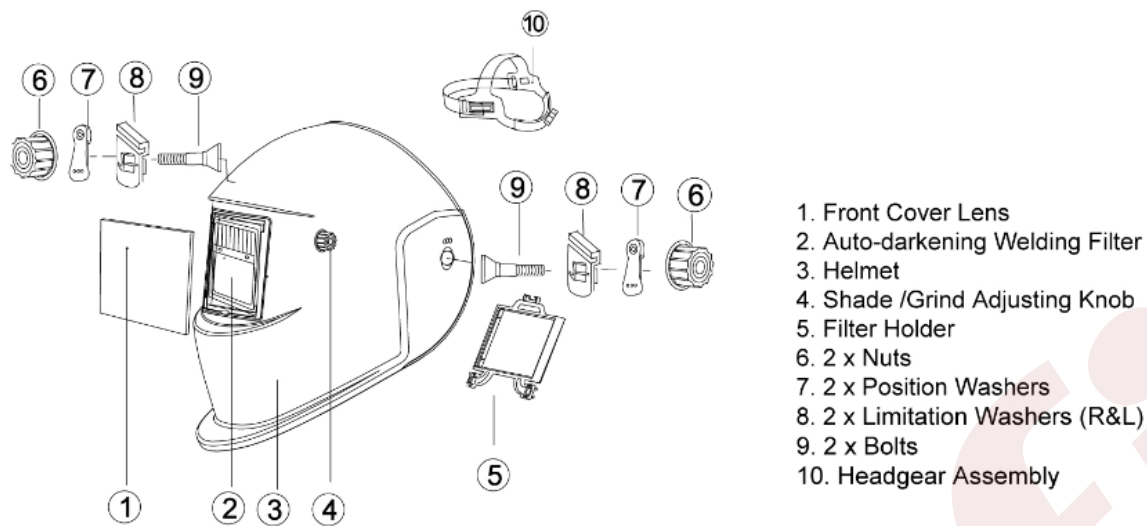
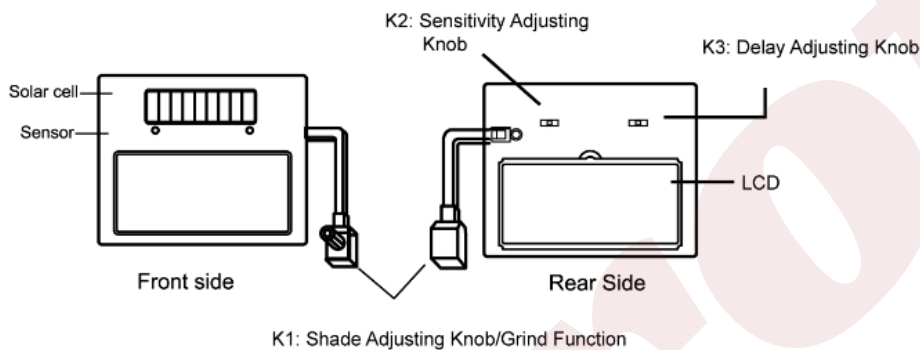


Samostmívací svářečská kukla





1. Front Cover Lens
2. Auto-darkening Welding Filter
3. Helmet
4. Shade /Grind Adjusting Knob
5. Filter Holder
6. 2 x Nuts
7. 2 x Position Washers
8. 2 x Limitation Washers (R&L)
9. 2 x Bolts
10. Headgear Assembly



Výkon

1. Tato helma je samostmívací, tudíž před použitím není třeba ji zapínat či spouštět.
2. Nastavení správného odstínu zatmavení docílíte otočením knoflíku na boku kukly.
3. Pokud nebudete provádět sváření, ale broušení, přepněte kulku do módu broušení pomocí knoflíku K1 (viz. Vizuál výše).
4. Otáčením knoflíku K1 nastavte správné číslo odstínu podle tabulky stínování v tabulce DIN 9-13.
5. Otáčením knoflíku K3 upravte správný čas zpoždění mezi 0,2-0,8 s od tmy po světlo po svařování.
6. Nasadte si helmu. V tuto chvíli můžete jasně vidět obrobky.
7. Začněte svařečskou práci a pozorovací okénko se okamžitě změní na zamýšlený stav tmavého stínu. Pokud selže, okamžitě přestaňte svařovat a zkontrolujte. Než se pokusíte znovu, ujistěte se, že jste tento problém vyřešili.
8. Po sváření se kukla automaticky vypne.

VAROVÁNÍ: Vždy, když kuklu nevyužíváte, skladujte ji senzory směrem dolů.

Ovládání citlivosti

Ovládání citlivosti se používá k tomu, aby čočka lépe reagovala na různé úrovně světla v různých svařovacích procesech. Pro většinu aplikací doporučujeme nastavení střední nebo 30-50% citlivosti.

Nastavení citlivosti

Může být nutné upravit citlivost přilby, aby vyhovovala různým světelným podmínkám nebo pokud objektiv bliká ZAPNUTO a VYPNUTO. Citlivost helmy nastavte následovně:

1. Otočte ovladač citlivosti na nejnižší nastavení.
2. Helmu nastavte ve směru použití a vystavte ji okolním světelným podmínkám.
3. Postupně otáčejte nastavením citlivosti ve směru hodinových ručiček, dokud objektiv neztmavne, potom otáčejte ovladačem citlivosti proti směru hodinových ručiček, dokud nepatrně nepřekročí nastavení, kde se objektiv vyčistí. Přilba je připravena k použití. V některých aplikacích nebo v případě, že čočka bliká a zapíná, může být nutné mírné nastavení.

Výměna krycí čočky, je-li poškozená (prasklá, poškrábaná, zašpiněná nebo skvrnitá)

1. Zvedněte čočku předního krytu ze spodní strany jedním prstem a vyjměte ji.
2. Nejprve ohněte novou krycí desku a vložte jednu stranu desky na místo ke má být umístěna a poté druhou protilehlou stranu.
3. Stiskněte krycí desku, aby dobře zapadla.

VAROVÁNÍ:

- Při svařování nezapomeňte vybrat tlačítko pro výběr režimu. Pokud tak neučiníte, může dojít k selhání ochrany očí a zranění očí.

- Ujistěte se, že zvolený režim svařování a číslo odstínu jsou vhodné pro svařovací proces!

Specifikace

Průzor:	92 x 42 mm
Rozměr samozatmatovací části:	110 x 90 x 9 mm
Úroveň ochrany před ultrafialovým paprskem:	Až do DIN 15 po celou dobu
Úroveň ochrany infračerveného paprsku:	Až do DIN 15 po celou dobu
Zapínání/Vypínání:	Automatické
Mód:	Sváření / Broušení
Tmavý stín:	DIN 9-13
Světlé odstíny:	DIN 4
Čas přepínání:	1/25,000 s
Zpoždění:	0,2-0,5-0,8 s od temné po jasnou
Citlivost:	Nízká-střední-vysoká
Zdroj napájení:	Solární články + lithiové baterie

POZOR! (Před svařováním)

1. Před použitím si pozorně přečtěte příručku a ujistěte se, že víte vše, co je zobrazeno.
2. Při prvním použití nové svařovací helmy s automatickým ztmavnutím by měl provozovatel odstranit ochranné fólie z filtrů s automatickým ztmavnutím. Jinak může být úroveň stínování nesprávná nebo nemusí fungovat.
3. Ujistěte se, že svařovací helma s automatickým ztmavnutím je vhodná pro práci, kterou jste chtěli provést, a všechny části a součásti jsou ve správném pořadí a připravené k práci.
4. Chcete-li nastavit stav tmavého stínu podle Průvodce stínováním. Ujistěte se, že číslo odstínu, které vyberete, je správné a vhodné pro vykonanou práci.

Varování

- Tato svařovací helma s automatickým ztmavnutím není vhodná pro svařování laserem.
- Tato svařovací helma s automatickým ztmavnutím a svařovací filtr s automatickým ztmavnutím nesmí být nikdy umístěny na horké povrchy.
- Nikdy neotevírejte nebo nemanipulujte s filtrem pro automatické ztmavnutí.
- Tato svařovací helma s automatickým ztmavnutím nebude chránit před vážnými riziky nárazu, včetně fragmentace brusných kotoučů.
- Tato svařovací helma s automatickým ztmavnutím nechrání před výbušnými zařízeními nebo korozivními tekutinami. Neprovádějte žádné úpravy filtru ani helmy, kromě těch, které jsou uvedeny v této příručce. Nepoužívejte jiné náhradní díly než ty, které jsou uvedeny v této příručce. Neoprávněné úpravy a náhradní díly zruší záruku a vystaví uživatele riziku zranění.
- Pokud kukla během svařování automaticky neztmavne, automaticky ukončete práci a vyřešte tento problém.
- Neponořujte filtr do vody.
- Nepoužívejte žádná rozpouštědla na filtry ani na komponenty helmy.
- Provozní teplota: -5 ° C až 55 ° C
- Skladovací teplota: -20 ° C + 70 ° C
- Chraňte filtr před kontaktem s tekutinami a nečistotami.
- Povrchy filtrů pravidelně čistěte; Nepoužívejte silné čisticí roztoky. Senzory a solární články udržujte vždy čisté pomocí čisté tkáně / hadříku, která nepouští vlákna.
- Prasklá / poškrábaná / štěrbínová čočka předního krytu pravidelně vyměňujte. Pokud uživatel nedodrží výše uvedená varování a nedodrží provozní pokyny, může dojít k vážnému zranění.

Údržba

VAROVÁNÍ:

- Výměna jakýchkoli součástí a částí musí být originální od výrobce.
- Uživatel nesmí odinstalovat svařovací filtr s automatickým ztmavnutím. Filtr musí být odstraněn místním prodejcem nebo kvalifikovaným personálem. Jinak způsobí neplatnost záruky.
- Vyměňte čočky krytu, pokud je poškozená (prasklá, poškrábaná, zašpiněná nebo skvrnitá).
- Čistěte svařovací filtr s automatickým ztmavnutím čistou tkaninou nebo bavlněnou tkaninou, která nepouští vlákna.
- Neponožujte objektiv do vody nebo jiné kapaliny. Nikdy nepoužívejte abraziva, rozpouštědla nebo čističe na bázi oleje.
- Nepokoušejte se otevřít svařovací filtr pro automatické ztmavnutí.

Skladování

- Přilba a svařovací filtr pro automatické zatemnění musí být skladovány na suchém a dobře větraném místě. Nevystavujte přímému slunečnímu záření.
- Neznečistěte svařovací filtr.

Welding process	Arc Current (Amperes)															
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450				
SMAW						9	10		11		12		13		14	
MIG(heavy)								10	11		12		13		14	
MIG(light)								10	11		12		13		14	
TIG GTAW				9	10		11		12		13		14			
MAG/CO2						10	11		12		13		14			
SAW									10	11	12	13	14			
PAC									11		12		13			
PAW			8	9	10	11	12		13		14					

Poznámka:

- * SMAW - Stíněné svařování kovovým obloukem
- * MIG (těžký) - MIG na těžké kovy
- * MIG (light) - MIG na lehkých slitinách
- * TIG, GTAW - plynové wolframové obloukové svařování (GTAW, TIG)
- * SAW - Stíněné poloautomatické obloukové svařování
- * PAC - plazmové obloukové řezání
- * PAW - Plazmové obloukové svařování

V případě potřeby reklamace kontaktujte svého prodejce.