

(RU)

РАБОЧЕЕ РУКОВОДСТВО

РУКОВОДСТВО ЛИЦЕВОГО ЩИТКА С КАСКОЙ, УКОМПЛЕКТОВАННОГО САМОЗАТЕМНЯЮЩИМСЯ ФИЛЬТРОМ

САМОЗАТЕМНЯЮЩИЙСЯ ФИЛЬТР С ПЕРЕМЕННОЙ ОСВЕЩЕННОСТЬЮ

Спецификации

- Общие размеры: 110x90x9 мм
- Зона видимости: 96x40 мм
- Состояние освещенности: степень 4
- Темное состояние: переменная степень 9-13 DIN
- Защита от УФ/ИК: до 15 DIN
- Время переключения: 0.0008 с
- Опоздание при переходе из затемненного в освещенное состояние: 0.25 с
- Датчики света: 2 датчика
- Питание: солнечная батарея
- Температура работы: -5° C (+23° F) +55° C (+131° F)
- Температура хранения: -20° C (-4° F) +65° C (+149° F)
- Конструкция: пластик

САМОЗАТЕМНЯЮЩИЙСЯ ФИЛЬТР С ПОСТОЯННОЙ ОСВЕЩЕННОСТЬЮ

Спецификации

- Общие размеры: 110x90x5 мм
 - Зона видимости: 96x35 мм
 - Состояние освещенности: степень 4
 - Темное состояние: постоянная степень 11 DIN
 - Защита от УФ/ИК: до 15 DIN
 - Время переключения: 0.0008 с
 - Опоздание при переходе из затемненного в освещенное состояние: 0.25 с
 - Датчики света: 2 датчика
 - Питание: солнечная батарея
 - Температура работы: -5° C (+23° F) +55° C (+131° F)
 - Температура хранения: -20° C (-4° F) +65° C (+149° F)
 - Конструкция: пластик
- Лицевой щиток с каской для сварки с самозатемняющимся фильтром с высокой скоростью, соответствующий европейским стандартам EN 175, EN 379, с фильтром с переменной освещенностью DIN 4/9-13 или фильтром с постоянной освещенностью DIN 4/11.

ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

- Для защиты безопасности пользователя и правильной работы самозатемняющегося фильтра для сварки, следует внимательно прочитать данные инструкции и проконсультироваться с квалифицированным инструктором или руководителем перед началом работы.
- Эти фильтры могут использоваться во всех процессах сварки, за исключением процессов кислородной — ацетиленовой сварки, плазменной резки, шлифования и лазерной сварки.
 - Не использовать данные лицевые щитки для применения TIG менее 20 ампер.
 - Стандартная защитная светлая пластина из поликарбоната должна надеваться на обе стороны фильтра.
 - Неприменение защитных пластин может создать условия опасности и причинить непоправимый ущерб модулю.

ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

ТАБ.1

Номера градации (shade) и использование, рекомендованное для дуговой сварки

Процедура сварки и связанные технологии	Ток в амперах													
	0,5	2,5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450		
Электроды с покрытием	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500		
MIG на тяжелых металлах ⁽²⁾						10	11		12		13	14		
MIG на легких сплавах						10	11		12		13	14	15	
TIG на всех металлах и сплавах			9	10	11	12	13	14						
MAG						10	11	12	13		14	16		

ПРИМЕЧАНИЕ: помеченные штриховой линией поля соответствуют областям, в которых операции сварки не используются обычно с имеющейся в настоящее время практикой ручной сварки.

⁽²⁾Выражение "тяжелые металлы" применимо к сталям, стальным сплавам, меди и ее сплавам, и т. Д.

Часто проверять модули и периодически заменять поврежденные и изношенные части. Защитные пластины с трещинами, имеющие углубления или царапины, ухудшают видимость и опасно снижают уровень защиты. Необходимо немедленно заменять поврежденные части, чтобы избежать серьезных ранений. Для длительной и хорошей видимости необходимо регулярно заменять переднюю часть защитных пластин. Внутренние и наружные защитные пластины должны всегда использоваться во время работы фильтров и должны систематически заменяться, когда на них обнаруживаются трещины, углубления или царапины.

Не погружать фильтр в воду или любые другие жидкости.

Возможно очищать фильтры при помощи средства для очистки стекол. Нанести вещество на чистую ткань из хлопка и протирать фильтр, до тех пор, пока не будет удалено загрязнение.

Не наносить вещество прямо на фильтр. Не использовать абразивные вещества, растворители или маслянистые вещества для очистки.

Не погружать фильтр в воду или любые другие жидкости.

ЛИЦЕВОЙ ЩИТОК С КАСКОЙ С САМОЗАТЕМНЯЮЩИМСЯ ФИЛЬТРОМ С ПОСТОЯННОЙ ОСВЕЩЕННОСТЬЮ

Проверить, что фильтр правильно расположен на каске и что имеются прозрачные внешние и внутренние защитные пластины. Перед использованием провести испытания с возбуждением дуги.

ЛИЦЕВОЙ ЩИТОК С КАСКОЙ С САМОЗАТЕМНЯЮЩИМСЯ ФИЛЬТРОМ С ПЕРЕМЕННОЙ ОСВЕЩЕННОСТЬЮ

Проверить, что линза правильно помещена на каске и что имеются прозрачные внешние и внутренние защитные пластины. Нажать на кнопку "ON" (ВКЛ.) на линзе (в том случае, если на линзе нет кнопки "ON", включение автоматическое), отрегулировать степень освещенности "shade" (тьнь), в зависимости от тока и процедуры сварки. В таблице 1 приведены номера степени яркости "shade" (тьнь), рекомендованные для электрической дуговой сварки для нормально используемых процедур с различными уровнями интенсивности тока сварки. Отрегулировать чувствительность "Sensitivity", в зависимости от интенсивности свечения дуги сварки (в том случае, если линза не оборудована ручкой для регулирования "Sensitivity", регулирование автоматическое). Перед использованием провести испытания с возбуждением дуги.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Диапазон температуры использования равен: От -5° C (+23° F) до +55° C (+131° F).

Не работать вне указанного предела температуры.

Не хранить модули в месте, расположенном поблизости от источников тепла или подверженном прямому воздействию солнечного света.

Использовать фильтры и каску только для защиты лица и глаз от вредных ультрафиолетовых и инфракрасных излучений, от искр или брызг сварки. Защитные пластины не являются небьющимися. Эти изделия не подходят для защиты глаз и лица от воздействия частиц с высокой скоростью (например, при шлифовании) или от коррозионных жидкостей.

Там, где существует подобная опасность, необходимо предусмотреть использование подходящих защит для машинного оборудования или защит глаз от возможных брызг. **Не использовать данные вещества, если фильтры не работают или были повреждены. Не демонтировать фильтры.**