



A20/A30



Автоматический сварочный шлем

Профессиональный сварочный шлем

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ - ПРОЧТИТЕ ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Перед использованием тщательно изучите все инструкции



Сварочный шлем с автозатемнением предназначен для защиты глаз и лица от искр, брызг и вредного излучения в условиях нормальных сварочных работ. Фильтр автозатемнения переходит из светлого в затемненное состояние при возбуждении сварочной дуги и возвращается в светлое состояние при выключении дуги.

Сварочный шлем с автозатемнением поставляется в сборе. Перед использованием ее необходимо надлежащим образом подогнать под пользователя. Установите соответствующее условиям эксплуатации время задержки, чувствительность и уровень затемнения.

Храните шлем в сухом, прохладном и темном месте. Перед длительным хранением не забудьте вынуть элемент питания.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Сварочный шлем с автозатемнением непригоден для лазерной сварки.

Никогда не кладите шлем и фильтр автозатемнения на горячую поверхность.

Не вскрывайте и не нарушайте целостность фильтра автозатемнения.

Данный сварочный шлем с автозатемнением не защищает от сильных ударных воздействий.

Данный шлем не защищает от взрывных устройств или едких жидкостей.

Не допускайте модификаций шлема или фильтра, не предусмотренных в данном руководстве.

Не используйте запасные части, не указанные в данном руководстве. Несанкционированные изменения или запасные части влекут за собой отмену гарантии и подвергают оператора

рisku получения травм.

Если данный шлем не затемняется при зажигании дуги, немедленно прекратите сварочные работы и обратитесь к вашему руководителю или дилеру.

Не погружайте фильтр в воду.

Не применяйте растворители для очистки экрана фильтра или компонентов шлема.

Допустимая температура использования: $-5\text{ }^{\circ}\text{C} \sim +55\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($23\text{ }^{\circ}\text{F} \sim 131\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Температура хранения: $-20\text{ }^{\circ}\text{C} \sim +70\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($-4\text{ }^{\circ}\text{F} \sim 158\text{ }^{\circ}\text{F}$). Если шлем долгое время не используется, храните его в сухом, прохладном и темном месте.

Предохраняйте фильтр от контакта с жидкостью или грязью.

Регулярно очищайте поверхность фильтра, не используйте агрессивные очищающие растворы. Поддерживайте чистоту датчиков и фотоэлементов, для их очистки используйте чистую безворсовую ткань.

Регулярно заменяйте наружную защитную линзу в случае появления растрескивания / царапин / выбоин.

В некоторых случаях материалы, контактирующие с кожей пользователя, могут вызвать аллергическую реакцию.

Фильтр автозатемнения (ADF) должен использоваться только вместе с внутренней защитной линзой.

Средства защиты органов зрения, используемые поверх обычных офтальмологических очков, могут передавать ударное воздействие и создавать риск для пользователя.

Окуляры с ударопрочным минеральным фильтром должны использоваться только в сочетании с соответствующей задней линзой.

Если символы F или V на линзе и оправе не совпадают, устройству защиты глаз должен быть присвоен более низкий класс.

Информационное руководство для защитного сварочного шлема A20/A30 соответствует Регламенту ЕС, Приложение II, параграф 1.4. Шлемы A20/A30 обеспечивают постоянную защиту от УФ/ИК излучения, защиту лица и глаз от искр, образующихся в процессе сварки.

При возникновении сварочной дуги запрещается смотреть на излучение незащищенными глазами. Несоблюдение данного требования может привести к болезненному воспалению роговицы и потенциально необратимому повреждению хрусталика глаза, ведущему к развитию катаракты.

Сварочные шлемы и фильтры ESAB подходят для использования с большинством видов дуговой сварки и сварки TIG, если указано. Сварочные фильтры обеспечивают защиту от вредного ультрафиолетового и инфракрасного излучений в соответствии с требованиями к степени затемнения, указанными на всех автоматических моделях с фильтрами автозатемнения (ADF). Глаза защищены до тех пор, пока модуляр находится в нижнем положении.

Следующая таблица представляет собой рекомендацию по выбору наиболее подходящего затемнения для сварочного фильтра:

Процесс сварки или соответствующие методы	Ток, внутренний, А																
	0,5	2,5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450					
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500					
вручную																	
Электроды с сердцевинкой из флюса	8			9	10	11			12			13		14			
Электроды с флюсовым покрытием	8			9	10	11			12			13		14			
MIG/Сварка металлическим электродом в среде инертного газа, аргон (Ar/He)	8			9	10	11			12			13		14			
Стали, легированные стали	8			9	10	11			12			13		14			
Медь и медные сплавы	8			9	10	11			12			13		14			
MIG/Сварка металлическим электродом в среде инертного газа, аргон (Ar/He)	8			9	10	11			12			13		14			
Алюминий, медь, никель и другие сплавы	8			9	10	11			12			13		14			
TIG/Сварка вольфрамовым электродом в инертном газе, аргон (Ar/H ₂) (Ar/He)	8			9	10	11			12			13		14			
Пригодные для сварки металлы: стали, алюминий, медь, никель и их сплавы	8			9	10	11			12			13		14			
активного газа (Ar/CO ₂) (Ar/CO ₂ /He/H ₂)	8			9	10	11			12			13		14			
Конструкционная сталь, закаленная и отпущенная сталь	8			9	10	11			12			13		14			
Хромоникелевая сталь, хромовая сталь и другие легированные стали	8			9	10	11			12			13		14			
Воздушно-дуговая резка	8			9	10	11			12			13		14			
Сварка угольным электродом (O ₂)	8			9	10	11			12			13		14			
Газопламенная строжка (O ₂)	8			9	10	11			12			13		14			
Плазменная резка (резка выплавлением)	8			9	10	11			12			13		14			
Все пригодные для сварки металлы, см. WIG	8			9	10	11			12			13		14			
Внешний и внутренний газ: Аргон (Ar/H ₂) (Ar/He)	8			9	10	11			12			13		14			
Плазменная резка (резка выплавлением)	8			9	10	11			12			13		14			
Микроплазменная сварка	4	5	6	7	8	9	10	11	12			13			14		
Внешний и внутренний газ: Аргон (Ar/H ₂) (Ar/He)	4	5	6	7	8	9	10	11	12			13			14		
	0,5	2,5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450					

В зависимости от условий применения может использоваться следующий самый высокий или самый низкий уровень защиты.

Темные ячейки соответствуют тем диапазонам, в которых соответствующий процесс сварки не применяется.

Сварочные шлемы ESAB A20/A30 подходят для использования в следующих случаях, помимо прочего:

Импульсная сварка переменным/постоянным током

Инверторы WIG/TIG

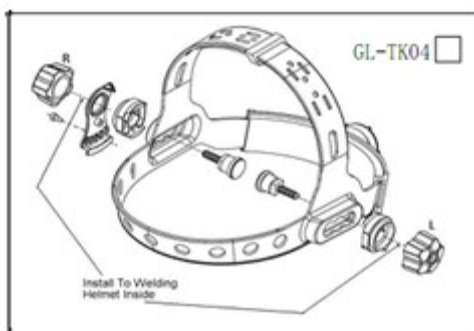
Сварка защищенной дугой

Сварка в среде защитного газа (аргон/гелий)

Сварка методом MIG/MAG с использованием электродов в среде защитного газа


Сварочные шлемы ESAB A20/A30 полностью собраны и готовы к использованию после незначительной корректировки. Все сварочные шлемы оснащены удобным оголовьем, регулировка которого может быть выполнена четырьмя разными способами:

Установите оголовье, сняв резьбовые рукоятки (поочередно). Затем снова установите их, поместив каждую резьбовую шпильку в больших отверстиях по обеим сторонам шлема. Для установки подходящего пользователю размера поверните регулировочную ручку на задней части оголовья в сборе.



Перед началом работы тщательно проверьте сварочный шлем и фильтр затемнения ADF на отсутствие видимых повреждений, трещин, сколов или царапин. Повреждение поверхности даже защитной пластины может снизить степень защиты зрения. Необходимо заменить защитную пластину, если она поцарапана, повреждена или покрыта брызгами.

Не рекомендуется ронять сварочные шлемы. Запрещается класть объекты или инструменты на шлем или внутрь него, так как это может привести к повреждению его компонентов. В случае надлежащего применения сварочные фильтры не требуют дополнительного обслуживания в течение всего срока службы.




Рекомендуется очищать шлемы A20/A30 раствором мыла и воды. Чтобы протереть шлем, используйте чистую хлопчатобумажную ткань.

Обратите внимание, что использование растворителей строго запрещено, поскольку они повреждают маску и фильтры. Поцарапанные или поврежденные щитки должны быть заменены.

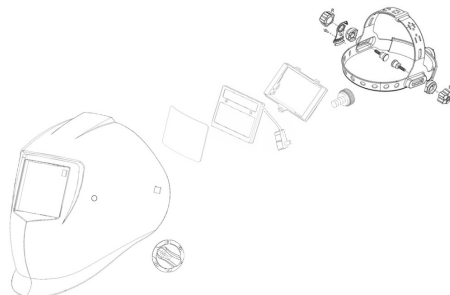
Необходимо регулярно проверять шлемы, чтобы убедиться в отсутствии явных повреждений. Внешние и внутренние щитки являются расходными материалами и должны регулярно заменяться на оригинальные сертифицированные запасные части производства ESAB.

Рекомендуемый период использования - 2-3 года.

Продолжительность использования зависит от различных факторов, например условий эксплуатации, очистки, хранения и технического обслуживания. Частота проверок и замена поврежденных частей (рекомендуемая)



1. Убедитесь, что шлем оснащен внешней и внутренней защитными линзами.
2. Защитные линзы подлежат замене, если они сломаны, повреждены или покрыты сварочными брызгами, ухудшающими видимость.
3. Внешние и внутренние защитные линзы являются расходными материалами и подлежат регулярной замене на оригинальные сертифицированные запасные части.



4. Внешняя защитная линза устанавливается с внутренней стороны шлема, как показано на рисунке выше.
5. Внутренняя линза устанавливается на фиксаторы в фильтр автозатемнения с внутренней стороны шлема. Защита, маркированная в соответствии с указанным стандартом, предоставляется лишь в том случае, если все линзы и элементы крепления установлены согласно инструкции производителя.
6. Установите затемнение от 9 до 13 и требуемый режим шлифовки с помощью регулятора. При необходимости см. таблицу 1 ниже.



7. Отрегулируйте чувствительность и время задержки по вашему усмотрению с помощью регулятора.



8. Если шлем не используется в течение 15 минут, его питание отключается автоматически. Выключатель не предусмотрен.

CE 4/9-13 ESAB 1/1/1/2/379 EN379

4 - незатемненное состояние

9 - слабое затемнение

13 - сильное затемнение

ESAB - Идентификация производителя

1 - Оптический класс

1 - Класс светорассеяния

1 - Изменение класса светового коэффициента пропускания

2 – Классификация по угловой зависимости

379 - Номер стандарта

Расшифровка маркировки шлема

EN175 B

EN175 – номер стандарта

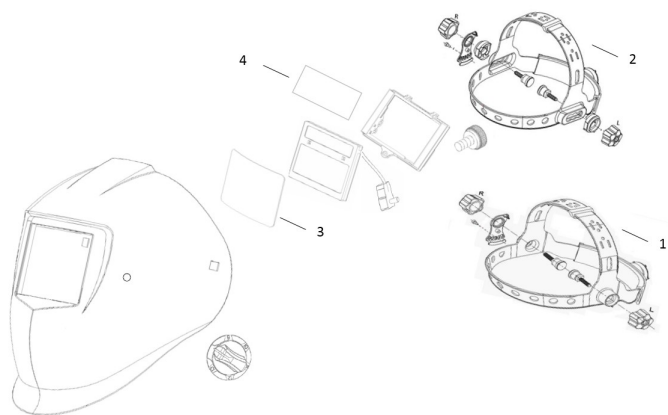
B - класс средней энергии удара

Маркировка защитных линз

EN166 1 B

1. Нет переключения – линзы остаются светлыми и не темнеют во время сварки. Немедленно прекратите сварочные работы. Проверьте рекомендации для параметра чувствительности и отрегулируйте чувствительность. Очистите линзы и сенсоры. Примечание. Убедитесь, что сенсоры чисты и дуга находится в их поле обзора; если они расположены под углом 45° или больше, то излучение сварочной дуги не достигнет сенсоров.
2. Нет переключения – линза остается темной после того, как сварочная дуга гаснет, или при отсутствии дуги. Отрегулируйте настройки чувствительности, поворачивая ручку регулировки в сторону настройки «Lo». В условиях чрезвычайно яркого освещения может возникнуть необходимость уменьшить уровень освещенности.

При возникновении неполадок в ходе испытаний или эксплуатации просьба прекратить использование и связаться с местным агентом по продаже.



Перечень частей

ПОЗИЦ	ОПИСАНИЕ	№ ПО
*	Шлем А20, комплект	0700 000 720
*	Шлем А30, комплект	0700 000 730
1	Оголовье А20	0700 000 721
2	Оголовье А30 Регулировка, макс. длина и	0700 000 731
*	Внутренняя лента А20/А30	0700 000 722
3	Наружная защитная линза	0700 000 724
4	Внутренняя защитная линза А20	0700 000 723
4	Внутренняя защитная линза А30	0700 000 733

⊗ Поле обзора	A20 – 96 x 39 мм и A30 - 100 x 45 мм
⊗ Оптический класс	1/1/1/2
⊗ Управление затемнением	Незатемненное состояние: DIN 4 Сильное затемнение: DIN 9 – 13 Внешняя регулировка
⊗ Время срабатывания	Светлый - Темный: 0,1 мс
⊗ Продолжительность задержки	Темный - Светлый: 0,1 - 0,8 с
⊗ Чувствительность и продолжительность задержки	Постепенная регулировка
⊗ Защита от УФ/ИК излучения	До степени затемнения DIN16
⊗ Рабочая температура	- 5 °C ~ +55 °C (23 °F ~ 131 °F)
⊗ Источник питания	Фотоэлемент (дополн.), внутри литиевые батарейки
⊗ Управление линзами	Автовключение, автовыключение после 15 минут (когда сварочные работы не ведутся)
⊗ Стандарты	CE: EN379:2009; EN175:1997
⊗ Материал шлема:	РА (полиамид)
⊗ Режим шлифовки	Только для модели A30 (не распространяется на A20)
⊗ Общая масса	480 г

Сварочные фильтры A20/A30 испытаны в качестве средства защиты глаз следующим аккредитованным органом: ECS GmbH - European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung Laserschutz und Optische Messtechnik

Лабораторные испытания: DAkkS D-PL-19590-02-00

Аккредитовано ZLS.

ZLS-NB-0156

Таким образом, нам разрешено использование следующих маркировок:



**EN379, EN175B,
EN166 B**

Европейский знак соответствия.
Он подтверждает, что продукция
соответствует требованиям
Директивы 89/686/ EWG

