

MASTER LCD

9.13 G

Kukla pro svařování

Návod k použití

Objednací číslo ACI: GY040861

Kukla pro sváření MASTER 9-13 G splňuje směrnici EEC 89/686 CEE. Tato shoda je dána podle EN 175, EN 166, EN 168 a EN 379.

Tato kukla pro sváření je dodávána připravená k použití. Pro vaši ochranu si pečlivě přečtete tento návod k použití a před operací se poradte s kvalifikovaným instruktorem.

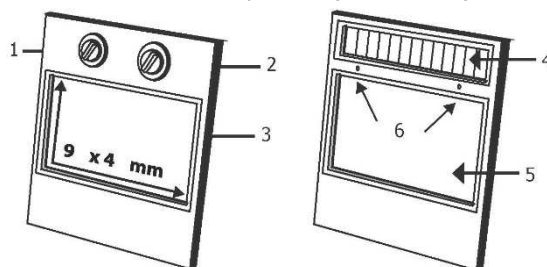
Před sváření

- Zkontrolujte, že kukla je v dobrém stavu a nastavení řemínku.
- Zkontrolujte, že čočka čelního krytu, čelní rámeček a filtr je vložený a upevněný na místo. V případě nesrovnalosti proveďte opravu.
- Ujistěte se, že 2 sensory (6) a článek (4) nejsou zanesené prachem nebo nečistotami.
- Ujistěte se, že ochranná fólie na obou sklech je odstraněna.
- Zkontrolujte, že úroveň ochrany odpovídá vašemu svářecímu procesu. Pro pomoc viz. následující tabulka se svářecími procesy.

Použití

MASTER 9-13 G kukla pro sváření s automatickým ztmavováním se přepne z čirého do tmavého stavu, když se objeví svářecí oblouk. Kukla pro sváření s automatickým ztmavováním se přepne zpět do čirého stavu, když svářecí oblouk zhasne.

1. Knoflík ovládání času zpoždění
2. Knoflík ovládání citlivosti
3. LCD ochranná deska
4. Solární článek
5. Filtr
6. Sensory



	<ul style="list-style-type: none"> • Vnitřní potenciometr citlivosti: Citlivost nastavte podle: - Okolní světlo: Bez sváření otočte knoflíkem citlivosti směrem <<max>>, pak otočte knoflíkem směrem <<low>>, dokud filtr nezesvětluje. - Proces sváření: <<max>> pozice pro nízké ampéry procesu TIG/Střední rozsah pro většinu aplikací.
	<ul style="list-style-type: none"> • Vnitřní potenciometr zpoždění: Ovládá zpoždění kukly pro přepnutí zpět do čirého stavu po sváření. <p>Zpoždění je určené pro zpomalení přepnutí do čirého stavu pro eliminaci zbývajícího jasu oblouku.</p>
	<ul style="list-style-type: none"> • Externí potenciometr sváření/broušení: - Režim sváření: Číslo ztmavení lze ručně nastavit mezi DIN 9 až 13. Vyberte číslo ztmavení otočením externím knoflíkem. <p>Knoflík <<GRIND>>: Pro operace bez sváření můžete vypnout filtr v režimu <<Grind>>.</p> <p>Varování: Pro sváření je bezpodmínečně nutné přepnout zpět do režimu WELD.</p>

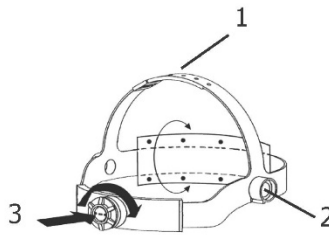
Upozornění

- Kukla pro sváření je vhodná pro téměř všechny svářecí procesy, kromě Oxy-Acetylenového sváření, laserového sváření a sváření plynem.
- Standardní ochranné sklo musí být instalováno na vnitřním i vnějším povrchu modulu. Nepoužití ochranného skla představuje bezpečnostní riziko nebo neopravitelné poškození modulu.

Čirý stav	4
Tmavý stav	9 – 13
Rožměr filtru	116 x 90 x 9 mm
Reakční rychlost	0,0003 s
Zdroj napájení	Solární
Hmotnost	450 g
Zorné pole	92 x 42 mm
Použití	MMA 10>400/TIG 10>300/MIG-MAG 10>400/Broušení
Operační teplota	-10° C/+60° C
Skladovací teplota	-20° C/+70° C

Nastavení řemínku

MASTER 9-13 G je vybavená řemínkem, který lze nastavit několika způsoby podle svářeče: šířka, výška (1), podélný náklon (3) a nastavení (2).

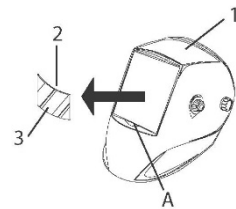


Údržba

- Datum expirace: Tento produkt nemá žádné datum expirace, ale kukla pro sváření MASTER 9-13 G musí být zkontrolována před každým použitím.
- Kukla pro sváření nesmí spadnout.
- Nedávejte do kukly nebo na ní žádné těžké nástroje/předměty, aby se nepoškodil filtr nebo ochranná skla.
- Opotřebením filtru nebo jeho ochranných skel může snížit zorné pole nebo úroveň ochrany. Vyměňte poškozené části.
- Nepoužívejte žádný nástroj nebo ostrý předmět pro vyjmutí jakékoli části filtru nebo kukly. Jinak můžete poškodit filtr nebo kuklu a zabránit správné funkci a případně způsobit zranění nebo ztrátu záruky.
- Čistěte filtr čistou vatou nebo speciální utěrkou pro objektivy.
- Čistěte a měňte pravidelně ochranná skla.
- Čistěte vnitřek a vnějšek helmy neutrálním desinfekčním prostředkem.
- Nepoužívejte žádná rozpouštědla.

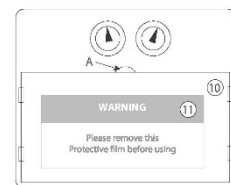
Výměna vnějšího ochranného skla

Vnější ochranné sklo (2) lze vyjmout vložením prstu pod sklo (A) helmy (1). Při výměně skla nezapomeňte odstranit ochrannou fólii (3). Tato fólie musí být odstraněna pouze, když je ochranné sklo umístěno v kukle.



Výměna vnitřního ochranného skla (10)

Vnitřní ochranné sklo lze vyjmout posunutím dolů umístěním prstu na (A). Při výměně skla nezapomeňte odstranit ochrannou fólii (11).



Varování

- Používejte kuklu pro sváření pouze pro ochranu očí a tváře proti nebezpečnému ultrafialovému a infračervenému světlu, jiskrám a kapkám při sváření.
- Tento produkt vás nechrání před nebezpečím silných nárazů, jako jsou úlomky brusných disků, kamenů a dalších brusných nástrojů, výbušná zařízení nebo korozivní tekutiny. Když existuje takové riziko, musí být použita odpovídající ochrana.
- Řemínek může způsobit u citlivých jedinců alergii.
- Opto-elektronický filtr kukly MASTER 9-13 G není voděodolný a nepracuje správně při kontaktu s vodou.
- Operační teplota filtru je od -10° C do +60° C.
- Skladovací teplota kukly MASTER 9-13 G je od -20° C do +70° C.

Odstraňování závad

Optoelektronický filtr nefunguje.	Aktivujte solární nabíjení vystavením článku světlu na 20 až 30 minut. Ujistěte se, že potenciometr je nastavený do polohy sváření (9 až 13).
Filtr zůstává tmavý, když svářecí oblouk zhasne nebo neexistuje.	Zkontrolujte a dle potřeby vyčistěte detektory. Nastavte knoflík citlivosti na nejnižší hodnotu. Pokud je okolní světlo kolem místa sváření extrémně jasné, doporučujeme snížit jeho úroveň.
Nekontrolované přepínání nebo blikání: Filtr ztmavne a pak zesvětlá, když je přítomný svářecí oblouk.	Zkontrolujte sensory oblouku, zda nejsou blokovány proti přímému vniknutí světla oblouku. Nastavte citlivost na vyšší úroveň.
Strana filtru je světlejší než střed zorného pole.	To je přirozenou vlastností LCD, tento symptom není nebezpečný pro oči. Avšak pro maximální pohodlí zkuste udržovat zorné pole kolem 90°.

Bezpečnostní nálepka

Tato nálepka je uvnitř kukly na sváření. Je důležité, aby uživatel pochopil význam bezpečnostních symbolů. Číslovaný seznam odpovídá číslům v obrázku.



Legenda:

A. Varování! Pozor! Každý symbol představuje různé nebezpečí.

1. Před použitím produktu nebo před sváření si přečtěte pečlivě návod k použití.
2. Neodstraňujte varovnou nálepku a nepište na ní.
3. Postupujte podle instrukcí pro sestavení a údržbu filtru, ochranných skel, řemínku a helmy.
4. Zkontrolujte pečlivě kuklu a UV/IR filtr. Vyměňte okamžitě poškozené nebo opotřebované části. Prasklý nebo poškrábaný filtr a ochranná skla snižují ochranu. Vyměňte je okamžitě, aby nedošlo k poškození vašich očí.
5. Varování, pokud se UV/IR filtr nezabarví během sváření nebo řezání, přerušete okamžitě práci a podívejte se do návodu.
6. Oblouk může způsobit popálení očí a kůže.
 - 6.1 Používejte kuklu pro sváření s dobrou filtrací nebo neprůhledností. Noste kompletní ochranný oděv.
 - 6.2 Kukla, filtr a ochranná skla nezaručují neomezenou ochranu proti nárazům, explozím nebo korozivním tekutinám. Vyhněte se sváření nebo řezání v nebezpečném prostředí.
 - 6.3 Nesvářejte nebo neřežte nad úroveň hlavy s použitím této kukly.
7. Mějte hlavu vždy mimo zakouřený prostor. Používejte nucené větrání nebo lokální dýchací systém pro eliminaci kouře.
8. Oxyacetylenové sváření – řezání, laserové sváření nebo sváření plynem není s touto kuklou dovoleno.

Značení filtru

Každý optoelektronický filtr je značený podle normy EN 379.

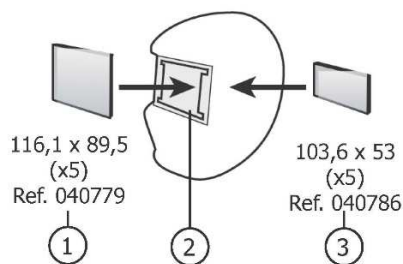
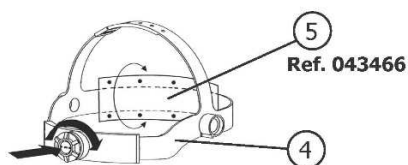
4	Číslo čírého stavu
9	Číslo nízkého ztmavení
13	Číslo vysokého ztmavení
ADF	Identifikace výrobce
1	Optická třída
2	Třída difuze světla
1	Třída homogenity
2	Úhel závislosti činitele propustnosti ve viditelné části spektra (volitelně)
379	Číslo standardu

Proces sváření

Intenzita proudu	Potažené elektrody	MAG	TIG	Těžké kovy	Lehké slitiny	Drážkování	Plasmové řezání	Plasmové sváření
5	8	8	8	9	10	10	9	4
6								5
10								6
15								7
30	9	10	10	10	10	10	9	8
40								9
60								10
70	10	11	11	11	11	11	11	11
100								10
125								11
150								12
175	12	12	12	12	12	12	12	11
200								12
225								13
250								12
275	13	13	13	13	13	13	13	12
300								13
350								14
400								14
450	14	14	14	14	14	14	14	15
500								15
500								15
600								15

Seznam dílů

1	Vnější ochranná čočka
2	Filtr
3	Vnitřní ochranná čočka
4	Řemínek
5	Ochrana před pocením



Dovozce:

ACI – Auto Components International, s.r.o.
Podnikatelská 549, 190 11 Praha 9
Tel: (+420) 274 021 111
www.aci.cz



Poznámka:

Podrobné informace k produktu ke stažení na www.aci.cz