

METINĀTĀJA AIZSARGMASKAS LIETOŠANAS INSTRUKCIJA

Modelis: 56H822



UZMANĪBU! Rūpīgi izlasiet šo lietošanas instrukciju. Pievērsiet uzmanību drošības un apkalpošanas prasībām, brīdinājumiem un ierobežojumiem. Izmantojiet šo produktu tikai tam paredzētajiem mērķiem. Saglabāiet instrukciju turpmākai izmantošanai.

IEVADS

Pašaptumšojošā metinātāja aizsegmaska ir izstrādājums, kurā ir izmantota spektrālas filtrēšanas tehnoloģija, optoelektroniskie detektori, barošana no saules baterijas. Pašaptumšojošā metinātāja aizsargmaska ir paredzēta acu un sejas aizsardzībai pret starojumu, kas rodas lokmetināšanas laikā, kā arī pret kaitīgo optisko starojumu.

DROŠĪBAS PAMATI

Pirms metināšanas uzsākšanas:

1. Pirms lietošanas uzsākšanas rūpīgi izlasiet lietošanas instrukciju un pārliecinieties, ka pilnībā izprotat tās saturu.
2. Pie pirmās metinātāja aizsegmaskas izmantošanas noņemiet aizsargplēvi no aizsarglodziņa, kas ir ievietots pašaptumšojošā filtra abās pusēs.
3. Pārbaudiet vai visas metinātāja aizsegmaskas elementi ir pienācīgi samontēti un pienācīgi darbojas.
4. Iestatiet atbilstošo aptumšojuma pakāpi izmantojot šai lietošanas instrukcija pielikto tabulu.
5. Pielāgojiet metinātāja aizsegmaskas stiprināšanas siksnīgas savas galvas izmēram.


Metināšanas laikā:

1. Pašaptumšojošā metinātāja aizsegmaska nav paredzēta lāzermetināšanai un gāzmetināšanai (skābekļa-acetilēna metināšana).
2. Nekad nedrīkst likt aizsegmasku un pašaptumšojosu filtru uz karsto virsmu.
3. Nedrīkst modificēt ne pašaptumšojosu filtru, ne aizsegmasku citā veidā, nekā tas ir aprakstīts lietošanas instrukcijā. Neautorizētā modifikācija un daļu maiņa var novest pie garantijas zaudēšanas, kā arī paaugstināt nopietnu miesas bojājumu vai redzes bojājumu risku aizsegmaskas lietotājam.
4. Gadījumā, ja aizsegmaska neaptumšojas automātiski pēc metināšanas loka rašanās, ir jāpārtrauc darbs un aizsegmasku nepieciešams nogādāt servisā.

5. Katru reizi pirms darba uzsākšanas pārbaudiet vai aizsegmaskai ir piestiprināts ārējais aizsarglodziņš. Aizsarglodziņš ir jāpiestiprina lai pasargātu pašaptumšojošo filtru no bojājumiem.
6. Regulāri nomainiet ārējo aizsardzības aizsegumu, ja tas ir ieplaisājis, nodeldēts vai sabojāts.
7. Sargiet aizsegmasku un tās elementus no šķīdinātājiem. Tīrīšanai izmantojiet mīkstu mitru lupatiņu.
8. Sargiet aizsegmasku no ūdens un mitruma.
9. Darba temperatūras diapazons ir: -5 ° C ÷ +55 ° C.
10. Pašaptumšojošā filtra virsma ir jātīra regulāri bez mazgāšanas līdzekļu izmantošanas. Sensorus un saules paneļus nepieciešams paturēt tīrībā un jā rūpējas lai tie nebūtu aizsegti. Tos var tīrīt ar bezšķiedru lupatiņu.
11. Aizsegmaska nepasarga no priekšmetu triecieniem.
- 12. UZMANĪBU! Aizsegmaskas izmantošana slīpēšanas darbiem ir aizliegta.**
13. Aizsegmaska nepasarga no kairinošām vielām vai sprāgstvielām.

PIKTOGRAMMAS UN APZĪMĒJUMI:

Izstrādājumam ir sekojošie apzīmējumi:

ADF DX-350D 4/9-13 EN 379 0196CE  DB B EN 175

kur:

ADF DX-350D – ražotāja apzīmējums,

4/9-13 – aptumšojuma pakāpe,

EN 379 – izstrādājums atbilst normas EN 379 prasībām,

0196- notificētās vienības numurs,

CE- izstrādājumam ir veikta atbilstības novērtēšana un izstrādājums ir atzīts par atbilstošu prasībām, kas ir spēkā Eiropas Savienības teritorijā,



- Izlasiet lietošanas instrukciju, ievērojiet tajā ietvertos brīdinājumus un drošības norādījumus,

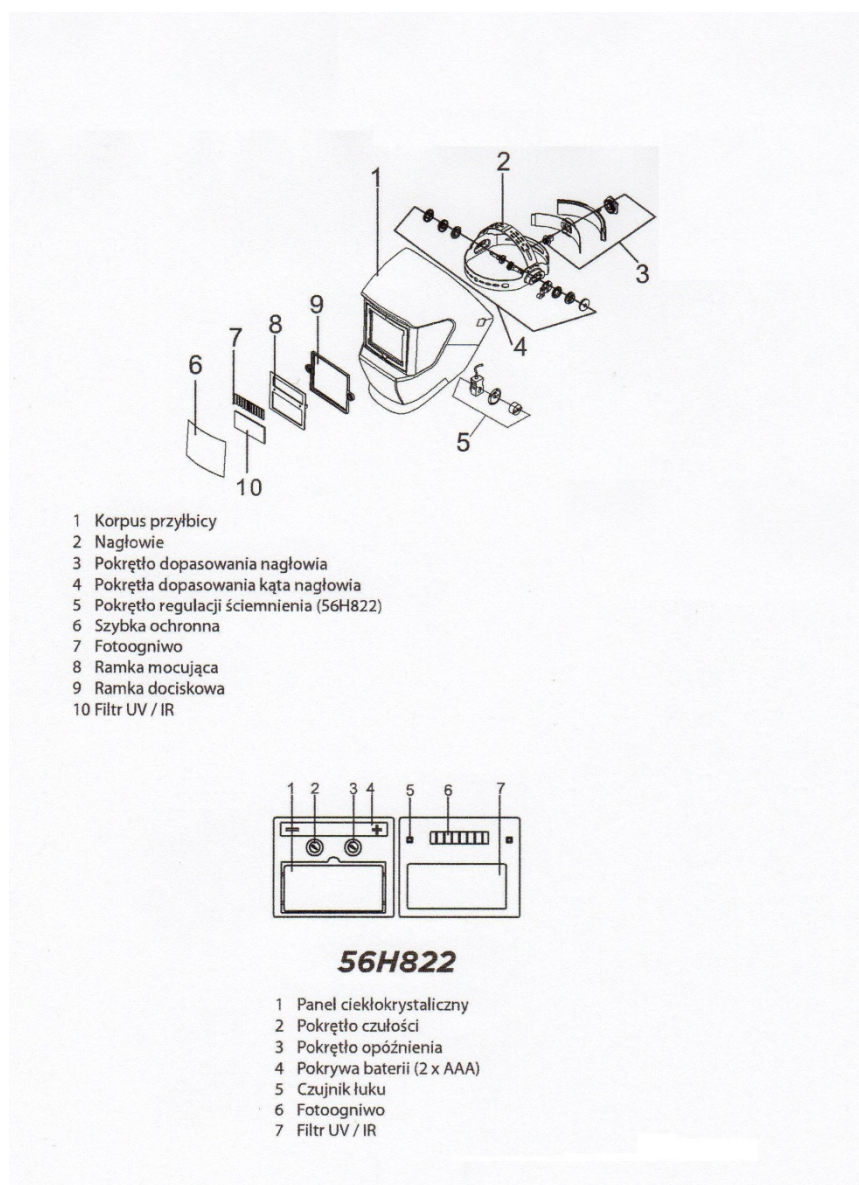
B- trieciena vidēja enerģija, aizsegmaskas izturība pret mehāniskiem bojājumiem,

EN 175- izstrādājums atbilst normas EN 175 prasībām.

TEHNISKĀ SPECIFIKĀCIJA

Modelis	56H822
Lodziņa izmēri (mm)	90x35
Paneļa izmēri (mm)	110x90x9
Gaišuma pakāpe	DIN 4
Aptumšojuma pakāpe	DIN9-13
Aptumšojuma ātrums (s)	1/15000
Gaišuma ātrums (s)	0,1-1,0

Aptumšojuma regulēšana	ārējais regulators
Jutīguma regulēšana	ārējais regulators
Aptumšojuma regulēšana	automātiskā
Barošana	saules baterija +2xAAA
Aizsardzība no UV/IR	DIN 16
Metināšanas loka sensors	2
Min. strāva TIG (A)	≥20
Slīpēšanai	NĒ
Darba temperatūra (°C)	-5÷+55
Svars (g)	480
Darba tipi	MMA, MIG, MAG/CO ² , TIG, plazmas griešana



56H822

1. Aizsegmaskas korpuss

2. Galvas sikсна
3. Galvas siksnas regulators
4. Galvas siksnas leņķa regulators
5. Aptumšojuma pakāpes regulators (56H822)
6. Aizsarglodziņš
7. Saules baterija
8. Stiprinājuma rāmis
9. Piespiešanas rāmis
10. UV/IR filtrs
1. Šķidro kristālu panelis
2. Jutīguma regulators
3. Aiztures laika regulators
4. Baterijas vāks (2 x AAA)
5. Metināšanas loka sensors
6. Saules baterija
7. UV/IR filtrs

PIELIETOŠANAS VEIDS

Metinātāja aizsegmaskai ir speciālais pašaptumšojošais metināšanas filtrs kas ļauj mainīt aptumšojuma pakāpi. Pirms metināšanas uzsākšanas aptumšošanas filtrs ir caurspīdīgs, pateicoties kam metinātājam ir iespēja uzmanīgi apskatīt darba zonu. Elektriskā loka rašanās laikā aptumšošanas filtrs automātiski aptumšojas, bet kad elektriskais loks nodziest, aptumšošanas filtrs atgriežas iepriekšējā stāvoklī. Tādējādi metināmais priekšmets ir redzams visu laiku bez aizsegmaskas noņemšanas vai pagriešanas. Aizsegmaskas operators var regulēt aizsegmaskas aptumšojumu 9-13 DIN ietvaros. Pašaptumšojošā metinātāja maska nodrošina aizsardzību pret UV/IR (ultravioletais/infrasarkanais) starojumiem pat līdz DIN 16 normas prasībām. Aizsegmaskas barošanu nodrošina saules baterijas un divas 1,5 V DC AAA baterijas. Aizsegmaskas materiāls ir izturīgs pret nolietojanos poliamīds (PA).

1.Aptumšojuma pakāpes izvēle.

Pirms metināšanas uzsākšanas iestatiet aptumšojuma pakāpi, kas atbilst veiktajam darbam saskaņā ar pielikto pie instrukcijas Tabulu 1. Regulators 5 ļauj regulēt aptumšojumu 9-13 DIN diapazonā. Pēc metināšanas loka rašanās, apskata lodziņš aptumšojas. Ja aptumšojuma pakāpe nebūs atbilstoša, ir jāpārtrauc darbs un jāveic atkārtota regulēšana.

2.Aiztures laika izvēle.

Ar DELAY regulatora palīdzību var iestatīt gaišuma aiztures laiku diapazonā 0,1-1,0 s.

3.Jutīguma izvēle.

Ar

SENSITIVITY regulatora palīdzību var iestādīt pašaptumšojošās aizsegmaskas jutīgumu, gaismas spilgtumu uz kuru jāreaģē. Minimālais iestatījums jāizmanto, ja metināšana notiek ar lielo strāvas stiprumu un labi apgaismotās telpās. Maksimālais iestatījums jāizmanto, ja metināšana notiek ar mazo strāvas stiprumu un vāji apgaismotās telpās.

4. Aizsegmaskas pielāgošana.

Pašaptumšojošā metinātāja aizsegmaska ir aprīkota ar galvas siksnu, kas ļauj pielāgot aizsegmasku lietotāja individuālām vajadzībām, nodrošinot vajadzīgo apskates leņķi un darba ērtumu.

5. Baterijas maiņa.

Gadījumā, ja ir konstatēts, ka nedarbojas jutīguma izvēles un aiztures laika regulēšana, ir jānomaina AAA baterijas, kuras ir ievietotas panelī virs SENSITIVITY un DELAY regulatoriem.

PIEZĪME: Izlietotas baterijas nedrīkst izmet kopā ar sadzīves atkritumiem. Nedrīkst mest baterijas ugunī vai ūdenī. Nolietotas vai bojātas baterijas ir jānodod reciklēšanai saskaņā ar aktuālo direktīvu par akumulatoru un bateriju utilizāciju.

6. Pašaptumšojošā filtra aizsargvāka nomaiņa.

Ārējā aizsargvāka nomaiņai nepieciešams pacelt aizsargvāku un pēc tam izvilkt to no stiprinājumiem. Iekšējā aizsargvāka nomaiņai ir jāatskrūvē divas skrūves, kas piestiprina rāmīti, un pēc tam pacelt aizsargvāku un izņemt no stiprinājumiem. Pēc bojāta aizsargvāka izņemšanas ir jānovieto jaunais aizsargvāks.

APKOPES UN UZGLABĀŠANAS NOTEIKUMI

Glabājiet izstrādājumu saules stariem nepakļautā vietā, istabas temperatūrā un relatīvā gaisa mitrumā kas nepārsniedz 90%. Telpā, kas ir tālu no kairinošām vielām, šķidrīnātājiem vai šķidrīnātāju tvaikiem.

IEPAKOJUMS:

Izstrādājums iepakots kartona iepakojumā

Notificētā vienība Nr. 0196

DIN CERTCO GESELLSCHAFT FÜR KONFORMITÄTSBEWERTUNG MBH
Alboinstraße 56 ,12103 BERLIN, VĀCIJA.

GRUPA TOPEX Sp. z o.o. Sp. K. Warszawa 02-28 , ul. Pograniczna 2/4, Polija

Tabela 1 – Zalecane stopnie ochrony stosowane przy spawaniu łukowym

Proces	Natężenie prądu A																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	
Elektrody otulone	8																				
MAG	8																				
TIG	8																				
MIG metali ciężkich	e																				
MIG dla stopów lekkich	10																				
elektrodożobienie	10																				
Cięcie strumieniem plazmy	9																				
Spawanie mikroplazmowe	4																				
UWAGA	Termin „metale ciężkie” stosuje się do stali, stopów stali, miedzi, stopów miedzi, itp.																				

	LV
1	Tabula 1. - Ieteicamas aizsardzības pakāpes veicot lokmetināšanu
2	Strāvas stiprums A
3	Process
4	Pārklātie elektrodi
5	MAG
6	TIG
7	MIG smagiem metāliem
8	MIG viegliem sakausējumiem
9	Elektroloka grebšana
10	Griešana ar plazmas strūklu
11	Mikroplazmas metināšana
12	PIEZĪMĒ: termiņš “smagie metāli” šeit attiecas tēraudam, varam, varu sakausējumiem utml.