

Сварочная маска с автоматическим затемнением Инструкция по эксплуатации

■ K-100



WWW.KEDRWELD.RU

1. ПЕРЕД СВАРКОЙ

Сварочная маска с автоматическим затемнением предназначена для защиты глаз сварщика от вредного излучения, включающего излучение в видимой области спектра, ультрафиолетовое излучение (UV) и инфракрасное излучение (IR), выделяемое в процессе сварки. Для должной защиты используйте маску в соответствии с данным Руководством.

Данная сварочная маска подходит для всех видов сварки, а именно: сварки покрытыми электродами (MMA), полуавтоматической сварки плавящимся электродом в среде защитных газов (MIG/MAG), дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде защитных газов (TIG/WIG) за исключением газовой сварки.



Снимите защитную пленку с защитных стекол.

Не кладите сварочную маску или фильтр на горячие предметы.

Диапазон эксплуатации сварочной маски от -10°C до +60°C.

Не погружайте светофильтр в воду.

Не подвергайте светофильтр воздействию жидкостей и пыли.

Регулярно заменяйте треснутые/поцарапанные защитные стекла. Если маска не темнеет после розжига дуги, немедленно прекратите сварку и свяжитесь с Вашим дилером.

2. МАРКИРОВКА

Фильтр промаркирован в соответствии с диапазоном затемнения и оптической классификацией. Ниже представлен пример (EN379):



3. ХРАНЕНИЕ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Когда сварочная маска не используется, ее следует хранить в сухом месте при температуре от -20°C до +70°C. Длительное воздействие при температуре выше +45°C может снизить срок эксплуатации фильтра. Рекомендуется хранить светофильтр в темном месте и не подвергать его воздействию света во время хранения. Для этого можно просто положить сварочную маску на полку наружным стеклом вниз.

Защитные стекла, как внутреннее, так и внешнее (сделанные из поликарбоната), необходимо использовать вместе с автоматическим светофильтром, чтобы защитить его от возможных повреждений.

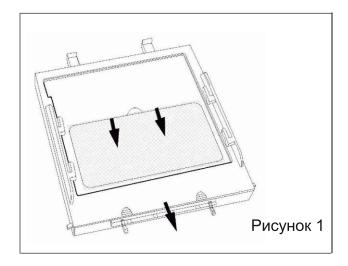
Необходимо всегда очищать фотоэлементы и датчики света от пыли, грязи и брызг. Для этого лучше использовать мягкую салфетку или ткань, смоченную в мягком моющем средстве (или спирте). Никогда не используйте сильные растворители, такие как ацетон.

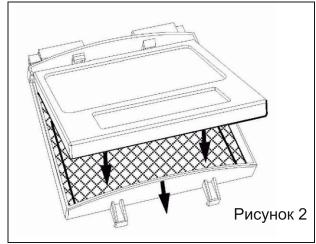
Если защитные стекла повреждены, их необходимо немедленно заменить.

Замена внешнего защитного стекла: Снимите держатель фильтра, сдвинув крепления к центру (смотрите Рисунок 1) и поднимите держатель фильтра, чтобы заменить внешнее защитное стекло.

Замена внутреннего защитного стекла: Подцепите защитное стекло тонким предметом и потяните вверх, пока оно не выйдет из края картриджа смотрового окна.

Замена светофильтра: Снимите держатель фильтра с корпуса маски (смотрите Рисунок 1). Затем согните верхний край держателя фильтра, чтобы можно было вытащить светофильтр из рамки. Установите в рамку новый светофильтр (смотрите Рисунок 2). Убедитесь, что светофильтр правильно установлен в держатель, как показано на рисунке и поставьте держатель фильтра в корпус маски.





4. РЕГУЛИРОВКА НАГОЛОВНИКА (ЧЕТЫРЕ ПОЛОЖЕНИЯ)

4-1. Высота наголовника (Смотрите регулировку "W" на Рисунке 3)

Регулировка наголовника для правильной глубины посадки по голове обеспечивает правильное равновесие и надежность.

4-2. Плотность посадки наголовника (Смотрите регулировку "Y" на Рисунке 3)

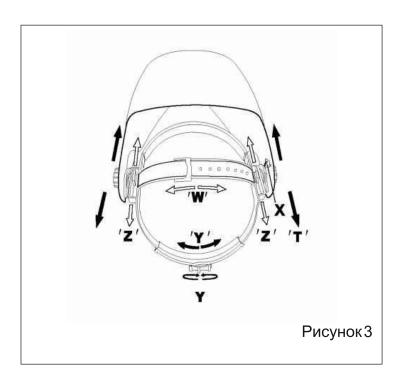
Нажмите на регулятор, расположенный сзади наголовника, и поверните его влево или вправо для достижения нужной плотности посадки.

4-3. Регулировка расстояния сварочной маски от лица (Смотрите регулировку "Z" и "T" на Рисунке 3)

Для регулировки расстояния между лицом сварщика и стеклом маски ослабьте оба регулятора внешнего натяжения и нажмите внутрь, чтобы крепления вышли из пазов. Перемещайте вперед или назад до достижения нужного положения и закрепите регуляторы. (Для правильного обзора с обеих сторон должно быть одинаковое положение.)

4-4. Регулировка угла наклона сварочной маски (Смотрите регулировку "Х" на Рисунке 3)

Регулировку наклона сварочной маски вперед обеспечивают четыре штырька с правой стороны оголовья. Чтобы отрегулировать наклон, ослабьте правый прижимной винт, затем отрегулируйте до достижения желаемого положения. Снова затяните прижимной винт.



5. ФУНКЦИИ ФИЛЬТРА С АВТОМАТИЧЕСКИМ ЗАТЕМНЕНИЕМ

5-1. Режим эксплуатации

Режим сварки используется для большинства процессов сварки. В этом режиме функция затемнения включена. Уровень затемнения фиксированный, время задержки затемнения (медленно или быстро) и чувствительность (высокая или низкая) в соответствии с условиями сварки.

Более длинная задержка затемнения используется для TIG-сварки в случае, если излучение дуги закрывается рукой или горелкой, а также при сварке на импульсном режиме

5-2. Выбор чувствительности

Регулятор чувствительности можно установить в положение "Высокая" или "Низкая".

В качестве простого правила для оптимальной производительности, рекомендуется вначале устанавливать высокую чувствительность, а затем ее снижать, пока фильтр не будет реагировать только на вспышки сварочной дуги, не обращая внимания на посторонний свет (прямой солнечный свет, искусственное освещение, сварочную дугу другого сварщика и т.п.).

Высокая – Применяется для большинства процессов сварки, особенно при сварке на низких значениях сварочного тока.

Низкая – Применяется только в некоторых определенных условиях освещения, чтобы избежать нежелательного затемнения.

5-3. Питание

Сварочная маска КЕДР К-100 работает от питания фотоэлементом.

6. ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

| Модель фильтра/маски | АСФ К-100 |
|-----------------------------|---------------------|
| Размер картриджа | 110*90*9 мм |
| Площадь обзора | 91*39 мм |
| Европейская классификация | 1/1/1/2 |
| Сенсоры сварочной дуги | 2 независимые |
| Диапазон затемнения | DIN3 — 11 |
| Режим шлифовки | нет |
| Время задержки просветления | Быстро или медленно |
| UV/IR Защита | DIN 16 |
| Питание | Фотоэлемент |
| Сменная батарейка | Нет |
| Температура эксплуатации | -10°C ~ +60°C |
| Гарантия | 1 год |
| | |

7. ОСНОВНЫЕ ПРОБЛЕМЫ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

• Неправильное затемнение

Наголовник отрегулирован неровно, и между глазами и стеклами фильтра установлено неодинаковое расстояние. (Отрегулируйте наголовник и устраните неравномерность).

• Фильтр не темнеет или периодически светлеет

- 1. Переднее защитное стекло загрязнено или повреждено (замените защитное стекло);
- 2. Датчики загрязнены/перекрыты или перекрыт фотоэлемент (Очистите датчики, не перекрывайте датчики или фотоэлемент руками или другими предметами в процессе сварки);
- 3. Установлена слишком низкая чувствительность или слишком короткое время задержки затемнения (Отрегулируйте до необходимого уровня);
- 4. Проверьте правильность выбранной степени затемнения (должен быть выбран режим сварки, а не шлифовки).

• Фильтр темнеет до зажигания дуги

Установлена слишком высокая чувствительность (Отрегулируйте чувствительность до необходимого уровня).

• Фильтр остается темным после завершения процесса сварки

Установлено слишком долгое время задержки затемнения (Отрегулируйте время задержки затемнения до необходимого уровня).

• Медленное срабатывание

Слишком низкая температура эксплуатации (Не используйте сварочную маску при температуре ниже -10°C).

• Сварочная маска соскальзывает

Неправильно отрегулирован наголовник. (Отрегулируйте наголовник).

8. ВЫБОР УРОВНЯ ЗАТЕМНЕНИЯ

Рекомендуемые значения для различных процессов дуговой сварки.

| | Сварочный ток | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------|---------------|--|----|----|------|----|----|----|-----|-----|-----|-------|-----|-------|-------|---------|-----|----------|-----|-----|-----|
| Процесс сварки | 1,5 | A 1,5 6 10 15 30 40 60 70 100 125 150 175 200 225 250 300 350 400 450 50 | | | | | | | | | | | | | 500 | 600 | | | | | |
| Покрытые | 8 | | | | | | 9 | | 10 | | 11 | | 12 | | 13 | | • | 14 | | | |
| электроды | | | | | | | | | | | ' ' | | 12 | | | | 10 | | 14 | | |
| MAG | 8 | | | | | 9 | | 10 | | 1 | 1 | | | 1 | 12 | | | 13 | | 14 | |
| TIG | | 8 | | | 9 | | 1 | 10 | | 1 | 1 | | | 12 | | | | | | | |
| MIG сталь и медь | 9 | | | | | | | | | 10 | | 1 | 11 | | 1 | 2 | 1 | 13 | 14 | | |
| MIG цветные | 10 | | | | | | | | · | | | 11 | | 1 | 12 13 | | | | 14 | | |
| металлы | | | | | 10 | | | | | | 11 | | 1.4 | 12 10 | | <u></u> | | <u> </u> | | | |
| Воздушно-дуговая | 10 | | | | | | | | | | 11 | 11 12 | | 13 | | 14 | | 15 | | | |
| строжка | | | | | 10 | | | | | | | | '2 | | | 10 | | 17 10 | | | |
| Плазменная резка | | | | 9 | | | | | 10 | 11 | | 1 | 12 | | | 13 | | | | | |
| Микроплазменная | 1 | 4 5 6 7 | | | | | 8 | 9 | 1 | 10 | 11 | | 12 | | | | | | | | |
| дуговая сварка | | | | | | | 0 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 1,5 | 6 | 10 | 15 | 30 4 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |

Примечание: Термин "тяжелые металлы" применяется для сталей и их сплавов, меди и ее сплавов и т.п.

