

INSTRUKCJA OBSŁUGI AUTOMATYCZNEJ PRZYŁBICY SPAWALNICZEJ

Linia: MAGNUM

Model: NOVA, TURBO, GRAND



NOVA
NOVA TRUE COLOR



TURBO
TURBO TRUE COLOR



GRAND



UWAGA: Przeczytaj uważnie poniższą instrukcję. Zwróć uwagę na wymagania bezpieczeństwa i obsługi, ostrzeżenia i ograniczenia. Używaj tego produktu zgodnie z jego przeznaczeniem. Odstępstwa od tych zasad mogą spowodować uszkodzenie sprzętu lub obrażenia ciała, a także unieważnienie gwarancji. Zachowaj instrukcje obsługi do wykorzystania w przyszłości.

1. WPROWADZENIE

Automatyczna przyłbica spawalnicza jest produktem najnowszej generacji przeznaczonym do ochrony osobistej. W przyłbicy tej zastosowano najnowszą technologię taką jak LCD, detektory optoelektroniczne, zasilanie solarne, mikroelektronikę itp.

Automatyczna przyłbica spawalnicza nie tylko efektywnie chroni oczy operatora przed szkodliwym działaniem promieniowania łuku elektrycznego, lecz również „uwalnia” jego obie ręce. W wyniku tego możliwe jest uzyskanie znacznie wyższej jakości, oraz efektywności wykonywanej pracy.

2. WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA PRACY

- ❑ Przyłbica przeznaczona jest do ochrony przy spawaniu łukiem elektrycznym metodami: MMA, MIG, MAG, TIG, spawanie i cięcie plazmowe, elektro-żłobienie.
- ❑ Przed użyciem upewnij się, czy ustawiony jest właściwy stopień zaciemnienia.
- ❑ Przyłbica spawalnicza chroni oczy i twarz przed iskrami, pyłem, promieniowaniem występującym w trakcie procesu spawalniczego, oraz stanowi ochronę w trakcie szlifowania.
- ❑ Przyłbica nie chroni przed uderzeniami rozprzeczonych przedmiotów.
- ❑ Przyłbica nie stanowi ochrony przed substancjami żrącymi ani wybuchowymi.
- ❑ W trakcie pracy przyłbicy, zawsze musi być zamontowany zewnętrzny filtr ochronny. **Praca bez zamontowanego zewnętrznego filtra ochronnego skutkuje awarią przyłbicy i utratą gwarancji.**
- ❑ Należy unikać pozycji, które umożliwiają dostanie się odprysków spawalniczych i promieniowania do niezabezpieczonych części ciała. Jeśli jest to niemożliwe należy zastosować dodatkowe zabezpieczenie.
- ❑ Przed każdym użyciem oczyścić przyłbicę z zabrudzeń i sprawdzić czy sensory umieszczone na froncie przyłbicy nie są zakryte.
- ❑ Przed każdym użyciem sprawdzić stan techniczny przyłbicy, bezzwłocznie usuwając wszelkie uszkodzenia.
- ❑ Jeśli przyłbica nie zaciemnia się w trakcie pracy natychmiast przerwij pracę, a przyłbicę przekaz do serwisu.
- ❑ Chronić przyłbicę przed wilgocią – ten model nie jest wodoodporny.
- ❑ Chronić przyłbicę i jej elementy przed rozpuszczalnikami, do czyszczenia używaj miękkiej wilgotnej szmatki.
- ❑ Dokonywanie jakichkolwiek modyfikacji przyłbicy, używanie jej niezgodnie z przeznaczeniem, nie stosowanie się do zaleceń podanych w tej instrukcji, naraża użytkownika na obrażenia ciała, oraz skutkuje utratą gwarancji.

3. CHARAKTERYSTYKA AUTOMATYCZNEJ PRZYŁBICY SPAWALNICZEJ

Automatyczna przyłbica spawalnicza wyposażona jest w filtr spawalniczy mający możliwość zmiany stopnia zaciemnienia. Filtr przed spawaniem jest transparentny, więc spawacz ma możliwość dokładnej obserwacji obszaru roboczego. W momencie powstania łuku elektrycznego filtr natychmiast zaciemni się. Gdy łuk elektryczny wygaśnie filtr znowu zrobi się transparentny. Operator przyłbicy ma możliwość płynnej zmiany zaciemnienia w zakresie 5 - 13 DIN (w zależności od modelu – patrz tabela z danymi). Dodatkowo wersje wyposażone w technologię „TRUE COLOR” oddają rzeczywiste barwy obserwowanych przedmiotów.

Automatyczna przyłbica spawalnicza MAGNUM zapewnia kompletną ochronę przed promieniowaniem UV/IR (ultrafioletowe/podczerwone), nawet wówczas gdy filtr jest rozjaśniony.

Przyłbica jest zasilana przez ogniwa solarne i wymienne baterie.

Automatyczna przyłbica spawalnicza wyposażona jest w dwa lub cztery foto-sensory (w zależności od modelu).

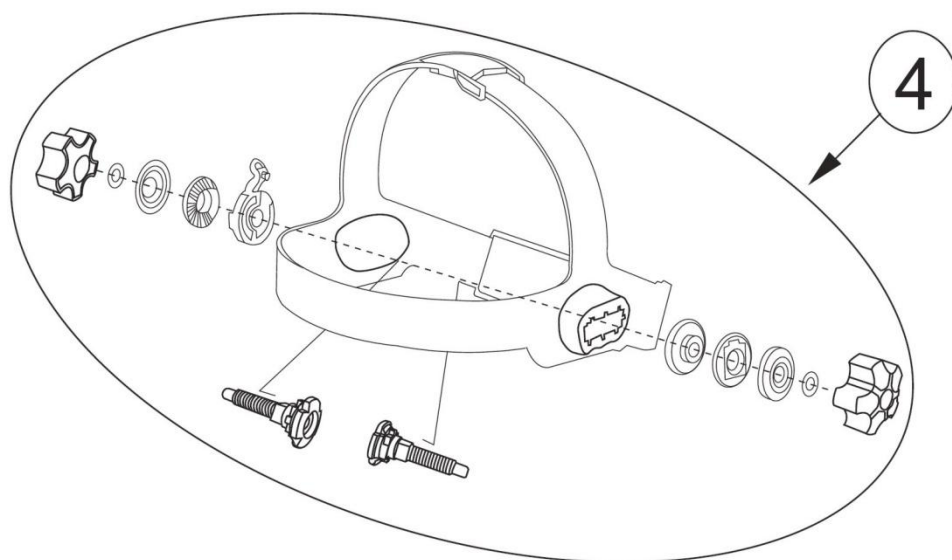
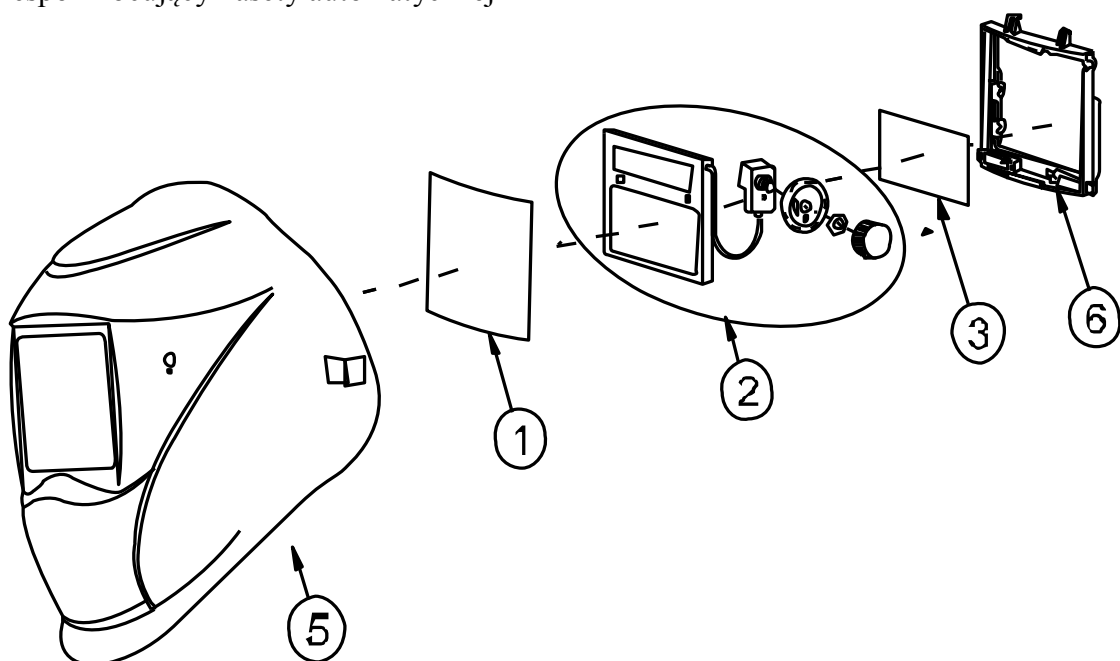
Ponadto przyłbica jest zrobiona z termo stabilnego, odpornego na zużycie polimeru, w który nie wtapiają się odpryski spawalnicze.

4. DANE TECHNICZNE

Model:	NOVA / NOVA TRUE COLOR	TURBO / TURBO TRUE COLOR	GRAND
Przeznaczenie:	Wyłącznie do spawania łukowego: MMA, MIG/MAG, TIG, SAW, PAW, PAC		
Funkcja szlifowania:	tak		
Materiał czaszy:	NYLON		
Pole widzenia:	96x39 [mm]	100 x60	98x87
Prędkość reakcji:	1/30000 [s]		
Zaciemnienie - stan transparentny	4 DIN		
Zaciemnienie regulowane:	9 DIN – 13 DIN	5 DIN – 8 DIN 9 DIN – 13 DIN	
Liczba sensorów:	2	4	
Temperatura pracy:	-5°C ÷ +55°C		
Zasilanie:	Fotoogniwo + wymienne baterie (1 x CR2032)	Fotoogniwo + wymienne baterie (1 x CR2450)	
Minimalny amperaż dla TIG	>10 [A]	>2 [A]	
Klasa optyczna:	1/1/1/2		
Sygnalizacja niskiego stanu baterii	Tak		
Regulacja czasu rozjaśnienia	0,1 – 1,0 [s]		

5. BUDOWA

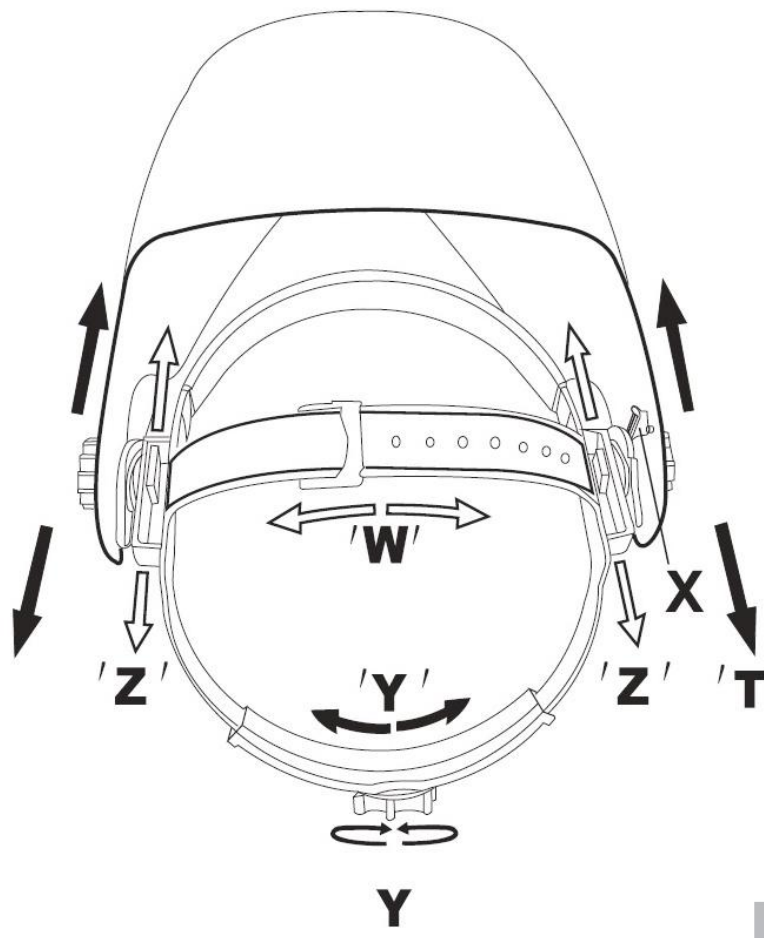
1. Filtr zewnętrzny ochronny
2. Kaseta z filtrem automatycznym
3. Filtr wewnętrzny ochronny
4. Zespół nagłowia
5. Czasza przyłbicy
6. Zespół mocujący kasety automatycznej



6. DOPASOWANIE NAGŁOWIA

Przyłbica spawalnicza wyposażona jest w nagłowie umożliwiające dopasowanie jej do indywidualnych potrzeb, zapewniając każdemu użytkownikowi właściwy kąt obserwacji oraz wygodę.

- załóż przyłbicę na głowę, wciśnij pokrętkę znajdującą się z tyłu głowy (Y na rysunku) i wyreguluj nagłowie, dopasowując je do obwodu głowy
- wyreguluj nagłowie od góry (dopasuj zapinkę W)
- ustaw odpowiednią odległość T pomiędzy twarzą a przyłbicą (zacisk Z)
- ustaw odpowiednie pochylenie przyłbicy (zatrząsk X)



7. REGULACJA I FUNKCJE

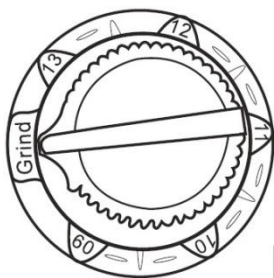
NOVA:



Regulatory i wskaźniki umieszczone od środka przyłbicy:

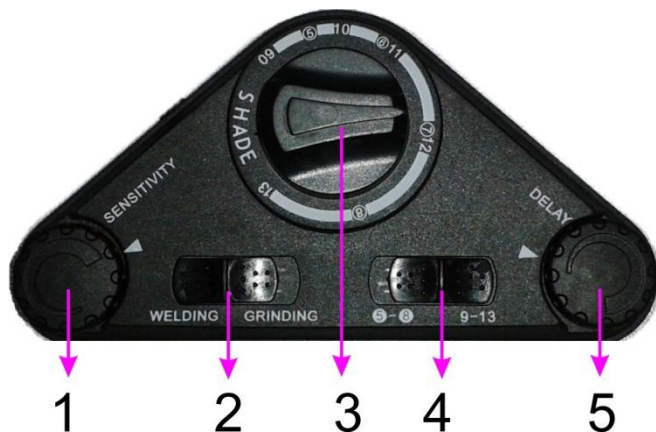
1. Regulator czułości.
2. Regulator czasu opóźnienia rozjaśniania.
3. Wskaźnik „słabej baterii”.
4. Pokrywa wymiennej baterii.

Na zewnątrz przyłbicy umieszczone jest pokrętło regulacji stopnia zaciemnienia oraz załączania funkcji szlifowania (GRIND).



TURBO:

Na zewnątrz przyłbicy umieszczone są poniższe regulatory i przełączniki:



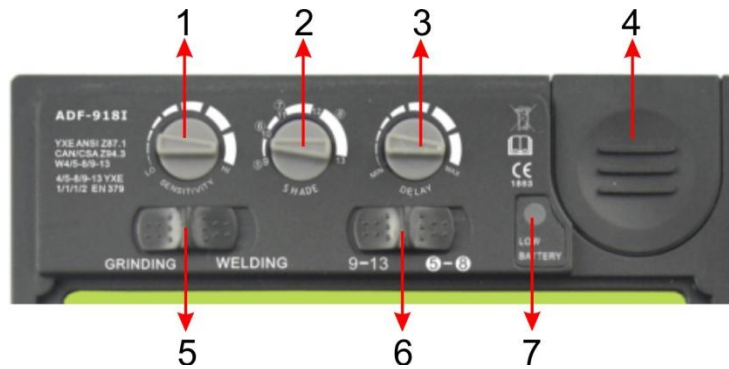
1. Regulator czułości.
2. Przełącznik: spawanie-szlifowanie (welding-grinding).
3. Regulator stopnia zaciemnienia (w zależności od położenia przełącznika 4) 5-8 DIN lub 9-13 DIN.
4. Przełącznik zakresu zaciemnienia.
5. Regulator opóźnienia rozjaśniania.

Z drugiej strony (od środka przyłbicy) pokazanego powyżej zestawu regulatorów znajduje się dioda sygnalizacyjna niskiego stanu baterii oraz pokrywa gniazda baterii wymiennej.

GRAND

Przyłbica GRAND ma regulatory umieszczone wewnątrz, bezpośrednio na kasce filtra automatycznego.

1. Regulator czułości.
2. Regulator stopnia zaciemnienia.
3. Regulator opóźnienia rozjaśniania.
4. Pokrywa gniazda baterii.
5. Przełącznik funkcji: szlifowanie (grinding)/spawanie (welding).
6. Przełącznik zakresu zaciemnienia: 5-8 lub 9-13 DIN.
7. Dioda sygnalizacyjna niskiego stanu baterii.



8. UŻYTKOWANIE

1. Przed montażem przyłbicy zapoznaj się z jej budową.
2. Zasilanie przyłbicy odbywa się poprzez wbudowaną wymienną baterie litową i ogniwa solarne. Włączanie i wyłączanie jest automatycznie kontrolowane przez czujnik. Możesz używać tej przyłbicy kiedykolwiek zechcesz, rozpoczynanie i kończenie pracy nie wymaga jakichkolwiek operacji. Przyłbica ta jest w 100% bezobsługowa. W przypadku niskiego stanu naładowania baterii zasygnalizuje to odpowiednia dioda świetlna. Należy wówczas wymienić baterie.
3. Wybór stopnia zaciemnienia.
Przed założeniem przyłbicy i zainicjowaniu łuku elektrycznego należy wstępnie ustawić stopień zaciemnienia. Należy wykorzystać rekomendowane stopnie zaciemnienia, które są podane w tabeli na końcu instrukcji. Po założeniu przyłbicy i zainicjowaniu łuku elektrycznego, okno obserwacyjne ulegnie zaciemnieniu. Wówczas pokrętką umieszczoną na zewnątrz przyłbicy należy doregulować optymalny stopień zaciemnienia.
4. Funkcja szlifowanie.

Pokrętko regulacji stopnia zaciemnienia lub odpowiedni przełącznik służy do włączenia funkcji „szlifowanie” (grinding). Aby ją aktywować należy ustawić pokrętko regulacji stopnia zaciemnienia lub przełącznik w pozycji „grinding”.

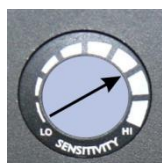
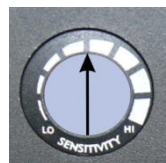
5. Wybór opóźnienia rozjaśnienia.
Przyłbice wyposażone są również w regulację opóźnionego rozjaśniania. Pokrętką „DELAY” można ustawić opóźnienie rozjaśnienia przyłbicy po spawaniu w zakresie $0,1 \div 1,0$ sekundy. Często bezpośrednio po spawaniu rozgrzany metal może oślepić, dlatego funkcja regulowanego opóźnienia bywa bardzo przydatna.
6. Wybór czułości.
Poprzez pokrętko „SENSITIVITY” można ustawić czułość przyłbicy tzn. na światło o jakim natężeniu ma reagować.
Poniżej orientacyjne ustawienia pokrętki w zależności od prądu spawania:



Powyżej 150 A



$150 \div 25$ A



$25 \div 10$ A



7. Dopasowanie przyłbicy

Automatyczna przyłbica spawalnicza wyposażona jest w nagłowie umożliwiające dopasowanie jej do indywidualnych potrzeb, zapewniając każdemu użytkownikowi właściwy kąt obserwacji oraz wygodę.

Regulacja przyłbicy w pionie, poziomie i skosie odbywa się poprzez przepięcie odpowiedniego zatrzasku i/lub pokrętki.

9. DOBÓR STOPNIA ZACIEMNIENIA

Aplikacja	Natężenie prądu [A]	Zalecane zaciemnienie DIN
MMA	- 40	9
	40-60	10
	60-175	11
	175-300	12
	300-500	13
MIG	- 100	10
	100-175	11
	175-250	12
	250-350	13
	350-500	14
TIG	- 20	9
	20-40	10
	40-100	11
	100-175	12
	175-250	13
	250-	14
MAG	- 60	10
	60-125	11
	125-175	12
	175-300	13
	300-450	14
	450-	15
ELEKTROŻŁOBIE	- 175	10
	175-225	11
	225-275	12
	275-350	13
	350-450	14
	450 -	15
CIĘCIE PLAZMOWE	- 150	11
	150-250	12
	250 -	13
SPAWANIE PLAZMOWE	0,5-15	4-9
	15-30	10
	30-50	11
	50-125	12
	125-225	13
	225-450	14
	450 -	15

10. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Jeśli kiedykolwiek kaseta nie zaciemni się podczas ekspozycji na łuk elektryczny, nie należy jej używać. Trzeba przekazać ją wówczas do serwisu w celu sprawdzenia.

Użytkowanie produktu, w którym nie działa samo zaciemnienie się może uszkodzić twój wzrok i doprowadzić do oślepienia. Dalsze użytkowanie przyłbicy, która nie działa, spowoduje unieważnienie gwarancji i może przeszkodzić w uzyskaniu odszkodowania w firmie ubezpieczeniowej.

Nieregularne ciemnienie lub mętnienie	-Opaska na głowę mogła zostać nierówno ustawiona na bokach przyłbicy (nierówna odległość kasety od oczu)	-Ustaw ponownie odległość kasety od oczu, sprawdź montaż nagłowia
Kaseta nie zaciemnia się lub miga	-Czujniki są zabrudzone lub zasłonięte -Przednia szybka ochronna jest zabrudzona lub uszkodzona -Natężenie łuku jest za słabe -Baterie zasilające wyczerpały się	-Wyczyść -Wyczyść lub wymień -Wyreguluj moc spawarki -Sprawdź ustawienie czułości -Wymień baterie
Niedokładny podgląd	-Szkło wizjera i/lub kaseta zaciemniająca jest zabrudzona -Niewystarczające oświetlenie stanowiska -Nieprawidłowo ustawiony stopień zaciemnienia	Sprawdź i wyczyść lub wymień -Oświetl prawidłowo -Zobacz na zalecane stopnie zaciemnienia podane w tej instrukcji i ustaw prawidłowy
Wolna reakcja	-Temperatura pracy zbyt niska	-Nie używaj poniżej -5°C
Przyłbica spawalnicza „ślizga się”	-Nieprawidłowo wyregulowane nagłowie	-Wyreguluj