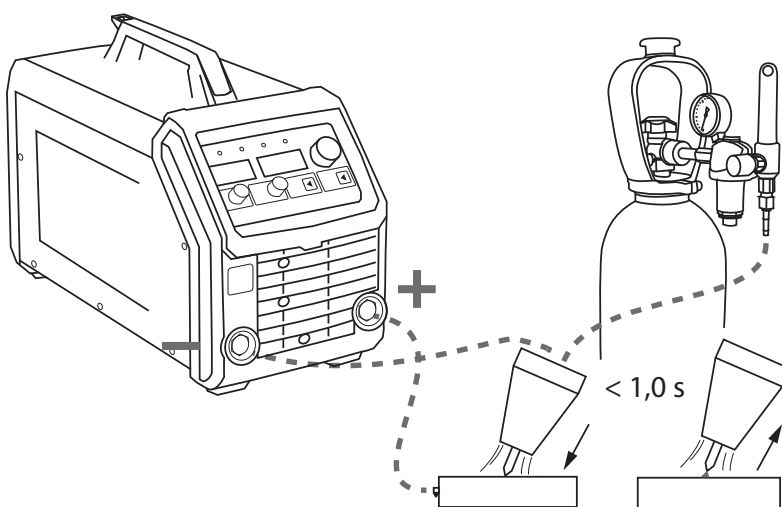
BEMÆRK! Brænderenspændingen vil forblive tændt.

BEMÆRK! Fastgør altid gasflasken i en opret stilling, enten med et specielt vægstativ eller en flaskevogn. Luk altid gasflaskens hane efter svejsningen.

Tænding ved løft TIG

TIG-lys-buen kan tændes med løftTIG-metoden. Berør arbejdsområdet let med elektroden, og løft så hurtigt elektroden fra arbejdsområdet til en passende svejseafstand for at tænde lysbuen. Hvis elektrodens kontakt med arbejdsområdet overstiger 1 sekund, slukkes tændingen automatisk fra strømkilden for at hindre skader på elektroden.

Svejsningen stoppes ved hurtigt at trække elektroden væk fra arbejdsområdet.



Bestillingsnumrene for ekstraudstyret til TIG-svejsning (TIG-svejsbrænderen) findes i afsnittet 'Bestillingsnumre' længere fremme i denne brugsanvisning.

3.5 Kulbuemejsling

Konstant spænding, CV (Constant Voltage) anbefales til brug ved kulbuemejsling. I CV-drift reguleres strømmen. Mejsling kan også udføres i MMA-funktionen. Se nedenstående tabel til indstilling af spændings- og strømstyrke.

Elektrode	Spænding(V) / CV-funktion	Strømstyrke (A) / MMA-funktion
6,35 mm	36–45 V	170–330 A
8 mm	39–45 V	230–450 A
9,5 mm	43–45 V	300–500 A

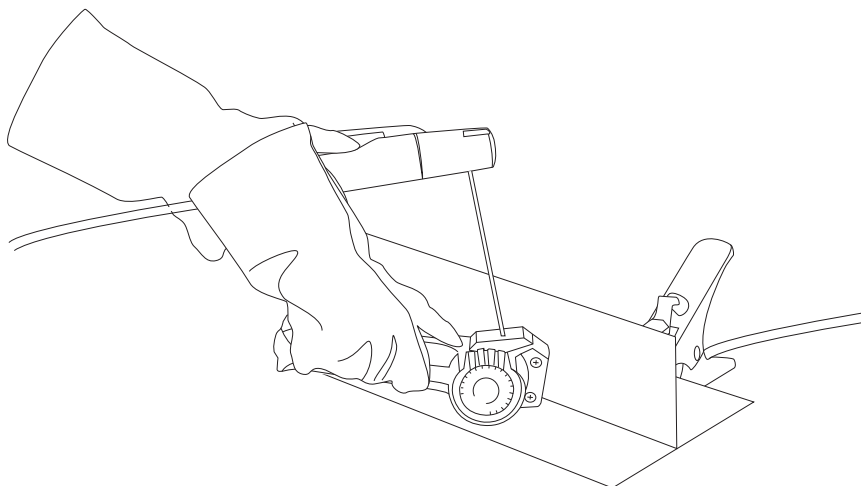
3.6 Trådløs fjernbetjening

Foruden den analoge fjernbetjening understøtter Master S også en trådløs fjernbetjening. Den trådløse fjernbetjening aktiveres ved at vælge fjernbetjeningsfunktionen med 'Remote'-knappen på panelet og derefter vælge 'r11' (R11T trådløs fjernbetjening) i panelets konfigurationsfunktion.

VRD-funktionen skal slås fra. Den trådløse fjernbetjening fungerer ikke, når VRD er slået til.

Anvendelse af trådløs fjernbetjening:

1. Indstil den ønskede svejsestrøm med reguleringsknappen på fjernbetjeningen.
2. Berør arbejdsnettet med fjernbetjeningsspidsen og berør samtidigt fjernbetjeningens kontaktflade med elektroden.



4. VEDLIGEHOJDELSE

BEMÆRK! Pas på lysnetsspænding ved håndtering af el-kabler!

Der skal tages højde for benyttelsesgraden af maskinen og benyttelsesforholdene ved planlægning af produktets vedligeholdelse. Omhyggelig brug og forebyggende vedligeholdelse bidrager til at undgå unødvendige produktionsforstyrrelser og nedetider. Kontroller svejseforholdene og forbindelseskablerne dagligt. Brug ikke beskadigede kabler.

4.1 Regelmæssig vedligeholdelse

4.1.1 Hvert halve år

BEMÆRK! Tag maskinens lysnetkabel ud af stikkontakten, og vent ca. 2 minutter, før dækpladen fjernes.

Følgende vedligeholdelsesopgaver skal udføres mindst hver sjette måned:

- Maskinens elektriske tilslutninger – rengør oxyderede dele og tilspænd løse forbindelser.

BEMÆRK! Det er nødvendigt at kende de korrekte tilspændingsmomenter, før reparation af løse forbindelser påbegyndes.

- Rengør maskinens indvendige dele for støv og snavs, f.eks. med en blød børste og en støvsuger. Der må ikke anvendes trykluft, da det kan få snavset til at pakke sig endnu mere imellem køleribberne. Brug ikke højtryksspulere.

BEMÆRK! Maskinen må kun repareres af en autoriseret elektriker.

BEMÆRK! Maskinen og betjeningspanelet er i elnettets strømpotentiale. Aftag IKKE dækslet eller betjeningspanelet, medmindre du er autoriseret til at gøre dette. Kun autoriseret og uddannet personale må udføre vedligeholdelses- og reparationsarbejder.

4.2 Servicekontrakt

Kemppi serviceværkstederne laver særlige servicekontrakter med kunderne til regelmæssig vedligeholdelse. Alle dele rengøres, kontrolleres og repareres om nødvendigt. Svejsemaskinens funktioner testes også.

4.3 Opbevaring

Maskinen skal opbevares i et rent og tørt lokale. Beskyt maskinen mod regn og hold den væk fra direkte solskin på steder, hvor temperaturen overstiger +25°C.

4.4 Bortskaffelse af maskinen



Elektrisk udstyr må ikke bortskaffes sammen med almindeligt affald!

Alt elektrisk udstyr, der når slutningen af sin levetid, indsamles separat og bringes til en miljømæssigt ansvarlig genbrugsstation.

Udstyrets ejer er forpligtet til at aflevere udgåede enheder til et regionalt opsamlingssted efter instruktioner fra de lokale myndigheder eller fra en repræsentant for Kemppi. Ved at overholde dette europæiske direktiv er du med til at forbedre miljøet og befolkningssundheden.

5. FEJLFINDING

Betjeningspanelet viser eventuelle fejl i systemet. Fejlkodenumrene vises i displayet og kan sammenholdes med nedenstående tabel.

5.1 Fejlfinding

Indikatorlampen for tændt maskine lyser ikke.

Der er ingen strøm til maskinen.

- Kontroller, at maskinen er sluttet til elnettet.
- Kontrollér netsikringerne og udskift sprungne sikringer.
- Kontroller netkablet og stikket, udskift defekte dele.

Maskinen svejser ikke korrekt. Svejsningen afgiver svejsesprøjt. Svejsesømmen er porøs, eller strømforsyningen er utilstrækkelig.

- Kontroller indstillingen af svejseparametrene og reguler dem om nødvendigt. Se tabellen med svejseparametre på side 10.
- Kontroller, at returklemmen er korrekt fastgjort, og at returkablet ikke har defekter. Skift om nødvendigt påspændingssted og udskift defekte dele.
- Kontroller kabler og stik Efterspænd forbindelserne og udskift defekte dele.

Overhedningslampen til strømkilden lyser.

Strømkilde har overskredet den driftstemperatur, den er beregnet til. Ventilatorerne kører, og maskinen køler ned. Maskinen nulstilles automatisk.

- Kontroller, at der er tilstrækkelig plads omkring maskinen til at køleluften kan cirkulere.
- Når denne fejl opstår, slukker maskinen i visse tilfælde. Brugeren skal så slukke for afbryderen og tænde den igen.
- Kontroller, at svejsekredsen er afbrud.

DA

5.2 Fejlkoder for betjeningspanelet

Fejl 1 (E1)	Strømkilden er ikke kalibreret.	Kalibrer strømkilden.
Fejl 2 (E2)	Underspænding	Kontroller forbindelsen og sikringerne til elnettet.
Fejl 3 (E3)	Overspænding	Kontroller forbindelsen og sikringerne til elnettet.
Fejl 4 (E4)	Overophedning. Overhedningslampen til strømkilden lyser også. Maskinen nedsætter svejsestrømmen i 30s. Hvis fejlen fortsætter: Maskinen standser svejsningen.	Sørg for uhindret luftcirkulation. Lad maskinen køle ned.
Fejl 5 (E5)	---	
Fejl 6 (E6)	---	
Fejl 7 (E7)	NTC-advarsel (IGBT-overophedning). Maskinen nedsætter svejsestrømmen.	Sørg for uhindret luftcirkulation. Lad maskinen køle ned. Kontroller omgivelsestemperaturen.
Fejl 8 (E8)	NTC-fejl (IGBT-overophedning). Hvis fejlen (Err7) stadig er tilstede: Maskinen slukker (model R).	Sørg for uhindret luftcirkulation. Lad maskinen køle ned. Kontroller omgivelsestemperaturen.
Fejl 9 (E9)	Fasealarm på elnettet.	Kontroller forbindelsen og sikringerne til elnettet. Hvis forbundet til en generator kontroller konfiguration af jumper til Gen.
Fejl 10 (E10)	---	
Fejl 11 (E11)	VRD fejl.	Genstart maskinen og kontroller tomgangsspændingen. Kontakt Kemppi servicerepræsentanten, hvis fejlen fortsætter.
Fejl 12 (E12)	Strømkilden er låst. For lang kortslutning. Maskinen standser svejsningen.	Undgå lange kortslutninger 20 s.
Fejl 13 (E13)	Forkert paneltype.	Kontroller panel.
Fejl 14 (E14)	Feedback på strømmen mangler.	Kontakt Kemppi servicerepræsentanten.

DA

6. BESTILLINGSNUMRE

Master S 400		632140001
Master S 500		632150001
Master S 400 (Australien, New Zealand)		6321400AU
Master S 500 (Australien, New Zealand)		6321500AU
Svejsekabel	50 mm ² , 5 m	6184501H
	70 mm ² , 5 m	6184701H
Returkabel	50 mm ² , 5 m	6184511H
	70 mm ² , 5 m	6184711H
Glideskinner		SP007023
Fjernbetjening R10	5 m	6185409
	10 m	618540901
Trådløs fjernbetjening R11T		6185442
TTM 15 V BC	4 m	627143201

7. TEKNISKE DATA

Master S		400	500
Netspænding	3~50/60 Hz	380 ~, 440 V -10%...+10%	380 ~, 440 V -10%...+10%
Normeret effekt ved maks. strøm	60 % ED	18 kVA	26 kVA
Sikring (træg)		25 A	35 A
Output ved 40°C MMA	60% ED	400A / 36 V	500A / 40 V
	100% ED	310A / 32,4V	390A / 35,6 V
Output ved 40°C TIG	60% ED	400 A / 26 V	500 A / 30 V
	100% ED	310 A / 22,4 V	390A / 25,6 V
Maks. svejse ­ spænding		400 A / 48 V	500 A / 46 V
Tomgangss ­ pænding		80 – 95 V	80 – 95 V
	VRD sikkerheds ­ kreds ON	20 – 50 V	20 – 50 V
Elektroder		ø 1,6...6,0 mm	ø 1,6...7,0 mm
Styring af svejse ­ strøm		trinløs	trinløs
Effekt ­ faktor ved 100%		0,89	0,90
Virknings ­ grad ved 100%		0,89	0,89
Kapslings ­ klasse		IP23S	IP23S
Drift ­ temperaturområde		-20...+40 °C	-20...+50 °C
EMC ­ klasse		A	A
Minimum kortslutningseffekt S _{sc} af forsyningsnetværket*		4,8 MVA	4,8 MVA
R _{SCE}		265	265
Ud ­ vendige mål	L x B x H	570 x 270 x 370 mm	570 x 270 x 370 mm
Vægt		20,5 kg	23,5 kg

*) Se afsnit 2.3.

DA

