



Сварочная маска с автоматическим затемнением

Инструкция по эксплуатации

■ К-100



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395) 279-98-46

Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12

Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47

Казахстан (772)734-952-31

Таджикистан (992)427-82-92-69

Эл. почта: ksd@nt-rt.ru || Сайт: <http://kedrs.nt-rt.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.



ВНИМАНИЕ!!!

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 треснувшие/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	5/8	АСФ	1	/	1	/	1	/	2	/	EN379CE
Слабое затемнение	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
Сильное затемнение	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
Идентификатор производителя	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
Оптический класс	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
Класс рассеивания света	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
Класс изменения пропускания света	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
Класс зависимости угла наклона	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
Знак сертификации или номер стандарта	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____

3. ХРАНЕНИЕ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Когда сварочная маска не используется, ее следует хранить в сухом месте при температуре от -20°C до $+70^{\circ}\text{C}$. Длительное воздействие при температуре выше $+45^{\circ}\text{C}$ 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.

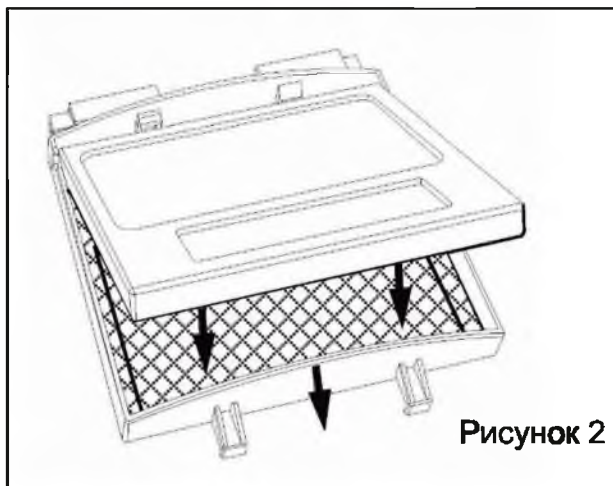
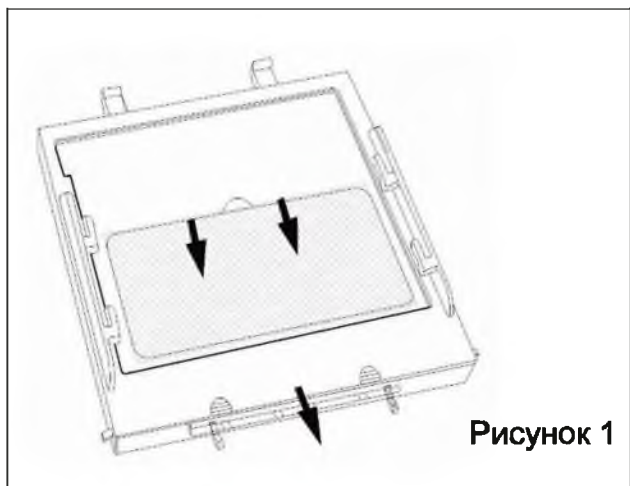
Необходимо всегда очищать фотоэлементы и датчики света от пыли, грязи и брызг. Для этого лучше использовать мягкую салфетку или ткань, смоченную в мягком моющем средстве (или спирте). Никогда не используйте сильные растворители, такие как ацетон.

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 “X” 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.

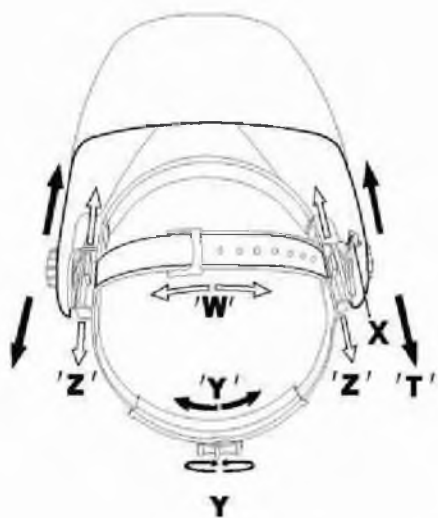


Рисунок 3

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

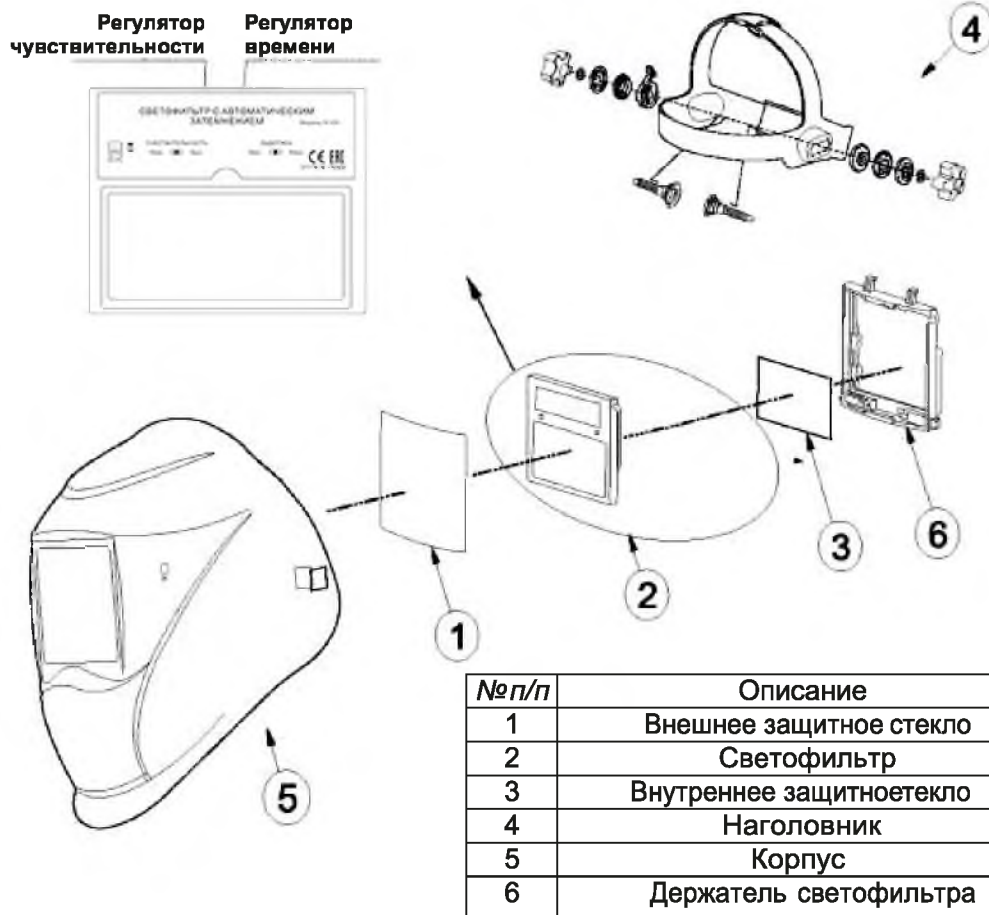
Неправильно отрегулирован наголовник. (Отрегулируйте наголовник).

8. ВЫБОР УРОВНЯ ЗАТЕМНЕНИЯ

Рекомендуемые значения для различных процессов дуговой сварки.

Процесс сварки	Сварочный 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		14					
MIG сталь и медь	9								10		11				12		13		14					
MIG цветные металлы	10											11			12		13		14					
Воздушно-дуговая строжка	10											11		12		13		14		15				
Плазменная резка	9								10		11		12			13								
Микроплазменная дуговая 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			

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



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395) 279-98-46

Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12

Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47

Казахстан (772)734-952-31

Таджикистан (992)427-82-92-69

Эл. почта: ksd@nt-rt.ru || Сайт: <http://kedrs.nt-rt.ru/>