

POWER

**Руководство пользователя
сварочной маски (щиток защитный
лицевой) с АСФ POWER S510**



ТР ТС019/2011 **CE** **EAC**

1. Маркировка

Защитный шлем сварщика с автоматическим затемнением разработан для защиты глаз сварщика от вредного излучения, в том числе видимого света, ультрафиолетового излучения (УФ) и инфракрасного излучения (ИК), получаемого в результате процессов дуговой и газовой сварки, в случае соблюдения рекомендаций данного Руководства пользователя.

Данный шлем сварщика подходит для всех типов электросварочных работ: с использованием покрытых электродов, для сварки порошковыми проволоками (MIG\MAG), для аргонодуговой сварки / газвольфрамовой дуговой сварки (TIG\WIG), плазменной сварки, помимо газовой сварки.

- Не кладите шлем или фильтр на горячую поверхность.
- Используйте только в пределах диапазона температур от -10°C до +55°C.
- Не окунайте фильтр (фильтр с автоматическим затемнением) в воду.
- Не подвергайте фильтр воздействию жидкостей и защищайте от попадания грязи.
- Регулярно заменяйте треснувшие/поцарапанные защитные стекла. Если после зажигания дуги шлем не затемняется, немедленно прекратите сварочные работы и свяжитесь с Вашим руководителем или продавцом.

На фильтре нанесена маркировка с указанием диапазона затемнения и оптической классификации. Смотрите следующую иллюстрацию в качестве примера (EN379):



2. ХРАНЕНИЕ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Когда фильтр не используется, его необходимо хранить в сухом месте в пределах диапазона температур от -20°C до $+70^{\circ}\text{C}$. Продолжительное воздействие температуры, превышающей 45°C , может уменьшить срок службы батареи фильтра. Рекомендуется хранить фотоэлементы фильтра в темном месте и не подвергать их воздействию света во время хранения для поддержания режима пониженного потребления энергии. Этого можно достигнуть, положив фильтр лицевой стороной вниз на полку для хранения.

Немедленно замените защитные экраны, если на них обнаружены какие-либо повреждения.

Замена внешних защитных стекол:

Передвиньте фиксаторы к середине (Рис.1) и снимите держатель фильтра. Затем поднимите держатель фильтра и выньте/ замените внешние защитные стекла.

Замена внутренних защитных стекол:

Поместите кончик пальца в углубление под картриджем смотрового окна и отогните стекло вверх так, чтобы оно отошло от края картриджа смотрового окна.

Замена картриджа затемнения:

Снимите узел держателя фильтра с оболочки шлема (см. рис. 1). Затем отогните верхний край держателя фильтра, чтобы можно было вынуть картридж фильтра из рамки. Вставьте новый картридж фильтра в рамку (см. рис.2). Убедитесь, что картридж фильтра помещен в держатель правильно, как показано, и установите узел держателя фильтра на оболочку шлема.

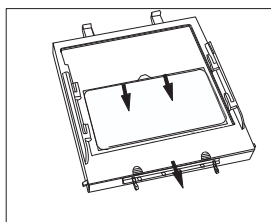


Рис. 1

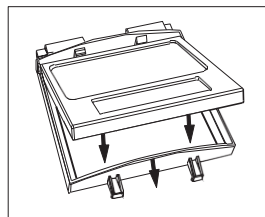


Рис. 2

3. РЕГУЛИРОВКА НАГОЛОВНИКА (ЧЕТЫРЕ ЧАСТИ).

3-1. Верхняя часть наголовника (Смотри регулировку "W" на Рис.3)

Регулировка нужной глубины наголовника для получения правильного баланса и устойчивости.

3-2. Степень затянутости наголовника (Смотрите регулировку "У" на Рис.3)

Нажмите на регулировочную ручку, расположенную сзади наголовника, и поверните ее влево или вправо для получения нужной степени затянутости.

3-3. Регулировка расстояния (Смотрите регулировку "Z" и "Т" на Рис.3)

Отрегулируйте расстояние между лицом и стеклами, ослабляя обе внешние ручки регулировки натяжения и нажимая внутрь для освобождения из внутренних регулировочных пазов.

Сдвиньте вперед или назад в нужное положение и снова затяните. (для правильного поля зрения обе стороны должны располагаться одинаково).

3-4. Регулировка угла (Смотрите регулировку "X" на Рис.3)

Четыре шпильки с правой стороны верхней части наголовника обеспечивают регулировку наклона шлема вперед. Для регулировки ослабьте правую наружную ручку регулировки натяжения, а затем поднимите за язычок регулирующего рычага и переместите его в нужное положение, и затяните ручку регулировки натяжения.

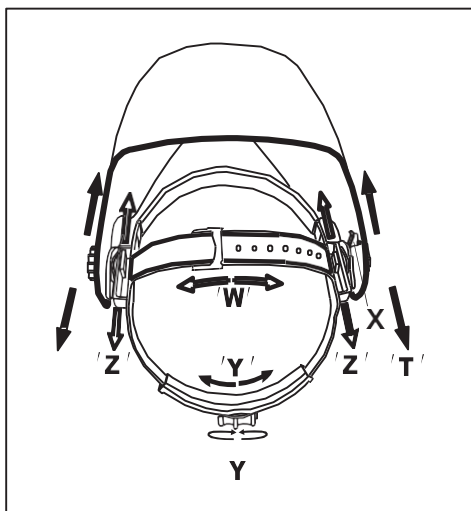


Рис. 3

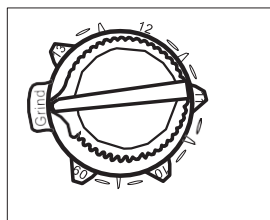


Рис. 4

4. ФУНКЦИИ ФИЛЬТРА С АВТОМАТИЧЕСКИМ ЗАТЕМНЕНИЕМ

4-1. Выбор режима работы

Для некоторых фильтров можно выбрать два режима работы: режим сварки или механической зачистки. (Смотрите Рис.4)

Режим механической зачистки - Используется для механической зачистки металлических изделий. В этом режиме функция затемнения отключена. Затемнение фиксируется в светлом состоянии, обеспечивая четкий обзор для механической обработки сварных швов, а шлем обеспечивает защиту лица.

Режим механической зачистки предназначен для Механической обработки, а не для сварки. Перед началом сварочных операций переместите ручку регулировки обратно в положение "Сварка".

Режим сварки - Используется для большинства операций сварки. В этом режиме функция затемнения включена. При визуальном определении сварной дуги, выберите, пожалуйста, необходимый уровень затемнения, время задержки, и уровень чувствительности.

4-2. Выбор уровня затемнения.

Модель включает диапазон регулировки затемнения DIN9-13. Выберите рекомендуемый уровень затемнения, который вам необходим, согласно планируемому сварочному процессу (смотрите "Схему выбора затемнения" ниже).

4-3. Выбор времени задержки.

Ручка выбора времени задержки позволяет менять время от темного до светлого. Ее можно выставить в положение "MAX" (1,0 сек.) или "MIN" (0.1 сек.) при помощи ручки регулировки с неограниченным вращением (Смотрите Рис.6). MAX" (1,0 сек.) - Более длительное время задержки предназначено для большинства сварочных операций, особенно для случаев использования больших токов.

MIN" (0,1 сек.) - Более краткое время задержки применяется для точечной сварки.

Более длительное время задержки также может использоваться для газвольфрамовой дуговой сварки для предотвращения открытия фильтра, когда прохождение света к датчикам закрыто рукой, электрододержателем и т. д.



Рис.6



Рис.7

4-4. Выбор уровня чувствительности

При помощи ручки регулировки с неограниченным вращением уровень чувствительности можно выставить в положение "HI" (Высокий) или "LO" (Низкий). (Смотрите Рис. 7)

В качестве простого правила для оптимальной настройки рекомендуется выставлять уровень чувствительности в положение Высокого уровня в начале работы, а затем постепенно уменьшать его до достижения реакции фильтра только на вспышки сварки и отсутствия ложных срабатываний, вызываемых условиями освещения окружающей среды (попадание прямых солнечных лучей, интенсивное искусственное освещение, сварочная дуга по соседству и т.д.).

"HI" (Высокий) - Для большинства сварочных операций, но особенно для работ с низким током сварки.

"LO" (Низкий) - Применяется только в некоторых конкретных условиях освещения окружающей среды во избежание нежелательного срабатывания.

4-5. Питание

Все сварочные шлемы получают питание от солнечной энергии. Некоторые модели не имеют сменных батарей. Некоторые отдельные модели требуют замены литиевых батарей, когда начинает мигать лампа низкого заряда батареи (LOW BATTERY).

5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Название	Значение
Размер картриджа	110*90*9 мм (4,33*3,54*0,35 д.)
Область обзора	96x39мм
Классификация CE	1/1/1/2
Датчик дуги	2 независимых
Параметр затемнения	DIN4/9-13 (внешние параметры)
Режим шлифовка	Да
Чувствительность	Внутренние параметры
Время задержки	0,1-1,0с (внутренние параметры)
УФ / ИК защита	DIN 16
Источник питания	Фотоэлемент и литиевая батарея
Индикатор разряда батареи	Да
Замена батарей	Требуется замена 1*CR2032
Рабочая температура	от -10°C до +55°C
Гарантия	1 год

6. ТИПИЧНЫЕ ПРОБЛЕМЫ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неравномерное затемнение

Наголовник одет неровно и расстояние от глаз до стекол фильтра неравномерное. (Отрегулируйте головной ремень для уменьшения разницы расстояний до фильтра).

Фильтр не затемняется или мерцает

1. Переднее защитное стекло засорилось или повреждено (замените защитные стекла);
2. Датчики засорены/ заслонены или заслонена солнечная панель (Очистите поверхность датчиков или солнечную панель для того, чтобы убедиться, что вы не перекрываете их своей рукой или другими предметами во время сварки);
3. Выставлен слишком низкий уровень чувствительности или время задержки слишком короткое (Отрегулируйте до требуемого уровня);
4. Проверьте правильность выбора затемнения (режим не для механической обработки).

Фильтр затемняется без зажигания дуги

Выставлен слишком высокий уровень чувствительности (Отрегулируйте чувствительность до требуемого уровня).

Фильтр остается темным после завершения сварки

Установлено слишком долгое время задержки (Выставьте время задержки на требуемую величину).

Медленная реакция

Слишком низкая рабочая температура (Не используйте оборудование при температуре ниже -10°C

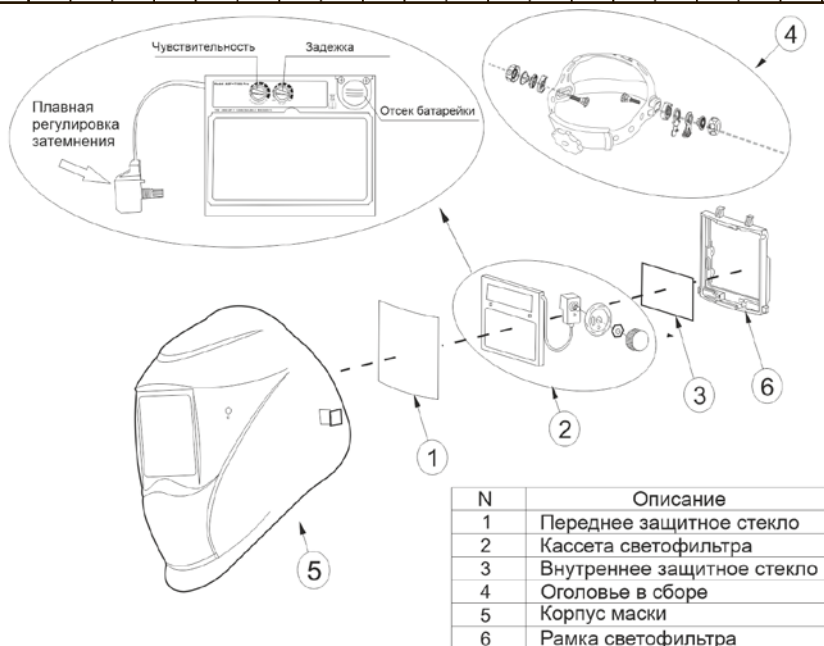
Сварочный шлем соскальзывает


Крепление шлема отрегулировано неправильно (Отрегулируйте крепление шлема должным образом).

8. СХЕМА ВЫБОРА ЗАТЕМНЕНИЯ.

Шкалы, рекомендованные для различных дуговых сварочных работ.

Процесс	Ток, А																															
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600											
Покрытые электроды	8				9				10				11				12				13				14							
MAG	8				9				10				11				12				13				14							
TIG	8				9				10				11				12				13											
MIG с тяжелыми металлами					9				10				11				12				13				14							
MIG с легкими сплавами									10				11				12				13				14							
Воздушно-дуговая									10				11				12				13				14				15			
Плазменная резка									9				10				11				12				13							
Микроплазменная сварка	4		5		6		7		8		9		10		11		12															
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600											




 EN 166 : 2001
 EN 175 : 1997
 EN 379 : 2003 +A1: 2009
 CSA Z94.3
 ANSI Z87.1

Сварочный шлем и сварочный фильтр
 проверяются следующей организацией:
 ECS GmbH
 Notified Body 1883
 Huettfeldstrasse 50
 73430 AALEN

PPE Regulation (EU) 2016/1425
 Direc:tive 2001/95/EC

Список отделов продаж и сервисов:

г. Минск,
переулок Липковский, 30-23
e-mail: office@rivalsvarka.by

г. Брест,
ул. Московская, 364
e-mail: brst@rivalsvarka.by

г. Витебск,
ул. Петруся Бровки, 4а
e-mail: vitebsk@rivalsvarka.by

г. Гомель,
ул. Барыкина, 230 Б
e-mail: gomel@rivalsvarka.by

г. Могилев,
ул. Криулина, 27/5
e-mail: mogilev@rivalsvarka.by

г. Гродно
ул. Карского, 24
e-mail: grodno@rivalsvarka.by

Сервисный центр:
Моб. Vel: +375 (44) 550-44-36
e-mail: service@rivalsvarka.by

Контакты:
Тел. / Факс: +375 (17) 336-20-50
Моб. МТС: +375 (29) 572-20-20
Моб. А1: +375 (44) 572-20-20
сайт: rivalsvarka.by



