

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

1910180E  
0611

# KEMPACT

## MIG 2520

# KEMPACT

## MIG 2530



---

# INHALTSVERZEICHNIS

<b>1. EINLEITUNG</b> .....	3
1.1. VORWORT .....	3
1.2. PRODUKTEINFÜHRUNG .....	3
1.3. BETRIEBSSICHERHEIT .....	3
<b>2. INBETRIEBNAHME</b> .....	4
2.1. AUSPACKEN.....	4
2.2. AUFSTELLEN DER ANLAGE.....	4
2.3. SERIENNUMMER .....	4
2.4. NETZANSCHLUSS .....	4
2.5. MASSEKABEL .....	4
2.6. VORSCHUBEINRICHTUNG .....	4
2.7. VORSCHUBROLLEN.....	5
2.8. EINBAU DES SCHWEISSBRENNERS.....	5
2.9. EINBAU DER DRAHTSPULE .....	5
2.10. EINSETZEN DES SCHWEISSDRAHTES.....	5
2.11. SCHUTZGAS.....	6
<b>3. BETRIEB</b> .....	6
3.1. HAUPTSCHALTER UND SIGNAL-LED'S.....	6
3.2. WAHL DER POLUNG FÜR DAS SCHWEISSEN.....	7
3.2.1. WECHSEL DER POLUNG .....	7
3.3. FUNKTIONSEINSCHUB .....	7
3.4. WAHL DER SCHWEISSFUNKTION (2T/4T) .....	8
3.5. EINSTELLUNG DER SCHWEISSDYNAMIKO (DYNAMICS) .....	8
3.6. THERMOSCHUTZ .....	8
3.7. DRAHTVORSCHUBSCHALTER.....	8
<b>4. WARTUNG DER SCHWEISSANLAGE</b> .....	9
4.1. TÄGLICHE WARTUNG .....	9
4.2. PERIODISCHE WARTUNG .....	9
<b>5. BESTELLNUMMERN</b> .....	9
<b>6. TECHNISCHE ANGABEN</b> .....	10
<b>7. ENTSORGUNG DES PRODUKTS</b> .....	10
<b>8. GARANTIEBEDINGUNGEN</b> .....	11

---

# 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 ein gutes Verständnis und 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 sich bitte an Ihren nächsten Kemppi-Vertreter. Änderungen der in dieser Gebrauchsanweisung vorgestellten Spezifikationen und Konstruktionen 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 vertraut und beachten Sie die Anweisungen bei Aufbau, Betrieb und Wartung dieser Maschine.

## 1.2. PRODUKTEINFÜHRUNG

Kempact MIG 2520 und 2530 sind kompakte MIG-Inverterstromquellen für Reparatur- und Montagearbeiten sowie für den leichten und mittleren Industriebetrieb. Stromquelle und Drahtvorschubeinheit sind im selben Gerät untergebracht. Die Leistungsregulierung erfolgt über einen IGBT-Transistor (Frequenz ca. 30 kHz).

## 1.3. BETRIEBSSICHERHEIT

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

### ***Lichtbogen und heißer Funkenflug***

Der Lichtbogen schadet ungeschützten Augen. Schützen 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 Anlagen 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.



**Die elektromagnetische Verträglichkeit (EMC) der Anlage ist für den industriellen Gebrauch ausgelegt. Klasse A Anlagen sind nicht für den häuslichen Gebrauch vorgesehen, da von den öffentlichen Stromwerken keine hohen Stromstärken zugelassen sind.**

## 2. INBETRIEBNAHME

### 2.1. AUSPACKEN

Die Produkte befinden sich in haltbaren, speziell entworfenen Verpackungen. Trotzdem vor der Anwendung immer kontrollieren, dass sie beim Transport nicht beschädigt worden sind. Es soll auch überprüft werden, dass man die bestellten Waren und nötigen Betriebsanleitungen erhalten hat. Das Verpackungsmaterial der Produkte kann wiederverwertet werden.

### 2.2. AUFSTELLEN DER ANLAGE

Die Anlage auf waagrechte, feste und saubere Unterlage legen. Vor starkem Regen und heißem Sonnenschein schützen. Die Kühlluft soll ungehindert zirkulieren.

### 2.3. SERIENNUMMER

Die Seriennummer ist auf dem an der Anlage befindlichen Schild markiert. Mit Hilfe der Seriennummer ist es möglich, die Charge des Produkts nachzuvollziehen. Die Seriennummer kann auch bei der Planung der Ersatzteilbestellungen oder der Wartung nötig sein.

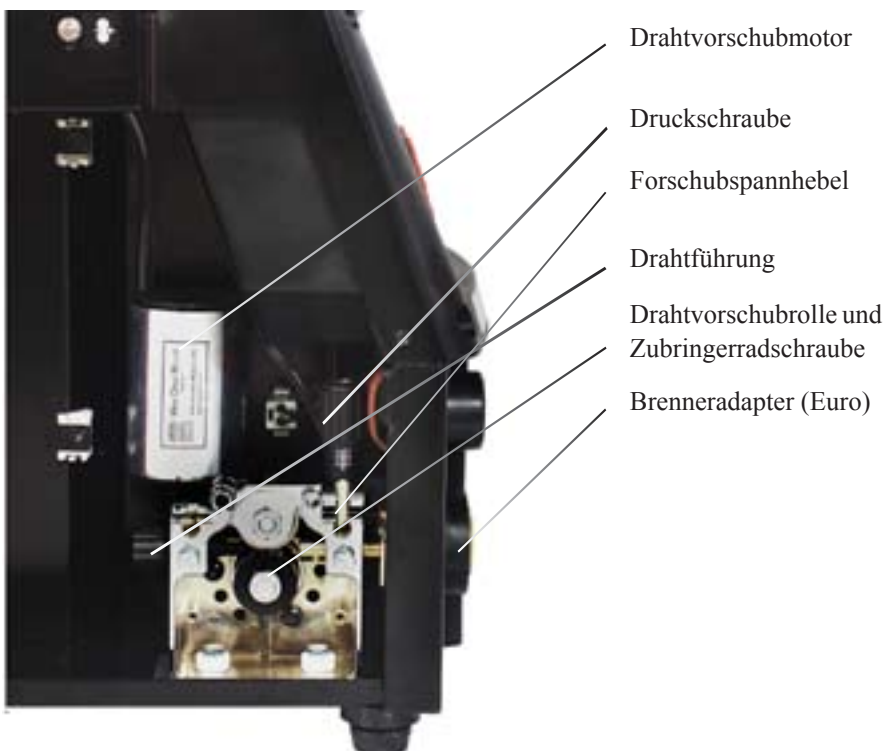
### 2.4. NETZANSCHLUSS

Die Kempact 2520 und Kempact 2530 werden mit 5 m Netzkabel versehen und ohne den Netzstecker geliefert. Das Anschließen des Steckers darf nur von einer Elektrofirma oder einem Elektriker mit entsprechender Berechtigung ausgeführt werden. Die Sicherungs- und Kabelgröße ist in der Tabelle "Technische Angaben" am Ende der Betriebsanleitung angezeigt.

### 2.5. MASSEKABEL

Befestigen Sie die Erdungsklemme des Massekabels sorgfältig, am besten direkt an dem Werkstück. Die Kontaktfläche der Klemme sollte immer möglichst groß sein. Reinigen Sie die Befestigungsstelle von Farbe und Rost. Mindestens 35 mm<sup>2</sup> Kabel verwenden. Schlechte oder dünne Masseübergänge verursachen schlechte Ergebnisse.

### 2.6. VORSCHUBEINRICHTUNG



## 2.7. VORSCHUBROLLEN

Wählen Sie die Vorschubrolle gemäß dem Zusatzwerkstoff

Zusatzwerkstoff	Draht Ø mm	Nut
Fe, SS, CuSi	0.6/0.8, 0.8/1.0	V-nut
Fülldraht	0.8/0.9, 1.0/1.2	geriffelt
Al	1.0/1.2	U-nut

## 2.8. EINBAU DES SCHWEISSBRENNERS

Prüfen, dass der Drahtleiter und die Stromdüse gemäß der Empfehlung des Herstellers für den Durchmesser und Typ der Drahtelektrode geeignet sind. Ein zu enger Drahtleiter kann der Vorschubeinrichtung eine größere Belastung und Störungen beim Drahtvorschub verursachen. Den Bajonettverschluss des Brenners festziehen, so dass an der Verbindungsfläche kein Spannungsverlust entsteht. Eine nicht feste Verbindung erhitzt die Brenner und Vorschubeinrichtung.

 **Keine beschädigten Brenner anwenden.**

## 2.9. EINBAU DER DRAHTSPULE

1. Schieben Sie die Drahtspule über den Dorn der Aufnahme (evtl. Korbspulenadapter verwenden).
2. (Kempact 2530) Öffnen Sie die Arretierungskralen des Dornes durch Drehen des Arretierungsknopfes um 45°.
2. (Kempact 2520) Öffnen Sie die Arretierung der roten Drahtspule durch Drehen.
3. Achten Sie auf den Bremsnippel und auf die Drehrichtung!
4. Schließen Sie die Drahtspule durch Drehen des Arretierungsknopfes.

## 2.10. EINSETZEN DES SCHWEISSDRAHTES



Kempact 2530

Bevor Sie den Schweißdraht einsetzen, stellen Sie sicher, dass die Vorschubrolle, der Drahtleiter und die Stromdüse dem ausgewählten Zusatzdraht entsprechen.

1. Installieren Sie die Vorschubrolle und überprüfen Sie, dass der Draht auf die richtige Spur eingestellt ist.
2. Installieren Sie die Drahtspule. Hinweis! Ziehen Sie die Schraube der Drahtspulenbremse nicht zu fest an, die Spule muss sich frei drehen können.
3. Feilen Sie das Drahtende stumpf und schieben Sie den Draht durch die Einführung in das Rohr.
4. Überprüfen Sie, dass der Draht in der Nut läuft und stellen Sie den Gegendruckhebel zurück. Ziehen Sie den Draht leicht heraus.
5. Betätigen Sie den Brennertaster bis der Draht aus der Stromdüse gefördert wird. Der Druck der Drahtvorschubrolle ist passend, wenn der Draht leicht mit den Fingern gehalten werden kann.
6. Justieren Sie die Bremskraft der Drahtspule durch Festziehen der Justierschraube in der Mitte des Arretierungsknopfes. Um die Überlastung des Drahtvorschubmotors zu vermeiden, ziehen Sie die Schraube nicht zu fest an.

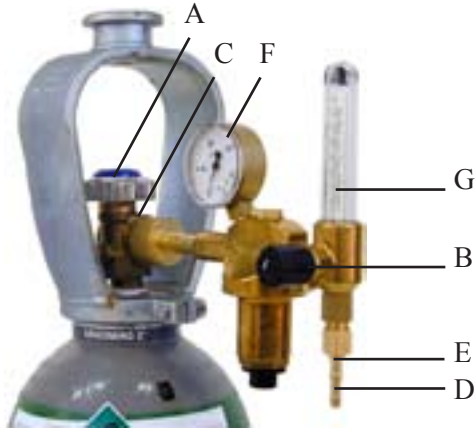
 **Achtung! Überprüfen Sie, dass der Schweißdraht oder die Drahtspule nicht das Gehäuse berührt, es besteht die Gefahr eines Kurzschlusses!**

Bei Fülldraht kann der Drahtvorschub durch Entfernen des Drahteinführung verbessert werden. Beim Fülldraht machen Sie sich bitte mit den Gebrauchs- und Sicherheitsanweisungen der Herstellers bekannt.

## 2.11. SCHUTZGAS

Als MIG/MAG-Schutzgase werden Kohlendioxyd, Mischgase und Argon verwendet. Die Schutzgasmenge ist von der Höhe des Schweißstromes abhängig. Die erforderliche Gasdurchflussmenge für Stahl ist 8 - 15 l / min.

Anweisungen sind grundsätzlich für alle Typen gültig Vor der Montage des Strömungsregulators:



- A Flaschenventil
- B Druckregulierschraube
- C Anschlussmutter
- D Schlauchspindel
- E Mantelmutter
- F Flaschendruckmesser
- G Flowmeter

1. Treten Sie auf die Seite und öffnen Sie das Flaschenventil (A), um die eventuellen Unreinigkeiten zu entfernen.
2. Schrauben Sie die Druckregulierschraube (B) so weit auf, dass kein Federdruck mehr zu fühlen ist (die Schraube dreht sich frei).
3. Wenn es bei dem Druckminderer ein Nadelventil gibt, schließen Sie es.
4. Installieren Sie den Druckminderer auf das Flaschenventil und ziehen Sie die Anschlussmutter (C) mit Schraubenzieher an.
5. Installieren Sie den Schlauchspindel (D) und die Mantelmutter (E) an den Gasschlauch und ziehen Sie den Anschluss mit der Schlauchklemme an.
6. Schließen Sie den Schlauch an den Druckminderer an und das andere Ende an das Drahtvorschubgerät. Ziehen Sie die Mantelmutter fest an.
7. Öffnen Sie das Gasventil langsam. Der Flaschenmanometer (F) zeigt den Flaschendruck. Achtung! Die Flasche sollte nicht ganz entleert werden. Lassen Sie die Gasflasche wieder nachfüllen bei einem Flaschendruck von mindestens 2 bar.
8. Öffnen Sie das Nadelventil.
9. Schrauben Sie die Regulierschraube (B) auf, bis der Flowmeter (G) einen passenden Gasfluss (oder Druck) zeigt. Beim Einstellen des Gasflusses muss die Maschine in Betrieb sein und auf den Brennerschalter gedrückt werden.



**Es besteht die Gefahr, daß die Gasflasche beim Umfallen explodiert!**

**Befestigen Sie die Gasflasche immer fest, in aufrechter Stellung, an dem dafür konstruierten Gestell oder dem Flaschenwagen! Aus Sicherheitsgründen muss die Gasflasche vor dem Transport in einem Fahrzeug oder vor dem Umsetzen mit einer Hebevorrichtung, grundsätzlich immer, von dem Fahrwagen der Maschine entfernt werden!**

## 3. BETRIEB

### 3.1. HAUPTSCHALTER UND SIGNAL-LED'S

Wenn der Hauptschalter auf I steht, sind Primär- und Steuerkreis unter Spannung und das ON-LED des Funktionseinschubs leuchtet auf. Der Schweißstromkreis wird unter Spannung gesetzt, wenn Sie den Brennerschalter betätigen oder den Testschalter der Drahtvorschubeinheit drücken.

Schalten Sie die Maschine stets am Hauptschalter ein und aus, niemals durch Ziehen des Netzsteckers!

## 3.2. WAHL DER POLUNG FÜR DAS SCHWEISSEN

Volldrähte werden generell mit + Pol und Fülldrähte mit - Pol am Brenner geschweißt. Die empfohlene masivdrähte Polung können Sie auf der Verpackung nachlesen oder beim Verkäufer nachfragen. Bei sehr dünnen Blechen (0.5 - 0.7 mm) funktioniert die - Polung am besten mit einem Volldraht.

### 3.2.1. Wechsel der Polung

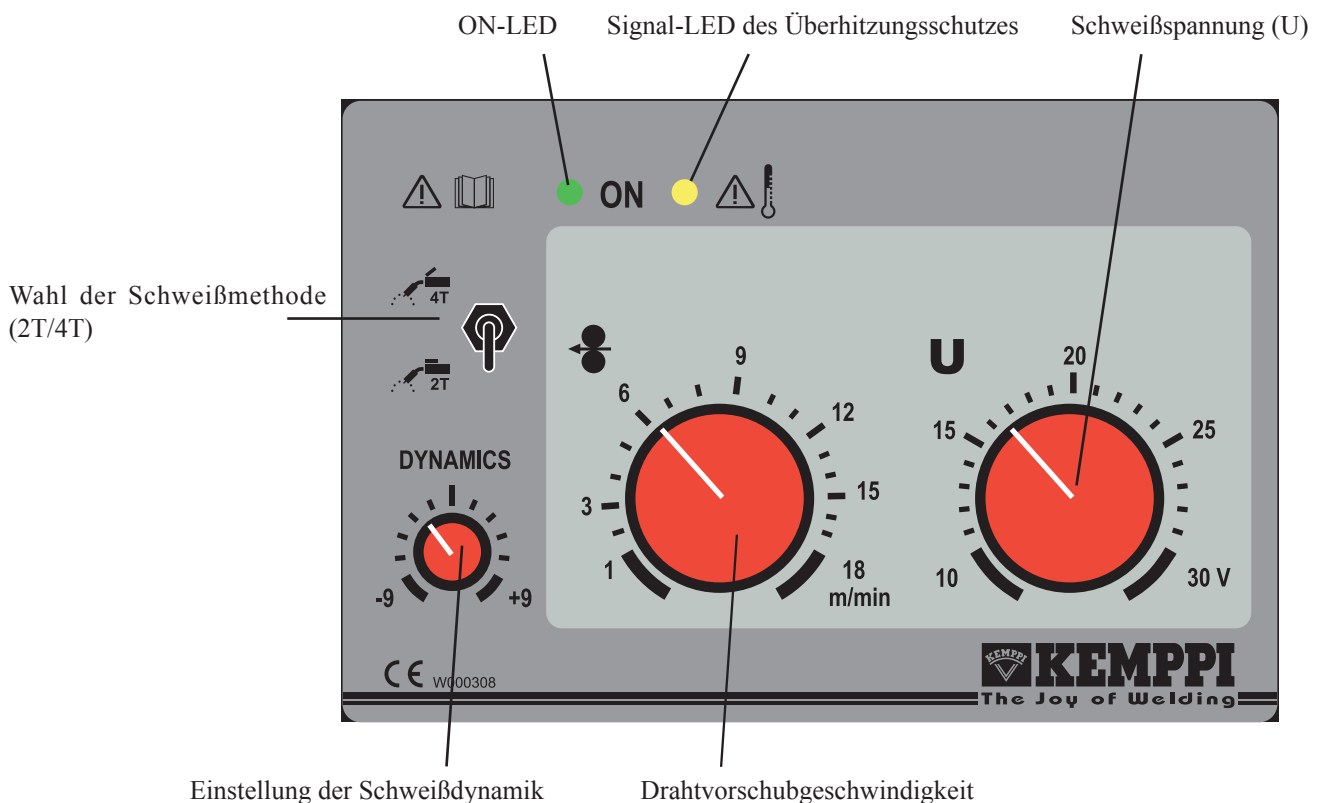


 Die Polung darf nur in einer autorisierten Kemppi-Servicewerkstatt geändert werden.

## 3.3. FUNKTIONSEINSCHUB

### Regulierung von Spannung und Drahtvorschubgeschwindigkeit

Die Schweißspannung (U) liegt im Bereich von 10-30 V und die Vorschubgeschwindigkeit zwischen 1 und 18 m/min. Die optimalen Einstellungswerte finden Sie mit Hilfe der Richtwertetabelle auf der Tür der Vorschubeinrichtung und durch eigene Versuche.



### 3.4. WAHL DER SCHWEISSFUNKTION (2T/4T)

#### **MIG-Schweißen mit 2-Takt Brenntastenfunktion:**

1. Taste drücken - Beginn des Schweißvorgangs
2. Taste lösen - Ende des Schweißvorgangs

#### **MIG-Schweißen mit 4-Takt Brenntastenfunktion:**

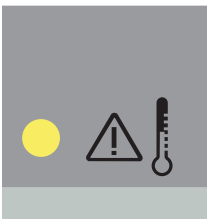
1. Taste drücken - Schutzgasfluss beginnt
2. Taste lösen - Beginn des Schweißvorgangs
3. Taste drücken - Ende des Schweißvorgangs
4. Taste lösen - Schutzgasfluss endet

### 3.5. EINSTELLUNG DER SCHWEISSDYNAMIKO (DYNAMICS)



Über die Einstellung der MIG-Schweißdynamik können Sie die Eigenschaften des Lichtbogens und die Menge der Schweißspritzer beeinflussen. Die Mittelstellung (Nullposition) ist die empfohlene Grundeinstellung. Negative Werte (-1 bis -9) bewirken einen weicheren Lichtbogen und weniger Spritzer. Positive Werte (+1 bis +9) bewirken einen rauheren, aber stabileren Lichtbogen und werden beim Stahlschweißen unter Verwendung von Schutzgas (100% CO<sub>2</sub>) verwendet.

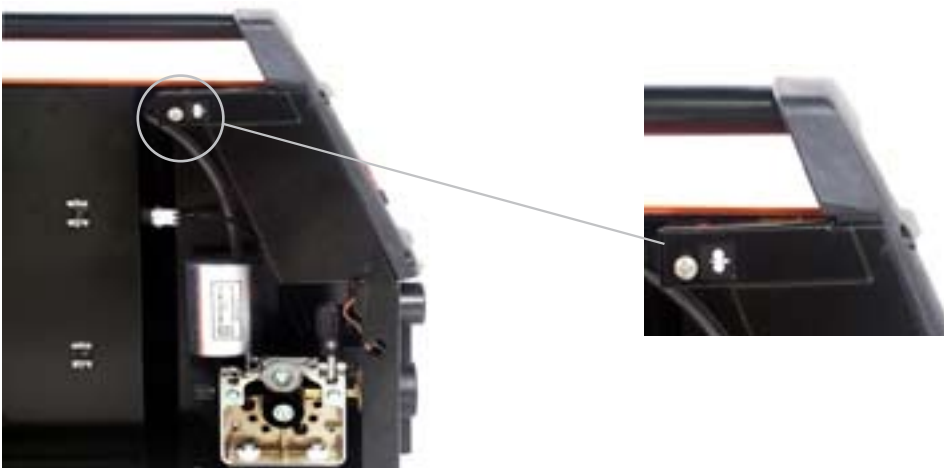
### 3.6. THERMOSCHUTZ



Der Thermoschutz der Maschine schützt die Stromquelle gegen Überhitzung. Das bedeutet, dass die Maschine nicht beschädigt wird, obwohl die Belastung während des Schweißens den Belastungsfaktor überschreiten würde. Wenn die Signallampe für Überhitzung leuchtet, kann nicht geschweißt werden. Nach einer Pause von ca. 3 Minuten geht das Licht wieder aus, und das Schweißen kann durch Drücken des Brenntasters fortgesetzt werden.

### 3.7. DRAHTVORSCHUBSCHALTER

Der Drahtvorschubschalter startet den Drahtvorschubmotor ohne Öffnen des Gasventils. Die Stromquelle schaltet sich mit reduzierter Leistung ein (niedriger als Schweißleistung).





---

## 4. WARTUNG DER SCHWEISSANLAGE

### 4.1. TÄGLICHE WARTUNG



**Vorsicht mit der Netzspannung beim Umgang mit dem Elektrokabel!**

Regelmäßig die Drahtführung des Brenners reinigen und die Stromdüse kontrollieren. Den Zustand der Netz- und Schweißkabel immer vor dem Gebrauch kontrollieren und defekte Kabel auswechseln.



**Achtung! Das Netzanschlusskabel darf nur von einem autorisierten Elektriker ausgewechselt werden!**

### 4.2. PERIODISCHE WARTUNG

Die periodischen Wartungen werden von KEMPPI - Maschinenservices gemäß eines Vertrags-durchgeführt. Bei der Wartung werden alle Teile gereinigt, geprüft und falls nötig repariert. Ihre Funktion wird getestet.

## 5. BESTELLNUMMERN

<b>Produkt</b>		<b>Bestellnummer</b>
Kempact MIG 2520		6218520
Kempact MIG 2530		6218530
GH 30 Brennerhalter		6256030
Vorschubrollen 0,6-0,8	V-nut	9483070
Vorschubrollen 0,8-1,	V-nut	9483071
Vorschubrollen 1,0-1,2	U-nut	9483072
Vorschubrollen 0,8-0,9	V-nut, geriffelt	9483073
Vorschubrollen 1,0-1,2	V-nut, geriffelt	9483074
Vorschubrollen 1,0-1,2	V-nut	9483075
MMT 25	3 m	6252513MMT
MMT 25	4,5 m	6252514MMT
MMT 27	3 m	6252713MMT
MMT 27	4,5 m	6252714MMT
Massekabel 35mm <sup>2</sup>	5 m	6184311
Transportwagen ST 7		6185290
Transportwagen P250		6185268
Haltehaken		4298180
Drahtspulenaufnahme (2530)		4289880
5 kg Spulenadapter (2530)		4251270
Gasschlauch	6m	W000566
Vorführungsrohr orange	0.9-1.6 mm Ss	W000431
Vorführungsrohr weiß	0.6-0.8 mm Fe, Mc, Fc	W000451
Vorführungsrohr silber	0.8-1.6 mm Al	W000449

Die Anlagen erfüllen die Forderungen für CE-Zeichen.

## 6. TECHNISCHE ANGABEN

### **Kempact Mig 2520, Kempact Mig 2530**

Anschlussspannung		3~400V +/-15%, 50/60Hz
Anschlussleistung 40% ED		12 kVA 250A
	60% ED	10 kVA 207A
	100% ED	7,5 kVA 160A
Anschlusskabel/Sicherung		4x1, 5 mm <sup>2</sup> - 5 m//10A träge
Belastbarkeit	40% ED	250A /26,5V
	60% ED	207A /24V
	100% ED	160A /22V
Regelbereich		10 - 30V
Drahtvorschubgeschwindigkeit		1 - 18 m/min
Leerlaufspannung		40 - 50 V
Leistungsfaktor		0,64 (250A / 26V)
Leistungsfähigkeit		0,87 (250A / 26V)
Zusatzdrähte	Fe, Ss	Ø 0,6 ... 1 mm
	Fülldraht	Ø 0,9 ... 1,2 mm
	Al	Ø 0,9 ... 1,2 mm
	CuSi	Ø 0,8 ... 1,0 mm
Schutzgas		CO <sub>2</sub> , Ar, Ar & CO <sub>2</sub> Mischgase
Drahtspule Durchmesser	/2520	200 mm (5 kg)
	/2530	300 mm (15 kg)
Wärmeklasse		H(180C) / B (130C)
Außenabmessungen	/2520	L510 x B250 x H415
	/2530	L580 x B280 x H440
Gewicht	/2520	17,5 kg
	/2530	20 kg
Funktionstemperaturbereich		-20 C ... + 40 C
Lagerungstemperaturbereich		-40 C ... + 60 C
Gehäuse		IP23C

## 7. ENTSORGUNG DES PRODUKTS



Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll!

Gemäss Europäischer Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik- Altgeräte und Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden. Als Eigentümer müssen sie sicherstellen, dass sie ihr gebrauchtes Werkzeug zu ihrem Händler zurückgeben oder holen sie sich Informationen über ein lokales autorisiertes Sammel- bzw. Entsorgungssystem ein.

Ein Ignorieren dieser EU Direktive kann zu potentiellen Auswirkungen auf die Umwelt und ihrer Gesundheit führen!

---

## 8. 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 Kemppi oder von einer Kemppi bevollmächtigten Wartungswerkstatt vorgenommen wird.

### ***Annahme einer Garantiereparatur***

Kemppi oder eine von Kemppi 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, getaucht 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) 590 783 00  
Telefax (08) 590 823 94  
e-mail: sales.se@kemppi.com

KEMPPI NORGE A/S  
Postboks 2151, Postterminalen  
N – 3103 TØNSBERG  
NORGE  
Tel 33 34 60 00  
Telefax 33 34 60 10  
e-mail: sales.no@kemppi.com

KEMPPI DANMARK 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 +31 (0)76-5717750  
Telefax +31 (0)76-5716345  
e-mail: sales.nl@kemppi.com

KEMPPI (UK) Ltd  
Martti Kemppi Building  
Fraser Road  
Priory Business Park  
BEDFORD, MK443WH  
ENGLAND  
Tel 0845 6444201  
Fax 0845 6444202  
e-mail: sales.uk@kemppi.com

KEMPPI FRANCE S.A.  
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 SP. z o.o.  
Ul. Piłsudskiego 2  
05-091 ZĄBKI  
Poland  
Tel +48 22 781 6162  
Telefax +48 22 781 6505  
e-mail: info.pl@kemppi.com

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  
e-mail: info.au@kemppi.com