

Operation instructions • english
Gebrauchsanweisung • deutsch
Gebruiksaanwijzing • nederlands
Manuel d'utilisation • français

1926280E
Procool 10

PROCOOL 10



INHALTSVERZEICHNIS

1.	EINLEITUNG	3
1.1.	Vorwort	3
1.2.	Produkteinführung	3
1.2.1.	<i>Bedienungselemente und Anschlüsse</i>	3
1.3.	Betriebssicherheit	4
2.	INBETRIEBNAHME	5
2.1.	Montage der Anlage zum Transportwagen	5
2.2.	Netzanschluß	5
3.	FUNKTION	6
3.1.	Signallichte	6
3.2.	Betriebsfunktionen	6
4.	BETRIEBSSTÖRUNGEN	6
4.1.	Schutzfunktionen/Betriebsstörungen	7
4.2.	Steuersicherung	7
5.	WARTUNG	8
5.1.	Termingebundene Wartung	8
6.	TECHNISCHE DATEN UND GARANTIEBEDINGUNGEN	9
6.1.	Technische Daten	9
6.2.	Garantiebedingungen	10

1. EINLEITUNG

1.1. VORWORT

Wir gratulieren Ihnen zu Ihrer Wahl. Sachgemäß installiert sind Kemppi-Produkte produktive Maschinen, die nur in regelmäßigen Abständen Wartung benötigen. Der Zweck dieser Gebrauchsanweisungen ist es, Ihnen einen guten Verständnis über die Anlage und über den sicheren Betrieb der Anlage zu vermitteln. Sie enthält auch Informationen über Wartung sowie Technische Daten der Anlage. Lesen Sie diese Anweisungen von Anfang bis Ende bevor Sie die Anlage zum ersten Mal installieren, bedienen oder warten. Für weitere Auskünfte über Kemppi-Produkte wenden Sie bitte an Ihren nächsten Kemppi-Vertreter.

Änderungen der in dieser Gebrauchsanweisung vorgestellten Spezifikationen und Kon-struktionen bleiben vorbehalten.

In dieser Betriebsanweisung wird vor Lebensgefahr oder Gefahr von Personenschaden mit folgendem Symbol gewarnt:



Bitte lesen Sie die Warnungstexte sorgfältig und befolgen Sie die Anweisungen. Machen Sie sich auch mit den Sicherheitsanweisungen bekannt und beachten Sie die Anweisungen bei Anbau, Betrieb und Wartung dieser Maschine.

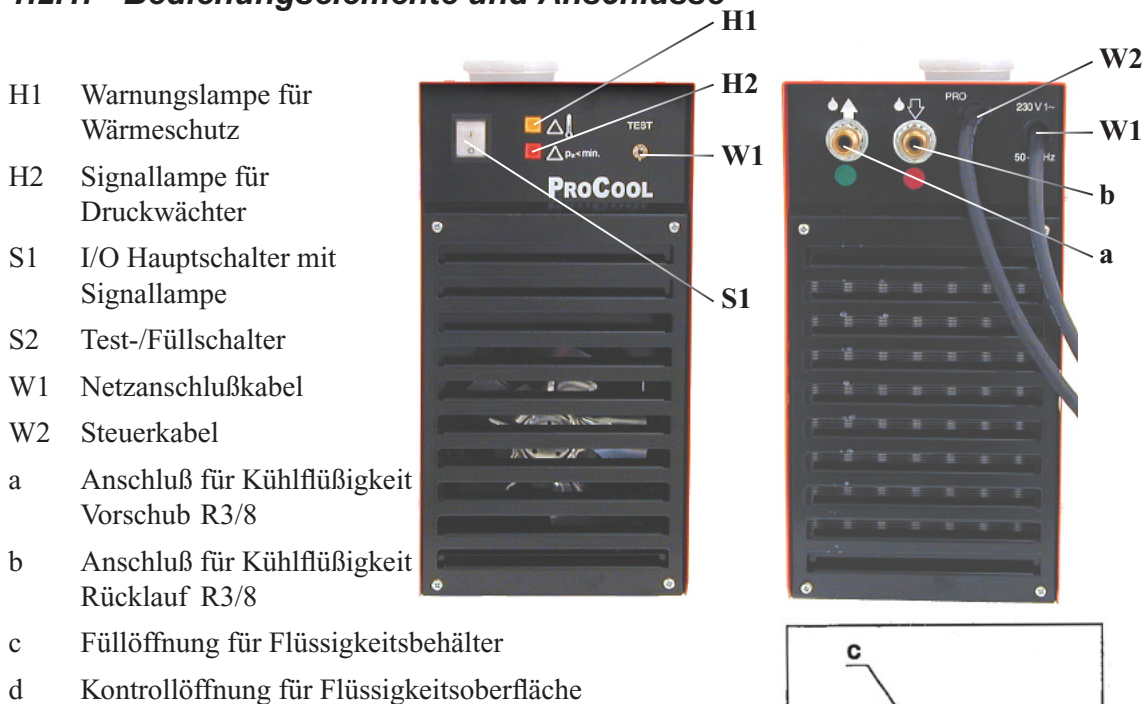
1.2. PRODUKTEINFÜHRUNG

Die Kühleinheit Procool 10 für das Kemppi Pro ist für die Abkühlung der MIG-Schweißpistolen und der WIG-Schweißbrenner im anspruchsvollen Fachmannsgebrauch konzipiert worden.

Die Funktion der Procool-Einheit wird mit einem Mikroprozessor gesteuert.

Die für verschiedenen Schweißmethoden geeigneten Anlagekombinationen und die Anleitung für Bedienung sind in der Gebrauchsanweisung für jede Einheit beschrieben worden. Diese Gebrauchsanweisung beschreibt die Bedienungstechnik der Procool-Kühleinheit.

1.2.1. Bedienungselemente und Anschlüsse



1.3. BETRIEBSSICHERHEIT

Machen Sie sich mit diesen Sicherheitsanweisungen bekannt und beachten Sie die Anweisungen bei Anbau, Betrieb und Wartung dieser Anlage.

Lichtbogen und heißer Funkenflug

Der Lichtbogen schadet ungeschützten Augen. Hüten Sie sich auch vor der reflektierenden Strahlung des Lichtbogens. Lichtbogen und Funkenflug schaden ungeschützter Haut.

Feuer- oder Explosionsgefahr

Die allgemeinen Brandschutzbestimmungen sind einzuhalten. Feuergefährliche Materialien sind vor Arbeitsbeginn aus der Umgebung des Schweißarbeitsplatzes zu entfernen. Am Arbeitsplatz müssen ausreichend geeignete Feuerlöschmittel vorhanden sein. Beachten Sie auch die Gefahren an Sonderarbeitsplätzen, z.B. die Feuer- oder Explosionsgefahr beim Schweißen von Behälterwerkstücken.

Achtung! Es besteht noch Stunden nach Beendigung der Schweißarbeiten die Gefahr der Spätentzündung durch Funken, u.a. an unzugänglichen Stellen!

Anschlußspannung

Das Aufstellen von Stromquellen in engen Räumen (Behälter, Kfz) ist nicht zulässig. Die Schweißmaschine nicht auf einer nassen Unterlage aufstellen. Verwenden Sie keine beschädigten Schweißkabel. Bei der Verwendung defekter Kabel besteht stets Brand- und Lebensgefahr. Das Anschlußkabel darf weder gewaltsam gepreßt, noch mit heißen Gegenständen oder scharfen Kanten in Berührung kommen.

Schweißstromkreis

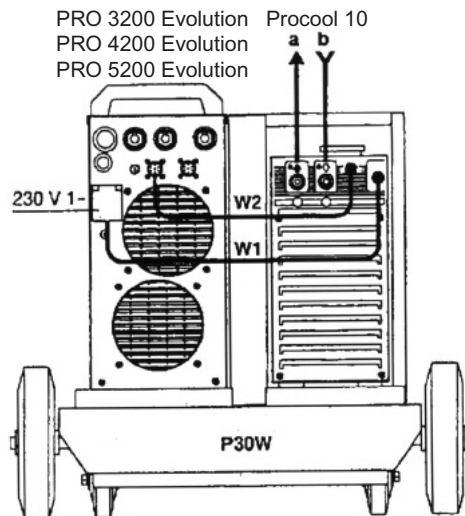
Isolieren Sie sich durch Verwendung von sachgemäßer Schutzbekleidung. Verwenden Sie keine nasse Bekleidung. Arbeiten Sie nicht auf einer nassen Unterlage und verwenden Sie keine beschädigten Schweißkabel. Der MIG-Brenner oder die Schweißkabel nicht auf die Stromquelle oder andere elektrische Anlage aufstellen. Drücken Sie nicht auf den Starttaster, wenn der Brenner nicht auf das Werkstück gerichtet ist.

Gefährdung durch Schweißrauch

Arbeiten Sie nie in geschlossenen Räumen ohne Ventilation und ausreichende Frischluftzufuhr! Beim Schweißen von Metallen, die Blei, Kadmium, Zink, Quecksilber oder Beryllium enthalten, sind besondere Vorsichtsmaßnahmen einzuhalten.

2. INBETRIEBNAHME

2.1. MONTAGE DER ANLAGE ZUM TRANSPORTWAGEN



1. Setzen Sie das Procool 10 auf die Transportunterlage P30W 6185262 auf der linken Seite der Stromquelle so ein, daß die Pinnen auf der Sohle der Procool 10-Einheit in die Löcher der Unterlage gehen. Schieben Sie die Procool-Einheit rückwärts, so daß die Anlage sich auf die Unterlage einsetzt. Zum Schluß verriegeln Sie das Procool 10 von der Vorderseite auf die Unterlage mit der Sperrplatte und der Schraube.
2. Schließen Sie das Netzkabel der Procool 10-Einheit zur geerdeten Steckdose der Pro-Stromquelle an.
3. Schließen Sie das Steuerkabel der Procool 10-Einheit zum freien Steueranschluß der Stromquelle oder der MIG- oder WIG-Einheit an.



Bevor Sie die Schläuche anschliessen, vergewissern Sie sich darüber, dass daraus kein Schmutz, Metallpulver u.s.w. zum Flüssigkeitskreislaufsystem kommt.

4. Schließen Sie die Kühlflüssigkeitsschläuche zur MIG- oder TIG-Einheit laut der entsprechenden Anweisung an. Berücksichtigen Sie, daß die Farbkoden der Schläuche den Farbkoden an der Rückwand von Procool 10 entsprechen.
5. Füllen Sie den Behälter mit 40-prozentigem Frostschutzmittel laut British Standard BS3151. Die Füllmenge ist ca. 3 l. Beachten Sie außerdem die Flüssigkeitsfüllung der Zwischenkabel, ca. 1 1/5 m.
6. Starten Sie die Stromquelle und das Procool 10. Drücken Sie auf den Schalter S2 von Procool 10, bis das Signallicht H2 sich ausschaltet. Kontrollieren Sie noch danach das Flüssigkeitsniveau und der Rücklauf des Behälters. Vermehren Sie die Flüssigkeit wenn nötig.



Den Schalter S2 darf man nicht verwenden, wenn der Behälter leer ist! Man darf nicht die Kühlflüssigkeit schlucken, wenn jemand die Flüssigkeit geschluckt hat, müssen Sie ihn Unmittelbar zum Arzt senden. Man muß den Kontakt mit der Haut und den Augen vermeiden. Das Waschen bei Bedarf mit Reinwasser.

2.2. NETZANSCHLUß

Das Procool 10 wird mit 0,9 m Netzkabel mit dem Einschubstöpsel versehen geliefert.

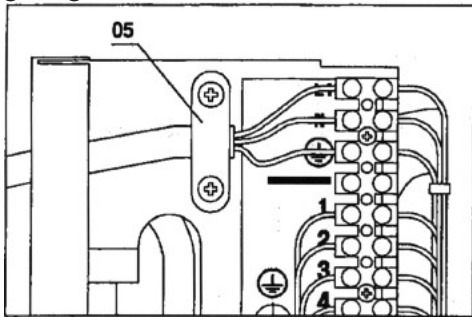
Der Anschluß des Netzanschlußkabels wird immer zur Schutzspannung-Schuko-Steckdose der Pro-Stromquelle empfohlen.

Das Anschliessen und das Tauschen des Netzkabels und des Steckers dürfen nur von einer Elektrofirma oder einem Elektriker mit Entsprechender berechtigung ausgeführt werden.

Für die Zeit der Netzanschluß-Montage müssen Sie das Mantelblech der Maschine entfernen.

Bei der Montage des Netzkabels muß folgendes berücksichtigt werden:

Das Kabel wird in die Maschine durch den Durchführungsring an der Rückwand der Maschine geführt und mit der Zugentlastung befestigt (05). Die Adern der einzelnen Phasen werden an den Anschluß L angeklemmt und der Null-Leiter muß an den Anschluß N angeklemmt werden. Der grün-gelbe Schutzleiter wird an der Anschluß \oplus befestigt.



Die in der nachfolgenden Tabelle angegebenen Werte für die Sicherungen und die Netzkabelquerschnitte entsprechen einer Belastung der Maschine von 100 %:

Nominalspannung..... 230 V 1~

Netzspannungsbereich..... 220 V -10% ... 240 V +6%

Sicherung, träge 10 A

Anschlußkabel *) mm² 3 x 1,5 S

*) In Kabeln vom S-Typen gibt es einen grün-gelben Schutzleiter.

3. FUNKTION

3.1. SIGNALLICHTE



Das Signallicht für Betriebsbereitschaft ist mit dem Hauptschalter S1 verbunden und leuchtet immer auf, wenn die Maschine ans Netz angeschlossen ist und der Hauptschalter in der I-Stellung ist.



Das gelbe Signallicht H1 des Thermoschutzes leuchtet auf, wenn der Thermostat wegen der Überhitzung der Kühlflüssigkeit funktioniert hat. Die Ventilatorabkühlung funktioniert und beim Ausschalten des Signallichts wird die Schweißbereitschaft automatisch wiederhergestellt.



Das rote Signallicht H2 für Druckwächter leuchtet auf, wenn der Startdruck unter dem eingestellten Minimumwert ist.

3.2. BETRIEBSFUNKTIONEN

Die MIG- oder WIG-Anlage startet die Procool 10 automatisch für die Zeit des Schweißens:

Schweißung unter 15 s:

Der Flüssigkeitskreislauf endet nach 15 s vom Schweißstart.

Schweißung über 15 s:

Der Flüssigkeitskreislauf setzt für 5 min beginnend vom Schweißschluß fort.

Wenn Sie aufs neue während der obererwähnten 5 min schweißen, setzt der Flüssigkeitskreislauf für 5 min beginnend vom nächsten Schweißschluß fort.

4. BETRIEBSSTÖRUNGEN

Bei eventuellen Betriebsstörungen nehmen Sie bitte kontakt mit einer Bevollmächtigten Kemppi-Wartung auf.

Kontrollieren Sie die Wartungsobjekte, bevor Sie die Maschine zur Wartungswerkstatt senden.

4.1. SCHUTZFUNKTIONEN/BETRIEBSSTÖRUNGEN

Das Procool 10 ist gegen trockenen Betrieb mit einem auf der Druckseite sich befindenden Druckwächter (unter 1 bar) geschützt, und es ist gegen die Überhitzung (über 65 °C) mit dem in den Behälter eingesetzten Sensor geschützt.

Fehlersituation

Das Signallicht H2 für Druck leuchtet während des Schweißens auf, das Schweißen und der Flüssigkeitskreislauf enden.

Ursache

Im System ist der Flüssigkeitsdruck unten während des Schweißens.

Lokalisieren Sie das Lecken der Flüssigkeit oder die Betriebsstörung mit dem Schalter S2. Kontrollieren Sie die Flüssigkeitsmenge.

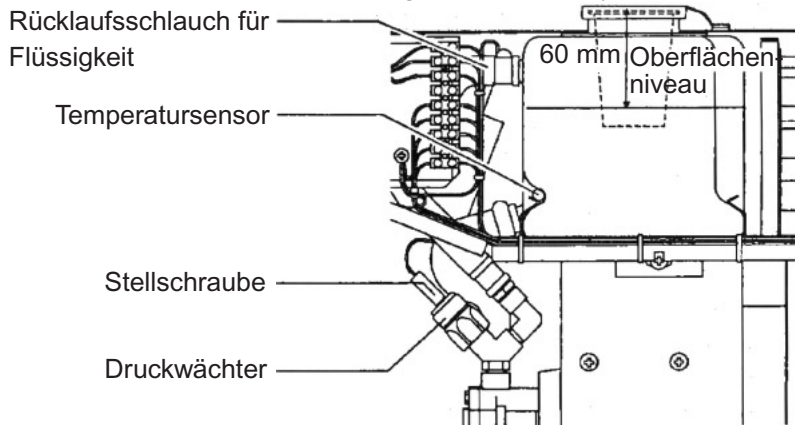
Das Signallicht H1 für die Temperatur leuchtet auf, das Schweißen endet, aber der Flüssigkeitskreislauf setzt fort.

Die Überhitzung der Flüssigkeit.

Warten Sie auf das Ausschalten des Signallichts H1.

Das Signallicht H2 blinkt wenn es im Flüssigkeitskreislauf eine normale Pause gibt.

Der Druckwächter ist kaputt oder es gibt Druck im System.



Achtung! Wenn das Signallicht für Druck aufleuchtet, funktioniert der Flüssigkeitskreislauf vom Testschalter S2. Gibt es kein Lecken, kontrollieren Sie die Störung wie folgt:

1. Drücken Sie auf den Schalter S2.
2. Kontrollieren Sie durch die Füllöffnung des Behälters, daß die Flüssigkeit zum Behälter zurückkehrt. Wenn keine Flüssigkeit kommt, nehmen Sie Kontakt mit einer nächsten von Kemppi bevollmächtigten Wartungswerkstatt auf.
3. Drücken Sie weiter auf den Schalter S2 und stellen Sie vorsichtig die Stellschraube des Druckwächters so ein, daß das Signallicht H2 so gerade noch ausschaltet.
4. Lassen Sie den Schalter S2 frei und warten Sie für ca. 10 s und kontrollieren Sie, daß das Signallicht H2 nicht blinkt.
5. Kontrollieren Sie noch beim Schweißen für ca 20 s, daß keine Störungen mehr erscheinen.



Kontrollieren Sie täglich mit dem Testschalter, daß die Flüssigkeit zum Behälter zurückkehrt.

4.2. STEUERSICHERUNG

Auf der Leiterplatte gibt es die Sicherung FA101 von 0,63 A, träge.



Verwenden Sie den gleichen Sicherungstyp und die gleiche Sicherungsgröße wie beim Sicherungshalter angegeben ist.

Die Garantie übernimmt keine Schäden, sie durch eine falsche Sicherung verursacht werden.

5. WARTUNG

Die Betriebs- und besonders die Umgebungsverhältnisse wirken sich ausschlaggebend auf den Wartungsbedarf aus. Ein sachgemäßer Gebrauch und eine Vorwartung gewährleisten einen möglichst störungsfreien Betrieb der Maschine ohne unvorhergesehene Unterbrechungen.

Täglich

- Kontrollieren Sie die Flüssigkeitsmenge täglich
Hat die Kühlflüssigkeit gekocht, muß sie ausgetauscht werden, weil dadurch die Schutzwirkung für die Metalloberflächen verloren geht.
Destilliertes Wasser wird nicht empfohlen, weil da sich Algen- und Bakterienflora entwickeln.
- Kontrollieren Sie die Dichte der Schweißende und der Wasserschläuche täglich. Verwenden Sie nicht leckende schweißende oder Schläuche!

Halbjährlich

- Die Kühlflüssigkeit tauschen und die Röhren sowie den Behälter mit sauberem Wasser ausspülen.
Kontrollieren Sie, daß der Temperatursensor am Behälter befestigt ist! (Sehen Sie das Bild)
- Kontrollieren Sie die Anschlüsse der Schläuche und der elektrischen Leitungen.
Reparaturen und Montierungen am Netzanschlußkabel dürfen nur von einem Elektrofirma oder einem Elektriker mit entsprechender Berechtigung ausgeführt werden.

5.1. TERMINGEBUNDENE WARTUNG

Kemppi-Wartungswerkstätten führen termingebundene Wartungen nach Vereinbarung aus.

Zur termingebundenen Wartung der Maschine gehören folgende Maßnahmen:

- Reinigung der Maschine
- Kontrolle der Anschlüsse und Kupplungen
- Kontrolle der elektrischen Anschlüsse
- Kontrolle des Netzkabels und des Steckers
- Beschädigte oder schlechte Teile werden getauscht.
- Wartungskontrolle. Die Funktionen und die Leistungswerte der Maschine werden überprüft und bei Bedarf mit Hilfe von Testgeräten eingestellt.

6. TECHNISCHE DATEN UND GARANTIEBEDINGUNGEN

6.1. TECHNISCHE DATE

Anschlußspannung	1~, 50/60 Hz	220 V ±1% ... 240 V +6%
Anschlußleistung	100 % ED	120 W
Anschlußkabel / sicherung		3 x 1,5S - 0,8 m / 10 A träge
Leistungsfaktor		0,42
Steuerspannung		50 V DC
Kühleffekt		1,25 kW
Max. startdruck		400 kPa
Anschluß der Kühlflüssigkeitsschläuche		R3/8 Kugel-/Konusanschluß (DIN)
Kühlflüssigkeit		40 % glykoli/vesiseos British Standard BS3151
Behälterinhalt		ca. 3 l
Lagertemperaturbereich		-40 ... +60 °C
Betriebstemperaturbereich		-20 ... +40 °C
Isolierstoffklasse		H (180 °C) / B (130 °C)
Schutzart		IP 23
Maße	länge	450 mm
	breite	190 mm
	höhe	420 mm
Gewicht		16 kg

Die Anlage erfüllt die Konformitätsansprüche des CE-Zeichens.

6.2. GARANTIEBEDINGUNGEN

KEMPPI Oy leistet Garantie für die von ihr hergestellten und verkauften Maschinen und Anlagen hinsichtlich der Herstellungs- und Rohmaterialfehler. Anfallende Garantiereparaturen dürfen nur von einer KEMPPI bevollmächtigten Wartungswerkstatt vorgenommen werden. Verpackung, Frachtkosten und Versicherung werden vom Auftraggeber bezahlt. Die Garantie tritt mit Rechnungsdatum in Kraft. Mündliche Vereinbarungen die nicht in den Garantiebedingungen enthalten sind, sind für den Garantiegeber nicht bindend.

Begrenzung der Garantie

Aufgrund der Garantie werden keine Mängel beseitigt, die durch natürlichen Verschleiß, nicht Beachtung der Gebrauchsanweisung, Überlastung, Unvorsichtigkeit, Unterlassung der Wartungsvorschriften, falsche Netzspannung oder Gasdruck, Störung oder Mängel im Netz, Transport- oder Lagerungsschäden, Feuer oder Beschädigung durch Naturereignisse entstanden sind. Die Garantie erstreckt sich nicht auf indirekte oder direkte Reisekosten (Tagegeld, Übernachtungs-, Frachtkosten etc.), die durch Garantiereparaturen entstanden sind.

Die Garantie erstreckt sich weder auf Schweißbrenner und ihre Verschleißteile, noch auf Vorschubrollen und Drahtführungen der Drahtvorschubgeräte.

Die Garantie erstreckt sich nicht auf direkte oder indirekte Schäden, die durch defekte Produkte entstanden sind.

Die Garantie verliert ihre Gültigkeit, wenn an der Anlage Änderungen vorgenommen werden, die nicht vom Hersteller empfohlen werden oder wenn bei Reparaturen irgendwelche andere als Originalersatzteile verwendet werden.

Die Garantie wird ungültig, wenn die Reparatur von irgendeiner anderen als von der Firma Kemppe oder von einer Kemppe bevollmächtigten Wartungswerkstatt vorgenommen wird.

Garantiezeit

Die Garantiezeit beträgt 1 Jahr im 1-Schichtbetrieb, bzw. 6 Monate im 2-Schichtbetrieb und 4 Monate im 3-Schichtbetrieb.

Annahme einer Garantiereparatur

Kemppe oder eine von Kemppe bevollmächtigte Wartungswerkstatt muß unverzüglich über die Garantiemängel unterrichtet werden. Bevor eine Garantiereparatur vorgenommen wird, muß der Kunde eine vom Verkäufer ausgefüllte Garantiebescheinigung vorlegen oder die Gültigkeit der Garantie in Form einer Einkaufsrechnung, einer Einkaufsquittung oder eines Lieferscheines schriftlich nachweisen. Aus dieser müssen das Einkaufsdatum, die Herstellungsnummer der zu reparierenden Anlage ersichtlich sein. Die Teile, die aufgrund der Garantie, getauscht worden sind, bleiben Eigentum der Firma KEMPPI.

Nach der Garantiereparatur wird die Garantie der reparierten oder getauschten Maschine oder Anlage bis zum Ende der originalen Garantiezeit fortgesetzt.



KEMPPI OY
PL 13
FIN – 15801 LAHTI
FINLAND
Tel (03) 899 11
Telefax (03) 899 428
www.kemppi.com

KEMPPIKONEET OY
PL 13
FIN – 15801 LAHTI
FINLAND
Tel (03) 899 11
Telefax (03) 7348 398
e-mail: myynti.fi@kemppi.com

KEMPPI SVERIGE AB
Box 717
S – 194 27 UPPLANDS VÄSBY
SVERIGE
Tel (08) 59 078 300
Telefax (08) 59 082 394
e-mail: sales.se@kemppi.com

KEMPPI NORGE A/S
PB 2151 Postterminalen
N – 3103 TØNSBERG
NORGE
Tel 33 35 80 80
Telefax 33 35 80 90
e-mail: sales.no@kemppi.com

KEMPPI A/S
Literbuen 11
DK – 2740 SKOVLUNDE
DANMARK
Tel 44 941 677
Telefax 44 941 536
e-mail:sales.dk@kemppi.com

KEMPPI BENELUX B.V.
Postbus 5603
NL – 4801 EA BREDA
NEDERLAND
Tel (076) 5717 750
Telefax (076) 5716 345
e-mail: sales.nl@kemppi.com

KEMPPI (U.K) Ltd.
4-6 Sergeants Way
Elms Industrial Estate
BEDFORD, MK 41 OEH
ENGLAND
Tel (01234) 213 581
Telefax (01234) 215 128
e-mail: sales.uk@kemppi.com

KEMPPI FRANCE S.A.
S.A. au capital de 5 000 000 F.
65 Avenue de la Couronne des Prés
78681 EPONE CEDEX
FRANCE
Tel (01) 30 90 04 40
Telefax (01) 30 90 04 45
e-mail: sales.fr@kemppi.com

KEMPPI GmbH
Otto – Hahn – Straße 14
D – 35510 BUTZBACH
DEUTSCHLAND
Tel (06033) 88 020
Telefax (06033) 72 528
e-mail:sales.de@kemppi.com

KEMPPI OY
Oddzial w Polsce
Ul. Piłsudskiego 2
05091 ZĄBKİ
Poland
Mobile phone +48 601 35 2272
e-mail: jacek.rutkowski@kemppi.com

KEMPPI SWITZERLAND SA
Chemin de la Colice 4
CH-1023 Crisser/ Lausanne
SUISSE
Tel. +41 21 6373020
Telefax +41 21 6373025
mobile +41 79 6303794
e-mail: sales.ch@kemppi.com
Manager Felix Baumgartner

KEMPPI WELDING
MACHINES AUSTRALIA PTY LTD
P.O. Box 404 (2/58 Lancaster Street)
Ingleburn NSW 2565, Australia
Tel. +61-2-9605 9500
Telefax +61-2-9605 5999
mobile (Kent E.) +61 417784287
e-mail: info.au@kemppi.com
Manager Kent Eimbrodt