

3M Science.
Applied to Life.™

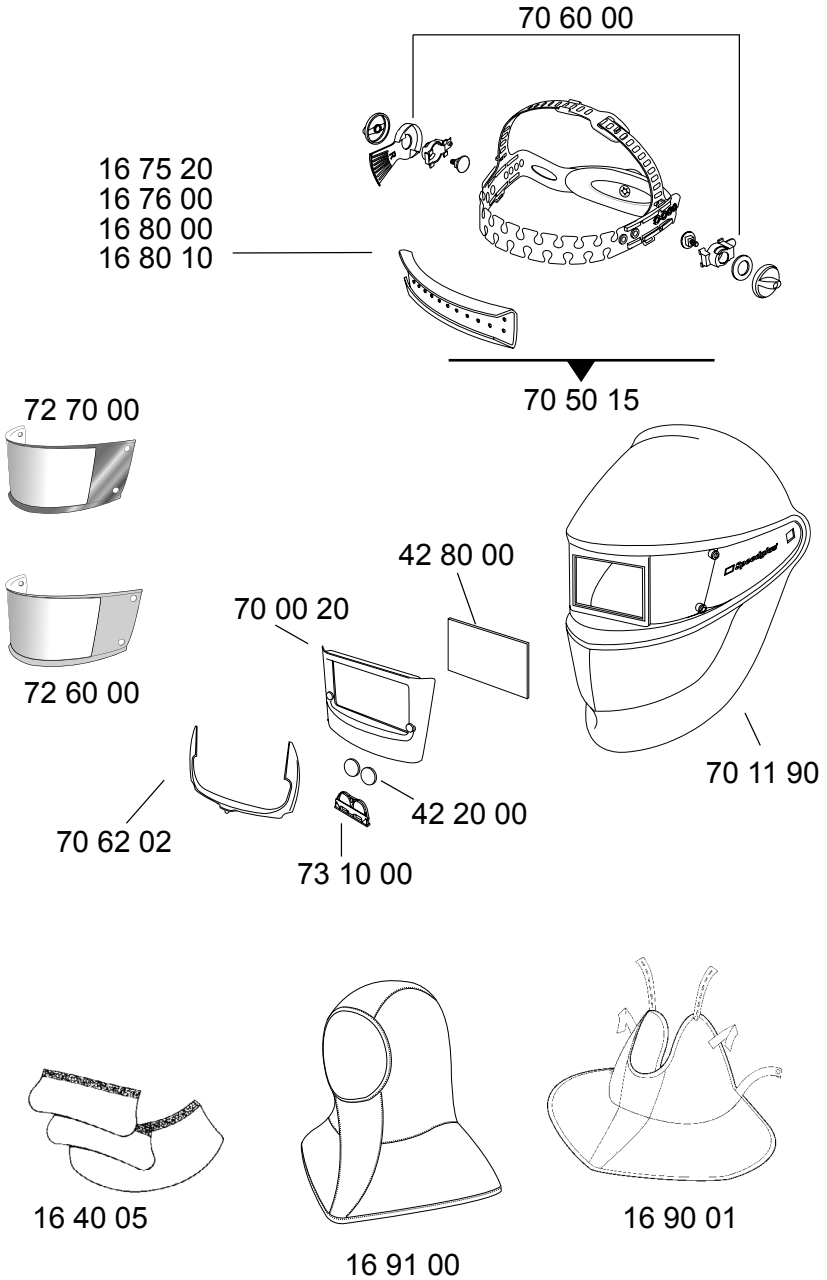
3M™ Speedglas™ Welding Helmet SL



Just scan this QR-code or go to:
youtube.com/3MSpeedglas.com

 **Speedglas™**

Parts List



Speedglas™

User manual 3M™ Speedglas™ SL

CE 0196

DIN CERTCO Gesellschaft fuer
Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Germany
(Notified body number 0196)

GB	IE	AE	User Instructions	page	1
DE	CH	AT	Bedienungsanleitung	Seite	3
FR	CH	BE	Notice d'instructions	page	5
RU	BY		Инструкция по эксплуатации	страница	7
UA			Інструкція з експлуатації	сторінка	10
IT	CH		Istruzioni d'uso	Pagina	12
NL	BE		Gebruiksaanwijzing	pagina	14
ES			Instrucciones de uso	página	16
PT			Instruções de uso	página	19
BR			Instruções de uso	página	21
NO			Bruksanvisning	side	23
SE			Bruksanvisning	sida	25
DK			Brugsanvisning	side	27
FI			Käyttöohjeet	sivu	29
EE			Kasutusjuhend	lk.	31
LT			Vartotojo žinynas	puslapis	33
LV			Lietošanas instrukcija	lappuse	35
PL			Instrukcja obsługi	strona	37
CZ			Pokyny	strana	40
HU			Használati utasítás	oldal	42
RO			Instructiuni de Utilizare	pagina	44
SI			Navodila za uporabo	stran	46
SK			Užívateľská príručka	strana	48
HR			Upute za uporabu	stranica	50
RS			Upustvo za upotrebu	strana	52
KZ			Қолданушының нұсқаулығы	бет	54
BG			Инструкции за употреба	стр.	56
TR			Kullanıcı Talimatları	Sayfa	59
GR			Οδηγίες Χρήσης	Σελίδα	61
IL			הוראות שימוש במסכת הריתוך	עמוד	65
CN			使用说明	页	66



BEFORE WELDING

For your own protection read these instructions carefully before using the Speedglas SL welding shield.

The complete assembly is illustrated in **figure A:1**.

Adjust the welding shield according to your individual requirements. (see **figure B:1–B:3**).

The Speedglas SL welding shield is designed to be used in arc welding applications where shade 8-12 is recommended. Shade number should be chosen according to table on page 64. The unit is suitable for all arc welding processes such as MMA, MIG, MAG, TIG and Plasma Arc.

The Speedglas SL welding shield gives permanent protection (shade 12) against harmful UV- and IR-radiation, regardless of whether the filter is in the light or dark state or whether the autodarkening function is operational. The welding filter has two photo sensors that react independently and cause the filter to darken when a welding arc is struck.

Two lithium batteries are used as the power source. (3V CR2032)

The Speedglas SL welding shield is equipped with an auto on function and will automatically switch off when not used.

NOTE!

Use only with original Speedglas brand spare parts such as inner and outer protection plates according to the part numbers provided in these instructions. The use of substitute components might impair protection and may invalidate claims under the warranty or cause the shield to be non compliant with Protection Classifications and approvals.

NOTE!

The Speedglas SL welding shield is not suitable for laser welding, laser cutting or gas welding/cutting (e.g. oxyacetylene). The 3M Speedglas Welding Shields are not designed for overhead welding/cutting operations where there is a risk of burns from falling molten metal.

APPROVALS

The product has been shown to meet the Basic Safety Requirements under Article 10 of the European Directive 89/686/EEC and is thus CE marked. The product complies with the harmonized European Standards EN 175, EN 166 and EN 379. The product was examined at the design state by DIN Certco Prüf- und Zertifizierungszentrum (Notified body number 0196).

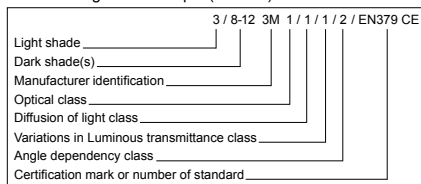
The product is in conformity with the provisions of European Directive 2014/30/EU (EMC - Electromagnetic Compatibility) and 2011/65/EU (RoHS - Restriction of the use of Hazardous Substances).

MARKINGS

The welding filter is marked with the shade range.

The eye and face protection classification is made according to EN 379, EN 166, EN 169 and EN 175.

The following is an example (EN 379):



Note! The above is an example. Valid classification is marked on the welding filter.

On the welding shield and the outer protection plate, markings indicate safety class for protection against high speed particles. F stands for low energy impact and B stands for medium energy impact. If the protection meets the requirements at extremes of temperature (-5°C to +55°C) the marking is completed with the letter T.

Additional markings on the product refer to other standards.

= Read the instructions before use

= Shall be disposed of as electrical and electronic waste

STORAGE

Store in a clean and dry environment, temperature range -30°C to +70°C and relative humidity less than 90% RH.

FUNCTIONS

ON/OFF

The Speedglas SL welding shield turns on and off automatically.

SHADE Shade

Five different Shade Number settings are available in the dark State 8, 9, 10, 11 and 12. In order to see the current Shade Number setting, momentarily press the Shade button. To reselect another Shade Number, press the Shade button again while the LED is flashing, and then keep pressing the button to incrementally move the flashing LED to the correct Shade Number.

SENSITIVITY Sensitivity

The sensitivity of the photo detector system (which responds to the light from the welding arc) can be adjusted to accommodate a variety of welding methods and workplace conditions. In order to see the current sensitivity setting, momentarily press the Sensitivity button. To select another setting, press the Sensitivity button again while the LED is flashing, and continue to press until the LED shows the desired setting.

Position 1 Least sensitive setting. Used if there is interference from other welders' arcs in the vicinity.

Position 2 Normal position. Used for most types of welding indoors and outdoors.

Position 3 Position for welding with low current or with stable welding arcs. (eg TIG welding)

Position 4 Extreme photo detector sensitivity. Suitable for very low current welding, use of inverter-type TIG welding machines or pipe welding where part of the arc is obscured from view.

FINDING THE RIGHT SENSITIVITY SETTING

In order to find a suitable sensitivity setting, start with the setting, before welding, in Position 2. This is the default position that functions in the majority of situations. If the filter does not darken during welding as desired, raise the sensitivity to Position 3 or 4 until the welding filter switches reliably. Should the sensitivity be set too high, it is possible that the filter will remain in the dark state after welding is complete due to ambient light. In this case, adjust the sensitivity downward to a setting where the welding filter both darkens or lightens as desired.

LOW BATTERY INDICATOR

The battery should be replaced when the low battery indicator flashes or shade and sensitivity LEDs do not flash when the buttons are pushed.

NOTE!

The welding filter may not go to dark position if the sensors are blocked or the welding arc is totally shielded.

NOTE!

Flashing light sources (e.g. safety strobe lights) can trigger the welding filter making it flash when no welding is occurring. This interference can occur from long distances and/or from reflected light. Welding areas must be shielded from such interference.

CAUTION!

Should the Speedglas SL welding shield fail to switch to the dark state upon ignition of an arc, stop welding immediately and inspect the welding filter as described in these instructions. Continued use of the welding filter that fails to switch to the dark state may cause temporary vision loss. If the problem cannot be identified and corrected, do not use the welding filter, contact your supervisor, distributor or 3M for assistance.

MAINTENANCE

REPLACEMENT OF OUTER PROTECTION PLATE.

Remove the used outer protection plate and place the new outer protection plate on the welding shield as indicated in figures C:1–C:2.

NOTE!

Make sure that the protection plate is correctly snapped on all four columns. See figure C:3.

REPLACEMENT OF INNER PROTECTION PLATE.

The used inner protection plate is removed as illustrated in figure D:1. The new inner protection plate should be inserted after the protective film is removed as illustrated in figure D:2. Locate one of the sides by fitting the corners according to figure D:3. Bend the middle part and fit the other two corners. Make sure that the inner protection plate is mounted correctly as illustrated in figure D:3.

REPLACEMENT OF WELDING FILTER.

The welding filter can be removed and replaced according to figure C:1 and E:1.

REPLACEMENT OF HEADBAND.

The headband can be replaced according to figure F:1–F:2.

REPLACEMENT OF BATTERY.

The welding filter must be removed to access the battery compartment. Take out the battery holder (use a small screwdriver if necessary).

Remove the used batteries and dispose of them according to local regulations.

Insert new batteries in the battery holder according to figure G:1. Slide the battery holder into the welding filter until it snaps in position.

TEMPERATURE RANGE

The recommended operating temperature range for the welding filter is -5°C to +55°C. Store in a clean and dry environment, temperature range -30°C to +70°C.

INSPECTION

Carefully inspect the complete Speedglas SL welding shield assembly frequently and replace worn or damaged parts.

Cracked, pitted or scratched filter glass or protection plates reduce vision and can seriously impair protection. Replace necessary parts immediately with new authentic Speedglas brand parts to avoid damage to the eye and face. The sensors on the welding filter must be kept clean and uncovered at all times for correct function.

NOTE!

To check that the electronics and buttons are working, press the buttons and the LEDs will flash.

CLEANING

Clean the shield with a mild detergent and lukewarm water. Do not use solvents. Clean the welding filter with a clean lint-free tissue or cloth. Do not immerse in water.

CAUTION!

Use this welding shield ONLY for face and eye protection against harmful radiation, sparks and spatter from arc welding and cutting. The protection plates are strong but not unbreakable. This welding shield protects against high speed particles according to marking. See figure H:1.

The welding shield is heat resistant and approved against standard requirements for flammability but can catch fire or melt in contact with open flame or very hot surfaces. Keep the helmet clean to minimise this risk.

The manufacturer is not responsible for any modifications to the welding filter or use with other welding shields than the Speedglas SL welding shield. Protection may be seriously impaired if unsuitable modifications are made.

Susceptible persons should be aware that materials that come into contact with skin may cause allergic reactions.

Wearers of ophthalmic spectacles should be aware that in the case of severe impact hazards the deformation of the shield might cause the inside of the shield to come into contact with the spectacles creating a hazard for the wearer.

In all welding processes the arc should only be viewed with the correct dark shade. See figure page 64.

PARTS LIST

PART NO	DESCRIPTION
16 40 05	Ear and throat protection in leather (3 parts)
16 90 01	Throat protection in TecaWeld
16 91 00	Welding hood in TecaWeld
16 75 20	Sweatband, in towelling, purple, 2 pcs.
16 75 25	Sweatband, in micro fibre, black, 2 pcs.
16 80 00	Sweatband, in leather, 1 pc.
16 80 10	Sweatband, in fleece, brown, 2 pcs.
70 50 10	Headband with mounting details
70 60 00	Mounting details for headband
70 11 90	Speedglas SL welding shield (excl. headband)
72 60 00	Outer protection plate, standard pkg of 5. Plate marking 030226
72 70 00	Outer protection plate, scratch resistant pkg of 5. Plate marking 030248
42 80 00	Inner protection plate SPEEDGLAS SL welding shield pkg of 5. Plate marking 42 02 00
42 20 00	Battery pkg of 2
73 10 00	Battery cover

Bedienungsanleitung 3M™ Speedglas™ SL Automatikschweißmaske

DE CH AT

VOR INBETRIEBNAHME!

Lesen Sie diese Hinweise zu Ihrer eigenen Sicherheit sorgfältig, bevor Sie die Speedglas SL Automatikschweißmaske benutzen. Bauen Sie die Einzelteile wie in den Abbildungen 8-12 beschrieben zusammen.

Stellen Sie die Schweißmaske auf Ihre individuellen Bedürfnisse ein. (siehe Abb. B:1 bis B:3). Die Speedglas SL Automatikschweißmaske ist für den Einsatz bei Lichtbogenschweißverfahren vorgesehen, bei denen die Schutzstufen 8 – 12 empfohlen sind (z. B. Elektrode-Hand, MIG, MAG, WIG und Plasma). Die Schutzstufe sollte entsprechend den Informationen der Tabelle auf Seite 64 ausgewählt werden.

Speedglas SL Automatikschweißmasken schützen vor gesundheitsschädigender UV- und IR-Strahlung, entsprechend den Anforderungen für die dunkelste Schutzstufe mit der das jeweilige Modell ausgerüstet ist. Es handelt sich um einen dauerhaften Schutz, unabhängig davon, ob die Hell- oder Dunkelstufe eingeschaltet ist. Im Falle eines Batterie- oder Elektronikfehlers bleibt der Schweißer vollständig geschützt gegen UV- und IR-Strahlung, entsprechend der höchsten Schutzstufe des jeweiligen Modells.

Der Schweißfilter ist mit zwei Fotosensoren ausgerüstet, die zur Verdunkelung führen, sobald der Lichtbogen gezündet ist. Zwei austauschbare Lithiumbatterien dienen als Energiequellen (3V CR 2032).

Die Speedglas SL Automatikschweißmaske ist mit einer automatischen Einschaltfunktion (auto-on) ausgerüstet und schaltet sich selbsttätig aus sobald das Produkt nicht mehr benutzt wird.

ACHTUNG!

Rüsten Sie Speedglas Produkte ausschließlich mit Original – Ersatzteilen – wie z. B. inneren und äußeren Schutzscheiben aus. Die entsprechenden Artikelnummern finden Sie in dieser Anleitung.

Die Verwendung von Nicht-Originalteilen kann sowohl die Schutzwirkung beeinträchtigen, als auch zu einem Ausschluss von Gewährleistungsansprüchen führen.

Das betreffende Produkt verliert außerdem die sicherheitstechnische Zulassung.

ACHTUNG!

Die 3M Speedglas SL Schweißmaske eignet sich nicht für die folgenden Verfahren: Laserschweißen, Laserschneiden, Gasschmelzschweißen und Gasschmelzschneiden.

Die Schweißmasken sollten nicht bei extremen Überkopfschweiß- und Schneidarbeiten eingesetzt werden, bei denen ein erhöhtes Risiko für den Mitarbeiter durch herabfallende Metallschmelze besteht.

ZULASSUNG

Das Produkt erfüllt die grundlegenden Anforderungen des Artikels 10 der Europäischen Richtlinie 89/686/EEC und ist mit dem CE-Zeichen gekennzeichnet.

Das Produkt entspricht den Anforderungen folgender, harmonisierter Normen: EN 175, EN 166 und EN 379.

Das Produkt wurde in der Konstruktionsphase von folgendem Prüfinstitut getestet: DIN Certco Prüf- und Zertifizierungszentrum (Nummer des Prüfhauses:0196).

Das Produkt ist konform mit den Anforderungen der folgenden Europäischen Richtlinien 2014/30/EU (EMC - Elektromagnetische Verträglichkeit) und 2011/65/EU (RoHS - Limitierter Einsatz von gefährlichen Stoffen).

KENNZEICHNUNG

Jedes Produkt ist mit der entsprechenden Schutzstufe oder dem entsprechenden Schutzstufenbereich gekennzeichnet. Vergewissern Sie sich, dass vor dem Beginn des Schweißvorganges die richtige Schutzstufe eingestellt wurde. Die Klassifizierung für Augenschutz erfolgt gemäß EN379. Andere Kennzeichnungen auf dem Produkt stimmen mit den entsprechenden Europäischen Standards überein.

Es folgt ein Beispiel (EN379):



	3 / 8-12	3M	1 / 1 / 1 / 2 /	EN379	CE
Hellstufe	_____	_____	_____	_____	_____
Dunkelstufe(n)	_____	_____	_____	_____	_____
Kennbuchstabe des Herstellers	_____	_____	_____	_____	_____
Optische Klasse	_____	_____	_____	_____	_____
Streulichtklasse	_____	_____	_____	_____	_____
Homogenitätsklasse	_____	_____	_____	_____	_____
Klasse der Winkeleigenschaften (optionale Kennzeichnung)	_____	_____	_____	_____	_____
Zertifizierungskennzeichen oder Nr. des Standards	_____	_____	_____	_____	_____

Achtung! Bei den Ausführungen handelt es sich um ein Beispiel.

Die gültige Kennzeichnung befindet sich auf dem Produkt.

Das Schweißerkopfteil und die äußere Vorsatzscheibe sind mit Kennbuchstaben gekennzeichnet, welche die Schutzklasse gegen Stoßenergie (umherfliegende Teile) angeben.

F steht für niedrige Stoßenergie (45m/s) und B steht für mittlere Stoßenergie (120m/s). Wenn zusätzlich die Schutzausrüstung die Anforderungen an extreme Temperaturen (-5°C bis +55°C) erfüllt, ist sie außerdem mit dem Buchstaben T gekennzeichnet. Davon abweichende Kennzeichnungen beziehen sich auf andere Sicherheitsstandards.

  = Lesen Sie vor dem Einsatz die Bedienungsanleitung

 = Produkt ist als Elektroschrott zu entsorgen

LAGERUNG

Die Schutzausrüstung sollte in sauberer und trockener Umgebung in einem Temperaturbereich von -30°C bis +70°C gelagert werden. Die relative Luftfeuchtigkeit in der Umgebung sollte maximal 90% betragen.

FUNKTIONEN

EIN/AUS

Die Speedglas SL Automatikschweißmaske schaltet sich automatisch sowohl ein als auch bei Nichtgebrauch aus.

AUSWAHL DER SCHUTZSTUFE **Shade**

Fünf verschiedene Schutzstufen sind verfügbar: 8, 9, 10, 11 und 12. Zum Feststellen der aktuellen Verdunkelungsintensität die Taste Shade drücken, bis die Leuchte blinkt. Anschließend die Taste mehrmals drücken, bis der gewünschte Wert eingestellt ist.

EINSTELLUNG

DER EMPFINDLICHKEIT **Sensitivity**

Die Einstellung der Detektorempfindlichkeit (Umschalten der Filter auf Verdunkelung) erfolgt über die Taste Sensitivity. Zum Feststellen der aktuellen Einstellung noch einmal die Taste Sensitivity drücken, solange die Leuchte

blinkt. Anschließend die Taste mehrmals drücken, bis der gewünschte Wert eingestellt ist.

Position 1 Etwas unempfindlicher als Normalstellung. Bei störenden Lichteinflüssen, z. B. von einem Schweißer in unmittelbarer Nähe.

Position 2 Normalstellung. Für die weitaus meisten Schweißarbeiten in Innenräumen sowie im Freien.

Position 3 Stellung für Niedrigampere-Schweißen. Für Einsätze, bei denen geringe Stromstärken und/oder ein hochgetakteter Lichtbogen vorliegt (z. B. WIG-Schweißen).

Position 4 Stellung mit hoher Detektorempfindlichkeit. Für Einsätze mit extrem geringen Stromstärken, wenn der Detektor in keiner anderen Stellung anspricht.

DIE WAHL DER RICHTIGEN EMPFINDLICHKEITSEINSTELLUNG

Zur Ermittlung der adäquaten Empfindlichkeit den Detektor zunächst in die Position 2 bringen. Es handelt sich um die Normalstellung, die für die allermeisten Schweißensätze passend ist. Wird der Verdunkelungsmechanismus nicht wie gewünscht ausgelöst, die Empfindlichkeit erhöhen (Position 3 oder 4), bis eine sichere Verdunkelung gewährleistet ist. Bei einer höheren Detektoreinstellung kann es vorkommen, dass die Verdunkelung auch nach Abschließen des Schweißvorgangs aufgrund einer anderen Lichtquelle aufrecht erhalten bleibt.

In diesem Fall auf eine niedrige Stufe schalten, so dass sowohl die Verdunkelung als auch die Aufhebung derselben zufriedenstellend funktioniert. Spricht der Schweißfilter in Position 2 gut an, wird die Verdunkelung jedoch auch von einer anderen Lichtquelle in der Nähe ausgelöst, die Position 1 wählen.

„LOW BATTERY“- ANZEIGE

Die Batterien müssen ausgetauscht werden, wenn die Batterieanzeige blinkt, oder wenn die LED-Anzeigen des Automatikschweißfilters auf Tastendruck nicht mehr aufleuchten.

ACHTUNG!

Der Automatikschweißfilter kann möglicherweise nicht verdunkeln, wenn die Fotosensoren blockiert sind oder der Lichtbogen komplett verdeckt ist.

ACHTUNG!

Warnleuchten (z. B. Stroboskoplampen) können dazu führen, dass der Automatikschweißfilter abdunkelt, sobald die Warnleuchte einschaltet.

Dieser unerwünschte Einfluß kann auch über größere Entfernungen eintreten bzw. selbst über reflektierte Blinklampensignale ausgelöst werden. Schweißbereiche sollten gegen diese Einflüsse abgeschirmt werden.

ACHTUNG!

Sollte der Speedglas SL Automatikschweißfilter beim Zünden des Lichtbogens nicht verdunkeln, unterbrechen Sie Ihre Arbeit sofort und überprüfen Sie das Produkt wie in dieser Anleitung beschrieben.

Ist die Fehlerursache nicht erkennbar und besteht die Fehlfunktion weiterhin, so benutzen Sie das fehlerhafte Produkt nicht weiter und nehmen Sie Kontakt auf mit Ihrem Vorgesetzten, dem zuständigen Fachhandelspartner, der das Produkt geliefert hat oder mit 3M als Hersteller direkt.

PFLEGE UND WARTUNG

AUSTAUSCH DER ÄUSSEREN VORSATZSCHEIBE.

Entfernen Sie die gebrauchte Vorsatzscheibe und setzen Sie die neue Vorsatzscheibe ein, wie in **Abbildung C:1 – C:2** beschrieben.

ACHTUNG!

Stellen Sie sicher, dass die neue Vorsatzscheibe in allen vier Arretierungspunkten sicher eingerastet ist.

Austausch der inneren Vorsatzscheibe (**Abbildung C:3**)

ENTFERNEN SIE DIE GEBRAUCHTE VORSATZSCHEIBE

Setzen Sie die neue Vorsatzscheibe ein, nachdem Sie auf beiden Seiten die Schutzfolie entfernt haben. Schieben Sie zunächst eine Schmalseite der Vorsatzscheibe in die dafür vorgesehene Haltevorrichtung (**siehe Abbildung D:1**). Biegen Sie den Mittelteil der Vorsatzscheibe etwas zusammen und lassen sie dann die Schmalseiten der Vorsatzscheibe am Automatikschweißfilter einrasten. Überprüfen Sie den korrekten Sitz der neuen Vorsatzscheibe (**siehe Abbildung D:3**).

AUSTAUSCH DES AUTOMATIKSCHWEISSFILTERS

Der Automatikschweißfilter kann entfernt und wieder eingesetzt werden (**siehe Abbildung C:1 und E:1**).

AUSTAUSCH DER KOPFHALTERUNG

Die Kopfhalterung kann entfernt und wieder eingesetzt werden (**siehe Abbildung F:1 – F:2**).

AUSTAUSCH DER BATTERIEN

Um Batterien wechseln zu können muss der Automatikschweißfilter herausgenommen werden. Ziehen Sie den Batteriehalter heraus (benutzen Sie – wenn nötig – einen kleinen Schraubendreher), entfernen Sie die verbrauchten Batterien und entsorgen Sie dieselben ordnungsgemäß nach den gültigen Bestimmungen. Legen Sie neue Batterien in die Batteriehalter ein (**Abbildung G:1**). Schieben Sie den gefüllten Batteriehalter zurück in den Automatikschweißfilter bis dieser einrastet.

TEMPERATURBEREICH

Der empfohlene Arbeitstemperaturbereich für den Schweißfilter liegt zwischen -5°C und +55°C. Der Schweißfilter sollte in sauberer, trockener Umgebung gelagert werden, Temperaturbereich zwischen -30°C und +70°C.

ÜBERPRÜFUNG

Überprüfen Sie regelmäßig und sorgfältig den Automatikschweißfilter. Gerissenes, unebenes oder zerkratztes Filterglas oder Vorsatzscheibe vermindert die Sicht und gefährdet ernsthaft die Schutzwirkung. Es sollte sofort ersetzt werden, um Verletzungen der Augen zu vermeiden. Überprüfen Sie das komplette Produkt regelmäßig und ersetzen Sie alle verbrauchten oder beschädigten Teile durch Originalersatzteile. Die beiden Sensoren des Filters müssen sauber und frei gehalten werden. Dies sichert die zuverlässige Funktion.

ACHTUNG!

Um die Funktionstüchtigkeit der elektronischen Bauteile und Bedienschalter zu überprüfen, betätigen Sie die Folientaster und kontrollieren Sie, ob die Kontrollleuchten funktionieren.

REINIGUNG

Vor der Reinigung des Kopfteils entfernen Sie bitte den Schweißfilter. Reinigen Sie das Kopfteil mit milder Seife und lauwarmem Wasser. Benutzen Sie keine Lösungsmittel.

Reinigen Sie den Schweißfilter mit einem sauberen, spannfreien Tuch oder Lappen. Benutzen Sie dazu weder Wasser noch Lösungsmittel.

VORSICHTMASSNAHMEN

Benutzen Sie dieses oder jedes andere Schweißzubehör nur dann, wenn Sie von einem qualifizierten Mitarbeiter bezüglich des Gebrauchs eingewiesen worden sind. Benutzen Sie das vorliegende Schweißerkopfteil nur für Gesicht und Augen zum Schutz gegen gefährliche Strahlen, Funken und Splitter durch Schweißen und Schneiden. Die Vorsatzscheibe ist solide aber nicht unzerbrechlich.

Die Schweißmaske ist hitzebeständig und gegen Entflammbarkeit geschützt. Das Produkt kann jedoch brennen bzw. schmelzen bei Kontakt mit offenem Feuer oder besonders heißen Oberflächen.

Halten Sie die Schweißmaske sauber um dieses Risiko zu minimieren.

Das vorliegende Schweißerkopfteil schützt nicht vor schweren Schlaggefahren, wie splitternden Mährrädern, Schleifscheiben, explosiven Stoffen oder ätzenden Flüssigkeiten. Maschinenschutzvorrichtungen oder zusätzlicher Augenschutz müssen eingesetzt werden, wenn diese Gefahren vorhanden sind.

Modifizieren oder verändern Sie die vorliegende Schutzrüstung niemals (z. B. Einbau des Filters in ein fremdes Kopfteil). Die Schutzfunktion kann durch solche nicht zugelassenen Veränderungen deutlich reduziert oder ganz aufgehoben werden.

Für Personen mit allergischen Hautreaktionen ist es wichtig, das jeweils passende Schweißband-Material vor dem Benutzen des Produktes auszuwählen.

Empfindliche Personen sollten sich darüber bewusst sein, dass Partikeln und chemische Substanzen, die durch den Schweißprozess freigesetzt werden können, allergische Hautreaktionen auslösen können.

Träger von Korrekturbrillen sollten sich der Tatsache bewusst sein, dass beim Auftreffen starker Stoßenergie die Korrekturbrille aus der gewählten Position gebracht oder sogar deformiert werden kann. Dies kann zu Verletzungsgefahren führen.

Bei allen Schweißprozessen sollte darauf geachtet werden, dass die Auswahl der Schutzstufen des Filters entsprechend den Intensitäten des Lichtbogens vorgenommen wird. Der Lichtbogen sollte nur mit der entsprechenden Schutzstufe betrachtet werden.

ERSATZ- UND ZUBEHÖRTEILE

TEILE-NR. BESCHREIBUNG

16 40 05	Ohr- und Halsschutz aus Leder (3 Teile)
16 90 01	Halsschutz aus TecaWeld
16 91 00	Kopfhaube "OMA" aus TecaWeld
16 75 20	Schweißbänder aus Frottee, pink, 2er Pack
16 75 25	Schweißbänder aus Microfaser, schwarz, 2er Pack
16 80 00	Schweißbänder aus Leder, einzeln verpackt
16 80 10	Schweißbänder aus Fleece, braun, 2er Pack
70 50 10	Kopfband mit Montageset Typ SL
70 60 00	Montageset für Kopfband Typ SL
70 11 90	Speedglas SL Schweissmaske ohne Kopfband
72 60 00	Äußere Vorsatzscheiben, Standard, Speedglas SL, 5er Pack. Teile-Nr. auf Scheibe 030226
72 70 00	Äußere Vorsatzscheiben, Hitzebeständig Speedglas SL, 5er Pack. Teile-Nr. auf Scheibe 030248
42 80 00	Innere Vorsatzscheibe SPEEDGLAS SL, 5er Pack. Teile-Nr. auf Scheibe 42 02 00
42 20 00	Batterien (3V CR 2032)
73 10 00	Batteriehalter

Instructions Masque de soudage 3M™ Speedglas™ SL

FR CH BE

AVANT DE SOUDER

Pour votre sécurité, nous vous conseillons de lire attentivement ces instructions avant d'utiliser le masque de soudage Speedglas SL.

L'appareil complet est illustré par la **figure A:1**.
Ajuster la cagoule selon vos besoins (**voir figure B:1 – B:3**).

Le Speedglas SL est destiné à être utilisé pour les opérations de soudage à l'arc électrique nécessitant une teinte de 8 à 12.

Le choix de la teinte doit être fait d'après la table située page 64.

Le filtre convient à tous types de procédés de soudage tels que MIG, MAG, TIG, électrode enrobée et plasma

Le masque de soudage Speedglas SL offre une protection permanente contre les rayonnements UV et IR (teinte 12). Ce niveau de protection est permanent, que le filtre soit à l'état clair ou foncé et dans le cas d'un défaut électronique ou de pile.

Le filtre de soudage est équipé de deux capteurs photo-électriques qui réagissent de façon indépendante à la lumière de l'arc de soudure et qui de ce fait déclenchent l'assombrissement du filtre.

L'alimentation se fait par deux piles au lithium de 3 volts (CR2032).

Le masque de soudage Speedglas SL est muni d'une fonction de mise en marche automatique et s'éteint automatiquement lorsqu'il n'est pas utilisé.

ATTENTION !

Utiliser exclusivement les pièces détachées Speedglas comme les protections internes et externes en respectant les références données dans cette notice.

L'utilisation d'autres pièces peut limiter la protection fournie et annule toute homologation ou garantie.

REMARQUE !

Le masque de soudage Speedglas SL ne convient pas pour le soudage au laser, le coupage au laser et le soudage/coupage au gaz (ex: oxyacétylène). Les masques de soudage 3M Speedglas ne sont pas conçus pour les opérations de soudage/coupage au dessus de la tête quand un risque de chute de métal en fusion est identifié.

HOMOLOGATIONS

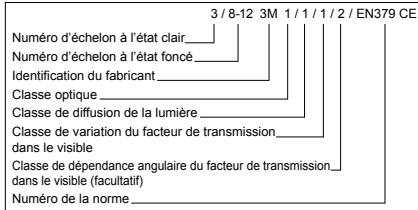
Le produit répond aux Exigences Essentielles de Santé et de Sécurité sous l'Article 10 de la Directive Européenne 89/686/CEE et est ainsi marqué CE. Le produit est conforme aux normes européennes harmonisées EN175, EN166 et EN379. Le produit a été examiné par DIN Certco Prüf- und Zertifizierungszentrum (Organisme Notifié 0196). Le produit est en conformité avec les exigences de la Directive Européenne 2014/30/EU (CEM - Compatibilité Electromagnétique) et 2011/65/EU (RoHS - Limitation de l'Utilisation de Certaines Substances Dangereuses).

MARQUAGE

Le marquage du filtre indique la plage de teintes de la cassette.

La classe de protection des yeux et du visage est définie selon l'EN 379, l'EN 166, l'EN 169 et l'EN 175.

Ceci est un exemple (EN 379) :



Attention ceci est un exemple. La classification en vigueur est marquée sur le filtre de soudage.

Sur le masque de soudage et la protection externe figure un marquage de sécurité indiquant la classification de la protection contre les particules à grande vitesse. F représente les impacts à faible énergie et B les impacts à moyenne énergie. Quand la protection satisfait aux besoins de fonctionnement à des températures extrêmes (-5°C +55°C), le marquage est complété par la lettre T.

Les marquages supplémentaires sur les produits renvoient à d'autres normes.



= Lire la notice avant utilisation



= Doit être jeté en tant que déchet électrique et électronique

STOCKAGE

L'équipement doit être stocké dans un environnement propre et sec et à une température comprise entre -30°C et +70°C et avec une humidité relative inférieure à 90% RH.

FONCTIONS

ON/OFF

Le masque de soudage Speedglas SL s'allume et s'éteint automatiquement.

TEINTE **Shade**

Il existe cinq teintes différentes pour l'assombrissement: les teintes 8, 9, 10, 11 et 12. Pour voir à quelle teinte le filtre de soudage a été réglé, appuyez brièvement sur le bouton Shade. Pour choisir une teinte différente, appuyez de nouveau sur le bouton Shade alors que le témoin lumineux clignote et appuyez ensuite à plusieurs reprises jusqu'à ce que le témoin lumineux correspondant à la teinte souhaitée clignote.

SENSIBILITÉ **Sensitivity**

La sensibilité du détecteur (qui réagit à la lumière émise par l'arc de soudage) peut être ajustée pour s'adapter à plusieurs méthodes de soudage et conditions d'utilisation. Pour visionner le réglage choisi, appuyez brièvement sur le bouton Sensitivity. Pour choisir un autre réglage, appuyez de nouveau sur le bouton Sensitivity alors que le témoin lumineux clignote et appuyez ensuite à plusieurs reprises jusqu'à ce que le témoin lumineux correspondant au réglage souhaité clignote.

Position 1

Moins sensible que la position normale, à utiliser lorsqu'il y a une lumière gênante provenant par exemple d'un soudeur à proximité.

Position 2

Position standard, à utiliser pour la plupart des travaux de soudage en intérieur comme en extérieur.

Position 3

Position pour le soudage avec des courants faibles, à utiliser lorsqu'on travaille avec des sources de courant faible et (ou) des arcs de soudage avec une brillance régulière (tels que les soudages TIG).

Position 4

Position avec un détecteur très sensible, utilisée avec des courants très faibles ou lorsque l'arc est partiellement caché (soudage de conduites).

TROUVER LE BON RÉGLAGE DE SENSIBILITÉ

Pour trouver la position qui convient pour les détecteurs, placez celui-ci sur la position 2 avant de commencer le soudage. C'est une position normale qui fonctionne dans la plupart des situations. Si le filtre ne s'assombrit pas pendant le soudage comme vous le souhaitez, augmentez la sensibilité vers la position 3 ou 4 jusqu'à ce qu'un assombrissement ait réellement lieu. Lorsqu'on choisit une sensibilité trop élevée, il peut arriver que le filtre reste en position d'assombrissement après la fin du soudage sous l'effet de la lumière ambiante. Lorsque c'est le cas, diminuez la sensibilité des détecteurs jusqu'à ce que vous ayez trouvé une position où le filtre de soudage, à la fois, s'assombrit et s'éclaircit de la manière souhaitée.

INDICATEUR DE FAIBLE PILE

Les piles doivent être remplacées lorsque l'indicateur de faible batterie clignote ou lorsque les LED de teinte et de sensibilité ne clignent plus lorsqu'on appuie sur les boutons.

REMARQUE !

Le filtre de soudage peut ne pas s'obscurcir si les capteurs sont cachés ou si l'arc de soudage est totalement masqué.

REMARQUE !

Les sources lumineuses en flash (par ex. Flashes de sécurité) peuvent déclencher la cassette et la faire clignoter alors qu'aucune opération de soudage n'a lieu. Cette interférence peut se produire à grande distance ou par réverbération. La zone de soudage doit être protégée de telles interférences.

ATTENTION !

Si le masque de soudage Speedglas SL ne s'obscurcit pas lors de l'amorce d'un arc électrique, cessez immédiatement de souder et inspectez le filtre de soudage comme indiqué ci-dessus. L'utilisation prolongée d'un filtre de soudage qui ne s'obscurcit pas peut entraîner une perte temporaire de la vue. Si le problème ne peut être identifié et corrigé, ne pas utiliser le filtre de soudage, contactez votre supérieur, distributeur ou 3M pour assistance.

ENTRETIEN

REMPLACEMENT DE LA PROTECTION EXTERNE.

Enlever la protection usagée et placer la nouvelle protection externe sur le filtre de soudage comme indiqué dans l'illustration C:1 - C:2.

REMARQUE !

Assurez-vous que la protection externe est correctement mise en place sur chacun des plots. Voir schémas. **Figures C:3**

REPLACEMENT DE LA PROTECTION INTÉRIEURE.

La protection intérieure est enlevée comme indiqué par la **figure D:1**. Oter le film protecteur se trouvant sur les deux faces de la nouvelle protection. Fixer l'un des côtés dans la plaque comme indiqué par la **figure D:2**. Plier la protection de façon à fixer les deux autres côtés. Assurez-vous que la protection interne est correctement mise en place comme indiqué dans la **figure D:3**.

REPLACEMENT DE L'ÉLÉMENT FILTRANT.

Le filtre de soudage peut être remplacé comme indiqué sur les **figures C:1 et E:1**.

REPLACEMENT DU HARNAIS.

Le harnais peut être remplacé comme indiqué sur la **figure F:1 – F:2**.

REPLACEMENT DES PILES.

Le filtre de soudage doit être ôté du masque pour pouvoir changer les piles. Sortir le logement (un petit tournevis peut être nécessaire). Retirer les piles et les recycler selon les législations en vigueur. Mettre en place les nouvelles piles comme indiqué par la **figure G:1**. Repousser le logement jusqu'aux "clips" qui assurent la fermeture.

TEMPÉRATURES

Température d'utilisation recommandée : -5°C à +55°C. L'élément filtrant doit être stocké dans un environnement propre et sec, avec une température comprise entre -30°C et +70°C.

CONTRÔLE

Inspecter soigneusement et régulièrement le masque de soudage Speedglas SL et remplacer les pièces usées ou endommagées. Des fêlures, rayures ou petits trous sur le filtre ou les protections réduisent la vision et peuvent sévèrement nuire à la protection. Ces éléments doivent être remplacés immédiatement avec des pièces Speedglas afin d'éviter tout dommage de la vue et du visage. Contrôler régulièrement le système Speedglas complet et remplacer toute pièce usée ou endommagée. Les détecteurs (cellules photo-électriques) du filtre de soudage doivent être propres et non masqués pour garantir un bon fonctionnement.

REMARQUE !

Afin de vérifier que l'électronique et les boutons fonctionnent, appuyer sur un des boutons, les LED doivent clignoter.

NETTOYAGE

Nettoyer le masque à l'eau tiède avec un savon doux. Ne pas utiliser de solvant. Nettoyer l'élément filtrant avec un tissu propre, non pelucheux. Ne pas tremper dans l'eau.

ATTENTION !

Utiliser ce masque uniquement pour la protection du

visage et des yeux, contre les rayons nocifs, les étincelles et les projections dégagés lors d'opérations de soudage ou de coupage. Les protections sont solides mais pas incassables. Ce masque de soudage protège contre les particules lancées à grande vitesse selon le marquage.

Le masque de soudage est résistant à la chaleur et répond aux exigences de la norme pour ce qui est de l'inflammabilité mais peut prendre feu ou fondre lorsqu'il entre en contact avec une flamme ou des surfaces très chaudes. Maintenez votre masque propre pour limiter ce risque.

Le fabricant n'est pas responsable en cas de modification du filtre de soudage ou d'utilisation de celui-ci dans un autre type de masque que le Speedglas SL. La protection peut être sérieusement amoindrie du fait de modifications non approuvées par le fabricant.

Les personnes concernées doivent être conscientes que les matériaux entrant en contact avec la peau peuvent causer des réactions allergiques.

Les porteurs de lunettes correctrices doivent savoir que le masque peut se déformer en cas de choc puissant et venir percuter les lunettes ce qui entraîne un danger pour le porteur.

Quel que soit le procédé de soudage, il faut toujours utiliser la teinte sombre la mieux adaptée pour regarder l'arc. Voir **Figure page 64**.

PIÈCES DÉTACHÉES

Réf.	description
16 40 05	Protection cou et oreilles en cuir
16 90 01	Protection cou TecaWeld
16 91 00	Cagoule TecaWeld
16 75 20	Bandeaux en tissu-éponge, violet (sachet de 2)
16 75 25	Bandeaux en microfibres, noir (sachet de 2)
16 80 00	Bandeaux en cuir
16 80 10	Bandeaux en coton, marron (sachet de 2)
70 50 10	Harnais et pièces de montage
70 60 00	Pièces de montage pour harnais
70 11 90	Masque de soudage Speedglas SL (sans harnais)
72 60 00	Protection Externe, Standard (sachet de 5)
72 70 00	Marquage de la protection 030226. Protection Externe, Résistant à la chaleur (sachet de 5)
42 80 00	Marquage de la protection 030248. Protections intérieures Speedglas SL (sachet de 5)
42 20 00	Marque du verre 42 02 00
73 10 00	Sachet de 2 piles
	Cache-piles (sachet de 2)

Инструкция по эксплуатации сварочного щитка 3М™ Speedglas™ SL



ПЕРЕД РАБОТОЙ

В интересах Вашей собственной безопасности внимательно прочтите настоящую инструкцию перед тем, как использовать сварочный щиток Speedglas SL. Полная сборка показана на **Рис. А:1**

Отрегулируйте сварочный щиток в соответствии с Вашими индивидуальными потребностями. (**см. Рис. В:1 – В:3**).

Сварочный щиток Speedglas SL предназначен для использования при электросварочных работах с рекомендуемыми номерами затемнения от 8 до 12 DIN. Номер затемнения должен быть выбран в соответствии с таблицей на стр. 64.

Щиток подходит для всех сварочных процессов, таких как MMA, MIG, MAG, TIG и плазменная сварка.

Сварочный щиток Speedglas SL обеспечивает постоянную защиту (12номер) от опасного УФ и ИК излучения, независимо от того находится фильтр в светлом или темном состоянии и даже если батарейки или электроника вышли из строя. Сварочный фильтр имеет два фотосенсора, работающих независимо и определяющих, когда фильтру необходимо затемниться при зажигании сварочной дуги. В качестве источников питания используются две литиевые батарейки (3VCR2032). Сварочный щиток Speedglas SL оборудован системой автоматического выключения после окончания работы.

ВНИМАНИЕ!

Используйте только с оригинальными запасными частями Speedglas, такими как внутренние и наружные защитные пластины в соответствии с номерами по каталогу, данными в этой инструкции. Использование суррогатных компонентов может снизить защиту и лишает гарантий и сертификатов.

ВНИМАНИЕ!

Сварочный щиток Speedglas SL не предназначен для лазерной сварки/резки или газовой сварки/резки (например кислородно-ацетиленовой). Сварочный щиток Speedglas SL не рассчитан на использование в случае если сварочные операции проводятся над головой т.к. в таких условиях существует риск падения капель расплавленного металла.

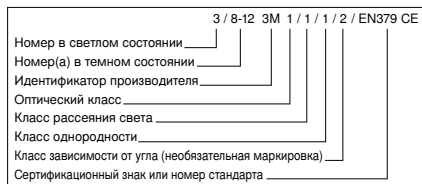
СЕРТИФИКАТЫ

Это изделие отвечает основным требованиям статьи 10 Директивы Европейского сообщества 89/686/ЕЕС и имеет маркировку CE. Продукт соответствует требованиям гармонизированных европейских стандартов EN 175, EN 166 и EN 379. Изделие было протестировано на стадии разработки в DIN Certco Prüf- und Zertifizierungszentrum (регистрационный номер 0196). Данное изделие соответствует статьям Директивы Европейского союза 2014/30/EU (EMC - Электромагнитная совместимость) и 2011/65/EU (RoHS - Ограничение использования опасных и вредных веществ).

МАРКИРОВКА

Сварочный фильтр маркируется диапазоном затемнения. Защита глаз и лица соответствует EN 379, EN 166, EN 169 и EN 175.

Пример (EN 379):



Внимание! Выше приведен пример. Сварочный светофильтр маркируется определенной классификацией.

Сварочный щиток и наружная защитная пластина маркируются символом защиты от быстролетающих частиц, F маркируется для низкого импульса, В для среднего импульса. Если обеспечивается защита в экстремальном температурном диапазоне (-5°C до +55°C) маркировка включает букву Т.

Дополнительная маркировка относится к другим стандартам.

= Прочтите инструкцию по эксплуатации перед применением

= Утилизировать как отходы электрического и электронного оборудования

ХРАНЕНИЕ

Хранить в чистом и сухом помещении, при температуре от -30°C до +70°C и относительной влажности не более 90%

ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ

ON/OFF

Сварочный щиток Speedglas SL включается и выключается автоматически.

ЗАТЕМНЕНИЕ Shade

Для темного состояния можно установить пять различных номеров затемнения - 8, 9, 10, 11 или 12. Узнать текущий номер затемнения можно кратковременным нажатием на кнопку Shade. Выбрать другой номер затемнения можно, нажимая на кнопку Shade снова и снова, пока мигающий индикатор не покажет нужный номер затемнения.

ЧУВСТВИТЕЛЬНОСТЬ Sensitivity

Чувствительность системы фотодетекторов (которая реагирует на свет сварочной дуги) может быть установлена в соответствии со сварочным процессом и условиями на рабочем месте. Узнать текущую чувствительность можно кратковременным нажатием на кнопку Sensitivity. Выбрать другую чувствительность можно, нажимая на кнопку Sensitivity снова и снова, пока мигающий индикатор не покажет требуемую установку.

- Режим 1** Установка наименьшей чувствительности. Используется, когда другая сварочная дуга поблизости создает помехи.
- Режим 2** Нормальный режим. Используется для большинства сварочных работ, выполняемых как в помещении, так и снаружи.
- Режим 3** Режим для низкоамперной сварки или для сварки при стабильной сварочной дуге (например, TIG сварка).
- Режим 4** Крайняя степень светочувствительности. Используется для сварки очень малыми токами, применяется при инверторной TIG сварке или при сварке труб, когда дуга частично недоступна для наблюдения.

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПРАВИЛЬНОЙ УСТАНОВКИ ЧУВСТВИТЕЛЬНОСТИ

Перед сваркой, для того чтобы найти подходящую установку чувствительности, начните с Режима 2. Этот стандартный режим подходит в большинстве ситуаций. Если при сварке фильтр не затемняется, как ожидалось, повысьте чувствительность до Режима 3 или 4, пока не будет безотказного переключения сварочного фильтра.

Если установлена слишком высокая чувствительность, это, возможно, приведет к тому, что фильтр останется в затемненном положении после окончания сварки,

под влиянием других источников света. В этом случае уменьшите чувствительность установкой меньшего значения, пока сварочный фильтр не будет затемняться или высветляться, как ожидается.

ИНДИКАТОР РАЗРЯДА БАТАРЕЕК

Батарейки необходимо заменить, когда мигает индикатор разряда батареек или когда, при нажатии на соответствующую кнопку, не мигает индикатор затемнения или чувствительности.

ВНИМАНИЕ!

Сварочный фильтр может не затемниться, если сенсоры закрыты или сварочная дуга полностью экранирована.

ВНИМАНИЕ!

Мигающие источники света (например, стробоскопический источник света) могут вызвать мигание сварочного фильтра без сварки. Это вмешательство может происходить на большом расстоянии и/или от отраженного света. Место сварки должно быть ограждено от таких помех.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

В случае если сварочный щиток Speedglas SL не затемнится после зажигания дуги, немедленно прекратите сварку и проверьте сварочный фильтр, как описано в этой инструкции. Продолжение эксплуатации сварочного фильтра, не переключаящегося в затемненное состояние, может вызвать временную потерю зрения. Если проблема не может быть правильно идентифицирована, не используйте сварочный фильтр, обратитесь к вашему руководителю, поставщику или в 3М за консультацией.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ЗАМЕНА НАРУЖНОЙ ЗАЩИТНОЙ ПЛАСТИНЫ.

Удалите использованную наружную защитную пластину и вставьте новую наружную защитную пластину в сварочный щиток, как показано на **Рис. С:1 – С:2**

ВНИМАНИЕ!

Будьте уверены, что защитная пластина надежно защелкнулась во всех четырех местах. **Смотри Рис. С:3**

ЗАМЕНА ВНУТРЕННЕЙ ЗАЩИТНОЙ ПЛАСТИНЫ.

Удалите использованную внутреннюю защитную пластину, как показано на **Рис. D:1**. Новая внутренняя защитная пластина должна быть вставлена после удаления предохранительной пленки. Закрепите одну сторону, закрепив углы в соответствии с **Рис. D:2**. Выгните середину и закрепите два других угла. Будьте уверены, что внутренняя защитная пластина вставлена правильно, как показано на **Рис. D:3**.

ЗАМЕНА СВАРОЧНОГО ФИЛЬТРА.

Сварочный фильтр может быть вынут и заменен в соответствии с **Рис. С:1 и Е:1**

ЗАМЕНА ОГОЛОВЬЯ.

Оголовье может быть заменено в соответствии с **Рис. F:1 – F:2**

ЗАМЕНА БАТАРЕЕК.

Сварочный фильтр необходимо вынуть для доступа к батарейкам. Выньте держатель батареек (если необходимо, используйте маленькую отвертку).

Выньте использованные батарейки и утилизируйте их в

соответствии с действующими местными правилами.

Вставьте новые батарейки в держатель батареек в соответствии с **Рис. G:1**. Задвигайте держатель батареек в сварочный фильтр, пока он не защелкнется на своем месте.

ТЕМПЕРАТУРНЫЙ ДИАПАЗОН

Рекомендуемый температурный диапазон работы сварочного фильтра от 5°C до +55°C. Храните в чистом и сухом помещении при температуре от 30°C до +70°C.

ПРОВЕРКА

Тщательно и регулярно полностью проверяйте сварочный щиток Speedglas SL в сборе и заменяйте изношенные и поврежденные части.

Трещины, выбоины или царапины на стекле фильтра или защитных пластинах ухудшают видимость и могут серьезно уменьшить защиту. Замена необходимых частей на новые только по каталогу Speedglas исключает повреждение глаз и лица. Для правильного функционирования, сенсоры сварочного фильтра должны быть всегда чистыми и открытыми.

ВНИМАНИЕ!

Для проверки электроники и работы кнопок, нажмите на кнопку, индикатор должен мигать.

ОЧИСТКА

Очистку щитка производите мягким моющим средством и теплой водой. Не используйте растворители. Очистку сварочного фильтра производите чистой не оставляющей волокон тканью или байкой. Не погружайте в воду.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Используйте этот сварочный щиток ТОЛЬКО для защиты глаз и лица от вредного излучения, частиц и брызг, образующихся при дуговой сварке и резке. Защитные пластины крепкие, но и они могут сломаться. Этот сварочный щиток защищает от быстро летящих частиц в соответствии с маркировкой.

Сварочный щиток устойчив к теплу и сертифицирован в соответствии с требованиями стандарта на воспламеняемость, но он может расплавиться или размягчиться при контакте с открытым пламенем или очень горячими предметами. Держите щиток чистым, для минимизации этого риска.

Производитель не отвечает за любые изменения в сварочном фильтре или использование с другим сварочным щитком, не со щитком Speedglas SL.

Защита может быть серьезно уменьшена, если были сделаны не сертифицированные изменения.

Восприимчивые люди должны быть предупреждены, что материал, который контактирует с кожей, может вызвать аллергическую реакцию.

Пользователи, носящие корректирующие очки, должны быть предупреждены, что в случае сильного удара, есть риск деформации щитка внутрь и контакта с очками, что создает для них опасность.

При проведении любых сварных работ на дугу можно смотреть только при правильном затемнении. **Смотри рисунок на стр. 64.**

КАТАЛОГ

Артикул
16 40 05

ОПИСАНИЕ

Защита ушей и горла из кожи (3 части)

16 90 01	Защита горла из TecaWeld	70 11 90	Speedglas SL сварочный щиток (без оголовья)
16 91 00	Сварочный подшлемник из TecaWeld	72 60 00	Наружная защитная пластина, стандартная комплект из
16 75 20	Накладка на оголовье из ткани, пурпурная, 2 шт.	72 70 00	5. Маркировка на пластине 030226
16 75 25	Накладка на оголовье из микрофибры, черная, 2 шт.	42 80 00	Наружная защитная пластина, термостойкая комплект из
16 80 00	Накладка на оголовье из кожи, 1 шт.	42 20 00	5. Маркировка на пластине 030248
16 80 10	Накладка на оголовье из флиса, коричневая, 2 шт.	73 10 00	Внутренняя защитная пластина для сварочного щитка SPEEDGLAS SL комплект из 5.
70 50 10	Оголовье с крепежными деталями		Маркировка на пластине 42 02 00
70 60 00	Крепежные детали для оголовья		Батарейки комплект из 2
			Крышка батареек комплект из 2

Інструкція з експлуатації зварювального щитка 3M™ Speedglas™ SL

UA

ПЕРЕД ЗВАРЮВАННЯМ

Задля Вашої власної безпеки уважно ознайомтеся з цією інструкцією перед початком використання зварювального щитка Speedglas SL.

Зібраний щиток зображений **на малюнку А:1**

Відрегулюйте щиток за Вашими персональними потребами (**див. малюнки В:1 – В:3**).

Зварювальний щиток Speedglas SL використовується для дугової зварки, яка потребує рівень затемнення зварювального фільтра в діапазоні 8-12.

Обрати рівень затемнення можна за допомогою таблиці на сторінці 64.

Даний щиток може використовуватись для всіх типів дугового зварювання, таких як MIG, MAG, TIG, MMA та плазмового зварювання.

Зварювальний щиток Speedglas SL забезпечує постійний захист (рівень затемнення 12) від шкідливого УФ та ІЧ випромінювання незалежно від того, увімкнено фільтр чи вимкнено, знаходиться він у «світлому» чи «темному» стані. Зварювальник завжди матиме захист від шкідливого УФ та ІЧ випромінювання незалежно від нормальної роботи чи відмови батарейок та електроніки.

Зварювальний фільтр має два незалежних фотосенсори, які спрацюють, коли починається зварювальна дуга та викликають затемнення фільтра. У якості елементів живлення використовуються дві літєві батарейки (3V CR2032).

Зварювальний щиток Speedglas SL вмикається автоматично при початку роботи та вимикається, якщо фільтр не використовується.

УВАГА!

У зварювальному щитку повинні завжди використовуватись оригінальні частини Speedglas, такі, як внутрішні та зовнішні захисні лінзи (номери частин для замовлення перелічені в списку запасних частин). Використання неоригінальних частин може вплинути на рівень безпеки та анулювати гарантії та сертифікати відповідності на продукт.

УВАГА!

Зварювальна маска Speedglas SL не пристосована для лазерного зварювання/різки металу (напр. з використанням суміші ацетилену з киснем) Зварювальна маска 3M Speedglas не пристосована для виконання робіт якщо зварювальні операції проводяться над головою - у випадку, коли є ризик попадання розтопленого металу зверху на користувача.

СЕРТИФІКАТИ

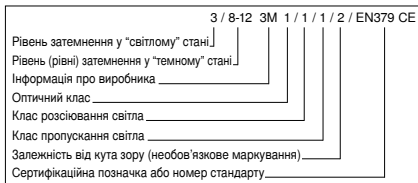
Цей виріб відповідає основним вимогам статті 10 Директиви Європейського Співтовариства 89/686 / ЕЕС і має маркування CE.. Виріб відповідає вимогам уніфікованих європейських стандартів EN 175, EN 166 і EN 379. Продукт був розглянутий на відповідність вимогам DIN Certco Prüf- Und Zertifierungszentrum (Заявлений номер 0196). Продукт відповідає вимогам положенням Європейської Директиви 2014/30 / ЄС (EMC - електромагнітна Сумісність) і 2011/65 / ЄС (RoHS - обмеження використання небезпечних речовин)

МАРКУВАННЯ

На зварювальному фільтрі нанесене маркування щодо рівня затемнення.

Клас захисту очей та обличчя відповідає вимогам стандартів EN 379, EN 166, EN 169 та EN 175.



Зразок маркування згідно стандарту EN 379:




Увага! Наведене вище є тільки прикладом. Реальне маркування нанесене на встановленому фільтрі автоматичного затемнення.

На зварювальному щитку та зовнішній захисній лінії є маркування щодо класу захисту від високошвидкісних часток. Літера F визначає стійкість до механічного впливу низькоенергетичних ударів, а літера В – стійкість до середньоенергетичних ударів. Якщо рівень захисту відповідає вимогам в умовах екстремальних температур (від -5°C до +55°C), маркування завершується літерою Т.

Додаткове маркування на продукті може відноситись до вимог інших стандартів.

  = Уважно прочитайте інструкції перед початком роботи.

 = Утилізувати як електричні та електронні відходи

ЗБЕРІГАННЯ

Обладнання повинно зберігатись в сухому та чистому місці при температурі від -30°C до +70°C і відносній вологості повітря не вище 90%.

ФУНКЦІОНУВАННЯ

УВІМКНЕННЯ / ВИМКНЕННЯ

Зварювальний щиток Speedglas SL вмикається та вимикається автоматично.

ВИБІР РІВНЯ ЗАТЕМНЕННЯ **Shade**

Щоб побачити, на якому рівні затемнення встановлено фільтр, натисніть і відпустіть кнопку Shade. Щоб вибрати інший рівень затемнення, в той час, коли спрацює світлодіод, натисніть ще раз на кнопку Shade та натискайте її до тих пір, доки не загориться світлодіод напроти потрібного рівня затемнення.

УСТАНОВКА РІВНЯ ЧУТЛИВОСТІ ФІЛЬТРА **Sensitivity**

Чутливість фотосенсорів (що реагують на яскраве світло від зварювальної дуги) можна налаштувати в залежності від типу та умов зварювання. Щоб побачити на якому рівні встановлено чутливість фільтра, натисніть і відпустіть кнопку Sensitivity. Щоб вибрати інший рівень чутливості, в той час, коли спрацює світлодіод, натисніть ще раз на кнопку Sensitivity та натискайте її до тих пір, доки не загориться світлодіод напроти потрібного рівня чутливості.

Позиція 1	Найменший рівень чутливості. Використовується, коли фільтр небажано спрацює від інших зварювань, що відбуваються поблизу.
Позиція 2	Нормальна позиція. Використовується в більшості випадків зварювання всередині приміщень та зовні.
Позиція 3	Позиція для низькоамперного зварювання або коли зварювальна дуга стає дуже стабільною (наприклад, зварювання типу TIG при невеликій силі струму).
Позиція 4	Надзвичайна чутливість до світла. Може використовуватись для зварювання при дуже малій силі струму або для зварювання труб, коли тільки частина зварювальної дуги знаходиться у полі зору.

ЗНАХОДЖЕННЯ ПОТРІБНОГО РІВНЯ ЧУТЛИВОСТІ

Щоб знайти потрібний рівень чутливості фільтра, спочатку встановіть Позицію 2. Це нормальна позиція, за якої фільтр спрацює як належно у більшості випадків. Якщо фільтр під час зварювання не затемнюється як потрібно, збільшіть чутливість до Позиції 3 або 4, доки він не почне спрацювати як належно. Якщо обрано надто великий рівень чутливості, фільтр може залишатись затемненим і після завершення зварювання. В такому разі треба знизити рівень чутливості, доки фільтр не почне нормально затемнюватись і освітлюватись.

ІНДИКАТОР РОЗРЯДУ БАТАРЕЙОК

При потребі заміни батарейок починає блимати індикатор розряду або не спрацюють світлодіоди під час натискання кнопок рівня затемнення та чутливості.

УВАГА!

Зварювальний фільтр не буде затемнюватись в умовах, коли світло від зварювальної дуги не потрапляє на фотосенсори.

УВАГА!

Інші джерела яскравого світла, що блимають, (навіть розташовані на великих відстанях) можуть викликати затемнення фільтра. Світло, що викликає спрацювання фільтра, може приходити на фотосенсори безпосередньо від джерела світла або відбиватись від блискучої поверхні. В такому разі необхідно встановлювати захисні екрани.

ЗАСТЕРЕЖЕННЯ!

Якщо зварювальний фільтр не затемнюється при початку зварювальної дуги, негайно припиніть роботу та перевірте фільтр, як це описано в інструкції з експлуатації. Безперервне використання фільтра, який не затемнюється може призвести до втрати зору. Якщо Ви не можете ідентифікувати та вирішити проблему, зверніться по допомогу до Вашого керівника, постачальника або місцевого офісу компанії 3M. Не використовуйте несправний зварювальний фільтр.

ОБСЛУГОВУВАННЯ

ЗАМІНА ЗОВНІШНЬОЇ ЗАХИСНОЇ ЛІНЗИ.

Зніміть пошкоджену зовнішню захисну лінзу. Установіть нову лінзу, як показано на **малюнках С:1 – С:2**.

УВАГА!

Будьте впевнені, що захисна пластина надійно замкнулася у всіх чотирьох містах (**див. малюнок С:3**).

ЗАМІНА ВНУТРІШНЬОЇ ЗАХИСНОЇ ЛІНЗИ.

Внутрішня захисна лінза змінюється, як проілюстровано на **малюнку D:1**. Після видалення захисної плівки встановіть внутрішню захисну лінзу. Встановіть одну сторону захисної лінзи, як зображено на **малюнку D:2**. Зігніть лінзу посередині та вставте іншу сторону. Правильне встановлення захисної лінзи можна перевірити на **малюнку D:3**.

ЗАМІНА ЗВАРЮВАЛЬНОГО ФІЛЬТРА.

Порядок заміни зварювального фільтра зображений на **малюнках С:1 та E:1**.

ЗАМІНА СИСТЕМИ КРІПЛЕННЯ НА ГОЛОВІ.

Систему кріплення на голові можна замінити як зображено на **малюнках F:1 – F:2**.

ЗАМІНА БАТАРЕЙОК.

Для заміни батарейок треба спочатку зняти зварювальний фільтр. Витягніть із фільтра тримач батарейок (для цього можна використати маленьку викрутку). Установіть нові батарейки в тримач як зображено на **малюнку G:1**, а старі утилізуйте у відповідності до вимог місцевого законодавства. Вставте тримач батарейок в зварювальний фільтр.

ТЕМПЕРАТУРА ВИКОРИСТАННЯ

Рекомендований діапазон температур для використання зварювального фільтра автоматичного затемнення: від -5°C до +55°C. Зварювальний фільтр необхідно зберігати при температурі від -30°C до +70°C.

ОГЛЯД

Постійно проводьте огляди Вашого зварювального щитка. Будь-які пошкодження прозорі поверхні фільтра або захисної лінзи обмежують якість зору

та можуть суттєво впливати на рівень безпеки. Для запобігання ризику пошкодження очей необхідно своєчасно замінювати пошкоджені частини. Часто проводьте огляди всіх компонентів шитка та замінюйте частини, що вийшли з ладу. Для правильної роботи фільтра автоматичного затемнення необхідно постійно очищувати фотосенсори від бруду та сторонніх частинок.

УВАГА!

Щоб перевірити чи працює електроніка, натисніть на одну з кнопок. Повинен спрацювати світлодіод.

ЧИСТКА

Очищуйте шиток за допомогою теплої води та мила. Не використовуйте розчинників. Очищуйте зварювальний фільтр за допомогою чистої тканини, яка не залишає на поверхні волокон. Не занурюйте фільтр у воду.

УВАГА!

Використовуйте зварювальний шиток тільки для захисту обличчя та очей від небезпечного опромінювання, іскор та бризок розплавленого металу при зварюванні та різанні металу. Захисні лінзи міцні, але не є такими, що не розбиваються взагалі. Цей шолом не призначений для захисту від ударів високошвидкісних частинок згідно маркуванню на шитку.

Зварювальний шиток зроблений з матеріалу, стійкого до впливу високих температур, і пройшов стандартні випробування на займистість, але може зайнятися або розплавитись від впливу відкритого полум'я або контакту з дуже гарячими поверхнями. Для зменшення ризику займання регулярно очищуйте шиток.

Виробник не несе відповідальності за будь-яку шкоду через неправильний вибір, модифікацію або неправильне використання обладнання. Будь-які несхвалені модифікації можуть суттєво знизити рівень захисту продукту.

Частини, що контактують зі шкірою користувача, можуть

викликати алергічні реакції у осіб з підвищеною алергічною чутливістю.

Особи, які використовують окуляри для корекції зору, повинні розуміти, що у разі сильного удару шиток може деформуватись, контактувати з окулярами та паразити користувача на небезпеку.

При будь-яких типах зварювання дивитись на яскраве світло можна тільки за допомогою фільтра з відповідним рівнем затемнення (див. малюнок на сторінці 64).

ПЕРЕЛІК ЧАСТИН

№ частини	Опис
16 40 05	Захист вух та горла зі шкіри (3 частини).
16 90 01	Захист горла, TecaWeld.
16 91 00	Захист голови/горла, TecaWeld.
16 75 20	Налобна прокладка, тканина, (2 шт.).
16 75 25	Налобна прокладка, мікроволоконно, (2 шт.).
16 80 00	Налобна прокладка, шкіра.
16 80 10	Налобна прокладка, вовна.
70 50 10	Система кріплення на голові та фіксуючі деталі
70 60 00	Фіксуючі деталі
70 11 90	Зварювальний шиток Speedglas SL (без системи кріплення на голові)
72 60 00	Зовнішня захисна лінза стандартна, (5 шт.). <i>Позначення на лінзі 030226</i>
72 70 00	Зовнішня захисна лінза жаростійка, (5 шт.). <i>Позначення на лінзі 030248</i>
42 80 00	Внутрішня захисна лінза, (5 шт.). <i>Позначення на лінзі - 42 02 00.</i>
42 20 00	Батарейка, (2 шт.).
73 10 00	Тримач батарейок, (2 шт.)

Istruzioni d'uso Schermo Saldatura 3M™ Speedglas™ SL



PRIMA DI SALDARE

Per la vostra protezione. Vi invitiamo a leggere attentamente queste istruzioni prima di usare lo schermo di saldatura Speedglas SL.

Il completo assemblaggio è illustrato nella **figura A:1**. Regolare lo schermo a seconda delle vostre esigenze (**see figure B:1 - B:3**).

Lo schermo per saldatura Speedglas SL è utilizzabile in tutti i processi di saldatura dove è necessario usare una gradazione 8-12.

La gradazione deve essere scelta secondo la tabella a pagina 64.

L'unità è adatta a tutti i processi di saldatura quali MMA, MIG, MAG, TIG e arco al Plasma.

Lo schermo per saldatura Speedglas SL protegge dalle dannose radiazioni UV-e-IR al livello più alto di oscuramento indicato sul prodotto (grado 12), anche quando il filtro è posizionato in posizione chiara o scura oppure se la batteria o il congegno elettronico diano problemi.

Il filtro è dotato di due sensori che reagiscono indipendentemente allo scoccare dell'arco, facendo oscurare il filtro.

L'alimentazione è fornita da due pile al litio. (3V CR2032)

Lo schermo Speedglas SL è dotato di un sistema di spegnimento automatico quando non utilizzato.

NOTA!

Utilizzare soltanto ricambi originali Speedglas quali lamine di protezione interne ed esterne second o il codice riportato in queste istruzioni.

L'utilizzo di componenti non idonei possono compromettere la protezione ed invalidare la garanzia e le stesse approvazioni.

NOTA!

La maschera di saldatura Speedglas SL non è adatto per la saldatura laser, taglio e saldatura laser / taglio gas (ad esempio acetilene). I caschi di saldatura 3M Speedglas non sono progettati per la saldatura / taglio sopra la testa quando viene identificato un rischio di caduta di metallo fuso.

APPROVAZIONI

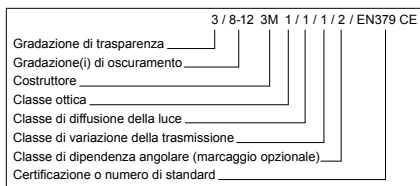
Il prodotto soddisfa i Requisiti Essenziali di Sicurezza secondo l'Articolo 10 della Direttiva Europea 89/686/CEE ed è pertanto marcato CE. Il prodotto soddisfa gli Standard Europei armonizzati EN 175, EN 166 ed EN 379. Il prodotto è stato esaminato in fase di progettazione da DIN Certco Prüf- und Zertifizierungszentrum (Organismo Notificato 0196). Il prodotto è conforme ai requisiti delle Direttive Europee 2014/30/UE (EMC - Compatibilità Elettromagnetica) e 2011/65/UE (RoHS - Restrizione all'uso di Sostanze Pericolose).

MARCATURE

Lo schermo è marcato con il range di gradazione.

La classificazione della protezione occhi e viso è fatta in accordo alle norme EN 379, EN 166, EN 169 e EN 175.

Ad esempio (EN 379):



Nota! Quello sopra riportato è un esempio. La classificazione valida è quella riportata sullo schermo.

Sullo schermo e sulla lamina di protezione esterna, il marcaggio indica la classe di protezione contro particelle ad alta velocità. F indica un impatto a bassa energia mentre B indica un impatto a media energia. Se i requisiti vengono rispettati anche agli estremi di temperatura (da -5°C a +55°C) la marcatura è completata con la lettera T. Ulteriori marcature sul prodotto si riferiscono ad altri standard.

= Leggere le istruzioni prima dell'uso

= Smaltire come rifiuto elettrico ed elettronico

IMMAGAZZINAMENTO

L'attrezzatura deve essere conservata in un ambiente pulito e secco ad una temperatura compresa tra -30°C e +70°C ed una umidità relative inferiore a 90%.

FUNZIONI

ON/OFF

Lo schermo Speedglas SL si spegne automaticamente.

GRADAZIONE **Shade**

Sono disponibili 5 gradazioni di oscuramento: 8, 9, 10, 11 e 12. Per controllare su quale gradazione di oscuramento è impostato il filtro di saldatura, premere brevemente il pulsante Shade. Per cambiare il grado di oscuramento, premere nuovamente il pulsante Shade mentre la spia lampeggia, quindi premere ripetutamente finché non lampeggia la spia posta accanto alla gradazione desiderata.

SENSITIVITÀ **Sensitivity**

L'impostazione del sensore sensitivity (che risponde alla luce dell'arco) può essere impostato a seconda del sistema di saldatura e delle condizioni di lavoro. Per controllare su quale posizione è impostato il filtro di saldatura, premere brevemente il pulsante Sensitivity. Per modificare l'impostazione, premere nuovamente il pulsante Sensitivity mentre la spia lampeggia, quindi premere il pulsante ripetutamente finché non lampeggia la spia posta accanto all'impostazione desiderata.

- | | |
|-------------------|---|
| Position 1 | La meno sensibile. Si utilizza quando ci sono interferenze tra due saldatori nelle vicinanze. |
| Position 2 | Posizione normale. Si utilizza nella maggior parte delle saldature sia interne che esterne. |
| Position 3 | Posizione di saldatura a bassa corrente. Si utilizza in caso di bassa intensità di corrente e/o arco luminoso regolare. (es. TIG) |
| Position 4 | Posizione con il rilevatore molto sensibile. Si utilizza in caso di |

corrente molto bassa, quando nelle altre posizioni non si ha rilevamento.

INPOSTAZIONE CORRETTA DEL SENSORE

Per trovare la posizione corretta del sensore, impostarlo in posizione 2 prima di iniziare la saldatura. Questa è la posizione standard per la maggior parte delle situazioni. Se il filtro non si oscura sufficientemente durante il processo di saldatura, aumentare la sensibilità passando alla posizione 3 o 4 finché il filtro non reagisce nel modo desiderato. Selezionando una sensibilità troppo elevata è possibile che il filtro, a causa di altre luci esterne, resti scuro anche dopo aver terminato la saldatura. In tal caso, tornare a una posizione meno sensibile del rilevatore finché lo schermo non si oscura e schiarisce come desiderato.

INDICATORE BATTERIA SCARICA

La batteria deve essere sostituita quando l'indicatore lampeggia o i LED della gradazione e sensibilità non lampeggiano quando premuti.

NOTA!

Il filtro per saldatura può non andare in posizione scura se il sensore sono bloccato o l'arco è totalmente schermato.

NOTA!

Fonti di luci intermittenti (es. Luci di sicurezza stroboscopiche) possono dare impulso al filtro anche se non si sta saldando. Questa interferenza può verificarsi anche da lunghe distanze e/o da luci rifrangenti. In questi casi la aree di lavoro saldatura devono essere schermate onde evitare queste interferenze.

AVVERTENZA!

Se si dovesse verificare che durante lo scoccare dell'arco lo schermo Speedglas SL non dovesse oscurarsi, smettere immediatamente di sal-dare e ispezionare lo schermo come descritto in queste istruzioni. Continuare ad utilizzare lo schermo senza che lo stesso si oscuri può causare la perdita temporanea della vista. Se la causa non viene identificata e corretta, non utilizzare lo schermo e contattate il vostro superiore, distributore o l'assistenza tecnica 3M.

MANUTENZIONE

SOSTITUZIONE DELLA LAMINA DI PROTEZIONE ESTERNA.

Rimuovere la vecchia lamina e piazzare la nuova lamina come indicato nella **figura C:1 – C:2**.

NOTA!

Assicurarsi che la lamina di protezione esterna sia correttamente posizionata nelle quattro sedi. **Vedere figura C:3**.

SOSTITUZIONE DELLA LAMINA DI PROTEZIONE INTERNA.

Rimuovere la vecchia lamina come illustrato nella **figura D:1**. La nuova lamina deve essere inserita dopo aver rimosso il film di protezione. Collocare uno dei lati, fissando gli angoli, come da **figura D:2**. Piegarlo in mezzo la lamina e fissare gli altri due angoli. Assicurarsi che la lamina sia montata correttamente come illustrato nella **figura D:3**.

SOSTITUZIONE DEL FILTRO PER SALDATURA.

Il filtro per saldatura deve essere rimosso e sostituito come da **figure C:1 e E:1**.

SOSTITUZIONE DELLA FASCIA ANTISUDORE.

La fascia antisudore deve essere sostituita come da **figura F:1 – F:2**.

SOSTITUZIONE DELLA BATTERIA.

E' necessario rimuovere il filtro per saldatura per avere accesso al comparto pile. Rimuovere il coperchio portapile (usare eventualmente un piccolo cacciavite).

Rimuovere le pile usate e smaltirle secondo la legge.

Inserire le nuove batterie secondo la **figura G:1**. Spingere in posizione il portapila, fino allo scatto.

TEMPERATURA DI FUNZIONAMENTO

Limiti raccomandati della temperatura di funzionamento è da -5°C a +55°C. Il filtro di saldatura deve essere immagazzinato in un ambiente pulito e asciutto con limiti di temperatura -30°C +70°C.

CONTROLLO

Controllare regolarmente il filtro per saldatura Speedglas SL e sostituire le parti danneggiate.

Vetro del filtro e lamine di protezione incrinati, butterati e graffiati riducono la Visione e diminuiscono seriamente la protezione. Tali componenti devono essere sostituiti immediatamente con ricambi originali Speedglas per evitare danni agli occhi. Per assicurare un corretto funzionamento, tenere puliti e non coperti e/o ostruiti i fotosensori.

NOTA

Per controllare che il circuito elettronico sia funzionante, premere bott.m e verificare che i Leds lampeggino

PULIZIA

Pulire lo schermo con sapone neutro e acqua tiepida. Non usare solventi. Pulire il filtro con tessuto di panno pulito, non peloso. Non immergere in acqua.

AVVERTENZA!

Usare questa maschera SOLO per proteggere faccia e occhi contro radiazioni pericolose, scintille e spruzzi prodotti da saldatura e taglio. Le lamine di protezione sono resistenti ma non infrangibili.

Lo schermo per saldatura protegge da particelle ad alta velocità come da marcaggio.

Lo schermo per saldatura è resistente al calore e approvato contro l'infiammabilità ma. Può prendere fuoco o liquefarsi in contatto a fiamme libere o superfici caldissime.

Tenere lo schermo pulito per limitare i rischi.

Il costruttore non è responsabile in caso di modifica al filtro od inserimento dello Speedglas SL in altri schermi diversi da quelli specificati in queste istruzioni.

La protezione può essere seriamente ridotta se vengono effettuate modifiche non approvate.

Persone soggette a reazioni allergiche della pelle sono invitate a scegliere il fasciatasta più adatto.

In caso di impatto frontale molto grave, la deformazione dello schermo potrebbe venire a contatto con eventuali occhiali di vista, creando un possibile rischio.

In tutti i processi di saldatura, l'arco dovrebbe essere visto solo attraverso la corretta gradazione. **Vedere figura pag. 64.**

RICAMBUI

part no	descrizione
16 40 05	Protezione gola-orecchie, 3 pezzi in pelle
16 90 01	Protezione per la gola in TecaWeld
16 91 00	Cappuccio in TecaWeld
16 75 20	Salvasudore in tessuto, porpora 2 pezzi
16 75 25	Salvasudore in microfibra, nero 2 pezzi
16 80 00	Salvasudore in pelle, 1 pezzo
16 80 10	Salvasudore in crosta, marrone 2 pezzi
70 50 10	Fasciatasta con dettagli di montaggio
70 60 00	Dettagli di montaggio del fasciatasta
70 11 90	Schermoo Speedglas SL (senza fasciatasta)
72 60 00	Protezione lamine esterne standard 5 pezzi. Marcatura 030226
72 70 00	Protezione lamine esterne resistenti al calore 5 pezzi. Marcatura 030248
42 80 00	Lamine di protezione interna per Speedglas SL 5 pezzi. Marcatura 42 02 00
42 20 00	Batteria 2 pezzi
73 10 00	Coperchio batteria 1 pezzo

Gebruiksaanwijzing 3M™ Speedglas™ SL laskap



VOOR HET LASSEN

Voor uw eigen veiligheid raden wij u aan deze instructies goed te lezen voordat u de Speedglas SL gaat gebruiken.

De complete uitrusting staat in **afbeelding A:1** weergegeven.

Stel de laskap in naar uw eigen behoeften (**zie afb. B:1 – B:3**).

De Speedglas SL laskap is bedoeld voor lasboogtoepassingen waar kleur 8-12 wordt aanbevolen.

Voor de instelling van het kleurnummer verwijzen we naar het overzicht op pagina 64.

Het lasfilter is geschikt voor alle lasprocessen zoals electrode, MIG/MAG, TIG en plasma.

Speedglas SL automatische lasfilters geven permanente bescherming (kleur 12) tegen de schadelijke UV en IR straling, ongeacht of het filter in de lichte of donkere staat is en ook ongeval van een lege batterij of elektronisch mankement.

Het lasfilter heeft twee fotocellen die onafhankelijk van

elkaar door het licht van de lasboog worden geactiveerd en de verkleuring onmiddellijk in werking stellen.

Voor de stroomvoorziening worden twee lithiumbatterijen (3 volts CR2032) gebruikt.

Het Speedglas SL lasfilter is uitgevoerd met een automatische 'on' functie en zal automatisch uitgaan als het lasfilter niet geactiveerd wordt om on-nodig leeglopen van de batterijen te voorkomen.

N.B.!

Gebruik altijd originele Speedglas onderdelen zoals binnen- en buiten beschermruitjes, artikelnummers hiervan zijn in het overzicht van onderdelen en accessoires gegeven.

Het gebruik van niet-Speedglas onderdelen kan de bescherming nadelig beïnvloeden en tevens vervalt in dit geval aanspraak op garantie.

N.B.!

De Speedglas SL laskap is niet geschikt voor laser lassen,

laser snijden of gas lassen en snijden (bijv. autogeen lassen). De 3M Speedglas laskappen zijn niet ontworpen voor las- en snijwerkzaamheden boven het hoofd wanneer er risico is op vallende gesmolten metaaldeeltjes.

GOEDKEURINGEN

Dit product voldoet aan de basis veiligheidsvereisten onder art. 10 van de Europese Richtlijn 89/686/EEC en is als zodanig voorzien van het CE-merkteken.

Het product is in overeenstemming met de geharmoniseerde Europese Normen EN 175, EN 166 en EN 379. Het product is in de ontwerpfase onderzocht door DIN Certco Prüf- und Zertifizierungszentrum (aangewezen keuringsinstantie nummer 0196). Het product is overeenkomstig de bepalingen van de Europese Richtlijn 2014/30/EU (EMC – Elektromagnetische Compatibiliteit) en 2011/65/EU (Bepanking van Gevaarlijke Stoffen in elektrische en elektronische apparatuur).

KENMERKEN

Ieder lasfilter is gemerkt met kleurnummers.

De oog- en gelaatsbescherming is geclassificeerd volgens EN 379, EN 166 en EN 169.

Onderstaand is een voorbeeld (EN 379):

	3	8-12	3M	1	1	1	1	2	/	EN379	CE
Lichte kleur											
Donkere kleur											
Fabrieksidentificatie											
Optische klasse											
Uitvoering lichtverdeling											
Variatie in lichtdoorlating											
Lichtinvalshoekklasse (optioneel kenmerk)											
Certificatie aanduiding of standaard nummer											

N.B.!

Bovenstaand is een voorbeeld. Ieder lasfilter is voorzien van een geldige classificatie.

Op de laskap en de buitenbeschermrut vindt u markeringen die de beschermingsklasse tegen deeltjes met hoge snelheid aangeven. F staat voor lage energie impactbescherming en B staat voor gemiddelde energie impactbescherming. Wanneer de bescherming voldoet aan de normering van extreme temperaturen (-5°C tot 55°C) wordt aan de markering een T toegevoegd. Extra markeringen op het product verwijzen naar andere normeringen.



= Lees voor het gebruik de instructies



= Moet worden verwijderd als elektronische afval

OPSLAAN

Het systeem moet bewaard worden in een schone en droge ruimte met een temperatuur tussen -30°C en + 70°C en een relatieve vochtigheid beneden de 90% RH.

FUNCTIES

AAN/UIT

Het Speedglas SL lasfilter schakelt automatisch aan en uit.

KEURINSTELLING KIEZEN **Shade**

Er zijn in de donkere stand vijf verschillende keurinstellingen beschikbaar, namelijk 8, 9, 10, 11 en 12. Druk korte tijd op de Shade-knop om te zien op welke kleur het lasfilter is ingesteld. Druk, terwijl het LED knippert, nogmaals op de Shade-knop om een andere keurinstelling te kiezen en druk vervolgens enige malen totdat het LED knippert bij de gewenste keurinstelling.

LASDETECTOR INSTELLEN **Sensitivity**

De detector die het moment aanstuurt waarop het filter naar de donkere stand moet schakelen, wat afhankelijk is van het lasproces, wordt ingesteld met de knop Sensitivity. Om te zien voor welke stand het lasfilter is ingesteld druk u korte tijd op de knop Sensitivity. Druk, terwijl het LED knippert, nogmaals op de knop Sensitivity om een andere instelling te kiezen en druk vervolgens enige malen totdat het LED knippert bij de gewenste instelling.

Stand 1 Minst gevoelige instelling. Wordt gebruikt als er storend licht is, bijvoorbeeld van lassers in de buurt.

Stand 2 Normale stand. Wordt gebruikt voor de meeste soorten lassen, binnens- en buitenshuis.

Stand 3 Stand voor het lassen in situaties met geringe stroomsterkte en wanneer de lasboog stabiel is, bijvoorbeeld TIG lassen bij geringe stroomsterkte.

Stand 4 Stand met bijzonder gevoelige detector. Geschikt voor het lassen bij zeer geringe stroomsterkte of het lassen van pijpen waarbij een deel van de boog onttrokken is aan het zicht.

SNELHEID DONKER/LICHT INSTELLING

Zet, om de juiste stand voor de detector te vinden, deze vóór het lassen in stand 2. Dit is de normale stand die in de meeste situaties goed werkt. Verhoog de gevoeligheid naar stand 3 of 4 als het lasfilter bij het lassen onvoldoende donkerkleurt, totdat er een duidelijke overgang naar de donkere stand plaatsvindt. Als u een te hoge gevoeligheid kiest kan het zijn dat het lasfilter na het voltooien van het lassen vanwege ander licht in de donkere stand blijft. Als dit het geval is ga dan geleidelijk terug naar een minder gevoelige detector totdat u een stand heeft gevonden waar het lasfilter zowel donker als licht kleur, al naargelang u wilt.

BATTERIJ-INDICATOR

De batterijen moeten vervangen worden als de batterij-indicator gaat knipperen of de LED's voor de keurinstelling of lasdetector niet knipperen als de knoppen worden ingedrukt.

N.B.!

Het lasfilter kan niet donkerkleuren als de sensoren zijn afgedekt of de lasboog is onttrokken aan het zicht.

N.B.!

Knipperende lichtbronnen, bijvoorbeeld knipperende veiligheidslichten, kunnen het lasfilter laten flikkeren zonder dat er gelast wordt. Deze storing kan ontstaan op afstand en/of van reflecterend licht. Plaatsen waar gelast wordt moeten afgescheiden worden voor deze storingen.

LET OP!

Stop het lassen onmiddellijk als het Speedglas SL lasfilter niet donkerkleurt bij de ontsteking van de lasboog en controleer het lasfilter zoals beschreven is in deze gebruiksaanwijzing. Het blijven gebruiken van een lasfilter dat hapert bij het donkerkleuren, kan tijdelijke oogschade veroorzaken. Gebruik het lasfilter niet meer als de oorzaak van het probleem niet kan worden achterhaald en gecorrigeerd. Neem contact op met uw leidinggevende, uw leverancier of 3M voor advies.

VERVANGING ONDERDELEN

VERVANGING VAN DE BESCHERMUIT BUITENZIJDE.

Verwijder de gebruikte beschermuit en plaats een nieuwe beschermuit op het lasfilter zoals is aangegeven in afbeelding C:1 – C:2.

N.B.!

Zorg ervoor dat de beschermruit op de juiste wijze is geklemd op de vier punten, **zie afbeelding C:3**.

VERVANGING VAN DE BESCHERMUIT BINNENZIJDE.

Verwijder de gebruikte beschermruit zoals aangegeven in **afbeelding D:1**. Overtuig u ervan dat de beschermfolie van de nieuwe beschermruit verwijderd is. Plaats de beschermruit in de hoeken zoals in **afbeelding D:2** te zien is. Buig de beschermruit en klem deze in de andere hoeken. Controleer of de beschermruit op de juiste wijze is geplaatst zoals op de afbeelding is aangegeven, **afbeelding D:3**.

VERVANGING VAN HET LASFILTER.

Het lasfilter kan worden verwijderd en vervangen zoals aangegeven in **afbeelding C:1 en E:1**.

VERVANGING VAN DE HOOFDBAND.

Zie op de **afbeelding F:1 – F:2** hoe de hoofdband vervangen kan worden.

VERVANGING VAN DE BATTERIJEN.

Verwijder het lasfilter om bij de batterijhouder te kunnen komen. Haal de batterijhouder uit het lasfilter, indien nodig kan hiervoor een kleine schroevendraaier worden gebruikt. Verwijder de gebruikte batterijen en voer deze af volgens de milieuvorschriften. Plaats twee nieuwe batterijen in de batterijhouder, zie **afbeelding G:1**. Duw de batterijhouder in het lasfilter tot in de "klik"-positie.

TEMPERATUURGRENSEN

De aanbevolen gebruikstemperatuur van het lasfilter is -5°C en +55°C. Het lasfilter dient opgeborgen te worden in een schone en droge omgeving bij een temperatuur tussen -30°C en +70°C.

CONTROLE

Controleer de complete Speedglas SL laskap regelmatig en vervang versleten of beschadigde delen.

Gebroken, bekraste of door veel lasspatten beschadigde spatruiten verminderen het zicht en kunnen daardoor een belangrijke vermindering van bescherming geven. Vervang de beschadigde onderdelen onmiddellijk met originele Speedglas onderdelen om schade ogen en gezicht te voorkomen. De sensoren op het lasfilter moeten schoon gehouden worden en onbedekt blijven om een correcte werking te garanderen.

N.B.!

Druk de knoppen in om te controleren of de electronica en knoppen functioneren. De LED's zullen gaan knipperen.

REINIGEN

Reinig de helmschaal uitsluitend met zachte zeep en handwarm water. Gebruik geen oplosmiddelen. Reinig het lasfilter met een schone doek of tissue. Niet in water onderdompelen.

WAARSCHUWING

Gebruik deze laskap ALLEEN voor bescherming van gezicht en ogen tegen gevaarlijke straling, vonken en spatten bij lassen of snijden. De spatglazen van deze kap zijn sterk, maar niet onbreekbaar. Deze laskap beschermt tegen hoge snelheidsdeeltjes zoals volgens aangegeven certificering.

De laskap is hittebestendig en goedgekeurd volgens de standaard classificaties voor viambaarheid, maar kan in brand raken of smelten als het in contact komt met open vuur of heel hete oppervlakken. Houdt de laskap schoon om het risico te voorkomen.

De fabrikant is niet verantwoordelijk voor veranderingen aan de laskap of voor het gebruik van het lasfilter in andere laskappen dan de Speedglas SL.

De bescherming kan serieus verminderen indien er niet goedgekeurde wijzigingen worden uitgevoerd.

Personen die last hebben van een gevoelige huid dienen voor gebruik de juiste keuze van het type hoofdband te maken.

Lassers die een bril dragen met correctieglazen moeten bij ernstige instag-risico's rekening houden met vervorming van de laskap. Indien de binnenzijde van de laskap in aanraking komt met de bril van de lasser kan dit een risico met zich meebrengen.

Tijdens alle lasprocessen mag de lasboog alleen met de juiste donkerkleur bekeken worden, **zie afbeelding 64**.

RESERVE ONDERDELEN EN ACCESSOIRES

Artikelnr	Omschrijving
16 40 05	Oor- en keelbeschermer leer (3-delig)
16 90 01	Keel- en halsbeschermer TecaWeld
16 91 00	Monnikskap TecaWeld
16 75 20	Zweetbanden, Badstof met klittenband, paars, 2 stuks
16 75 25	Zweetbanden, Microvezel, zwart, 2 stuks
16 80 00	Zweetbanden, Leer
16 80 10	Zweetbanden, Katoen met klittenband, bruin, 2 stuks
70 50 10	Hoofdband met montage onderdelen
70 60 00	Montage onderdelen voor hoofdband
70 11 90	Speedglas SL laskap (excl. hoofdband)
72 60 00	Beschermruit buitenzijde standaard, 5 stuks. Kenmerk 030226
72 70 00	Beschermruit binnenzijde hittebestendig, 5 stuks. Kenmerk 030248
42 80 00	Beschermruit binnenzijde Speedglas SL, 5 stuks. Kenmerk 420200
42 20 00	Batterijenset, 2 stuks
73 10 00	Batterijhouder, 2 stuks

Instrucciones de Uso. Pantalla de soldadura 3M™ Speedglas™ SL



ANTES DE DE SOLDAR

Por su propia seguridad lea estas instrucciones antes de usar la pantalla de soldadura Speedglas SL.

El equipo completo está representado en la **Fig. A:1**. Ajustar la pantalla según sus necesidades individuales (**ver Fig. B:1 – B:3**).

La pantalla de soldadura Speedglas SL está diseñada para

utilizarse en operaciones de soldadura con arco en las que se recomiendan tonos de sombreado entre 8 y 12.

El tono debe elegirse según la tabla de la página 64.

Este equipo es adecuado para todos los procesos de soldadura por arco como MMA, MIG, MAG, TIG y arco de plasma.

La pantalla Speedglas SL proporciona protección permanente (tono 12) frente a la radiación UV e IR perjudicial, independientemente de que el filtro esté en tono claro u oscuro e incluso, en caso de fallo electrónico o de la pila.

El filtro de soldadura tiene dos foto-sensores que reaccionan independientemente y provocan el oscurecimiento del filtro cuando se cierra el arco.

Como fuente de energía se utilizan dos pilas de litio (3V CR2032).

La pantalla Speedglas SL se desconecta automáticamente cuando no está en uso.

¡NOTA!

Utilice sólo recambios originales de la marca Speedglas, como por ejemplo placas de protección, según las referencias que aparecen en estas instrucciones. El uso de componentes no autorizados puede comprometer la protección e invalida la garantía y certificaciones del equipo.

¡NOTA!

La pantalla de soldadura Speedglas SL no es adecuada para soldadura láser, corte láser o soldadura o corte por gas (por ejemplo, oxoacetilénico). Las pantallas de soldadura 3M Speedglas no están diseñadas para operaciones de soldadura o corte que ocurran por encima de la cabeza donde haya un riesgo de quemaduras por caída de material fundido.

APROBACIONES

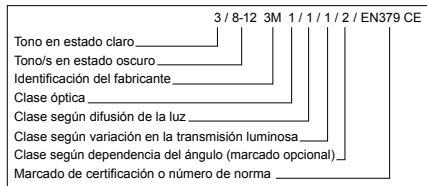
El producto ha demostrado cumplir con los Requisitos Básicos de Seguridad conforme al Artículo 10 de la Directiva Europea 89/686/EEC y lleva por tanto marcado CE. El producto cumple con las Normas Europeas armonizadas EN 175, EN 166 y EN 379. El producto ha sido examinado en su etapa de diseño por DIN Certco Prüf- und Zertifizierungszentrum (Organismo notificado número 0196). El producto cumple con las disposiciones de las Directivas Europeas 2014/30/UE (EMC - Compatibilidad Electromagnética) y 2011/65/UE (RoHS - Restricción del uso de sustancias peligrosas).

MARCADO

El filtro de soldadura está marcado con el rango de tonos de sombreado.

La clasificación de protección ocular o facial según está basada en las Normas Europeas EN379, EN166, EN169 y EN175.

A continuación se muestra un ejemplo (EN379):



¡Nota! El anterior es un ejemplo. La clasificación válida aparece marcada en cada filtro de soldadura.

En la pantalla y en la placa de protección exterior, el marcado indica la clase de protección frente a partículas de alta velocidad. F significa impactos de baja energía y B indica impactos de media energía. Si los requisitos de protección se cumplen también para temperaturas extremas (-5°C a +55°C) el marcado se completa con la letra T. El marcado adicional sobre el producto hace referencia a otras normas.

= Leer las instrucciones antes del uso

= Deseche como residuo eléctrico o electrónico

ALMACENAMIENTO

El equipo debe guardarse en un lugar limpio y seco, en un rango de temperaturas entre -30°C y +70°C y a una humedad relativa máxima de 90%.

FUNCIONES

ON/OFF

La pantalla de soldadura Speedglas SL se enciende y se apaga automáticamente.

TONO Shade

El ocular dispone de cinco tonos de sombreado 8, 9, 10, 11 y 12. Para comprobar el tono del filtro pulse brevemente el botón Shade. Para seleccionar otro tono, vuelva a pulsar el botón Shade y, mientras parpadea el indicador luminoso, vuelva a pulsar el botón las veces necesarias hasta que el indicador luminoso marque el tono deseado.

SENSIBILIDAD Sensitivity

El detector fotométrico (que responde a la luz procedente del arco eléctrico) se puede ajustar para acomodarse a los distintos tipos de soldadura y ambientes de trabajo. Para comprobar en qué estado se ha ajustado el detector, pulse brevemente el botón Sensitivity. Para seleccionar otro ajuste, vuelva a pulsar el botón Sensitivity, mientras parpadea el indicador luminoso, y presione las veces que sean necesarias hasta que el indicador luminoso parpadee en la posición deseada.

- Posición 1** La posición menos sensible. Se utiliza cuando existe luz procedente de otros soldadores en los alrededores.
- Posición 2** Posición normal. Se utiliza para la mayoría de las soldaduras tanto en interiores como en exteriores.
- Posición 3** Posición para soldadura con bajo amperaje o cuando el arco de soldadura es muy estable (por ejemplo: Soldadura TIG de bajo amperaje).
- Posición 4** Posición del detector muy sensible. Adecuado para soldadura de bajo amperaje o soldadura en tuberías cuando el arco puede estar oculto.

AJUSTE DE LA FUNCIÓN DE SENSIBILIDAD

Para ajustar correctamente el detector, seleccionar la posición 2. Ésta es la posición normal que se utiliza en la mayoría de las situaciones. Si el filtro no se oscurece lo necesario durante la soldadura, aumente la sensibilidad hasta la posición 3 ó 4, hasta que el filtro se oscurezca lo necesario. Es posible que al seleccionar una sensibilidad muy alta, el filtro continúe oscuro después de terminar el trabajo de soldadura si se encuentra cerca de otra fuente de luz. Si ocurriera esto, vuelva a disminuir la sensibilidad del detector hasta que quede en una posición en la que el filtro esté más claro o más oscuro del modo que desee.

INDICADOR DE BAJA BATERÍA

Deben cambiarse las pilas ante el aviso luminoso de baja batería o cuando los LEDs no se iluminen al presionar los botones correspondientes.

¡NOTA!

El filtro puede no alcanzar el tono oscuro si los sensores están bloqueados o si el arco de soldadura está totalmente oculto.

¡NOTA!

Algunas fuentes de luz (por ejemplo, un estroboscopio) pueden provocar que el filtro de soldadura se oscurezca aunque no se esté soldando. Esta interferencia puede ocurrir desde largas distancias y/o luz reflejada. Se recomienda proteger las zonas de soldadura de estas interferencias.

¡ADVERTENCIA!

Si el filtro no se oscurece con el arco de soldadura, deje inmediatamente de soldar e inspeccione el filtro como se describe en estas instrucciones. Continuar el trabajo de soldadura con un filtro que falla puede causar pérdida temporal de la visión. Si no se puede identificar y corregir el problema, no utilice el filtro, contacte con su supervisor, con su distribuidor o con 3M.

MANTENIMIENTO

SUSTITUCIÓN DEL CUBRE-FILTRO EXTERIOR.

Retire el protector usado y coloque el nuevo protector en la pantalla como indica la **Fig C:1 – C:2**.

¡NOTA!

Asegúrese de que el protector está correctamente insertado en las cuatro esquinas. Ver **Fig C:3**.

SUSTITUCIÓN DEL CUBRE-FILTRO INTERIOR.

Se quita el cubre-filtro interior siguiendo la ilustración en **Fig D:1**. El cubre-filtro interior nuevo debe colocarse después de quitar la película protectora. Colocar uno de los lados según **Fig D:2**. Doblar el centro y colocar las otras dos esquinas. Asegúrese de que el protector está correctamente montado, tal y como se muestra en la **Fig D:3**.

SUSTITUCIÓN DEL FILTRO.

El filtro se quita y se coloca según las ilustraciones que aparecen en las **Fig C:1 en E:1**.

SUSTITUCIÓN DEL ARNÉS.

El arnés se cambia según las instrucciones descritas en la **Fig F:1 – F:2**.

SUSTITUCIÓN DE LAS PILAS.

Debe quitarse el filtro de soldadura antes para que puedan reemplazarse las pilas. Sacar el porta-pilas (puede usarse un destornillador pequeño si fuese necesario). Quitar las dos pilas y desecharlas según la normativa local. Colocar las pilas nuevas en los soportes según **Fig G:1**. Alojar los soportes con pilas nuevas en el ocular.

RANGO DE TEMPERATURA

La temperatura de trabajo para el ocular va de -5°C a +55°C. Debe almacenarse en un ambiente limpio y seco a temperaturas de -30°C a +70°C.

INSPECCIÓN

Inspeccione cuidadosamente la pantalla Speedglas SL y cambie las partes gastadas o dañadas. El ocular o cubre-filtros agrietados, picados o rallados reducen la visión y deterioran la protección. Utilice recambio originales de la marca Speedglas para las partes dañadas y así se evitarán daños oculares y faciales. Los sensores del filtro de soldadura deben mantenerse limpios y destapados siempre para proporcionar el funcionamiento correcto.

¡NOTA!

Para saber si las partes electrónicas y botones funcionan correctamente, presione los botones; los LEDs deben iluminarse.

LIMPIEZA

Limpiar la pantalla con jabón suave y agua tibia. No usar disolventes. Limpiar el filtro con un pañuelo de papel o tela libre de pelusa. No sumergir en agua. No usar disolventes.

¡PRECAUCIÓN!

Usar esta pantalla de soldadura solamente para proteger la cara y los ojos de radiación perjudicial, chispas y salpicaduras procedentes de corte o soldadura por arco. Los cubre-filtros son resistentes pero no irrompibles. Esta pantalla protege frente a partículas de alta velocidad según el marcado del equipo.

El equipo es resistente al calor y cumple los requisitos de resistencia a la llama marcados en la norma, pero puede prenderse o fundirse si entra en contacto con una llama o superficies muy calientes. Mantenga la pantalla limpia para disminuir los riesgos.

El fabricante no es responsable de cualquier modificación en el ocular o su adaptación a otras pantallas que no sean Speedglas SL. La protección puede verse seriamente disminuida si se hacen modificaciones no autorizadas.

Aquellas personas susceptibles de sufrir reacciones alérgicas por contacto con ciertos materiales deben examinar las materiales de los componentes del equipo. Los usuarios de gafas deben saber que en el caso de peligro de impactos severos, la deformación de la pantalla puede hacer que el interior de la misma entre en contacto con las gafas y cree un peligro para el usuario.

En todos los procesos de soldadura por arco debe verse solamente con la protección oscura correcta. Ver **Fig en la página 64**.

REPUESTOS/ACCESORIOS

Referencia	Descripción
16 40 05	Protector de cuello y orejas en cuero (3 partes)
16 90 01	Protector de cuello en TecaWeld
16 91 00	Capucha de soldadura en TecaWeld
16 75 20	Banda de sudor en rizo, color púrpura, 2 unidades
16 75 25	Banda de sudor en microfibra, color negro, 2 unidades
16 80 00	Banda de sudor en cuero, 1 unidad
16 80 10	Banda de sudor en lana, color marrón, 2 unidades
70 50 10	Arnés con piezas para montaje
70 60 00	Piezas de montaje para arnés
70 11 90	Pantalla de soldadura Speedglas SL (Sin arnés)
72 60 00	Cubre-filtros interior, Estándar, paquete de 5. Marcado 030226
72 70 00	Cubre-filtros interior, Resistente al calor, paquete de 5. Marcado 030248
42 80 00	Cubre-filtro interior Speedglas SL paquete de 5. Marcado 420200
42 20 00	Pilas, paquete de 2.
73 10 00	Tapa porta-pilas, paquete de 2.

Instruções Máscara de Soldadura 3M™ Speedglas™ SL

PT

ANTES DE SOLDAR

Para sua própria segurança leia com atenção as instruções antes de utilizar a Máscara de Soldadura Speedglas SL.

Monte o equipamento de acordo com o demonstrado na **figura A:1**.

Ajuste a máscara de soldadura de acordo com as suas necessidades individuais. (**observe figura B:1 – B:3**).

A Máscara de Soldadura Speedglas SL é desenhada para ser usada na soldadura em arco onde seja recomendada a tonalidade 8-12.

O nível de escurecimento deve ser escolhido de acordo com a tabela da página 64.

A unidade é adequada para todos os processos de soldadura em arco como MMA, MIG, MAG, TIG e Arco Plasma.

A máscara de soldadura Speedglas SL fornece protecção permanente (tonalidade 12) contra radiações nocivas UV- e IR-, no entanto se o filtro estiver no estado escuro e também no caso de falha electrónica ou bateria.

O filtro de soldadura tem duas células fotoeléctricas, sensores que reagem independentemente e fazem escurecer o filtro quando o arco de soldadura está preso.

O filtro é accionado por duas baterias de lítio. (3V CR2032) A máscara de soldadura Speedglas SL está equipada com uma função de ligação automática e desligar-se-á automaticamente quando não estiver a ser utilizada.

NOTA!

Utilize apenas peças de reposição originais Speedglas, tais como as placas de protecção interiores e exteriores, de acordo com os códigos fornecidos nestas instruções.

O uso de componentes substitutos pode influenciar o nível de protecção e alterar as condições da garantia e aprovações.

NOTA!

A máscara de soldadura Speedglas SL não é adequada para corte com laser, ou corte/ soldadura a gás (ex: oxiacetileno). As máscaras de soldadura Speedglas não são adequadas para operações de soldadura/ corte, quando exista o risco de queimadura por queda de metal fundido.

APROVAÇÕES

Este produto cumprem os Requisitos Básicos de Segurança de acordo com o Artigo 10 da Directiva Europeia 89/686/ CEE, possuindo marcação CE.

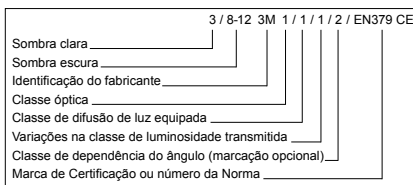
O produto está conforme as Normas Europeas harmonizadas EN 175, EN 166 e EN 379. O produto foi examinado durante a sua fase de concepção pela DIN Certco Prüf-und Zertifizierungszentrum (Organismo notificado número 0196). O produto está em conformidade com as disposições da Directiva Europeia 2014/30/UE (EMC - Compatibilidade Eletromagnética) e 2011/65/UE (RoHS - Restrição de uso de Substâncias Perigosas).

MARCAÇÕES

O filtro de soldadura está marcado com o nível de escurecimento.

A classificação de protecção para olhos e face está feita de acordo com as Normas EN 379, EN 166, EN 169 e EN 175.

Segue-se um exemplo: (EN 379):



Nota! A informação abaixo é um exemplo. A classificação válida está no filtro de soldadura.

No escudo de soldadura e na placa de protecção exterior, as marcações indicam a classe de segurança para protecção contra partículas de alta velocidade. F designa impacto de baixa energia e B designa impacto de energia média. Se a protecção satisfaz os requisitos em situações de temperatura extrema (-5°C a +55°C) a marcação é completada com a letra T.

Marcações adicionais no produto referem-se a outras Normas.

= Ler as instruções antes de usar

= Rejeite como resíduo eléctrico electrónico

ARMAZENAMENTO

Guardar num ambiente limpo e seco, a uma temperatura entre os -30°C a + 70°C e humidade relativa inferior a 90%.

FUNÇÕES

ON/OFF

A máscara de soldadura Speedglas SL liga-se e desliga-se automaticamente.

ESCURECIMENTO **Shade**

Estão disponíveis 5 níveis diferentes de escurecimento no estado escuro, 8, 9, 10, 11 e 12. Para verificar o nível de escurecimento actual, pressione momentaneamente o botão Shade. Para seleccionar outro nível de escurecimento, pressione o botão Shade novamente enquanto o LED pisca e, posteriormente continue a pressionar o botão para incrementar o LED que pisca para o nível de escurecimento pretendido.

SENSIBILIDADE **Sensitivity**

A sensibilidade do sistema detector (que responde à luz do arco de soldadura) pode ser ajustado para acomodar uma variedade de métodos de soldadura e condições do local de trabalho. Para verificar a definição de sensibilidade actual, pressione momentaneamente o botão Sensitivity. Para seleccionar outra definição, pressione novamente o botão Sensitivity enquanto o LED pisca e continue a pressionar até obter a configuração desejada.

Posição 1 Definição menos sensível. Utilizada se existir interferência do arco de outros soldadores nas imediações.

Posição 2 Posição normal. Usada para a maioria dos tipos de soldadura em interiores e exteriores.

Posição 3 Posição para soldadura com baixa corrente ou com arcos de soldadura estáveis. (ex: soldadura TIG)

Posição 4 Sensibilidade de detecção extrema. Aconselhada para soldadura com corrente extremamente baixa, utilização de equipamentos de soldadura de inversão tipo TIG ou soldadura de condutas onde parte do arco está obscura da vista.

ENCONTRAR A DEFINIÇÃO DE SENSIBILIDADE ADEQUADA

Para ajustar correctamente o detector de sensibilidade, ajuste o detector na posição 2 antes de começar a soldar. Esta é a posição definida que funciona na maioria das situações. Se o filtro não escurecer durante a soldadura como desejado, aumente a sensibilidade para a posição 2 ou 3 até que o filtro de soldadura altere com segurança. Se for definida uma sensibilidade muito alta, é possível que o filtro se mantenha no estado escuro depois da soldadura estar completa devido à luz ambiente. Neste caso, ajuste a sensibilidade para uma posição inferior para uma definição em que o filtro aclare ou escureça como desejado.

INDICADOR DE BATERIA FRACA

A bateria deve ser substituída quando o indicador de bateria fraca piscar ou quando os LED's de escurecimento e sensibilidade não piscarem quando os respectivos botões são pressionados.

NOTA!

O filtro de soldadura pode não passar para a posição escura se os sensores estiverem bloqueados ou o arco de soldadura estiver totalmente escudado.

NOTA!

Fontes de luz intermitentes (iluminação estroboscópica de segurança) podem fazer disparar o filtro de soldadura fazendo-o piscar quando não ocorre qualquer soldadura. Esta interferência pode ocorrer desde longas distâncias e/ou desde luz reflectida. As áreas de soldadura devem ser protegidas destas interferências.

PRECAUÇÃO!

No caso de o escudo de soldadura falhar a passagem para o estado "escuro" após a ignição de um arco, pare imediatamente a soldadura e inspeccione o filtro como se descreve nas instruções. O uso continuado de um filtro de soldadura que falha a sua passagem ao estado "escuro" pode provocar perda temporária de visão. Se o problema não pode ser identificado e corrigido, não utilize o filtro de soldadura, contacte o seu supervisor, distribuidor ou a 3M para assistência.

MANUTENÇÃO

SUBSTITUIÇÃO DA PLACA DE PROTECÇÃO EXTERIOR.

Remova a placa de protecção exterior e coloque a nova placa de protecção no escudo de soldadura como indicado nas **figuras C:1 – C:2**.

NOTA!

Assegure-se de que a placa de protecção está correctamente colocada em todos os suportes. **Veja figura C:3**.

SUBSTITUIÇÃO DA PLACA DE PROTECÇÃO INTERIOR.

A placa de protecção interior usada é removida como ilustrado na **figura D:1**. A nova placa de protecção interior deve ser montada após o filme protector ser retirado.

Coloque um dos lados fixando-os de acordo com a **figura D:2**. Dobre o centro e fixe os outros dois cantos. Assegure-se que a película de protecção interna está correctamente montada como demonstra a **figura D:3**.

SUBSTITUIÇÃO DO FILTRO DE SOLDADURA.

O filtro de soldadura pode ser removido e substituído de acordo com as **figuras C:1 e E:1**.

SUBSTITUIÇÃO DA BANDA DA CABEÇA.

A banda da cabeça pode ser substituída de acordo com as **figuras F:1 – F:2**.

SUBSTITUIÇÃO DA BATERIA.

O filtro de soldadura deve ser removido para aceder ao compartimento da bateria. Retire o suporte da bateria (utilize chave de parafusos se necessário).

Remova as pilhas usadas e desfaça-se delas de acordo com a legislação local. Insira as novas pilhas no suporte da bateria, de acordo com a **figura G:1**. Empurre os suportes da bateria para o filtro de soldadura de forma a ficarem fixas na sua posição.

GAMA DE TEMPERATURA

A gama de temperatura recomendada para operar com o filtro de soldadura é de 5°C a +55°C. Armazenar em ambiente seco e limpo, a uma temperatura entre os 30°C e os +70°C.

INSPECÇÃO

Inspeccione cuidadosamente a Máscara de soldadura completa Speedglas SL e substitua com frequência as partes danificadas.

Placas de protecção ou filtros de vidro partidos, riscados ou picados reduzem a visão e podem implicar uma séria redução da protecção. Substitua imediatamente as partes necessárias com peças autênticas Speedglas para evitar danos nos olhos e na face. Os sensores no filtro de soldadura devem ser mantidos limpos e descobertos para um funcionamento correcto.

NOTA!

Para verificar que a electrónica e os botões estão a funcionar, pressione os botões e os LED's piscarão.

LIMPEZA

Limpe o escudo desta máscara de soldadura APENAS com um detergente suave e água morna. Não utilize solventes. Limpe o filtro de soldadura com um pano macio, limpo e que não deixe pelos. Não submergir em água.

PRECAUÇÃO!

Utilize esta máscara de soldadura APENAS para protecção facial e ocular contra radiações perigosas, salpicos e faíscas do arco de soldadura e corte. As placas de protecção são fortes mas não inquebráveis. O escudo de soldadura protege contra partículas de alta velocidade, de acordo com a marcação.

O escudo de soldadura é resistente ao calor e aprovado contra os requisitos standard de flambabilidade, mas pode arder ou fundir em contacto com chama aberta ou superfícies muito quentes. Mantenha a máscara limpa para minimizar o risco.

O fabricante não é responsável por quaisquer modificações ao filtro de soldadura ou pela utilização com outros escudos de soldadura que não os Speedglas SL.

A protecção pode ficar irremediavelmente afectada se forem efectuadas modificações não aprovadas.

Pessoas susceptíveis devem estar alertadas que os materiais que ficam em contacto com a pele podem provocar reacções alérgicas.

Utilizadores de óculos graduados devem ter em atenção

que, no caso de impacto severo, a deformação do escudo pode provocar que o interior do escudo fique em contacto com os óculos, criando perigo para o utilizador.

Em todos os processos de soldadura, o arco deve ser visto com o nível de escurecimento adequado. **Ver figura da página 64.**

LISTA DE PEÇAS

Ref ^o	descrição
16 40 05	Protecção em pele para ouvidos e garganta (3 peças)
16 90 01	Protecção da garganta em TecaWeld
16 91 00	Capuz de soldadura em TecaWeld
16 75 20	Banda de suor em pano, violeta, 2 pcs.
16 75 25	Banda de suor em micro fibra, preta, 2 pcs.
16 80 00	Banda de suor em pele, 1 pc.
16 80 10	Banda de suor em carneira, castanho, 2 pcs.

70 50 10	Banda de cabeça com instruções de montagem
70 60 00	Detalhes de montagem para banda de cabeça
70 11 90	Speedglas SL escudo de soldadura (excl. Banda de cabeça)
72 60 00	Placas de protecção exterior, normal – 5 por embal. Marcação da placa 030226
72 70 00	Placas de protecção exterior, resistente ao calor – 5 por embal. Marcação da placa 030248
42 80 00	Placa protecção interna Máscara de Soldadura SPEEDGLAS SL – 5 por embal. Marcação da placa 420200
42 20 00	Bateria pack de 2
73 10 00	Cobertura de bateria pack de 2

Instruções Máscara de Soldagem 3M™ Speedglas™ SL



ANTES DE SOLDAR

Para sua própria segurança leia com atenção as instruções antes de utilizar a Máscara de Soldagem Speedglas SL. Monte o equipamento de acordo com o demonstrado na **figura A:1**.

Ajuste a máscara de soldagem de acordo com as suas necessidades individuais. (**observe figura B:1 – B:3**).

A Máscara de Soldagem Speedglas SL é desenhada para ser usada na soldagem em arco elétrico onde seja recomendada a tonalidade 8-12. O nível de escurecimento deve ser escolhido de acordo com a tabela da página 64.

A unidade é adequada para todos os processos de soldagem em arco elétrico como MMA, MIG, MAG, TIG e Arco Plasma.

A máscara de soldagem Speedglas SL fornece protecção permanente (tonalidade 12) contra radiações eletromagnéticas nocivas UV- e IR se o filtro estiver no estado Escuro, no estado claro e também no caso de falha electrónica ou de bateria.

O filtro de soldagem tem duas células fotoeléctricas, são dois sensores que reagem independentemente e fazem escurecer o filtro quando o arco de soldagem está aberto.

O filtro é acionado por duas baterias de lítio. (3V CR2032) A máscara de soldagem Speedglas SL possui função de ligar automática com o movimento e desligar-se-á automaticamente após 60 minutos sem qualquer acionamento.

NOTA!

Utilize apenas peças de reposição originais Speedglas, tais como as placas de protecção interiores e exteriores, de acordo com os códigos fornecidos nestas instruções.

O uso de componentes substitutos pode influenciar o nível de protecção e alterar as condições da garantia e aprovações.

NOTA!

A máscara de soldagem Speedglas SL não é adequada para corte com laser, ou corte/solda a gás (ex: oxiacetileno). As máscaras de soldagem Speedglas não são adequadas para operações de solda/corte, quando exista o risco de queimadura por queda de metal fundido.

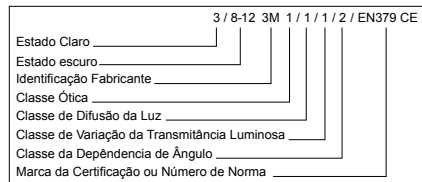
APROVAÇÕES

O produto foi aprovado nas exigências dos Requisitos de segurança básica previstos no artigo 10 da Diretiva Europeia 89/686 / CEE e é, portanto, contém a aprovação da marca CE. Os produtos cumprem com os requisitos das normas europeias harmonizadas EN 175, EN 166 e EN 379. O produto foi analisado pelo Órgão Certificador DIN Certo Prüf- und Zertifizierungszentrum (Número do Organismo Certificador 0196). O produto está em conformidade com as disposições da Diretiva Europeia 2014/30 / UE (EMC - Compatibilidade Eletromagnética) e 2011/65 / UE (RoHS - Restrições ao uso de substâncias perigosas).

MARCAÇÕES

O filtro de soldagem está marcado com o nível de escurecimento.

A classificação de protecção aos olhos e a face é feita de acordo com as Normas EN 379, EN 166, EN 169 e EN 175. Segue-se um exemplo: (EN 379):



Nota! A informação abaixo é um exemplo. A classificação válida está no filtro de soldagem.

Na máscara de soldagem e na placa de protecção externa, as marcações indicam a classe de segurança para protecção contra partículas de alta velocidade.

F designa impacto de baixa energia e B designa impacto de energia média. Se a protecção satisfaz os requisitos em situações de temperatura extrema (-5°C a +55°C) a marcação é completada com a letra T.

Marcações adicionais no produto referem-se a outras Normas.



= Ler as instruções antes do uso



= Rejeite como resíduo elétrico eletrônico

ARMAZENAMENTO

Guardar em ambiente limpo e seco, a uma temperatura entre -30°C a + 70°C e humidade relativa inferior a 90%.

FUNÇÕES

ON/OFF

A máscara de soldagem Speedglas SL liga-se e desliga-se automaticamente.

ESCURECIMENTO **Shade**

Estão disponíveis 5 níveis diferentes de escurecimento no estado escuro, 8, 9, 10, 11 e 12. Para verificar o nível de escurecimento atual, pressione momentaneamente o botão Shade. Para selecionar outro nível de escurecimento, pressione o botão Shade novamente enquanto o LED pisca e, posteriormente continue a pressionar o botão shade para ajustar para o nível de escurecimento pretendido.

SENSIBILIDADE **Sensitivity**

A sensibilidade do sistema detector (que responde à luz do arco de soldagem) pode ser ajustado para uma variedade de processos de soldagem e condições do local de trabalho. Para verificar a definição de sensibilidade atual, pressione momentaneamente o botão Sensitivity.

Para seleccionar outra definição, pressione novamente o botão Sensitivity enquanto o LED pisca e continue a pressionar até obter a configuração desejada.

Posição 1 Definição menos sensível. Utilizada se 20 existir interferência do arco de outros soldadores nas imediações.

Posição 2 Posição normal. Usada para a maioria dos tipos de soldagem em interiores e exteriores.

Posição 3 Posição para soldagem com baixa corrente ou com arcos de soldagem estáveis. (ex: soldadura TIG)

Posição 4 Sensibilidade de deteção extrema. Aconselhada para soldadura com corrente extremamente baixa, utilização de equipamentos de solda de inversão tipo TIG ou onde parte do arco está obscura da vista.

ENCONTRAR A DEFINIÇÃO DE SENSIBILIDADE ADEQUADA

Para ajustar corretamente o detetor de sensibilidade, ajuste o detetor na posição 2 antes de começar a soldar. Esta é a posição definida que funciona na maioria das situações. Se o filtro não escurecer durante a soldagem como desejado, aumente a sensibilidade para a posição 2 ou 3 até que o filtro de soldagem altere com segurança. Se for definida uma sensibilidade muito alta, é possível que o filtro se mantenha no estado escuro depois da soldagem estar completa devido à luz ambiente. Neste caso, ajuste a sensibilidade para uma posição inferior para uma definição em que o filtro fique claro ou escureça como desejado.

INDICADOR DE BATERIA FRACA

A bateria deve ser substituída quando o indicador de bateria fraca piscar ou quando os LED's de escurecimento e sensibilidade não piscarem quando os respectivos botões são pressionados.

NOTA!

O filtro de soldagem pode não mudar para a posição escuro se os sensores estiverem bloqueados ou o arco de soldagem estiver totalmente escondido.

NOTA!

Fontes de luz intermitentes (iluminação estroboscópica de segurança) podem fazer disparar o filtro de soldagem fazendo-o piscar mesmo quando não ocorre qualquer soldagem.

Esta interferência pode ocorrer desde longas distâncias e/ou desde luz refletida. As áreas de soldagem devem ser protegidas destas interferências.

PRECAUÇÃO!

No caso de o filtro de soldagem falhar a mudança para o estado "escuro" após a ignição de um arco elétrico, pare imediatamente a soldagem e inspeccione o filtro como se descreve nas instruções. O uso continuado de um filtro de soldagem que falha a sua mudança ao estado "escuro" pode provocar perda temporária e ou ofuscamento da visão. Se o problema não pode ser identificado e corrigido, não utilize o filtro de soldagem, contate o seu supervisor, distribuidor ou a 3M para assistência.

MANUTENÇÃO

SUBSTITUIÇÃO DA PLACA DE PROTEÇÃO EXTERNA.

Remova a placa de proteção externa e coloque a nova placa de proteção na máscara de soldagem como indicado nas **figuras C:1 – C:2**.

NOTA!

Assegure-se de que a placa de proteção está corretamente colocada em todos os suportes. **Veja figura C:3**.

SUBSTITUIÇÃO DA PLACA DE PROTEÇÃO INTERNA.

A placa de proteção interna usada é removida como ilustrado na **figura D:1**. A nova placa de proteção interna deve ser montada após o filme protetor ser retirado.

Coloque um dos lados fixando-os de acordo com a **figura D:2**. Dobre o centro e fixe os outros dois cantos.

Assegure-se que a placa de proteção interna está corretamente montada como demonstra a **figura D:3**.

SUBSTITUIÇÃO DO FILTRO DE SOLDAGEM.

O filtro de soldagem pode ser removido e substituído de acordo com as **figuras C:1 e E:1**.

SUBSTITUIÇÃO DA TIRA DE SUOR.

A tira de suor pode ser substituída de acordo com as **figuras F:1 – F:2**.

SUBSTITUIÇÃO DA BATERIA.

O filtro de soldagem deve ser removido para acesso ao compartimento da bateria. Retire o suporte da bateria (utilize chave de fenda se necessário).

Remova as baterias usadas e desfaça-se delas de acordo com a legislação local. Insira as novas baterias no suporte da bateria, de acordo com a **figura G:1**. Empurre os suportes da bateria para o filtro de soldagem de forma a fixar na sua posição.

FAIXA DE TEMPERATURA

A faixa de temperatura recomendada para operar com o filtro de soldagem é de 5°C a +55°C. Armazenar em ambiente seco e limpo, a uma temperatura entre os -30°C e os +70°C.

INSPEÇÃO

Inspeccione cuidadosamente a Máscara de soldagem Speedglas SL e substitua as partes danificadas.

Placas de proteção interna e externa ou filtros de luz danificados reduzem a visão e podem implicar uma séria

redução da proteção. Substitua imediatamente as partes necessárias com peças autênticas Speedglas para evitar danos aos olhos e a face. Os sensores no filtro de soldagem devem ser mantidos limpos e descobertos para um funcionamento correto.

NOTA!

Para verificar que a electrónica e os botões estão funcionando, pressione os botões e os LED's devem piscar.

LIMPEZA

Limpe a máscara de soldagem APENAS com detergente neutro e água morna. Não utilize solventes.

Limpe o filtro de soldagem com um pano macio, limpo e que não deixe pelos. Não submergir em água.

PRECAUÇÃO!

Utilize esta máscara de soldagem APENAS para proteção facial e ocular contra radiações perigosas, salpicos e fagulhas do arco de solda e corte. As placas de proteção são fortes mas não inquebráveis. A máscara de soldagem protege contra partículas de alta velocidade, de acordo com a marcação. **Veja figura H:1.**

A máscara de soldagem é resistente ao calor e aprovado contra os requisitos padrões de flamabilidade, mas pode queimar ou fundir em contato com chama aberta ou superfícies muito quentes. Mantenha a máscara limpa para minimizar o risco.

O fabricante não é responsável por quaisquer modificações ao filtro de soldagem ou pela utilização com outras máscaras de soldagem que não as Speedglas SL.

A proteção pode ficar irremediavelmente afetada se forem efetuadas modificações não aprovadas.

Pessoas susceptíveis devem ser alertadas que os materiais que ficam em contacto com a pele podem provocar reações alérgicas.

Utilizadores de óculos graduados devem estar atentos que, no caso de impacto severo, a deformação da máscara pode provocar que o interior mantenha contato com os olhos, criando perigo para o utilizador.

Em todos os processos de soldagem, o arco deve ser visto com o nível de escurecimento adequado.

Ver figura da página 64.

LISTA DE PEÇAS

REF ^a	DESCRIÇÃO
16 40 05	Proteção de couro para ouvidos e garganta (3 peças)
16 90 01	Proteção da garganta em TecaWeld
16 91 00	Capuz de solda em TecaWeld
16 75 20	Tira de suor em tecido, violeta, 2 pcs.
16 75 25	Tira de suor em micro fibra, preta, 2 pcs.
16 80 00	Tira de suor em couro, 1 pc.
16 80 10	Tira de suor em fleece, castanho, 2 pcs.
70 50 10	Suspensão com instruções de montagem
70 60 00	Detalhes de montagem para suspensão
70 11 90	Speedglas SL máscara de soldagem (excl. suspensão)
72 60 00	Placas de protecção exterior, normal – 5 por embal. Marcação da placa 030226
72 70 00	Placas de protecção exterior, resistente ao calor – 5 por embal. Marcação da placa 030248
42 80 00	Placa proteção interna Máscara de Soldagem SPEEDGLAS SL – 5 por embal. Marcação da placa 420200
42 20 00	Bateria pte com 2
73 10 00	Cobertura de bateria pte com 2

Bruksanvisning for 3M™ Speedglas™ SL



FØR SVEISING

For din egen sikkerhet, les bruksanvisningen nøye før montering og bruk av Speedglas SL sveiseskjerm.

Det komplette utstyret er vist på **fig. A:1**.

Juster hodesettet i henhold til dine egne behov, se **fig. B:1 – B:3**.

Speedglas SL sveiseskjerm er utviklet for bruk ved lysbuesveising som MMA, MIG, MAG, TIG og PLASMA og hvor DIN 8 – 12 er anbefalt.

DIN styrke velges ut fra tabellen på side 64.

Speedglas SL sveiseskjerm gir permanent beskyttelse (DIN 12) mot farlig UV- og IR stråling uavhengig om sveiseglasset er lyst eller mørkt, eller hvis batterier/elektronikk slutter å virke.

Sveiseglasset har 2 sensorer som, uavhengig av hverandre, reagerer når lysbuen tennes og aktiverer automatglasset.

Sveiseglasset drives av 2 litium batterier, (3V CR2032).

Speedglas SL sveiseglass har automatisk PÅ/AV funksjon.

MERK!

Benytt kun originale Speedglas deler som for eksempel indre- og ytre beskyttelsesglass i henhold til delelisten du finner i denne bruksanvisningen.

Bruk av uoriginale deler kan føre til at beskyttelsen reduseres kraftig, og alle godkjenninger og garantier fra produsent gjøres ugyldig.

MERK!

Speedglas SL sveiseskjerm er ikke egnet for lasersveising, laserskjæring eller gass-sveising/skjæring.

Speedglas SL skal heller ikke brukes ved sveise- eller skjæreoperasjoner som foregår over hodet da det er risiko for brannskader fra smeltet metall.

GODKJENNINGER

Produktet møter de grunnleggende kravene i Artikkel 10 i det Europeiske Direktivet 89/686/EEC, og er dermed CE merket. Produktet er i henhold til de harmoniserte Europeiske Standardene EN175, EN166 og EN379. Produktet ble testet i utviklingsfasen av DIN Certco Prüf- und Zertifizierungszentrum

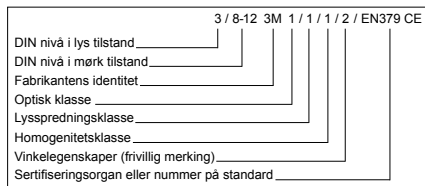
(Akkreditert Sertifiseringsinstitutt nr. 0196). Produktet er i henhold til bestemmelsene i det Europeiske Direktivet 2014/30/EU (EMC - Elektromagnetisk kompatibilitet) og 2011/65/EU (RoHS - Begrensning i bruk av farlige stoffer).

MERKING

Sveiseglasset er merket med DIN område.

Øye- og ansiktsbeskyttelse oppfyller kravene i EN 379, EN 166, EN169 og EN 175.

Følgende er et eksempel (EN 379):



Merk! Ovennevnt er et eksempel. Gjeldende klasser og DIN nivåer finnes på sveiseglasset.

For sveiseskjerm og ytre beskyttelsesglass forekommer merking som angir beskyttelse mot partikler med høy hastighet. F står for slag med lav energi og B medium energi. Hvis produktet oppfyller disse krav ved ekstrem temperatur (-5°C til +55°C), kompletteres merkingen med en T. Øvrig merking på produktene relateres til andre standarder.



= Les alle instruksjoner før bruk



= Må behandles som elektrisk eller elektronisk avfall

LAGRING

Utsyret må lagres i et rent og tørt område ved temperatur mellom -30°C til +70°C og med relativ luftfuktighet under 90%.

FUNKSJONER

PÅ/AV

Speedglas SL sveiseglass slår seg automatisk PÅ når sveiseskjermen løftes opp, og AV en tid etter bruk.

VALG AV MØRKHETSGRAD **Shade**

Fem ulike DIN nivåer finnes tilgjengelige i det mørke området, 8, 9, 10, 11 og 12. For å se hvilket DIN nivå som sveiseglasset er innstilt på, trykker du på knappen Shade. For å velge et annet DIN nivå, trykker du igjen på knappen Shade mens lampen blinker og trykk så flere ganger til lampen blinker ved ønsket Din nivå.

INNSTILLING AV LYSDETEKTOR **Sensitivity**

Innstilling av detektor som styrer når glasset skal aktiveres skjer med knappen Sensitivity. Fotocellen reagerer på lysbuen fra sveisingen og kan tilpasses en rekke sveisemetoder og arbeidsomgivelser. For å se hvilken posisjon sveiseglasset er innstilt på, trykker du på knappen Sensitivity. For å velge en annen innstilling, trykker du igjen på knappen Sensitivity mens lampen blinker og trykk så flere ganger til lampen blinker ved den ønskede innstillingen.

Posisjon 1 Som normalinnstilling men mindre følsomt. Brukes hvis man har forstyrrende lys fra for eksempel en sveiser ved siden av.

Posisjon 2 Normalinnstilling. Brukes for de fleste typer av sveising inne og ute.

Posisjon 3 Innstilling for sveising med lav strøm. Brukes i situasjoner når lave strømstyrker og/eller en jevnt lysende lysbue forekommer (for eksempel TIG).

Posisjon 4 Innstilling med svært følsom detektor. Brukes ved svært lav strøm når ingen av de andre innstillingene greier å aktivere glasset.

RIKTIG INNSTILLING AV LYSDETEKTOR

For å finne en hensiktsmessig innstilling for detektoren, stiller du detektoren i posisjon 2 for sveising. Dette er normalinnstillingen som fungerer i de aller fleste situasjoner. Hvis glasset ikke aktiverer under sveising slik du ønsker, stiller du opp følsomheten til posisjon 3 eller 4, slik at glasset aktiverer på sveiselys. Det som kan inntreffe ved valg av for høy følsomhet er at glasset fortsatt er aktivert etter at du har avsluttet sveisingen på grunn av annet lys. Når dette skjer, stiller du tilbake mot mindre følsom detektor til du finner en posisjon der sveiseglasset både mørkner og lysner slik du ønsker det.

LAVT BATTERINIVÅ

Batterienergi skal byttes når batteri-indikatoren blinker eller hvis lysene til mørkhetsgrad eller lysdetektor ikke blinker når knappene trykkes ned.

MERK!

Sveiseglasset kan forbli i lyst nivå hvis sensorene er blokkert eller hvis lysbuen er totalt dekket.

MERK!

Blinkende lys som for eksempel blitz lys kan aktivere sveiseglasset og føre til at glasset blinker i samme takt som det blinkende lyset. Dette kan forekomme fra lengre distanse og/eller fra reflekterende lys. Sveiseområde må skjermes fra slik påvirkning.

ADVARSEL!

Hvis Speedglas SL sveiseglass ikke blir mørkt når lysbuen tennes, stopp umiddelbart sveisingen og undersøk årsaken som beskrevet i denne bruksanvisningen. Fortsatt bruk av sveiseglass som ikke blir mørkt kan forårsake midlertidig tap av synet. Ikke bruk sveiseglasset hvis problemet ikke kan identifiseres og rettes, kontakt sveiseformann eller verneleder.

VEDLIKEHOLD

BYTTE AV YTRE BESKYTTELSESGLASS.

Ta ut det ytre beskyttelsesglasset og sett inn et nytt som beskrevet i **fig. C:1 – C:2**.

MERK!

Pass på at beskyttelsesglasset sitter riktig i alle slissesporene. **Se figur C:3**.

BYTTE AV INDRE BESKYTTELSESGLASS.

Det indre beskyttelsesglasset fjernes som vist på **fig. D:1**. Det nye indre beskyttelsesglasset monteres etter at beskyttelsesfilmen er fjernet. Plasser den ene siden ved å feste hjørnene som vist på **fig. D:2**. Bøy beskyttelsesglasset på midten og fest de andre to hjørnene. Kontroller at glasset er montert riktig som vist på **fig. D:3**.

BYTTE AV SVEISEGLASS.

Sveiseglasset kan tas ut og byttes som vist på **fig. C:1 og E:1**.

BYTTE AV HODEBÅND.

Hodebåndet kan byttes som vist på **fig. F:1 – F:2**.

BYTTE AV BATTERIER

Sveiseglasset må taes ut før batteriene kan byttes. Ta ut batteriholderen, en liten skrutrekker kan brukes om nødvendig. Fjern de gamle batteriene og behandle de som avfall etter lokale lover og regler. Sett inn nye batterier i batteriholderen som vist på **fig G:1**. Batteriholderen skyves inn i sveiseglasset til den «knepper» på plass.

TEMPERATUROMRÅDE

Anbefalt brukstemperatur for sveiseglasset er -5°C til +55°C. Sveiseglasset skal lagres i et rent og tørt miljø og ved en temperatur på mellom -30°C til +70°C.

ETTERSYN

Kontroller regelmessig Speedglas SL sveiseskjerm og bytt slitte eller ødelagte deler. Sprukne, riperete eller ødelagte sveiseglass eller beskyttelsesglass reduserer sikten og beskyttelsen. Disse skal byttes omgående med originale glass for å forhindre skader på øyne og ansikt. Sveiseglassets sensorer skal holdes rene og utildekket for å virke optimalt.

MERKI!

For å kontrollere at elektronikken og knappene virker som de skal, trykk på knappene og LED lysene vil blinke.

RENGJØRING

Rengjør skjermen med lunkent vann og mildt rengjøringsmiddel. Bruk ikke organiske løsemidler. Sveiseglasset rengjøres med en fuktig, godt oppvridd klut. Skal ikke skylles under vann.

ADVARSEL!

Bruk sveiseskjermen KUN som ansikts- og øyebeskyttelse mot skadelig optisk stråling, gnister og sprut fra sveising og skjæring. Beskyttelsesglassene er solide, men kan ødelegges ved uforsvarlig bruk. Sveiseskjermen beskytter mot partikler med høy hastighet i henhold til merkingen på skjermen.

Sveiseskjermen er varmebestandig og godkjent i henhold til standard krav til flammetest, men kan begynne å brenne eller smelte i kontakt med åpen flamme eller veldig varme overflater. Regelmessig rengjøring av sveiseskjermen reduserer risikoen for dette.

Produsenten er ikke ansvarlig for modifisering av sveiseglasset, eller montering av Speedglas SL sveiseglass i andre sveiseskjerner enn det som er beskrevet i denne bruksanvisningen. Beskyttelsen kan reduseres kraftig om ikke-godkjente modifikasjoner gjøres.

Personer som lider av allergi skal være klar over at materialer som kommer i kontakt med huden kan forårsake allergiske reaksjoner.

Brillebrukere skal være oppmerksomme på at kraftige slag mot sveiseskjermen kan innebære at innsiden av skjermen kommer i kontakt med brillene slik at disse forårsaker skade på brukeren.

Se alltid på lysbuen med riktig DIN stryke, se fig. side 64.

RESERVEDELER/TILBEHØR

art nr	beskrivelse
16 40 05	Hals- og ørebeskyttelse i lær (3 deler)
16 90 01	Halsbeskyttelse i TecaWeld
16 91 00	Hals- og hodebeskyttelse i TecaWeld
16 75 20	Svettebånd i frotté, lilla pk. å 2 stk
16 75 25	Svettebånd i mikrofiber, sort pk. å 2 stk
16 80 00	Svettebånd i lær, stk
16 80 10	Svettebånd i fleece, brun pk. å 2 stk
70 50 10	Hodebånd med monteringsdeler
70 60 00	Monteringsdeler til hodebånd
70 11 90	Speedglas SL sveisesjerm (uten hodebånd)
72 60 00	Ytre beskyttelsesglass, standard, pakke a 5 stk. Glassmerking 030226
72 70 00	Ytre beskyttelsesglass, varmebestandig, pakke a 5 stk. Glassmerking 030248
42 80 00	Indre beskyttelsesglass, standard. Speedglas SL, pakke a 5 stk. Glassmerking 42 02 00
42 20 00	Batteri, pakke a 2 stk
73 10 00	Batteriholder

Instruksjon 3M™ Speedglas™ SL Svetsvisir



FÖRE SVETSNING

För Din egen säkerhet läs noga igenom instruktionerna före användning av Speedglas SL svetsvisir.

Ett komplett svetsvisir är illustrerat i **Fig. A:1**.

Justera svetsvisiret efter egna behov (se **Fig. B:1 – B:3**).

Speedglas SL svetsvisir är konstruerat för användning i samband med bågsvetsning där täthetsgrad 8-12 rekommenderas. Täthetsgrad skall väljas enligt tabellen på sidan 64.

Svetsvisiret passar för alla typer av bågsvetsning, t.ex. MIG/MAG, TIG, elektrodsvetsning eller plasmavetsning.

Speedglas SL svetsvisir ger permanent skydd (upp till täthetsgrad 12) mot skadlig UV- och IR-stråling, oavsett om svetsglasset befinner sig i det ljusa eller mörka läget och även i händelse av fel på batteri- eller elektronikk.

Svetsglasset har två sensorer som oberoende av varandra reagerer når ljusbågen tänds och styr omslaget till mörkt läge. Två litiumbatterier fungerer som strömkälla (3V CR2032).

Speedglas SL svetsvisir är utrustat med så kallad "auto on" funktion och slås även automatisk når den inte används.

OBSERVERA!

Använd alltid Speedglas tillbehör och reservdelar i original, såsom inre och yttre skyddsglas, artikkelnummer enligt reservdelslista i denna instruksjon. Om utrustningen

används med ersättningsdeler kan detta påverka skyddet samt ogiltiggjøre alla garantier från 3M.

OBSERVERA!

Speedglas SL svetsvisir är inte avsedd för lasersvetsning, laserskärning eller gassvetsning/skkärning (ex oxyacetylen). 3M Speedglas svetsvisir är ikke konstruerad att användas för svetsning och skäroperationer då det finns en risk for brännskada från nedfallande smält metall.

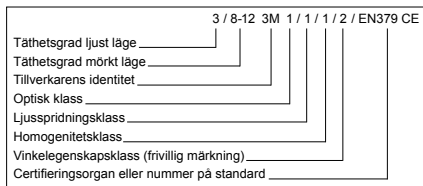
GODKÄNNANDEN

Produkten oppfyller de grunnleggjende sikkerhetskraven enligt artikkel 10 i EU-direktiv 89/686/EEG og är dermed CE-märkt. Produkten oppfyller de harmoniserade europeiska standarderna EN 175, EN 166 och EN 379. Produkten undersöktes vid konstruksjonsstadiet av DIN CERTCO Prüf- und Zertifizierungszentrum (Anmänt organ 0196). Produkten är i överensstämelse med bestämmelsena i EU-direktiv 2014/30/EU (EMC - Elektromagnetisk Kompatibilitet) og 2011/65/EU (RoHS - Begränsning av användning av farliga ämnen).

MÄRKNING

Svetsglasset är märkt med gjällande täthetsgrader. Ögon- og ansiktsskydd klassificeras enligt SS-EN 379, SS-EN166, SS-EN169 og SS-EN175.

Följande är ett exempel på märkning (SS-EN379):




Observera! Ovan är ett exempel. Gällande klasser och tätetsgrader är märkta på svetsglasets.

För svetsvisir och yttre skyddsglas anger märkningen skyddsklass mot partiklar med hög hastighet. F står för slag med låg energi (45 m/s) och B medium energi (120 m/s). Om skyddet uppfyller dessa krav vid extrem temperatur (-5° – +55°C), kompletteras dessa märkningar med ett T.

Förutom ovan nämnda förekommer märkningar på produkten som relaterar till andra standards.

 = Läs instruktionen innan användning.

 = Ska kasseras som elektronikavfall

LAGRAS

Lagras i rent och torrt utrymme, temperatur från -30°C – +70°C, relativ luftfuktighet lägre än 90% RH.

FUNKTIONER

PA/AV

Speedglas SL svetsvisir slår på och av automatiskt.

VAL AV TÄTHETSGRAD **Shade**

Fem olika tätetsgrader finns tillgängliga i det mörka läget, 8, 9, 10, 11 och 12. För att se vilken tätetsgrad som svetsglasets är inställt på, tryck kort på knappen Shade. För att välja en annan tätetsgrad, tryck igen på knappen Shade medan lampan blinkar och tryck sedan upprepade gånger tills lampan blinkar vid önskad tätetsgrad.

INSTÄLLNING AV

SVETSSENSORERNA **Sensitivity**

Känsligheten på sensorerna som styr när svetsglasets skall slå om till mörkt läge kan justeras för att passa olika svetsmetoder och arbetsituationer. För att se vilket läge som svetsglasets är inställt på, tryck kort på knappen Sensitivity. För att välja en annan inställning, tryck igen på knappen Sensitivity medan lampan blinkar och tryck sedan upprepade gånger tills lampan blinkar vid den önskade inställningen.

Läge 1 Lika normalläge men okänsligare, används om man har störande ljus från t ex en svetsare bredvid.

Läge 2 Normalläget, används för de flesta typer av svetsning inomhus och utomhus.

Läge 3 Läge för svetsning med låg ström, används vid situationer när låga strömstyrkor och/eller en jämnt lysande ljusbåge förekommer (t ex TIG).

Läge 4 Läge med mycket känsliga sensorer, används vid mycket låg ström när inget annat läge förmår detektera.

ATT HITTA RÄTT INSTÄLLNING AV SENSORERNA

För att hitta ett lämpligt läge för sensorerna, ställ dem innan svetsning i läge 2. Detta är det läge som fungerar i de allra flesta situationer. Om inte glasets då mörknar vid svetsning som önskas, stega upp känsligheten till läge 3 eller 4 tills

pålitligt omslag till mörkt läge sker. Om känsligheten skulle bli för hög kan det hända att glasets blir kvar i mörkt läge efter avslutad svetsning på grund av annat ljus. Om detta händer, stega tillbaka mot okänsligare sensorer tills ett läge hittas där svetsglasets både mörknar och ljusnar på önskat sätt.

”LOW BATTERY”

Byt batteri när ”Low battery” indikeringen blinkar upprepat eller när dioderna för Shade och Sensitivity inte blinkar vid tryck på knapparna.

OBSERVERA!

Svetsglasets kan inte slå om till mörka läget om sensorerna är täckta eller om svetsbågen är helt skymd.

OBSERVERA!

Blinkande ljuskällor (t ex varningsströer) kan få svetsglasets att blinka trots att ingen svetsning sker. Denna störning kan förekomma på långt avstånd och/eller från reflekterande ljus. Svetsområden måste avgränsas från sådan störning.

VARNING!

Om Speedglas SL svetsvisir inte slår om till mörka läget när svetsbågen tänds, sluta genast att svetsa och kontrollera svetsglasets enligt dessa instruktioner. Fortsatt svetsning trots att svetsglasets inte slår om till mörka läget kan orsaka tillfälligt synbortfall. Om orsaken inte kan hittas och åtgärdas, använd inte svetsglasets. Kontakta din arbetsledare, leverantör eller 3M för assistans.

UNDERHÅLL

Byte av yttre skyddsglas.

Tag bort det gamla och montera det nya yttre skyddsglasets på svetsvisiret enligt **figur C:1 – C:2**.

OBSERVERA!

Kontrollera att skyddsglasets snäpper fast ordentligt på alla fyra hållarna. **Se figur C:3**.

BYTE AV INRE SKYDDSGLAS.

Tag bort det gamla inre skyddsglasets enligt **Fig. D:1**. Tag bort skyddsfilmen från det nya inre skyddsglasets. Montera det nya inre skyddsglasets genom att fixera hörnen på den ena kortsidan enligt **Fig D:2**, böja upp skyddsglasets på mitten och fixera hörnen på den andra kortsidan. Kontrollera att det inre skyddsglasets är rätt monterat enligt **figur D:3**.

BYTE AV SVETSGLAS.

Svetsglasets byts enligt **figur C:1 och E:1**.

BYTE AV HUVUDBAND.

Huvudbandet byts enligt **figur F:1 – F:2**.

BYTE AV BATTERI.

Svetsglasets måste tas ur för att komma åt batterierna. Batterihållaren dras ut och nya batterier monteras på plats enligt **figur G:1**. Skjut in hållaren tills den ”snäpper fast” i svetsglasets. Använda batterier skall lämnas till återvinningsstation.

TEMPERATUROMRÅDE.

Rekommenderad användningstemperatur för produkten är -5°C – +55°C. Produkten skall lagras i en ren och torr miljö och vid en temperatur mellan -30°C – +70°C.

ÖVERSYN.

Gör regelbundet en noggrann översyn av Speedglas SL svetsvisir och byt ut slitna eller skadade delar. Spräckta, repade och skadade svetsglas eller skyddsglas reducerar seendet och försämrar skyddet. Ersätt vid behov med nya Speedglas delar i original för att undvika skada på ögon och ansikte. Svetsglasets sensorer skall hållas rena och oskymda för att fungera korrekt.

OBSERVERA!

För att kontrollera funktion av elektronik och knappar, tryck på knapparna och ljusdioderna kommer att blinka.

RENGÖRING.

Rengör visiret med ljummet vatten och mildt rengöringsmedel. Använd ej lösningsmedel. Svetsglas rengörs med en fuktig, väl urvridd putsduk. Skölj ej under vatten.

VARNING!

Använd svetsvisiret endast som ansikts- och ögonskydd mot skadlig strålning, gnistor och stänk från bågsvejsning och skärning. Skyddsglasen är starka men inte okrossbara. Detta svetsvisir skyddar mot partiklar med hög hastighet enligt märkning.

Svetsvisiret är värmetåligt och godkänt enligt krav i standarderna för flamsäkerhet men kan fatta eld eller smälta vid kontakt med öppen låga eller mycket heta ytor. Håll visiret rent för att minska riskerna.

Tillverkaren är ej ansvarig för eventuella modifieringar av svetsglaslet eller montering av svetsglaslet i andra svetsvisir än Speedglas SL. Skyddet kan kraftigt reduceras om ej godkända modifieringar görs.

Känsliga personer bör vara uppmärksamma på att material som kommer i kontakt med huden kan framkalla allergier.

Glasögonanvändare skall vara uppmärksamma på att kraftiga slag mot svets hjälm kan innebära att insidan av hjälmen kommer i kontakt med glasögonen så att dessa orsakar skada på bäraren.

Titta på svetsning endast när glaslet är i lämpligt mörkt läge. Se figur sid 64.

TILLBEHÖRSLISTA

art nr	art beskrivning
16 40 05	Öron och halskydd i läder (3 delar)
16 90 01	Halsskydd i TecaWeld
16 91 00	Huva hals/huvud i TecaWeld
16 75 20	Svettband, frotté, purpur, 2-pack
16 75 25	Svettband, microfibrer, svart, 2-pack
16 80 00	Svettband, läder, enstyckspack
16 80 10	Svettband, fleece, brunt, 2-pack
70 50 10	Huvudband med monteringsdetaljer
70 60 00	Monteringsdetaljer för huvudband
70 11 90	Speedglas SL svetsvisir utan huvudband
72 60 00	Yttre skyddsglas, standard, 5-pack. Glasmärkning 03 02 26
72 70 00	Yttre skyddsglas, reptåligt, 5-pack. Glasmärkning 03 02 48
42 80 00	Inre skyddsglas Speedglas SL svetsvisir, 5-pack. Glasmärkning 42 02 00
42 20 00	Batteri, 2-pack
73 10 00	Batterilucka

Brugsanvisning 3M™ Speedglas™ SL



FÖR DU GÅR IGANG MED AT SVEJSE

Läs för din egen säkerhets skyld denne brugsanvisning omhyggeligt, inden du går igang med at bruge Speedglas SL svejsehoveddelen.

Det komplette udstyr er vist i **fig. A:1**

Tilpas svejsehoveddelen, så den passer til netop dig (se **fig. B:1 – B:3**).

Speedglas SL hoveddelen er beregnet til brug ved de lysbuesvejsninger, hvor tæthedsgaderne 8-12 anbefales. Tæthedsgaden bør vælges i henhold til tabellen på side 64. Udstyret er egnet til alle lysbuesvejsprocesser som MMA, MIG, MAG, TIG og plasma.

Speedglas SL svejsehoveddelen giver permanent beskyttelse (DIN12) mod skadelig UV- og IR-strålning, uanset om svejsekassetten er i den lyse eller mørke indstilling og beskytter også i tilfælde af svigt af batteri eller elektronik. Svejsekassetten har to fotoceller, der reagerer uafhængigt af hinanden og som, når lysbuen tændes, får kassetten til at skifte til den mørke tilstand.

Som strømforsyning bruges to lithiumbatterier (3V CR2032). Speedglas SL svejsekassetten er forsynet med en funktion, som slukker den automatisk, når den ikke bruges.

BEMÆRK!

Speedglas SL må kun bruges med de originale tilhørende reservedele og det ind- og udvendige dækglas i henhold til reservedelsnumrene i denne brugsanvisning.

Brug af ikke-tilhørende reservedele vil kunne sætte sikkerheden på spil og gøre garantier og godkendelser ugyldige.

BEMÆRK!

Speedglas SL svejsekærmen er ikke velegnet til lasersvejsning/skæring eller gassvejsning/skæring (fx oxyacetylene). Svejsekærmen er ikke udviklet til svejseopgaver hvor emnet er placeret således, at der er risiko for forbrændinger fra smeltet metal der falder ned på svejsekærmen/brugeren.

GODKENDELSER

Dette produkt overholder de generelle sikkerhedskrav i Artikel 10 i EU-direktiv 89/686/EEC og er CE-mærket. Produktet er i overensstemmelse med de harmoniserede Europæiske standarder EN 175, EN 166 og EN 379. Produktet er undersøgt af DIN Certico Prüf und Zertifizierungszentrum (Bemyndiget organ nr. 0196). Produktet er i overensstemmelse med bestemmelserne i EU Direktiv 2014/30/EU (EMC - Electromagnetic Compatibility) og 2011/65/EU (RoHS - Begrænsning af anvendelsen af visse farlige stoffer i elektrisk og elektronisk udstyr).

MÆRKNINGER

Svejsekassetten er mærket med tæthedsgaderne. Den beskyttende evne for ansigt og øjne er angivet i henhold til EN 379, EN 166, EN 169 og EN 175.

Følgende er et eksempel (EN 379):

	3 / 8-12	3M	1 / 1 / 1 / 2	EN379 CE
Tæthedegrad, lys indstilling	_____	_____	_____	_____
Tæthedegrad, mørke indstillinger	_____	_____	_____	_____
Fabrikant	_____	_____	_____	_____
Optisk klasse	_____	_____	_____	_____
Lysspredningsklasse	_____	_____	_____	_____
Homogenitetsklasse	_____	_____	_____	_____
Vinkeløgenskabsklasse (frivillig mærkning)	_____	_____	_____	_____
Certificeringsmærke eller standard	_____	_____	_____	_____

Bemærk! Ovennævnte er kun et eksempel. Den gældende klassificering er anført på hvert enkelt produkt.

På svejsehoveddelen og det udvendige dækglas findes mærkning, der angiver klassificeringen med hensyn til beskyttelse mod partikler med høj hastighed. F betyder partikler med lav anslagsenergi (45 m/s) og B står for midde anslagsenergi. Gælder godkendelsen også for ekstreme temperaturer (-5°C til 55°C) er dette markeret med et T.

Yderligere mærkninger på produktet refererer til andre standarder.



= Læs instruktionerne før brug



= Skal kasseres som elektronisk affald

OPBEVARING

Udstyret bør opbevares under rene tørre forhold indenfor temperaturområdet fra -30°C til +70°C og en relativ fugtighedsgrad på højst 90%.

FUNKTIONER

TÆND/SLUK

Speedglas SL svejsehoveddelen tænder og slukker automatisk.

TÆTHEDSGRAD **Shade**

Der kan indstilles til fem forskellige DIN tæthedsgrader 8, 9, 10, 11 og 12. Hvilken tæthedsgrad, der er indstillet ses ved at trykke på knappen Shade. For at vælge en ny tæthedsgrad trykkes på knappen Shade, og herefter, mens lysdioden blinker, trykkes igen på Shade-knappen, indtil lysdioden blinker ved den ønskede tæthedsgrad.

FØLSOMHED **Sensitivity**

Følsomheden af fotocellerne, der reagerer på svejseulyset, kan tilpasses forskellige svejseprocesser og arbejdsforhold. Tryk kort på knappen Sensitivity for at se, hvilken følsomhed, der er valgt. Der kan vælges den anden indstilling ved at trykke på knappen igen og, mens lysdioden blinker, trykke flere gange indtil lysdioden blinker ved den ønskede stilling

- Område 1** Den mindst følsomme indstilling. Benyttes ved forstyrrende lys fra andre, der svejser ved siden af.
- Område 2** Normal indstilling. Bruges ved de fleste typer svejsning, indendørs som udendørs.
- Område 3** Område til svejsning ved lave strømstyrker (Amp) og/eller, hvor der er en jævnt lysende lysbue (f.eks. TIG-svejsning ved lave svejsestrømme)
- Område 4** Den højeste følsomhed af detektorerne. Bruges ved svejsninger med meget lave strømme, ved TIG-svejsning med inverterbaseret strømkilde, eller ved f.eks. rørsvejsninger, hvor lysbuen er delvist skjult for udsynet.

SÅDAN FINDES DEN RIGTIGE INDSTILLING AF DETEKTORERNES FØLSOMHED

Normalt indstilles inden svejsningen påbegyndes på område 2. Dette er den normale indstilling, der passer til de fleste svejseopgaver. Reagerer svejsekassetten ikke i denne indstilling, når man begynder at svejse, indstilles på område 3 eller 4, hvorefter skift fra lys til mørk indstilling gerne skulle ske. Har man valgt for høj følsomhed, kan svejsekassetten forblive i mørk tilstand efter svejsningens ophør på grund af andet forstyrrende lys. Er det tilfældet, justeres følsomheden ned, indtil kassetten skifter mellem lys og mørk som ønsket.

BATTERIINDIKATOR

Batterierne skal udskiftes, når indikatoren "low battery" blinker eller lysdioderne for "sensitivity" ikke reagerer, når man trykker på knapperne.

BEMÆRK

Svejsekassetten skifter muligvis ikke til mørk, hvis fotocellerne er blokerede, eller hvis lysbuen er helt afskærmet.

BEMÆRK!

Blinkende lyskilder (f.eks. blinkende advarselslys) kan få svejsekassetten til at skifte, selvom der ikke svejses. Dette kan ske selv på lang afstand og også fra reflekteret lys. Derfor skal svejseområder afskærmes.

ADVARSEL!

Hvis svejsekassetten i Speedglas SL hoveddelen ikke skifter til mørk, når lysbuen tændes, så stop straks svejsningen, og kontroller svejsekassetten, som beskrevet i brugsanvisningen. Fortsætter man med at svejse, selvom svejsekassetten ikke skifter til mørk, kan det give et midlertidigt synstab. Kan årsagen til problemet ikke findes og fejlen afhjælpes, så kontakt den sikkerhedsansvarlige eller 3M.

VEDLIGEHOLDELSE

UDSKIFTNING AF UDVENDIGT BESKYTTELSESGLAS.

Fjern det gamle udvendige beskyttelsesglas og sæt et nyt i som vist på **fig. C:1 – C:2**.

BEMÆRK!

Pas på at beskyttelsesglasset sidder rigtigt med alle fire tappe. **Se fig. C:3**.

UDSKIFTNING AF INDVENDIGT BESKYTTELSESGLAS.

Det gamle indvendige beskyttelsesglas fjernes som vist i **fig. D:1**. Det nye indvendige beskyttelsesglas isættes, efter at beskyttelsesfilmen er blevet fjernet. Fastgør ved at fiksere hjørnerne på den ene side som vist i **fig. D:2**. Bøj den midterste del op, og fastgør derefter de to andre hjørner. Pas på at fastgøre det indvendige beskyttelsesglas rigtigt som vist i **fig. D:3**.

UDSKIFTNING AF SVEJSEKASSETTEN.

Svejsekassetten kan tages ud og en ny monteres som vist i **fig. C:1 og E:1**.

UDSKIFTNING AF HOVEDBÅND.

Hovedbåndet kan udskiftes som vist i **fig. F:1 – F:2**.

UDSKIFTNING AF BATTERI.

Svejsekassetten skal udtages for at man kan komme til batteriholderen. Tag batteriholderen ud (brug om nødvendigt en lille skruetrækker).

Fjern de brugte batterier og bortskaf dem i henhold til gældende myndighedsregler.

Sæt nye batterier i batteriholderen som vist i **fig. G:1**. Tryk batteriholderen ind i svejsekassetten, indtil den klikker på plads

TEMPERATUROMRÅDE

Det anbefalede temperaturarbejdsområde for svejsekassetten er -5°C til +55°C. Opbevaring bør ske i et rent og tørt område i temperaturområdet 30°C til 70°C.

KONTROL

Kontroller regelmæssigt Speedglas SL svejsehoveddelen omhyggelig og udskift slidte og beskadigede dele.

Revnede ridsede og snavsede kassetter og beskyttelsesglas nedsætter udsynet og kan alvorligt nedsætte den beskyttende evne. Udskift straks de nødvendige dele med nye originale Speedglas reservedele for at undgå skader på ansigt og øjne. Detektorerne på svejsekassetten skal være

renholdte og ikke tildækkede, hvis de skal fungere effektivt.

BEMÆRK!

For at kontrollere, at elektronikken og kontakterne virker, tryk på knapperne og lysdioderne vil blinke.

RENGØRING

Svejselhoveddelen rengøres med lunket vand og en mild sæbe. Brug aldrig opløsningsmidler! Rengør svejsekassetten med en frugfri serviet eller klud. Neddyp den aldrig i vand.

ADVARSEL!

Brug KUN denne svejselhoveddel til at beskytte mod optisk stråling, gnister og stænk fra lysbuesvejsning og skæring. Beskyttelsesglassene er stærke, men de kan gå i stykker. Skærmen beskytter mod partikler med høj hastighed i henhold til mærkningen.

Skærmen er modstandsdygtig overfor varme og er godkendt i henhold til gældende regler for antændelighed. Der kan dog gå ild i den eller den kan smelte ved kontakt med åbne flammer eller meget varme overflader. Hold den ren for at minimere denne risiko.

Fabrikanten er uden ansvar for ændringer der foretages på svejsekassetten eller dens eventuelle brug sammen med andre svejselhoveddele end Speedglas SL.

Beskyttelsen kan blive alvorligt forringet, hvis uautoriserede ændringer foretages.

Særligt følsomme personer skal være opmærksomme på, at materialer, der kommer i kontakt med huden muligvis kan give allergiske reaktioner.

Brillebrugere skal være opmærksomme på, at ved meget kraftige mekaniske anslag kan deformationer på hoveddelens inderside beskadige briller og udgøre en risiko for brugeren.

Se kun på svejselyset med den korrekte mørke indstilling af svejsekassetten tæthedsgrad. **Se fig. Side 64.**

RESERVEDELSLISTE

Vare nr.

16 40 05	Øre- og halsbeskytter af læder (3 dele)
16 90 01	Halsbeskytter, TecaWeld
16 91 00	Hoved, halsbeskytter, hue Tecaweld
16 75 20	Svedbånd, Frotté, lilla, 2 stk pr. pk.
16 75 25	Svedbånd, Mikrofiber, sort 2 stk. pr. pk.
16 80 00	Svedbånd, Læder, 1 stk.
16 80 10	Svedbånd, Fleece, brun, med velcrolukning 2 stk.
70 50 10	Hovedbånd med monteringsstilbehør
70 60 00	Monteringsstilbehør til hovedbånd
70 11 90	Speedglas SL svejselhoveddel (exkl. hovedbånd).
72 60 00	Udvendigt beskyttelsesglas, Standard pk. m. 5 stk. Plate marking 030226
72 70 00	Udvendigt beskyttelsesglas, Varmebestandigt pk. m. 5. Plate marking 030248
42 80 00	Indvendigt beskyttelsesglas SPEEDGLAS SL hoveddel pk. m. 5. st. Plate marking 42 02 00
42 20 00	Batteri, pk. m. 2 stk.
73 10 00	Batteridæksel, pk. m. 2 stk.

KÄYTTÖOHJE 3M™ Speedglas™ SL



ENNEN HITSAUSTA

Oman turvallisuutesi vuoksi lue huolellisesti nämä käyttöohjeet ennen Speedglas SL:n käyttöä.

Täydellinen maski on esitetty **kuvasna A:1**.

Sääda maski oman käyttötärpeesi mukaiseksi (**kst. kuva B:1 – B:3**).

Speedglas SL hitsausmaski on suunniteltu käytettäväksi hiilikaari-leikkaukseen, jolloin suositellaan tummuusastetta 8 - 12.

Sopiva tummuusaste valitaan EN379 (myös EN 169), eurooppalaisen standardin mukaisesti. Tummuusaste on valittava taulukon mukaisesti sivulla 64.

Tämä hitsausmaski sopii käytettäväksi esim. seuraavanlaisissa hitsauksissa: MMA, MIG, MAG, TIG, plasmahitsaus ja hiilikaarileikkaukset.

Speedglas SL hitsausmaski antaa jatkuvan suojan (tummuus 12) vahingollisilta UV- ja IR-säteiltä. Tämä suoja on pysyvä koko hitsaustyön ajan myös hitsauslasin vaaleassa asennossa, sekä, jos kasetin elektroniikassa on vikaa tai paristo loppuu.

Hitsauslasissa on kaksi toisistaan riippumatonta valonilmaisinta, jotka reagoivat kun valokaari syytetään ja ne muuttavat lasin tummaksi.

Hitsauslasi toimii kahdella litiumparistolla (3V CR2032).

Speedglas SL hitsausmaski on varustettu automaattitoiminnoilla ja se sulkeutuu pois päältä automaattisesti, kun se ei ole käytössä.

HUOM.

Käytä ainoastaan alkuperäisiä Speedglas-varaosia, kuten sisä- ja ulkoriskelasisit. Kts. tuotenumerot käyttöohjeista. Valmistaja ei vastaa käyttöohjeen vastaisista muutoksista

tai sovellutuksista muihin hitsausmaskeihin. Muutokset saattavat ratkaisevasti heikentää suojaa ja mitätöidä suojaamelle annetut takuut ja hyväksynnät.

HUOM.

3M Speedglas SL hitsausmaski ei sovellu laserhitsaukseen/leikkaamiseen eikä kaasuhitsaukseen/leikkaamiseen. 3M Speedglas SL hitsausmaskeja ei ole suunniteltu lakihitsaukseen/leikkaukseen putoavan salametalirroiskeen aiheuttaman palovammavaaran takia.

HYVÄKSYNNÄT

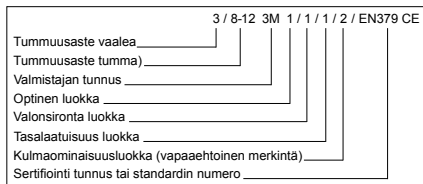
Tuote on osoitettu täyttävän Euroopan yhteisön direktiivin artiklan 10 mukaiset perusturvallisuusvaatimukset ja on siten CE-merkitty. Tuote vastaa Euroopan harmonisoihtujen standardien EN 175, EN 166 sekä EN 379 vaatimuksia. Tuotteen on tutkinut suunnitteluvaiheessa DIN Certco Prüf- und Zertifizierungszentrum (ilmoitettu laitos nro 0196).

Tuotteen on todettu vastaavan Euroopan direktiivin 2014/30/EU (EMC- electromagnetic compability) sekä 2011/65/EU (RoHS- Restriction of the use of Hazardous Substances) vaatimuksia.

MERKINNÄT

Silmien- ja kasvojen suojauksen luokitus on EN379, EN 166, EN 169 ja EN 175 mukaisesti.

Seuraavassa esimerkki (EN 379):



Huom! Ylläoleva on esimerkki. Voimassa oleva luokitus on merkitty hit-sauslasiin.

Hitsausmaskissa ja ulomassa suojalassissa esiintyy merkintä, joka kertoo suojaluokan korkean nopeuden hiukkasia vastaan. F tarkoittaa iskuja matalalla energialla ja B tarkoittaa keskitasoista energiaa. Jos suojaa täytyy nämä ehdot lämpötiloissa (-5° – +55°C), täydennetään nämä merkinnät kirjaimella T.

Yllä mainittujen standardien lisäksi on tuotteissa myös toisten standardien merkintöjä.



= Lue ohjeet ennen käyttöä



= Hävitettävä sähkö- ja elektroniikkajätteenä

VARASTOINTI

Hitsausmaski on varastoitava puhtaassa ja kuivassa tilassa, lämpötila -30°C – +70°C. Suhteellinen ilmankosteus vähemmän kuin 90 % RH.

TOIMINNOT

PÄÄLLE/POIS

Hitsauslasi kytkeytyvät automaattisesti päälle ja pois päältä.

TUMMUUSASTEEN VALINTA Shade

Tummassa tilassa on valittavissa viisi eri tummuusastetta, jotka ovat 8, 9, 10, 11 ja 12. Voit tarkistaa käytössä olevan hitsauslasin tummuusasteen painamalla Shade-painiketta lyhyesti. Jos haluat valita toisen tummuus-asteen, paina uudelleen Shade-painiketta samalla, kun valo vilkkuu. Jatka painamista, kunnes halutun tummuusasteen valo vilkkuu.

HERKKYYSTUNNISTIMEN

HERKKYYSASETUS

Sensitivity

Sensitivity-painikkeella valitaan se asetus, jonka mukaan lasi reagoi valokaareen. Voit tarkistaa hitsauslasien asetuksen painamalla lyhyesti Sensitivity-painiketta. Jos haluat valita toisen asetuksen, paina uudelleen Sensitivity-painiketta samalla, kun valo vilkkuu. Jatka painamista, kunnes halutun asetuksen valo vilkkuu.

- Tila 1** Sama kuin normaalitila, muttei niin herkkä. Tätä tilaa käytetään, jos esimerkiksi vieraisen hitsaajan valokaari häiritsee.
- Tila 2** Normaalityla käytetään useimmissa sisä- ja ulkoilmaolosuhteissa.
- Tila 3** Pienivirtahitsauksen tila. Käytetään tilanteissa, joissa esiintyy pieniä virran voimakkuuksia ja/tai valokaari on tasainen (esim. TIG).
- Tila 4** Tila, jossa tunnistin on erittäin herkkä. Käytetään, kun virta on erittäin heikko tai, kun mikään muu tila ei mahdollista tunnistusta.

TUNNISTIMEN OIKEAN ASETUKSEN LÖYTÄMINEN

Voit etsiä tunnistimelle sopivan tilan asettamalla tunnistimen ennen hitsausta asentoon 2. Tämä on oletustila, joka

toimii useimmissa tilanteissa. Jos lasi ei tällöin tummene hitsattaessa toivotulla tavalla, nosta herkkyys asentoon 3 tai 4, kunnes hitsauslasi tummuminen tapahtuu varmasti. Jos valitaan liian suuri herkkyysaste, hitsauslasi voi jäädä tummaan tilaan hitsaamisen jälkeen ympäristön valon vuoksi. Mikäli näin tapahtuu, säädä herkkyysastetta, kunnes löydät sellaisen tilan, jossa hitsauslasit tummuvat ja vaaleenevat toivotulla tavalla.

”LOW BATTERY”

Paristo on vaihdettava, kun varoitusvalo vilkkuu jatkuvasti, tai tummuus-asteen ja herkkyysasetuksen valo ei vilku kun painikkeita painetaan.

HUOM.

Hitsauslasi ei välttämättä tummene, jos tunnistimet on peitetty tai hitsauskaari on kokonaan suojattu.

HUOM.

Välkkyvät valonlähteet (esim. turvavalot) voivat aiheuttaa hitsauslasin välkymisen, vaikka hitsausta ei tapahtuisikaan. Tällainen häiriö voi tapahtua pitkältikin etäisyydeltä ja/ tai heijastavasta valonlähteestä. Hitsaustyöympäristö on suojattava tällaisilta häiriötekijöiltä.

VAROITUS!

Mikäli Speedglas SL hitsausmaski ei tummene valokaaren syyttymisestä, lopeta hitsaus välittömästi ja tarkista, että hitsauslasi tämän käyttöohjeiden mukaisesti. Mikäli hitsausta jatketaan siitä huolimatta, ettei hitsauslasi tummene, saattaa käyttäjän näkökenttä hävitä tilapäisesti.

HUOLTO

ULKOROISKESUOJAN VAIHTAMINEN.

Poista ulkoroiskesuojalasi ja aseta uusi ulkoroiskesuoja hitsausmaskiin, kuten **kuvassa C:1 – C:2**.

HUOM.

Varmista, että suojalasi on napsautettu oikein paikalleen kaikkiin neljään reikänsä. **Kts. kuva C:3**.

SISÄPUOLISEN SUOJALEVYN VAIHTO.

Sisäpuolinen suojalevy poistetaan **kuvan D:1** mukaisesti. Uusi sisäpuolinen suojalevy on käyttövalmis, kun suojakalvo on poistettu. Paikanna yksi sivu asettamalla kulmat kuten **kuvassa D:2**. Taivuta keskiosa ja aseta kaksi muuta kulmaa paikalleen. Varmista, että sisempi suojalasi on napsautettu oikein paikalleen. **Kts. kuva D:3**.

HITSAUSLASIN VAIHTO.

Hitsauslasi poistetaan ja vaihdetaan **kuvien C:1 – E:1** mukaisesti.

PÄÄPANNAN VAIHTO.

Pääpanta on vaihdettava **kuvan F:1 – F:2** mukaisesti.

PARISTON VAIHTAMINEN.

Poista hitsauslasi ennen pariston vaihtamista. Poista pariston pidike ja käytä tarvittaessa pientä ruuvimeisseliä. Poista käytetyt paristot ja hävitä ne ohjeiden mukaisesti. Aseta uudet paristot paikoilleen **kuvan G:1** mukaisesti. Työnnä pariston pidike suojalasiin, kunnes se napsahtaa paikoilleen.

KÄYTTÖ- JA SÄILYTYSLÄMPÖTILAT

Suosittelava käyttölämpötila hitsausmaskille on -5°C – +55°C.

Hitsausmaski on varastoitava puhtaassa ja kuivassa tilassa, lämpötila -30°C – +70°C.

TARKASTUS JA HUOLTO

Tarkista säännöllisesti huolella, että automaattisesti tummuva Speedglas SL hitsausmaski - järjestelmä toimii moitteettomasti. Haljennut, roiskeinen tai naarmuinen hitsauslasi tai suojalasi heikentää suojaa ja vahingoittaa näköä. Vahingoittunut lasi on vahdettava välittömästi uuteen Speedglas-hitsauslasiin silmävammojen välttamiseks. Tarkista täydellinen Speedglas maski säännöllisesti ja vahda käydet ja rikkoutuneet osa uusiin. Jotta hitsauslasi toimii oikein hitsauslasiin tunnistimet pitää olla puhtaita ja ne eivät saa olla peitettynä.

HUOM.

Tarkista, että elektroniikka ja painikkeet toimivat, paina painikkeita ja varmista, että valot vilkkuvat.

PUHDISTUS

Puhdista maski laimealla saippuavedellä. Älä käytä liuottimia. Puhdista hitsauslasi kostealla, ei märällä, puhdistusliinalla. Älä huuhtelee hitsauslasia veden alla.

VAROITUS!

Käytä tätä hitsausmaskia VAIN suojaamaan kasvoja ja silmiä haitalliselta kaarihitsauksessa ja polttoleikkauksessa syntyvältä haitalliselta säteilyltä, kipinöiltä ja roiskeilta. Suojalasi on vahvoja, mutta eivät särkymättömiä. Tämä hitsausmaski suojaa korkean nopeuden hiukkasia vastaan merkintöjen mukaisesti.

Hitsausmaski on lämmönkestävä ja se vastaa standardin vaatimuksia syttymiselle, mutta se saattaa syttyä tuleen tai sulaa avotulen läheisyydessä tai hyvin kuumissa olosuhteissa. Pidä hitsausmaski puhtaana minimoidaksesi riski.

Valmistaja ei vastaa käyttöohjeen vastaisista muutoksista hitsauslasiin tai sovellutuksista muihin hitsausmaskeihin kuin Speedglas SL hitsausmaskiin. Muutokset saattavat ratkaisevasti heikentää hitsausmaskin antamaa suojaa.

Ihoa vasten olevat materiaalit saattavat aiheuttaa allergisen reaktion herkille ihmisille.

Silmälasien käyttäjien on huomioitava, että voimakkaat iskut hitsausmas-kiin voivat aiheuttaa silmälasien rikkoutumisen ja vahingoittaa näin käyttäjä.

Katso valokaareen vain silloin, kun lasi on tummassa asennossa. **Kts. kuva sivulla 64.**

VARAOSALUETTELO

Osa nro	Tuotekuvas
16 40 05	Korva/kaulasuoja, nahkaa (3 osaa)
16 90 01	Kaulasuojat TecaWeld
16 91 00	Huppu TecaWeld
16 75 20	Hikinauha, frotee, 2 kpl.
16 75 25	Hikinauha, mikrokuitu musta, 2 kpl.
16 80 00	Hikinauha, nahkaa, 1 kpl.
16 80 10	Hikinauha, fleece, ruskea, tarrakiintyt, 2 kpl.
70 50 10	Pääpanta kiinitystarvikkeilla.
70 60 00	Pääpannan kiinitystarvikkeet.
70 11 90	Speedglas SL hitsausmaski (ilman pääpantaa)
72 60 00	Ulmopi roiskesuoja, Standardi, 5 kpl. Lasimerkintä 030226
72 70 00	Ulmopi roiskesuoja, Lämmönkestävä, 5 kpl. Lasimerkintä 030248
42 80 00	Sisäroiskesuoja, Speedglas SL, 5 kpl., Lasimerkintä 42 02 00
42 20 00	Paristot, 2 kpl.
73 10 00	Pariston kansi, 2 kpl

3M™ Speedglas™ SL keevitusmaski kasutusjuhend



ENNE KEEVITAMIST

Teie enda kaitsmiseks lugege käesolev juhend hoolikalt läbi, enne 3M™ Speedglas™ keevitusmaski kasutamist. Õigesti koostatud keevitusmask on toodud **joonisel A:1**. Seadke keevitusmask sobivaks vastavalt oma vajadustele (vt **joonisi B:1 – B:2**).

Speedglas SL keevitusmask sobib kasutamiseks kaarkeevitusel, kus on vaja tumedusi 8-12. Sobiv tumedus valige tabelist lk 64.

Mask sobib kõikidele kaarkeevitusprotsessidele, nagu MIG (metallelektroodiga inertgaasi keskkonnas), MAG (sama argooni keskkonnas), TIG (volframelektroodiga, inertgaasi keskkonnas), MMA (kaetud elektroodiga) ning plasmaga lõikamine.

Speedglas SL keevitusmask kaitseb pidevalt (tumedus 12) kahjulike UV (ultraviolet) ja IP (infrapunase) kiirguste eest. Kaitse on püsiv ega sõltu sellest, kas filter on tumedas või heledas olekus, ja toimib ka paterei või elektroonika rikke korral.

Keevitusfiltril on kaks fotosensorit, mis reageerivad üksteisest sõltumatult kohe, kui keevituskaar süttib, ja kutsuvad esile filtri tumenemise.

Energiaallikana on kasutatud kahte liitumpatareid (3V CR2032).

Speedglas SL keevitusmask on varustatud automaatse sisselülitusmehhanismiga, samuti lülitub mask ise automaatselt välja.

MÄRKUS!

Kasutage ainult originaalseid Speedglas brändi varuosi, nt sisemine ja väline kaitseklaas, mille nimekirja ja tootekoodid leiata sellest juhendist.

Muude asendusosade kasutamine võib vähendada maski kaitsevõimet ja tühistada toote garantid ja heakskiidud.

MÄRKUS!

Speedglas SL keevituskiiver ei sobi laserkeevituseks- ja lõikuseks või gaaskeevituseks- ja lõikuseks. 3M Speedglas keevituskiivrit ei ole soovitatav kasutada üle pea keevitamiseks, kui on oht sulametalli kukkumiseks.

TUNNUSTUSED

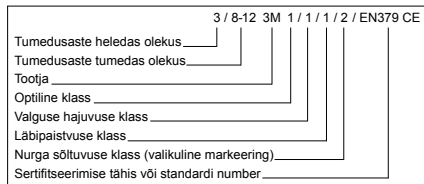
Toode on näidanud, et vastab baas ohutusnõuetele Euroopa direktiivi 89/686 / EMÜ artikli 10 kohaselt ja seega CE-märgistusega. Toode vastab ühtlustatud Euroopa standarditele EN 175, EN 166 ja EN 379. Toote uuriti disain järgus olles DIN CERTCO Prüf- und Zertifizierungszentrum (reg.number 0196) poolt. Toode on vastavuses Euroopa direktiiv 2014/30 / EL (EMC - elektromagnetilised

sobivused) ja 2011. / 65 / EL (RoHS - ohtlike ainete kasutamise piiramine) sätetele.

MÄRGISTUSED

Keevitusfilter on märgistatud tumeduse vahemik. Silmade- ja näokaitse klassifikatsioon vastab EN 379, EN 166, EN 169 ja EN 175.

Järgnev on näide (EN 379):



NB! Ülaltoodu on näide. Kehtiv klassifikatsioon on märgitud keevitus-filtrile.

Keevitusklass ja väline kaitseklaas on markeeritud suure kiirusega liikuvate osakeste ohutusklassiga, kus F tähistab nõrku lööke, B keskmise jõuga lööke. Kui kaitsevahend vastab kõrgetel temperatuuridel nõutavale kaitsetasemele (-5°C – +55°C), siis on markeeringus T. Muud tähised toote markeeringus viitavad teiste standarditele.



= Enne kasutamist lugege juhendeid



= Tuleb ära visata elektroonilise jäätmena

LADUSTAMINE

Varustust tuleb hoiustada puhtas ja kuivas keskkonnas temperatuurivahemikus -30°C – +70°C ja suhtelise õhuniiskusega kuni 90% RH.

KASUTAMINE

SISSE- JA VÄLJALÜLITAMINE

Speedglas SL keevitusklass lülitub sisse ja välja automaatselt.

TUMEDUSASTME VALIK **Shade**

Filtri tumedas olekus on viis erinevat võimalikku tumedusastet - 8, 9, 10, 11 ja 12. Selleks, et näha milline tumedusaste on hetkel kasutusel, vajutage hetkeks Shade nuppu. Tumedusastme muutmiseks vajutage siis, kui diodid vilgub, veel Shade nuppu nii mitu korda kuni on valitud õige tumedusaste.

VALGUSTUNDLIKKUSE

SEADISTAMINE

Sensitivity

Fotosensorite (mis reageerivad keevituskaare valgusele) tundlikkuse sättimine toimub Sensitivity nupuga. Tundlikkust on vaja reguleerida vastavalt keevitusmeetoditele ja töökoha olukorrale. Selleks, et teada saada, milline valgustundlikkuse režiim on valitud, vajutage korraks Sensitivity nuppu. Valgustundlikkuse muutmiseks vajutage diodid vilkumise ajal niikaua Sensitivity nuppu, kuni olete jõudnud soovitava režiimini.

Asend 1 Väikseim tundlikkus. Kasutatakse, kui maski tööd häirib läheduses keevitamise tekkiv valgus.

Asend 2 Tavaasend. Kasutatakse enamuse keevitusliikide puhul nii ruumides kui ka välitingimustes (nt. päikese käes) keevitamisel.

Asend 3 Seda asendit kasutatakse keevitamisel nõrga vooluga või stabiilse keevituskaarega (nt. TIG keevitus).

Asend 4 Fotoandurite ülitundlikkus. Sobib väga nõrga vooluga keevitamiseks, invert-tüüpi TIG keevitusel või toru keevitamisel, kui osa kaareleegist pole vaateväljas.

ÕIGE VALGUSTUNDLIKKUSE LEIDMINE

Filtri õige tundlikkuse leidmiseks seadke enne keevitama asumist tundlikkus asendisse 2. See on normaalasend, mis sobib praktiliselt kõikidele keevitusliikidele. Kui keevitusfilter ei tumene keevituse väitel nagu soovitud, tõstke tundlikkust asendini 3 või 4, kuni toimub keevitusfiltri kindel tumenemine. Juhul, kui on valitud liiga tundlik asend, võib juhtuda, et filter jääb peale keevitamise lõpetamist ümbritseva valguse tõttu tumedaks. Sel juhul valige väiksem tundlikkus, nii et filter tumeneb ja läheb heledaks nii nagu on soovitud.

PATAREI TÜHJENEMISE INDIKAATOR

Patarei tuleb välja vahetada siis, kui patarei tühenemise indikaator hakkab vilkuma või kui tumeduse ja tundlikkuse diodid ei hakka nuppudele vajutades vilkuma.

MÄRKUS!

Keevitusfilter võib mitte tumeneda, kui fotosensorid on kaetud või kui keevituskaar on täielikult kaetud.

MÄRKUS!

Vilkuvad valgusallikad (nt turvaviikurid) võivad mõjutada keevitusfiltrit ja panna filtri vilkuma, kui keevitamist ei toimu. Selline mõju võib olla isegi kaugel asuval valgusallikal ja ka peegeldunud valgusel. Keevituspiirkond peab olema kaitstud selliste kõrvaliste valgusallikate eest.

HOIATUS!

Kui Speedglas mask ei muutu tumedaks keevituskaare tekkides, peatage kohe keevitamine ja kontrollige keevitusmaski nii nagu õpetatud selles juhendis. Kui te jätkate keevitamist maskiga, mis ei muutu tumedaks, võite kaotada ajutiselt nägemise. Kui viga ei ole leitav ja parandatav, ärge jätkake tööd selle maskiga. Võtke ühendust toodejuhataja, maski tarnija või 3M Eesti filiaaliga.

HOOLDAMINE

VÄLISE KAITSEKLAASI VAHETUS

Eemaldage kasutatud kaitseklaas ja asetage uus kaitseklaas keevitusmaskile nagu on näidatud **joonisel C:1 – C:2**.

MÄRKUS!

Kontrollige, kas vahetatud kaitseklaas on korralikult kinnitatud kõigis neljas nurgas. **Vt joonist C:3**.

SISEMISE KAITSEKLAASI VAHETUS.

Sisemine kaitseklaas eemaldatakse vastavalt **joonisele D:1**. Uus sisemine kaitseklaas tuleb paigaldada peale kaitsekile eemaldamist. Asetage ühe poole nurgad paika vastavalt **joonisele D:2** ning klaasi keskosa painutades asetage teise poole nurgad paigale. Kontrollige, kas sisemine kaitseklaas on korrektselt paigas nagu **joonisel D:3**.

KEEVITUSFILTRI VAHETUS.

Keevitusfilter vahetatakse vastavalt **joonisele C:1 ja E:1**.

PEAPAELA VAHETUS.

Peapaela vahetatakse nii nagu näidatud **joonisel F:1 – F:2**.

PATAREI VAHETAMINE.

Enne patareide vahetamist tuleb eemaldada keevitusfilter. Kasutades väikest kruvikeerajat, avage mõlemad patareihoidjad. Eemaldage mõlemad kasutatud patareid ja utiliseerige vastavalt keskkonnanõuetele. Asetage uued patareid kohale vastavalt **joonisele G:1**. Lükake patareihoidjad keevitusfiltrisse. Patareihoidjad peavad klõpsatusega fikseeruma.

TEMPERATUURIVAHEMIK

Soovitav kasutustemperatuur keevitusfiltrile on -5°C kuni +55°C. Säilitage filtrit puhtas kuivas kohas temperatuurivahemikus -30°C kuni +70°C.

KONTROLLIMINE

Kontrollige isetumeneva filtriga keevitusmaski Speedglas SL kogu komplekti sageli ja vahetage välja kulunud või vigastatud osad. Pragunenud, pritsmetega või kriimustatud filter vähendab kaitsevõimet ja halvendab nähtavust. Vigastatud osad tuleb koheselt asendada originaalsete Speedglas varuosadega, et vältida silmade või näo kahjustusi. Keevitusfiltri fotosensoriid tuleb korrektselt toimimise tagamiseks hoida alati puhtana ja avatuna.

MÄRKUS!

Kontrollimiseks, kas elektroonika ja nupud töötavad, vajutage nuppe. Kui diodid hakkavad vilkuma, on kõik korras.

PUHASTAMINE

Puhastage maski pehme pesuaine ja leige veega. Ärge kasutage lahusteid. Puhastage keevitusfiltrit puhta ebamevaba lapiga. Ärge kastke maski vette.

HOIATUS!

Kasutage keevitusmaski AINULT näo ja silmade kaitseks keevitamisel tekkivate kahjulike kiirguse, sädemete ja pritsmete eest. Kaitseklaasid või küll tugevad, aga mitte purunenematud. Keevitusmask kaitseb löökide eest vastavalt markeeringule.

Keevitusmask on kuumakindel ja heakskiidetud vastavalt standardite nõuetele, kuid võib süttida või sulada kokkupuutel avatud leegiga või väga kuumaga. Hoidke mask puhtana süttimisohu vähendamiseks.

Tootja ei vastuta mitte ühegi keevitusfiltri modifitseerimise eest ega keevitusfiltri kasutamise eest muu kui Speedglas SL keevitusmaskiga. Kaitsetase võib tõsiselt väheneda, kui on tehtud tehase poolt heakskiitmata muudatusi.

Tundliku nahaga inimestel võivad nahaga kokkupuutes olevad materjalid põhjustada allergiat.

3M™ Speedglas™ SL

Suvirinimo skydelio naudojimo instrukcija



PRIEŠ SUVIRINIMA

Prieš naudodami Speedglas SL suvirinimo skydelį, dėl savo pačių saugumo atidžiai perskaitykite instrukcijas.

Visas gaminyus pavaizduotas **A:1 iliustracijoje**.

Sureguliuokite suvirinimo šalmą pagal individualius poreikius (**Iliustracija B:1 – B:3**).

Speedglas SL suvirinimo skydelis sukurtas taip, kad tikty naudoti atliekant lankinį suvirinimą, kai rekomenduojamas užtamsinimas 8-12.

Užtamsinimo numeris turėtų būti pasirenkamas pagal lentelę, esančią 64 puslapyje.

Skydelį galima naudoti visiems lankinio suvirinimo būdams, pvz.: MMA, MIG, MAG, TIG ir Plasma Arc.

Speedglas SL suvirinimo skydelis nepertaukiamai apsaugo (užtamsinimo numeris 12) nuo kenksmingų UV ir IR spindulių, nesvarbu, ar filtras yra šviesos ar tamsos būsenoje, ir net jeigu baterija/maitinimo elementai ar elektros tiekimas neveikia.

Suvirinimo filtras turi du fotodetektorius, kurie, palietus suvirinimo lanką, veikia atskirai ir užtamsina filtrą.

Kaip energijos šaltinis naudojamos dvi ličio baterijos/maitinimo elementai. (3V CR2032)

Speedglas SL suvirinimo skydelis išsijungia automatiškai, kai nėra naudojamas.

PASTABA!

Speedglas SL suvirinimo skydelis visada turėtų būti naudojamas kartu su originaliomis Speedglas dalimis, tokiomis kaip vidinė ir išorinė apsauginė plokštelė, kurios turi atitinkamus dalių numerius, nurodytus šioje instrukcijoje.

Kui te kannate prille, olge ettevaatlik, sest tugeva löögi korral tekkiv keevitusmaski deformatsioon võib põhjustada maski kokkupuute prillidega, mis võib olla ohtlik.

Kõigi keevitusprotsesside korral võib kaart vaadata ainult läbi õigesti valitud tumedusega keevitusfiltrit. **Vt joonist lk 64.**

DETAILIDE LOETELU

Tootekood	Nimetus
16 40 05	Kõrvade- ja kaelakaitse, nahast (3 osa)
16 90 01	Kaelakaitse TecaWeld materjalist
16 91 00	Keevituskapuuts TecaWeld materjalist
16 75 20	Higipael, froteest, lilla, 2 tk pakis
16 75 25	Higipael, mikrokiust, must, 2 tk pakis
16 80 00	Higipael, nahast, 1 tk pakis
16 80 10	Higipael, fiis, pruun, 2 tk pakis
70 50 10	Peapael koos kinnitustetailidega
70 60 00	Peapaela kinnitustetailid
70 11 90	Speedglas SL keevitusfilter (peapaelata)
72 60 00	Väline kaitseklaas, standard, 5 tk pakis, <i>klaasi märgistus 030226</i>
72 70 00	Väline kaitseklaas, kuumakindel, 5 tk pakis, <i>klaasi märgistus 030248</i>
42 80 00	Sisemine kaitseklaas SPEEDGLAS SL keevitusfilter, 5 tk pakis, <i>klaasi märgistus 42 02 00</i>
42 20 00	Patareid, 2 tk pakis
73 10 00	Patareikate, 2 tk pakis

PASTABA!

Speedglas SL suvirinimo skydelio negalima naudoti atliekant lazerinį suvirinimą, lazerinį pjovimą ar dujinį suvirinimą/pjovimą (pvz., deguonies acetilenas). Speedglas SL suvirinimo skydelis puikiai tinka visoms pozicijoms, išskyrus ilgai trunkantį suvirinimą „viršuje“ /pjovimą, nes šių procesų metu yra nudegimų rizika, krentant išlydytam metalui.

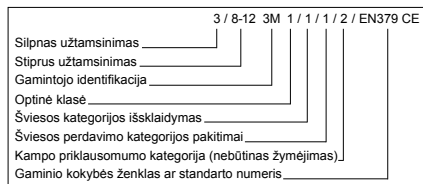
PATVIRTINIMA

Šis produktas atitinka pagrindinius apsaugos reikalavimus pagal Europinės Direktyvos 89/686/EEB Straipsnį nr.10 ir turi CE žymėjimą. Šis produktas atitinka harmonizuotuos Europinius Standartus EN175, EN166 ir EN 379. Šis produktas atitinka Europinės Direktyvos 2014/30/EU (EMS – Elektromagnetinis suderinamumas) ir 2011/65/EU (RoHS – apribojimas naudoti pavojingas medžiagas) sąlygas.

ŽYMĖJIMAI

Suvirinimo filtras yra pažymėtas užtamsinimo diapazonu. Akių ir veido apsaugos klasifikacija atitinka EN 379, EN 166, EN 169 ir EN 175 .

Toliau pateikiamas pavyzdys (EN 379):



Pastaba! Viršuje pateiktas pavyzdys. Galiojanti klasifikacija pažymėta ant suvirinimo filtro.

Ant suvirinimo šalmo ir išorinės apsauginės plokštelės esančios žymos nurodo greitųjų dalių apsaugos kategoriją. F reiškia silpną energijos poveikį, o B – vidutinį energijos poveikį. Jei apsauga atitinka reikalavimus esant kraštutinei temperatūrai (nuo -5°C iki +55°), žymima raide T. Papildomi žymėjimai ant gaminio nurodo kitus standartus.



= Prieš naudojimą perskaityti instrukcijas

= Tvarkyti kaip elektrines ir elektronines atliekas

LAIKYMAS

Suvirinimo filtras turi būti laikomas švarioje ir sausoje aplinkoje, kurioje temperatūra svyruoja nuo -30°C iki +70°C, o santykinis drėgnumas mažesnis nei 90% RH.

FUNKCIJOS

ON/OFF

Speedglas SL suvirinimo skydelis automatiškai įsijungia ir išsijungia.

UŽTAMSIMINIO NUMERIO NUSTATYMAS

Shade

Tamsos būsenoje galimi penki skirtingi užtamsinimo numerio nustatymai – 8, 9, 10, 11 ir 12. Norėdami pamatyti, koks užtamsinimo numeris nustatytas šiuo metu, spauskite Shade mygtuką. Norėdami pakeisti užtamsinimo numerį, vėl paspauskite Shade mygtuką ir, mirksint šviesos diodui, spauskite jį tol, kol mirksintis šviesos diodas atsiduria ant jums reikalingo užtamsinimo numerio.

JAUTRUMO NUSTATYMAS

Sensitivity

Sensitivity mygtukas skirtas nustatyti fotodetektoriaus sistemos (kuri reaguoja į šviesą iš suvirinimo lanko) veikimą pagal suvirinimo būdą ir darbo sąlygas. Norėdami pamatyti, kokioje jautrumo būsenoje nustatytas suvirinimo filtras, spauskite Sensitivity mygtuką. Norėdami pakeisti nustatymą, paspauskite Sensitivity mygtuką ir, mirksint šviesos diodui, spauskite jį tol, kol mirksintis šviesos diodas atsiduria ant norimo nustatymo.

- Position 1** Mažiausio jautrumo nustatymas. Naudojamas šviesai sklindant nuo kitų netoliese esančių suvirintojų.
- Position 2** Normalaus jautrumo nustatymas. Naudojama suvirinant patalpose ir lauke.
- Position 3** Naudojama virinant žema srove ar kai suvirinimo lankas stabilus. (pvz.: TIG suvirinimas žema srove)
- Position 4** Didžiausias fotodetektoriaus jautrumas. Naudojamas suvirinant ypač žema srove ar suvirinant vamzdžius, kai lanko dalis nepatenka į regėjimo lauką.

DETEKTORIAUS NUSTATYMAS

Norėdami pasirinkti tinkamą fotodetektoriaus jautrumą, prieš darbą nustatykite Position 2. Tai numatyta normali būseną, tinkama daugeliui atvejų. Jei suvirinimo metu filtras nepatamsėja, nustatykite Position 3 ar 4, kad suvirinimo filtras būtų patikimai įjungtas. Jei nustatytas per didelis jautrumas, gali būti, kad, baigus suvirinimą, dėl aplinkinės šviesos filtras lieka užtamsintas. Jei taip atsitiko, nustatykite mažesnį jautrumą, kai suvirinimo filtras užtamsėja ar pašviesėja taip, kaip jūs norite.

BATERIJOS INDIKATORIUS

Baterija turėtų būti pakeista, kai baterijos indikatorius pradeda mirksėti arba užtamsinimo ir jautrumo indikatorius neužsidega, kai spaudžiamas mygtukas.

PASTABA!

Suvirinimo filtras gali neužtamsėti, jeigu užblokuoti davikliai arba suvirinimo lankas yra visiškai uždegtas.

PASTABA!

Mirksintys šviesos šaltiniai (pvz., apsauginiai šviesos blyksniai) gali užtamsinti suvirinimo filtrą net jeigu tuo metu neatliekami suvirinimo darbai. Šie trukdžiai gali būti ir esant tolimam šviesos šaltiniui. Suvirinimo zonos turėtų būti uždegtos ir apsaugotos nuo tokio pobūdžio trukdžių.

DĖMESIO!

Jeigu Speedglas SL suvirinimo skydelis neužtamsėja atliekant lankinį suvirinimą, būtina nedelsiant baigti darbą ir patikrinti suvirinimo filtrą pagal šias instrukcijas. Neužtamsėjancio suvirinimo filtro naudojimas gali sukelti laikiną regos sutrikimą. Jeigu negalite nustatyti gedimo ar jo pašalinti, nenaudokite suvirinimo filtro. Susisiekite su savo vadovu, distributoriumi ar 3M.

PRIEŽIŪRA

IŠORINĖS APSAUGINĖS PLOKŠTELĖS PAKAITIMAS.

Nuimkite panaudotą išorinę apsauginę plokštelę ir įdėkite naują apsauginę plokštelę į suvirinimo skydelį taip, kaip parodyta **C:1-C:2 iliustracijoje**.

PASTABA!

Įsitikinkite, kad apsauginė plokštelė yra teisingai įstatyta visuose keturiuose kampuose, žr. **iliustraciją C:3**.

VIDINĖS APSAUGINĖS PLOKŠTELĖS PAKAITIMAS.

Išimkite panaudotą vidinę apsauginę plokštelę, kaip parodyta **D:1 iliustracijoje**. Nuėmę apsauginę plėvelę, įdėkite naują vidinę apsauginę plokštelę. Įstatykite vieną jos kraštą užfiksuodami kampus, kaip parodyta **D:2 iliustracijoje**. Sulenkite vidurinę dalį ir užfiksuokite likusius du kampus. Įsitikinkite, kad vidinė apsauginė plokštelė yra įdėta tinkamai, kaip parodyta **D:3 iliustracijoje**.

SUVIRINIMO FILTRO KEITIMAS.

Nuimkite ir pakeiskite suvirinimo filtrą, vadovaudamiesi **C:1 ir E:1 iliustracijomis**.

GALVOS DIRŽELIO KEITIMAS.

Galvos dirželį galite pakeisti pagal **F:1 – F:2 iliustraciją**.

BATERIJOS/MAITINIMO ELEMENTŲ KEITIMAS.

Prieš keičiant bateriją/maitinimo elementus būtina išimti suvirinimo filtrą. Išimkite baterijos/maitinimo elementų laikiklį (jei reikia, naudokitės mažu atsuktuvu).

Išimkite panaudotas baterijas/maitinimo elementus ir išmeskite jas/uos vadovaudamiesi vietinėmis taisyklėmis. Į laikiklį įdėkite naujas baterijas/maitinimo elementus, kaip

parodyta **G:1 iliustracijoje**. Įstatykite baterijų/maitinimo elementų laikiklį į suvirinimo filtrą ir spustelėję užfiksukite.

TEMPERATŪROS DIAPAZONAS

Rekomenduojamas suvirinimo filtro temperatūros diapazonas yra nuo -5°C iki +55°C. Suvirinimo filtras turi būti laikomas švarioje ir sausoje vietoje, leistina temperatūra – nuo -30°C iki +70°C.

PATIKRINIMAS

Reguliariai įdėmiai tikrinkite Speedglas SL suvirinimo skydelį ir pakeiskite susidėvėjusias ar sugadintas dalis.

Iškiles ar įbrėžtas filtro stiklas ar apsauginės plokštelės sumažina matomumą ir gali sumažinti apsaugą. Norint išvengti žalos akims ir veidui, būtina nedelsiant pakeisti reikalingas dalis naujomis autentiškomis Speedglas dalimis. Kad davikliai, esantys ant suvirinimo filtro, veiktų tiksliai, jie turi būti švarūs ir neuždengti.

PASTABA!

Norėdami patikrinti, ar veikia elektronika ir mygtukai, paspauskite mygtukus ir indikatoriai užsideds.

VALYMAS

Skydelį valykite šiek tiek muiluotu drungnu vandeniu. Nenaudokite tirpiklių. Suvirinimo filtrą valykite švariu ne medvilniniu audeklu. Nešlapinkite.

DĖMESIO!

Šį suvirinimo skydelį naudokite TIK veido ir akių apsaugai nuo kenksmingų spindulių, žiežirbų ir purslų suvirinant ir pjaunant arc būdu. Apsauginės plokštelės yra tvirtos, bet nėra nesulaužomos. Šis suvirinimo skydelis apsaugo nuo greitųjų dalielių pagal žymėjimą.

Suvirinimo skydelis yra atsparus karščiui ir patvirtintas pagal atitinkamus degumo reikalavimus, tačiau jis gali užsidegti arba pradėti lydysis esant tiesioginiam kontaktui su atvira ugnimi arba labai karštais paviršiais. Norėdami sumažinti riziką, skydelį laikykite švarų.

Gamintojas neatsako už jokiais suvirinimo filtro modifikacijas ar jo įmontavimą į kitus, negu Speedglas SL suvirinimo šalmsus.

Jei modifikacija savavališkai keičiama, gali labai sumažėti saugumo lygis.

Jautrūs asmenys turi žinoti, kad medžiagos, tiesiogiai kontaktuojančios su oda, gali sukelti alerginę reakciją.

Asmenys, nešiojantys regą koreguojančius akinius, turi žinoti, kad stiprius smūgiu deformavus skydelį, vidinė jo dalis gali pažeisti akinius ir sukelti pavojų suvirintojui.

Taikant visus suvirinimo būdus lankas turi būti matomas tik nustačius tinkamą užtamšinimą. **Žr. iliustraciją 64 puslapyje.**

DALIŲ SĄRAŠAS

Dalies Nr.	Aprašymas
16 40 05	Odinė ausų ir gerklių apsauga (3 dalys)
16 90 01	TecaWeld gerklių apsauga
16 91 00	TecaWeld suvirinimo šalmsas
16 75 20	Prakaitų sulaikančios juostelės, rankšluostinio audeklo, purpurinės, 2 vnt.
16 75 25	Prakaitų sulaikančios juostelės, mikrofibros, juodos, 2 vnt.
16 80 00	Prakaitų sulaikančios juostelės, odinės, 1 vnt.
16 80 10	Prakaitų sulaikančios juostelės, vilnonės, rudos, 2 vnt.
70 50 10	Galvos dirželis su montuojamomis dalimis
70 60 00	Montavimo dalys galvos dirželiui
70 11 90	Speedglas SL suvirinimo skydelis (be galvos dirželio)
72 60 00	Išorinė apsauginė plokštelė, Standartinė 5 vnt. pakuotė. <i>Plokštelės žymėjimas 030226</i>
72 70 00	Išorinė apsauginė plokštelė, Karščiuvi atspari 5 vnt. pakuotė. <i>Plokštelės žymėjimas 030248</i>
42 80 00	Vidinė apsauginė plokštelė SPEEDGLAS SL suvirinimo skydelis. Pakuotėje 5 vnt. <i>Plokštelės žymėjimas 42 02 00</i>
42 20 00	Baterija, pakuotėje 2 vnt.
73 10 00	Baterijos dangtelis, pakuotėje 2 vnt.

Speedglas SL aizsargmaskas lietošanas instrukcija

(LV)

PIRMS METINĄŠANAS

Pirms uzsākt darbu ar Speedglas SL metināšanas aizsargmasku, uzmanīgi izlasiet un izprotiet šo lietošanas instrukciju.

Pilnībā nokomplektēta iekārta ir redzama **A:1 attēlā**.

Pielāgojiet metināšanas aizsargmasku atbilstoši jūsu individuālajām prasībām un īpatnībām (**skat. B:1 – B:3 attēlu**). Speedglas SL metināšanas aizsargmaska ir izstrādāta lietošanai loka metināšanā, kur ir ieteicams 8 – 12 aptumšošanas tonis.

Aptumšošanas tonis ir jāizvēlas saskaņā ar tabulu 64. lappusē.

Aizsargierīce ir piemērota visiem loka metināšanas procesiem – MIG, MAG, TIG, MMA, plazmas un oglekļa (Air Carbon) metināšanai.

Speedglas SL metināšanas aizsargmaska sniedz pastāvīgu aizsardzību (12. tonis) pret bīstamo ultravioleto un infrasarkanā starojumu, neskatoties uz to, vai filtrs ir pilnībā aptumšots vai neaptumšots un arī barošanas elementu vai elektroniskas darbības traucējumu gadījumos.

Metināšanas filtram ir divi fotosensori, kas viens no otra neatkarīgi nosaka, vai metināšanas loks ir iededzies, liekot filtram aptumšoties. Kā barošanas elements tiek izmantotas divas lītiņa baterijas (3V CR2032).

Speedglas SL metināšanas aizsargmaska ir aprīkota ar automātisku ieslēgšanās funkciju un automātiski izslēdzas, do nelietojot.

UZMANĪBU!

Vienmēr lietojiet oriģinālās Speedglas rezerves daļas, iekšējo un ārējo aizsargstiklu, izvēloties tos atbilstoši norādītajam sarakstam šajā instrukcijā.

Neatbilstošu detaļu lietošana var bojāt aizsardzību un atcelt garantijas saistības.

UZMANĪBU!

Speedglas SL sērijas metināšanas maska nav paredzēta lāzera metināšanai, lāzera griešanai vai gāzes metināšanai/ griešanai (piemēram, oksiacetilēna metināšana). 3M Speedglas SL metināšanas maskas nav paredzētas metināšanas/ griešanas darbiem virs galvas, ja pastāv apdedzināšanās risks no kausēta metāla.

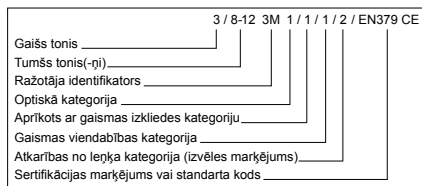
APSTIPRINĀJUMI

Produkts ir izstrādāts saskaņā ar Pamata Drošības Prasībām, saskaņā ar Eiropas direktīvas 89/686/EEC 10. pantu, un ir atbilstoši marķētas ar CE marķējuma zīmi. Produkts atbilst harmonizētajiem Eiropas Standartiem EN 175, EN166 un EN 379. Izstrādes stadijā produkts pārbaudīts DIN Certo Prüf- und Zertifizierungszentrum (autorizētās institūcijas numurs 0196). Produkts atbilst Eiropas Direktīvām 2014/30/EK (EMC - elektromagnētiskā saderība) un 2011/65 / ES (RoHS - bīstamu vielu izmantošanas ierobežošana)

MARKĒJUMS

Katrs produkts ir marķēts atbilstoši tā toņa vai toņu spektra kodam. Acu un sejas aizsardzības klasifikācija ir atbilstoša EN 379, EN 166, EN 169 un EN 175.

Piemērs (EN 379):



Uzmanību! Augstāk minētā informācija ir tikai piemērs. Atbilstošais marķējums ir uzrādīts uz metināšanas filtra.

Uz metināšanas aizsargķiveres un ārējā aizsargstikla ir marķējums, kas norāda drošības kategoriju aizsardzībai pret lielas enerģijas (ātruma) daļiņām gaisā. F apzīmē zemu enerģijas ietekmi, B – vidēja enerģijas ietekme. Ja ierīce nodrošina aizsardzību ekstrēmu temperatūru apstākļos (-5°C līdz +55°C), tā ir marķēta ar simbolu T.

Papildu marķējums uz produkta atbilst citiem standartiem.



=Pirms lietošanas izlasiet instrukcijas



= Izmešana atkritumos tiek attiecināta kā uz elektroniskajiem atkritumiem

UZGLABĀŠANA

Ierīci jāuzglabā tīrā un sausā vidē, no -30°C līdz +70°C grādu temperatūrā un pie relatīvā mitruma zem 90%.

FUNKCIJAS

ON/OFF

Speedglass SL metināšanas aizsargstikls ieslēdzās un izslēdzās auto-mātiski.

APTUMŠOŠANĀS TOŅA IZVĒLE Shade

Ierīcei ir pieci dažādi aptumšošanās līmeņi: 8, 9, 10, 11 un 12. Lai apskatītu, kāds ir iestatītais aptumšošanās tonis, uz brīdi nospiediet taustiņu "Shade" (tonis). Lai izvēlētos citu aptumšošanās toni, nospiediet atkal taustiņu "Shade", indikatora diodes mirgošanas laikā. Tad spiediet atkārtoti taustiņu "Shade", kamēr iedegas īstā toņa indikatora diode.

JUTĪBAS FUNKCIJAS SENSORA

REGULĒŠANA

Fotosensora jutības pakāpi (tā reagē uz gaismu no metināšanas loka) var pieliegt dažādām metināšanas metodēm un darba vides nosacījumiem. Lai apskatītu, kāds ir pašreizējais jutības līmenis, nospiediet un atlaidiet taustiņu "Sensitivity". Lai izvēlētos citu jutības līmeni, kamēr mirgo indikatora diode, atkārtoti nospiediet taustiņu "Sensitivity" līdz iedegas nepieciešamā jutības līmeņa indikatora diode.

1.pozīcija

Viszemākā jutība. Jāizvēlas gadījumos, ja ir dažādi traucējoši gaismas avoti, piemēram, tuvumā strādā citi metinātāji.

2.pozīcija

Normāla jutība. Piemērota lielākajai daļai metināšanas pro-cesu – gan iekšējās, gan ārpus telpām.

3.pozīcija

Jutības pakāpe, kas piemērota metināšanai ar vāju strāvas stiprumu vai gadījumos, kad metināšanas loks ir nemanīgs (t.i., TIG metināšana)

4.pozīcija

Visaugstākā jutība. Piemērota metināšanai ar ļoti vāju strāvas stiprumu, lietojot invertera tipa TIG metināšanas aparātus un cauruļu metināšanai, kur daļa no metināšanas loka ir aizsegta.

PAREIZA DETEKTORA JUTĪBAS

UZSTĀDĪJUMA NOTEIKŠANA

Lai noteiktu piemērotāko jutības pakāpi, pirms metināšanas uzsāciet darbu ar 2. jutības pozīciju. Šī ir noklusējuma jutības pakāpe, kas ir piemērota gandrīz visos gadījumos. Ja filtrs neaptumšošanas kā nepieciešams, paaugstiniet fotosensora jutību uz 3. vai 4.pozīciju, līdz filtra aptumšošanās pakāpe ir pieņemama. Ja ir izvēlēta pārāk augsta jutības pakāpe, iespējams, ka filtrs, reaģējot uz apkārtnējo gaismu, paliks aptumšots arī pēc metināšanas procesa beigām. Šajā gadījumā pazeminiet jutības pakāpi, līdz filtra aptumšošanās un atslēgšanās pakāpe ir pieņemama.

IZLĀDĒJUŠĀS BATERIJAS INDIKATORS

Baterijas ir jānomaina gadījumos, kad mirgo izlādējušās baterijas indikators vai toņa un jutības indikators nemirgo, kad tiek nospiesti taustiņi.

UZMANĪBU!

Metināšanas filtrs var neaptumšoties, ja sensori ir nobloķēti vai metināšanas loks ir pilnībā aizsegts.

UZMANĪBU!

Uzliesmojošas gaismas avoti (piem., drošības stroboskopu gaismas) var ierosināt metināšanas filtra darbību, liekot tam mirgot nenotiekot metināšanas darbiem. Šie traucējumi var notikt gan no liela atāluma un/vai atstarojošas gaismas. Metināšanas zona ir jānorobežo no tādām traucējumiem.

BRĪDINĀJUMS!

Ja Speedglas SL metināšanas aizsargmaska nepārslēdzas uz aptumšošanas režīmu loka metināšanas laikā, nekavējoties pārtrauciet metināšanas darbus un pārbaudiet metināšanas filtru, kā tas ir aprakstīts šajās instrukcijās. Turpinot lietot metināšanas filtru, kas neaptumšošanas var radīt īslaicīgu redzes zudumu. Ja nevar noteikt problēmu un labot to, nelietojiet metināšanas filtru, kontaktējieties ar vadītāju, piegādātāju vai 3M.

APKOPE UN REMONTS

ĀRĒJĀS AIZSARGPLĀTNES NOMAIŅA.

Noņemiet nolietoto ārējo aizsargplātni un uzlieciet jaunu ārējo aizsarg-plātni kā norādīts (**Att. C-1 – C-2**)

UZMANĪBU!

Pārļiecinieties ka aizsargplātne ir pareizi nostiprināta uz visām četrām tapīņām. **Skat attēlu C.3.**

IEKŠĒJĀ AIZSARGSTIKLA NOMAIŅA.

Noņemiet iekšējo aizsargstiklu kā parādīts **D:1. attēlā**. Pēc aizsargplēvītes noņemšanas, ievietojiet jauno aizsargstiklu tam paredzētajā vietā. Fiksējiet aizsargstikla atrašanās vietu, sākot ar vienu malu, kā norādīts **D:2. attēlā**.

Nedaudz ielokiet aizsargstikla vidusdaļu, un fiksējiet pretējo malu. Pārliecinieties vai iekšējais aizsargstikls ir nomainīts, **kā tas ir parādīts attēlā D:3.**

METINĀŠANAS FILTRA NOMAIŅA.

Metināšanas filtra noņemšana un maiņa ir parādīta **attēlos C:1 un E:1.**

GALVAS SAITES NOMAINĪŠANA.

Galvas saiti var nomainīt kā tas ir parādīts **attēlos F:1 – F:2.**

BAROŠANAS ELEMENTU MAIŅA.

Lai piekļūtu barošanas elementiem, jānoņemetināšanas filtrs. Izņemiet barošanas elementu turētāju ja nepieciešams, izmantojiet nelielu skrūvgriezni. Izņemiet izlietotās baterijas un iznīciniet tās atbilstoši vietējai likumdošanai.

Ievietojiet turētājā jaunus barošanas elementus, kā norādīts G:1. attēlā.

Iespiediet barošanas elementu turētājuetināšanas filtrā tā, lai tasfiksējas.

TEMPERATŪRAS SPEKTRS

Ieteicamieetināšanas filtra lietošanas apstākļi ir temperatūra no -5°C līdz +55°C. Metināšanas filtru uzglabāt tīrā un sausā vietā, temperatūrā no -30°C līdz +70°C.

PĀRBAUDE

Regulāri veiciet rūpīgu Speedglas SL automātiski aptumšojošāsetināšanas aizsargmaskas pārbaudi un nomainiet nolietotās vai bojātas detaļas. Ieplaisājais, saskrāpēts vai citādi bojāts filtra stikls vai aizsargstikls apgrūtina skatienu un ievērojami samazina aizsardzības līmeni. Lai izvairītos no redzes bojājuma vai sejas traumēšanas, nekavējoties nomainiet bojātās daļas ar autentiskām Speedglas rezerves daļām.

Metināšanas filtra sensoriem vienmēr ir jābūt tīriem un neaizklātiem, lai nodrošinātu pareizu filtra darbību.

UZMANĪBU!

Lai pārbaudītu vai ierīce un taustiņi strādā, nospiediet taustiņus, un indikatoriem jāšķir mirgot.

TĪRĪŠANA

Aizsargķiveri tīrīt ar vieglu ziepju šķīdumu un remdenu ūdeni. Neizmantojiet šķīdinātājus.

Metināšanas filtru tīrīšanai izmantot tīru, nepļūksnājošu salveti vai drāniņu. Neiegremdēt filtru ūdenī.

BRĪDINĀJUMS!

Šo aizsargmasku drīkst lietot TIKAI sejas un redzes aizsardzībai pret bīstamu starojumu, dzirkstelēm un šļakatām, kas rodas lokaetināšanas un griešanas procesa laikā.

Aizsargstikli ir izturīgi, tomēr nav nepļūstoši. Šī maska pasargā pret ātri lidojošām daļiņām, saskaņā ar marķējumu. Metināšanas aizsargmaska ir karstumu izturīga un atbilst uzliesmojamības standarta prasībām, bet var uztvert uguni vai kust kontaktā ar atklātu uguni vai ļoti karstām virsmām. Uzturiet aizsargmasku tīru, lai samazinātu risku.

Ražotājs neuzņemas atbildību par jebkuru patvaļīguetināšanas filtra modificēšanu vai izmantošanu citāsetināšanas maskās izņemot kā Speedglas SL masku.

Patvaļīgi veicot jebkādas aizsargierīces modifikācijas, var nopietni samazināties aizsardzības līmenis.

Personām ar jūtīgu ādu jāņem vērā, ka materiāli, kuri nonāk saskarē ar ādu var izraisīt alerģisku reakciju.

Optisko brillu valkātājiem jāņem vērā, ka stipra trieciena rezultātā aizsargmaska var deformēties uz iekšpusi, tādējādi saskaroties ar brillēm un apdraudot valkātāju. Visosetināšanas procesos,etināšanas loks ir jāredz tikai pareiza aptumšošanās toņa apstākļos. **Skat. Attēlu 64.**

DETALU USZKAITĪJUMS

Detalās numurs	Apraksts
16 40 05	Ausu un kakla aizsargs no dabīgās ādas (3 daļas)
16 90 01	TecaWeld kakla aizsargs
16 91 00	TecaWeldetinātajā kapece
16 75 20	Sviedru lentas
16 75 25	Dvielju auduma, purpurkrāsā, 2 gb.
16 80 00	Mikrošķiedras, melns, 2 gb.
16 80 10	Dabīgās ādas, 1 gb.
70 50 10	Fliss brūns, 2 gb.
70 50 10	Galvas daļas fiksējošā saite savienošanas detaļām
70 60 00	Savienošanas detaļas galvas daļas fiksējošai saitei
70 11 90	Speedglass SLetināšanas aizsargmaska (iekļ. Galvas daļas fiksējošo saiti)
72 60 00	Ārējās aizsardzības plāksne, standarta, iepakojumā 5 gb., plāksnes marķējums 030226
72 70 00	Ārējās aizsardzības plāksne, karstumu izturīgas, iepakojumā 5 gb., <i>plāksnes marķējums 030248</i>
42 80 00	Speedglas SLetināšanas aizsargmaska iekšējā aizsardzības plāksne, iepakojumā 5, <i>plāksnes marķējums Nr. 42 02 00</i>
42 20 00	Baterijas – iepakojumā 2 gb.
73 10 00	Apvalks baterijām – iepakojumā 2 gb.

Instrukcija obstūgi przyłbicy 3M™ Speedglas™ Speedglas SL (PL)

PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO SPAWANIA

Dla własnego bezpieczeństwa przeczytaj uważnie tą instrukcję przed rozpoczęciem spawania z użyciem przyłbicy Speedglas SL.

Kompletna zmontowana przyłbica pokazana jest na rys. A:1 Dopasuj przyłbicę zgodnie zgodnie z dwiema indywidualnymi wymaganiami. (patrz rys. B:1 – B:3)

Automatyczna przyłbica spawalnicza Speedglas SL została zaprojektowana do stosowania w procesie spawania lukiem elektrycznym, tam gdzie zalecane jest zaciemnienie filtra

optycznego w zakresie od 8 do 12.

Stopień zaciemnienia należy dobierać zgodnie z tabelą na str. 64

Przyłbica może być stosowana przy spawaniu metodami: MMA, MIG, MAG, TIG, spawaniu lukiem plazmowym.

Przyłbica Speedglas SL zapewnia stałą ochronę odpowiadającą zaciemnieniu 12 przeciw szkodliwemu działaniu promieniowania UV i IR, bez względu na to czy filtr jest zaciemniony czy jasny a także, gdy bateria zasila ją jest wyczerpana lub uszkodzeniu uległa płytka elektroniki.

Automatyczny filtr spawalniczy posiada dwa foto sensory, które działają niezależnie i sterują natychmiastowym zaciemnieniem filtra w momencie zajarzenia łuku spawalniczego.

Dwie baterie litowe zasilają automatyczny filtr spawalniczy (3V CR2032)

Przybica Speedglas SL posiada funkcję „AUTO ON” i wyłącza się samoczynnie, kiedy nie jest używana.

UWAGA!

Używaj tylko oryginalnych części zapasowych i akcesoriów oznaczonych marką Speedglas, zewnętrzne i wewnętrzne szybki ochronne zgodne z nr katalogowymi opisanymi w tej instrukcji.

Stosowanie nie oryginalnych części może zmniejszyć stopień ochrony oraz unieważnia dopuszczenia i certyfikaty oraz spowoduje nie uznanie ewentualnych reklamacji.

UWAGA!

Przybica Speedglas SL nie jest odpowiednią ochroną do spawania i cięcia laserem oraz do spawania i cięcia gazowego (np. acetylenowo tlenowego). Przybice spawalnicze 3M Speedglas nie są przeznaczane do spawania / cięcia w pozycji pułapowej gdy występuje ryzyko zapalenia od spadających kropel roztopionego metalu.

ZATWIERDZENIA

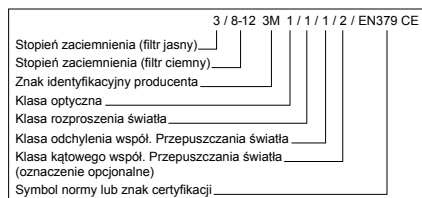
Produkt jest zgodny z Podstawowymi Wymaganiami Bezpieczeństwa, podlega procedurze zapisanej w Artykule 10 Dyrektywy 89/686/EWG i dlatego jest oznaczony znakiem CE. Produkt jest zgodny z postanowieniami zharmonizowanych norm EN 175, EN 166 and EN 379. Produkt został przebadany na etapie opracowywania przez DIN Certco Prüf- und Zertifizierungszentrum (Jednostka notyfikowana numer 0196). Produkt jest zgodny z postanowieniami Dyrektywy Europejskiej 2014/30/EU (EMC – Kompatybilność Elektromagnetyczna) oraz 2011/65/EU (RoHS – Ograniczenie Stosowania Substancji Niebezpiecznych).

OZNACZENIA

Każdy automatyczny filtr oznaczony jest zakresem stopni zaciemnienia.

Klasyfikacja stopnia ochrony oczu i twarzy jest zgodna z EN 379, EN 166, EN 169 i EN 175.

Przykład oznaczenia filtra (EN 379)





UWAGA! Powyższe oznaczenie jest przykładem. Właściwe oznaczenie znajduje się na każdym automatycznym filtrze.

Na skorupie przybicy i zewnętrznych szybkach ochronnych znajdują się symbole oznaczające klasę bezpieczeństwa przeciwko uderzeniu.

F oznacza odporność na uderzenia o małej energii, B oznacza odporność na uderzenia o średniej energii. Jeżeli ochrona spełnia powyższe wymagania w ekstremalnych temperaturach (-5°C do +55°C) oznaczenie uzupełnione jest literą T.

Dodatkowe oznaczenia odnoszą się do innych norm.

  = Zapoznać się z instrukcją przed użyciem



= Należy utylizować tak jak odpady elektryczne i elektroniczne

PRZECHOWYWANIE.

Przybica powinna być przechowywana w czystym i suchym pomieszczeniu w temperaturze -30°C do +70°C i wilgotności względnej nie większej niż 90% RH.

DZIAŁANIE

ON/OFF

Przybica spawalnicza Speedglas SL włącza i wyłącza się automatycznie.

STOPIEŃ ZACIEMNIENIA Shade

Dostępnych jest pięć różnych stopni zaciemnienia automatycznego filtra spawalniczego: 8, 9, 10, 11 i 12. W celu sprawdzenia, na jaki stopień zaciemnienia ustawiony jest automatyczny filtr naciśnij krótko przycisk Shade. Aby wybrać inny stopień zaciemnienia, naciśnij na chwilę przycisk Shade wtedy, gdy dioda LED migocze, a następnie naciskaj ten przycisk dotąd, aż zacznie migać dioda LED umieszczona pod żądanym stopniem zaciemnienia.

CZUŁOŚĆ SENSORÓW Sensitivity

Czułości foto sensorów (reagujących na światło łuku spawalniczego) może być regulowana taka by dostosować reakcje filtra do rodzaju i miejsca spawania.

W celu sprawdzenia, na jaką czułość ustawione są foto sensory filtra spawalniczego naciśnij przez chwilę przycisk Sensitivity. Aby wybrać inne ustawienie czułości naciśnij ponownie przycisk Sensitivity wtedy, gdy dioda LED migocze, a następnie naciskaj ten przycisk aż zacznie migać dioda LED przy żądanym poziomie czułości.

Pozycja 1 Najmniejsza czułość foto sensorów. Używana w przypadku, gdy światło łuku spawalniczego pracujących w pobliżu spawaczy powoduje zaciemnianie filtra.

Pozycja 2 Normalny poziom czułości foto sensorów. Odpowiednia dla większości metod spawania zarówno w pomieszczeniach zamkniętych jak i na zewnątrz.

Pozycja 3 Pozycja używana przy spawaniu niskim natężeniem prądu np. przy spawaniu metodą TIG.

Pozycja 4 Najwyższa czułość foto sensorów, odpowiednia przy spawaniu bardzo niskim natężeniem prądu przy zastosowaniu spawarek inwertorowych TIG lub gdy przy spawaniu rur łuk może być częściowo przysłonięty.

WYBÓR WŁAŚCIWEGO POZIOMU CZUŁOŚCI FOTO SENSORÓW.

W celu znalezienia właściwego ustawienia czułości sensorów przed spawaniem ustaw poziom czułości na pozycję 2. Jest to normalny poziom czułości wystarczający do większości rodzajów spawania. Jeśli automatyczny filtr nie zaciemni się zmieniając poziom czułości na pozycję 3 lub 4 aż filtr zaciemni się w sposób niezawodny. Czułość foto sensorów może być za duża. Ma to miejsce, gdy automatyczny filtr pozostaje zaciemniony po zakończeniu spawania pod wpływem otaczającego oświetlenia. W takim przypadku należy obniżyć poziom czułości do pozycji, w której automatyczny filtr zaciemnia się i rozjaśnia w odpowiednim momencie.

WSKAŹNIK ŻUŻYCIA BATERII ZASILAJĄCYCH.

Baterie należy wymienić, gdy błyska dioda LED wskaźnik zużycia baterii „low battery” lub, gdy diody LED Shade i Sensivity nie błyskają, gdy naciskamy przyciski pod nimi.

UWAGA!

Automatyczny filtr spawalniczy nie zaciemni się, gdy foto sensory są zasłonięte lub luk spawalniczy jest całkowicie zakryty.

UWAGA!

Błyskające źródła światła (np światła alarmowe) mogą spowodować zaciemnianie się automatycznego filtra bez zajarzenia luku spawalniczego. Zakłócenia mogą oddziaływać na automatyczny filtr z dużej odległości i/lub powstawać od odbitego światła. Miejsce spawania musi być osłonięte przed tego typu błyskami światła.

OSTRZEŻENIE!

Jeżeli filtr spawalniczy Speedglas SL nie zaciemni się podczas zajarzenia luku spawalniczego należy natychmiast przerwać spawanie i sprawdzić automatyczny filtr spawalniczy zgodnie z tą instrukcją. Używanie uszkodzonego automatycznego filtra spawalniczego może doprowadzić do czasowego uszkodzenia wzroku. Jeżeli nie zdołasz usunąć samemu usterki, skontaktuj się ze swoim przełożonym lub najbliższym dystrybutorem 3M Welding.

OBŚLUGA PRZYŁBICY

WYMIANA ZEWNĘTRZNEJ SZYBKIE OCHRONNEJ.

Zdejmij zużytą zewnętrzną szybką ochronną i załóż na jej miejsce nową szybką ochronną jak pokazano na rys C:1 – C:2.

UWAGA!

Upewnij się że zewnętrzna szybka ochronna dokładnie zatrzasknęła się na wszystkich czterech słupkach. **Patr rys C:3.**

WYMIANA WEWNĘTRZNEJ SZYBKIE OCHRONNEJ.

Zużytą wewnętrzną szybką ochronną wyjmuj się jak pokazano na rys D:1. Nową wewnętrzną szybką ochronną zamontuj po zdjęciu z niej folii ochronnej. Włóż dokładnie nową szybką w dwa narożniki (rys D:2) i lekko wyginając włóż w przeciwległe dwa narożniki. Sprawdź czy wewnętrzna szybka ochronna jest założona poprawnie jak pokazano na rys D:3.

WYMIANA AUTOMATYCZNEGO FILTRA SPAWALNICZEGO.

Automatyczny filtr spawalniczy może być wyjęty z przyłbicy i zastąpiony innym filtrem zgodnie z rys C:1 i E:1.

WYMIANA NAGŁOWIA PRZYŁBICY.

Nagłowie przyłbicy może być wymienione jak pokazano na rys F:1 – F:2.

WYMIANA BATERII ZASILAJĄCYCH.

Przed wymianą baterii należy wyjąć automatyczny filtr z przyłbicy, aby uzyskać dostęp do szufladki z bateriami. Wyjmij szufladkę z bateriami (użyj małego śrubokręta, gdy trzeba). Wyjmij z szufladki obie zużyte baterie i włóż nowe zgodnie z rys G:1. Wepchnij szufladki z nowymi bateriami do filtra spawalniczego aż do ich zatrzasknięcia. Zużyte baterie zwróć do sprzedawcy przyłbic.

ZAKRES TEMPERATUR.

Filtry spawalnicze Speedglas SL należy przechowywać w czystym i suchym pomieszczeniu w temperaturze -30°C do +70°C. Zalecany zakres temperatur do pracy

automatycznego filtra spawalniczego wynosi -5°C do +55°C.

PRZEGLĄDY

Automatyczną przyłbicę spawalniczą Speedglas SL należy poddawać regularnym przeglądom i wymieniać zużyte części. Pęknięte, pokryte odpryskami lub zadrapane szkło filtra lub ochronna szybka znacznie ograniczają widoczność i pogarszają ochronę oczu. Uszkodzone części należy natychmiast wymieniać na oryginalne części Speedglas. Sensory automatycznego filtra spawalniczego muszą być zawsze czyste i niczym nie-przesłonięte, aby zapewnić poprawną pracę filtra.

UWAGA!

Aby sprawdzić działanie układu elektroniki i przycisków naciśnij na chwilę przycisk – powinna zamigotać dioda LED.

CZYSZCZENIE

Skorupę przyłbicy należy czyścić roztworem mydła i letniej wody. Filtr spawalniczy można czyścić czystą włókniną niepozostawiającą na czyszczonej powierzchni nawet pojedynczych włókien. Nie zanurzać w wodzie!

Nie używać rozpuszczalników

UWAGA!

Stosuj przyłbicę tylko do ochrony oczu i twarzy przed szkodliwym promieniowaniem i odpryskami spawalniczymi. Szybki ochronne są mocne, ale nie niezniszczalne. Ta przyłbica chroni przed uderzeniami zgodnie z naniesionymi na nią oznaczeniami.

Przyłbica spawalnicza jest odporna na wysoką temperaturę i atestowana wg podstawowych standardów trudnopalności, ale może się zapalić lub stopić w kontakcie z otwartym ogniem lub bardzo gorącą powierzchnią. Staraj się zminimalizować te zagrożenia dla przyłbicy.

Producent nie odpowiada, za jakiegokolwiek modyfikacje automatycznego filtra spawalniczego lub zamontowanie go do innej niż Speedglas SL przyłbicy spawalniczej.

Stopień ochrony może ulec znacznemu zmniejszeniu w wyniku dokonania samowolnych modyfikacji produktu.

Wrażliwe osoby muszą być świadome, że materiały, z których wykonana jest przyłbica mogą spowodować alergiczne reakcje skóry.

Osoby noszące okulary korekcyjne muszą być świadome, że w przypadku silnego uderzenia w przyłbicę może nastąpić jej deformacja i przyłbica może uszkodzić okulary powodując zagrożenie dla oczu.

Przy wszystkich rodzajach spawania luk spawalniczy należy obserwować poprzez automatyczny filtr spawalniczy. **Patr rys 64**

WYKAZ CZĘŚCI

Nr katalogowy	Opis
16 40 05	Ochrona szyi i uszu ze skóry (3 części)
16 90 01	Ochrona szyi z TecaWeld
16 91 00	Kaptur spawalniczy z TecaWeld
16 75 20	Opaski przeciw potne, z frotte, fioletowa (2 szt)
16 75 25	Opaski przeciw potne, z mikrofibry, czarna (2 szt)
16 80 00	Opaski przeciw potne, ze skóry (1 szt)
16 80 10	Opaski przeciw potne, z mat. trudnopalnego, brązowa (2 szt)
70 50 10	nagłowie ze śrubami mocującymi
70 60 00	śruby mocujące nagłowie
70 11 90	Skorupa przyłbicy Speedglas SL

	bez nagłowia	42 80 00	Zewnętrzne szybki ochronne, standardowa do Speedglas SL (opak 5 szt.) <i>na szybce oznaczenie 42 02 00</i>
72 60 00	Wewnętrzne szybki ochronne, standardowa (opak 5 szt.) <i>na szybce oznaczenie 030226</i>	42 20 00	baterie zasilające 3V (opak 2 szt.)
72 70 00	Wewnętrzne szybki ochronne, odporna na wysoką temp. (opak 5 szt.) <i>na szybce oznaczenie 030248</i>	73 10 00	szufladka do baterii (opak 2 szt)

Pokyny pro 3M™ Speedglas™ SL Svářečský štít



PŘED SVAŘOVÁNÍM

Před použitím svářečského štítu Speedglas SL si ve vlastním zájmu pečlivě přečtěte tyto pokyny.

Kompletní sestava je znázorněna na **obrázku A:1**.

Sefidte svářečský štít podle svých individuálních požadavků. (viz **obrázek B:1 – B:2**).

Svářečský štít Speedglas SL je navržen k používání při svařování elektrickým obloukem s doporučeným stupněm zatemnění 8-12.

Číslo tmavosti se musí zvolit podle tabulky na straně 64.

Tento svářečský štít je vhodný pro všechny procesy obloukového svařování jako je např. MMA, MIG, MAG, TIG a plasmový oblouk. Svářečský štít Speedglas SL poskytuje permanentní ochranu (stupeň zatemnění 12) proti škodlivému ultrafialovému a infračervenému záření bez ohledu na to, jestli je filtr ve světlém nebo tmavém stavu a také v případě závady na baterii nebo elektronice.

Svářečský filtr má dva fotoelektrické senzory, které reagují nezávisle a způsobují, že filtr ztmavne, když se svářecí oblouk zažehne. Jako zdroj se používají dvě lithiové baterie. (3V CR2032). Svářečský štít Speedglas SL je vybaven funkcí automatického zapnutí a automaticky se vypne, není-li používán.

POZNÁMKA!

Používejte jej pouze s originálními značkovými náhradními díly Speedglas, jako jsou např. vnitřní a vnější ochranné desky, podle číselného označení dílů, které je uvedeno v těchto pokynech.

Použití náhradních neznačkových komponentů by mohlo narušit ochranu a způsobit neplatnost nároků a schválení v rámci záruky.

POZNÁMKA!

Svářečský štít Speedglas SL není vhodný pro laserové svařování, laserové řezání a svařování / řezání plamenem (např. kyslíko-acetylenovým plamenem). 3M Speedglas svářečské štíty nejsou určeny pro svařovací a řezací operace prováděné nad hlavou, kde existuje riziko popálení od pádu roztaženého kovu.

SCHVÁLENÍ

Bylo prokázáno, že produkt splňuje základní bezpečnostní požadavky podle článku 10 směrnice evropské unie 89/686 / EHS, a je tedy označen CE. Tento produkt vyhovuje harmonizovaným evropským normám EN 175, EN 166 a EN 379. Produkt byl testován design state by DIN Certco Prüf- und Zertifizierungszentrum (Notified body number 0196).

Výrobek je ve shodě s ustanoveními evropské směrnice 2014/30 / EU (EMC -Elektromagnetická kompatibilita) a 2011 / 65 / EU (RoHS- Omezení používání některých nebezpečných látek)

OZNAČENÍ

Svářečský filtr je označen rozsahem stupňů zatemnění. Klasifikace ochrany zraku a obličeje se provádí podle norem EN 379, EN 166, EN 169 a EN 175.

Následuje příklad označení svářečského filtru (podle normy EN 379):


	3 / 8-12	3M	1 / 1 / 1 / 2 / EN379	CE
Světlý odstín	_____			
Tmavý odstín	_____			
Identifikace výrobce	_____			
Optická třída	_____			
Třída difuze světla	_____			
Změny ve třídě propustnosti světla	_____			
Třída úhlové závislosti (volitelné označení)	_____			
Certifikační značka nebo číslo normy	_____			

Poznámka! Výše uvedené označení svářečského filtru slouží pouze jako příklad. Platná klasifikace je uvedena na svářečském filtru.

Označení na svářečském filtru a vnější ochranné desce indikuje bezpečnostní třídu ochrany proti částicím s vysokou rychlostí. F znamená náraz o nízké energii a B znamená náraz o střední energii. Pokud ochrana splňuje požadavky při extrémních teplotách (-5°C až +55°C), je označení doplněno o písmeno T.

Jiná přídatná označení na výrobku lze vyhledat v dalších normách.

  = Před použitím si prostudujte návod

 = Zlikvidujte jako elektronický odpad

SKLADOVÁNÍ

Skládejte v čistém a suchém prostředí při teplotách v rozsahu -30°C až +70°C a relativní vlhkosti nepřesahující 90%.

FUNKCE

ON/OFF (ZAPNUTO/VYPNUTO)

Svářečský štít Speedglas SL se zapíná a vypíná automaticky.

STUPEŇ ZATEMŇENÍ Shade

K dispozici je pět různých stupňů zatemnění ve tmavém stavu - 8, 9, 10, 11 a 12. Chcete-li zjistit současné nastavení stupně zatemnění, krátce stiskněte tlačítko Odstín (Shade). Pro volbu jiného stupně zatemnění stiskněte znovu tlačítko Shade při blikajícím LED indikátoru a pak podržte tlačítko stisknuté, až LED indikátor zobrazí požadovaný stupeň zatemnění.

CITLIVOST Sensitivity

Citlivost fotoelektrického detekčního systému, jenž reaguje na světlo od svářečského oblouku, se může seřídít tak, aby

vyhovovala různým svařovacím metodám a podmínkám na pracovišti. Chcete-li zjistit současně nastavení citlivosti, krátce stiskněte tlačítko Citlivost (Sensitivity). Pro volbu jiného nastavení stiskněte znovu tlačítko Sensitivity při blikajícím LED indikátoru a podržte jej stisknuté tak dlouho, až LED indikátor zobrazí požadované nastavení.

Poloha 1 Nejmeně citlivé nastavení. Používá se, jestliže existuje rušení od elektrických obložek jiných svářečů pracujících v blízkém okolí.

Poloha 2 Normální poloha. Používá se u většiny typů svařování ve vnitřním i venkovním prostředí.

Poloha 3 Poloha pro svařování s nízkým proudem nebo stabilním svářečským obloukem. (např. TIG)

Poloha 4 Extrémní citlivost fotoelektrického detekčního systému. Vhodné pro svařování s velmi nízkým proudem, pro použití svářečských strojů invertorového typu pro TIG nebo svařování trubek, kdy část elektrického oblouku je mimo vřehled.

ZJIŠŤOVÁNÍ SPRÁVNÉHO NASTAVENÍ CITLIVOSTI

Při zjišťování vhodného nastavení citlivosti začněte před svařováním s nastavením v Poloze 2. To je nastavení z výroby, které vyhovuje ve většině situacích. Pokud filtr neztmavně během svařování, jak je požadováno, zvýšte citlivost do Polohy 3 nebo 4, dokud svářečský filtr spolehlivě nepřepne. Pokud je citlivost nastavena příliš vysoko, je možné, že filtr zůstane v tmavém stavu po dokončení svařování vlivem světla v okolí. V takovém případě nastavte citlivost směrem dolů na nastavení, kdy svářečský filtr ztmavně nebo zesvětlí, jak je požadováno.

INDIKÁTOR STAVU BATERIE

Baterie je nutno vyměnit, jestliže indikátor stavu baterie bliká nebo LED indikátory stopně zatmění a citlivosti neblíkají, když se tlačítka stisknou.

POZNÁMKA!

Svářečský filtr nemusí přejít do tmavé polohy, jestliže jsou senzory blokovány nebo je svářečský oblouk úplně zastíněn.

POZNÁMKA!

Zdroje blikajícího světla (např. bezpečnostní stroboskopická světla) mohou spustit blikání svářečského filtru, i když neprobíhá žádné svařování. Tato interference může vznikat z větší vzdálenosti nebo od odraženého světla. Místa, kde probíhá svařování, musejí být odstíněna od takových interferencí.

VÝSTRAHA!

Pokud by svářečský štít Speedglas SL selhal při spínání do tmavého stavu po zažehnutí oblouku, ihned zastavte svařování a prohlédněte svářečský filtr podle popisu v těchto pokynech. Další používání svářečského filtru, který selhává při spínání do tmavého stavu, může způsobit dočasnou ztrátu vidění. Jestliže problém nemůže být identifikován a napraven, nepoužívejte svářečský filtr a kontaktujte svého nadřízeného pracovníka, distributora nebo pracovníka společnosti 3M.

ÚDRŽBA

VÝMĚNA VNĚJŠÍ OCHRANNÉ DESKY.

Odstraňte používanou vnější ochrannou desku a umístěte novou vnější ochrannou desku na svářečský štít, jak je znázorněno na **obrázcích C:1 – C:2**.

POZNÁMKA!

Přesvědčte se, že ochranná deska správně zapadla na všech čtyřech sloupcích – viz **obrázek C:3**.

VÝMĚNA VNITŘNÍ OCHRANNÉ DESKY.

Použitá vnitřní ochranná deska se odstraní, jak je znázorněno na **obrázku D:1**. Nová vnitřní ochranná deska se musí vložit až po odstranění ochranného filmu. Umístěte jednu ze stran usazením rohů, jak je znázorněno na **obrázku D:2**. Přihněte střední část a usadte další dva rohy. Přesvědčte se, že je vnitřní ochranná deska správně uložena, jak je znázorněno na **obrázku D:3**.

VÝMĚNA SVÁŘEČSKÉHO FILTRU.

Svářečský filtr se může odstranit a vyměnit podle **obrázků C:1 a E:1**

VÝMĚNA HLAVOVÉ PÁSKY.

Hlavová páska se může vyměnit, jak je znázorněno na **obrázku F:1 – F:2**.

VÝMĚNA BATERIE.

Svářečský filtr se musí vyndat, aby se získal přístup k přihrádce s baterií. Vyměňte držák baterie (použijte malý šroubovák, pokud bude třeba).

Odstraňte použité baterie a likvidujte je podle místních nařízení.

Vložte nové baterie do držáku baterií podle **obrázku G:1**. Zasuňte držák baterií do svářečského filtru, až zapadne na své místo.

TEPLOTNÍ ROZSAH

Doporučený rozsah provozních teplot pro svářečský filtr je -5°C až +55°C. Skladujte v čistém a suchém prostředí při teplotách v rozsahu -30°C až +70°C.

PROHLÍDKY

Pečlivě a často provádějte prohlídku kompletní sestavy svářečského štítu Speedglas SL, opotřebované nebo poškozené díly vyměňte.

Popraskané, doličkovité nebo poškrábané sklo filtru nebo ochranných desek snižuje viditelnost a může vážně zeslabovat ochranu. Provádějte ihned výměnu potřebných dílů za nové autentické značkové náhradní díly Speedglas, abyste zabránili poškození zraku a obličje. Senzory na svářečském filtru se musejí vždy udržovat v čistotě a nezakryté, aby mohly správně fungovat.

POZNÁMKA!

Pro kontrolu funkčnosti elektroniky a tlačítek stačí stisknout tlačítka a LED indikátory začnou blikat.

ČIŠTĚNÍ

K čištění svářečského štítu používejte jemný detergent a vlažnou vodu. Nepoužívejte rozpouštědla. Svářečský filtr čistěte čistou měkkou utěrkou nebo hadříkem. Neponořujte jej do vody.

VÝSTRAHA!

Používejte tento svářečský štít **POUZE** na ochranu obličeje a zraku proti škodlivému záření, jiskrám a odstříkujícím kovu při obloukovém svařování a řezání. Ochranné desky jsou silné, avšak nejsou nerozbitné. Tento svářečský štít chrání proti částicím o vysoké rychlosti podle příslušného označení.

Svářečský štít je odolný proti teple a je schválen pro standardní požadavky na hoflavost, ale může začít hořet nebo se tavít ve styku s otevřeným ohněm nebo velmi horkými povrchy. Udržujte svářečský štít čistý, aby se minimalizovalo toto nebezpečí.

Výrobce neodpovídá za jakékoliv modifikace svářečského filtru nebo použití s jinými svářečskými štíty než je svářečský štít Speedglas SL.

Ochrana může být vážně zeslabena, jestliže se provedou neschválené modifikace svářečského štítu.

Citlivé reagující osoby by měly vzít na vědomí, že materiály, které přicházejí do styku s pokožkou, mohou způsobovat alergické reakce.

Osoby, které používají dioptrické brýle, si musí uvědomit, že v případě ohrožení větším nárazem může deformace svářečského štítu způsobit, že vnitřek štítu přijde do kontaktu s brýlemi a může dojít k ohrožení uživatele brýlí.

Při všech svářečských procesech se musí pozorovat svářečský oblouk pouze skrze správný stupeň zatemnění. **Viz obrázek na straně 64.**

SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ

Díl č.	Popis
16 40 05	Ochrana uší a krku, provedení v kůži (3 díly)
16 90 01	Ochrana krku, provedení TecaWeld
16 91 00	Svářečská kukla, provedení TecaWeld
16 75 20	Páska proti pocení, provedení froté, purpurová, 2 ks

16 75 25	Páska proti pocení, provedení mikrovlákno, černá, 2 ks
16 80 00	Páska proti pocení, provedení kůže, 1 ks
16 80 10	Páska proti pocení, provedení fleece, hnědá, 2 ks
70 50 10	Hlavová páska s montážními detaily
70 60 00	Montážní detaily pro hlavovou pásku
70 11 90	Svářečský štít Speedglas SL (bez hlavové pásky)
72 60 00	Vnější ochranná deska, Standardní, balení po 5 ks. <i>Označení desky 030226</i>
72 70 00	Vnější ochranná deska, Odolná proti teplu, balení po 5 ks. <i>Označení desky 030248</i>
42 80 00	Vnitřní ochranná deska pro SPEEDGLAS SL svářečský štít, balení po 5 ks. <i>Označení desky 42 02 00</i>
42 20 00	Baterie, balení po 2 ks
73 10 00	Kryt baterie, balení po 2 ks

Használati utasítás

3M™ Speedglas™ SL hegesztőpajzs



HEGESZTÉS ELŐTT

Saját védelme érdekében gondosan olvassa el ezt a használati utasítást mielőtt a Speedglas SL hegesztőpajzsot használatba veszi.

Szerelje össze a készüléket ennek a kézikönyvnek a képei alapján. A komplett eszköz a **A:1.** képen látható.

Állítsa a hegesztőpajzsot a saját fejméretéhez **(lásd B:1 – B:3. ábra)**. A Speedglas SL hegesztőpajzsot ívhegesztési eljárásokhoz tervezték, ahol a DIN 8-12 sötétégi fokozat alkalmas. A készülék alkalmas mindenfajta ívhegesztési eljáráshoz, mint AFI, CO, AWI, bevont elektródás, fedőporos, plazma, stb. hegesztéshez.

A Speedglas SL hegesztőpajzs folyamatos védelmet nyújt (12-as fokozat) veszélyes ultraviola és infravörös sugárzások ellen, függetlenül attól, hogy kivilágosodik, vagy elsötétül a kazetta. Elem vagy elektronikai hiba esetén is megmarad ez a védelem.

A hegesztőkazetta az előlő részén két érzékelővel van ellátva, amelyek egymástól függetlenül reagálnak az ívgyulladásra, és sötétre szabályozzák a kazettát. Két darab 3V CR2032 lítium elem biztosítja a működéshez az energiát.

A Speedglas SL hegesztő kazetta automatikusan bekapcsol az első használatkor és kikapcsol, ha nincs használatban.

FIGYELEM!

Csak eredeti Speedglas márkájú alkatrészeket használjon, mint pl. a belső és külső védőlemezek, megfelelően az alkatrészlistának ebben a használati utasításban.

Nem megfelelő alkatrészek használata csökkentheti a védelmet és érvényteleníti a garanciális jogokat és a minősítést.

FIGYELEM!

A Speedglas SL hegesztőpajzs nem alkalmas lézérhegesztésre, -vágásra, vagy lánghegesztésre, -vágásra (pl. oxi-acetilén). A 3M Speedglas hegesztőpajzsokat nem olyan fej fellett végzett hegesztési/vágási műveletekre tervezték, ahol fennállhat az égés veszélye a lehulló fémolvadékok következtében.

MINŐSÍTÉSEK

A termék megfelel az Európai Közösség 89/686/EGK direktíva 10. cikkely követelményeinek és CE jelöléssel rendelkezik. A termék megfelel az EN 175, EN 166 és az EN 379 szabványok követelményeinek. A terméket megvizsgálta a tervezés fázisában a DIN Certco Prüf-und Zertifizierungszentrum

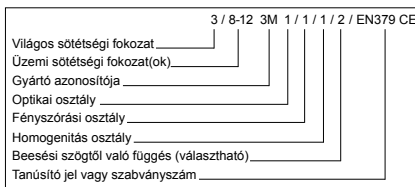
(azonosítószám: 0196). A termék megfelel a 2014/30/EU (EMC - Elektromágneses összeférhetőség) és a 2011/65/EU (RoHS - egyes veszélyes anyagok alkalmazásának korlátozása) irányelvek követelményeinek.

JELÖLÉSEK

A hegesztőkazettán olvashatók a beállítható sötétégi fokozatok.

A szem és arcvédelem biztonsági fokozata megfelel az EN 379, EN 166, EN 169 és az EN 175 európai szabványok követelményeinek.

Például (EN 379):



FIGYELEM!

A fenti jelölés csak egy példa. Az érvényes osztályozás a terméken található.

A hegesztőpajzsokon és a külső védőlemezen további jelzések találhatóak, melyek a nagysebességű részecskék elleni védelem biztonsági osztályát mutatják. Az "F" betű kis energiájú részecskék elleni és a "B" betű közepes energiájú részecskék elleni védelmet jelent. Ha a védelem kielégíti a szélsőséges hőmérsékletek (-5°C - +55°C) közötti

követelményeket is, a jelzés "T" betűvel egészül ki, pl.: "FT"
További jelzések megfelelnek más szabványok előírásainak.



= Használat előtt olvassa el az útmutatókat!



= Elektronikai hulladékként kezelendő

TÁROLÁS

Tartsa a készüléket tiszta és száraz helyen, -30°C és +70°C közötti hőmérsékleten és 90%-os páratartalom alatt.

MŰKÖDÉS

KI/BE KAPCSOLÁS

A Speedglas SL hegesztő kazetta automatikusan kapcsol be és ki.

SÖTÉTSÉGI FOKOZAT

KIVÁLASZTÁSA

Shade

A elsötétedett állapotban ötféle sötételési fokozat választható: 8, 9, 10, 11 és 12. A hegesztőkazettán beállított sötételési fokozat megtekintéséhez nyomja meg röviden a Shade gombot. Másik sötételési fokozat beállításához nyomja meg újra a Shade gombot, amíg a jelzőfény villog, majd nyomja meg újra és újra addig, amíg a jelzőfény a kívánt sötételési fokozat mellett nem villog.

FÉNYÉRZÉKENYSÉG

BEÁLLÍTÁSA

Sensitivity

A Sensitivity gombbal állíthatja be a fényérzékelő rendszer érzékenységét, amely a hegesztőkazettát elsötétíti. Az aktuális pozíció megtekintéséhez nyomja meg a Sensitivity gombot egy rövid ideig. Másik beállítás kiválasztásához tartsa lenyomva a Sensitivity gombot, amíg a jelzőfény villogni kezd, majd nyomja meg újra és újra addig, amíg a jelzőfény a kívánt beállítás mellett villog.

- 1. pozíció** Alacsonyabb érzékenység. Akkor használatos, ha a környezetben zavaró fény van jelen, amely például más hegesztőktől származik.
- 2. pozíció** Normál pozíció. A kül- és beltéri hegesztések többségéhez ez a pozíció használatos.
- 3. pozíció** Alacsony áramerősséggel végzett hegesztéshez, vagy ha a hegesztőív stabilná válik (pl. alacsony áramerősségű AWI hegesztés).
- 4. pozíció** Magas érzékenység. Alkalmas igen alacsony áramerősségű hegesztésekhez, vagy pl. csőhegesztésnél, ahol az ív egy része nem látható.

AZ ÉRZÉKENYSÉG MEGFELELŐ BEÁLLÍTÁSÁNAK MEGKERESÉSE

A megfelelő érzékenység megkereséséhez a hegesztés megkezdése előtt állítsa az érzékenységet 2-es pozícióba. Ez az esetek többségében megfelelő. Ha a kazetta nem sötétül el hegesztéskor, állítsa az érzékenységet 3-as vagy 4-es állásba, amíg a kazetta nem sötétül el kellő mértékben. Ha túl nagy érzékenységet állít be, előfordulhat, hogy az üveg a hegesztés befejezése után is sötét marad, mert fényt érzékel más forrásból. Ilyen esetben fokozatosan állítsa kisebbre az érzékenységet, amíg meg nem találja azt a pozíciót, amelyben a hegesztőkazetta szükség szerint sötétül el és világosodik ki. Ha a hegesztőkazetta jól működik 2-es pozícióban, de a környezetében folyamatban lévő más hegesztések miatt elsötétül, válassza az 1-es pozíciót.

ELEM KIMERÜLÉSÉNEK JELZÉSE

Az elemeket ki kell cserélni, ha a jelzőfény villog vagy a sötétséget és/vagy az érzékenységet jelző lámpák nem világítanak, amikor megnyomja a gombokat.

FIGYELEM!

A hegesztőkazetta nem sötétedik el, ha az érzékelőket eltakarja vagy a hegesztő ív takarásban van.

FIGYELEM!

Villogó fényforrások, mint a biztonsági stroboszkópok, bekapcsolhatják a kazettát hegesztés nélkül is. Ez a jelenség bekövetkezhet nagy távolságról vagy visszavert fény hatására is. A hegesztő munkahelyet védeni kell ilyen hatásoktól.

FIGYELEM!

Ha a Speedglas SL hegesztőpajzs nem kapcsol be hegesztő ív hatására, hagyja abba a hegesztést azonnal! Ellenőrizze a hegesztőpajzsot és a kazettát a használati utasításnak megfelelően. A hegesztés folytatása hibás hegesztő kazettával rövid idejű vakságot okozhat. Amíg a hibát fel nem derítik és ki nem javítják, a hegesztőkazetta nem használható. Jelez-ze a hibát felettesének, beszállítójának vagy a 3M helyi képviselőjének.

KARBANTARTÁS

A KÜLSŐ VÉDŐLEMEZ CSERÉJE:

Távolítsa el a használt védőlemezt és helyezzen fel egy újat, amint azt a **C:1 – C:2. ábrán** látja.

MEGJEGYZÉS!

Győződjön meg róla, hogy az új védőlemezt jól illeszkedik mind a négy támaszpontra. **Lásd C:3. ábra.**

A BELSŐ VÉDŐLEMEZ CSERÉJE:

A használt belső védőlemezt eltávolítását a **D:1. ábrán** látja. Az új belső védőlemezzel távolítsa el a védőfiló! Egyik oldalon illessze a védőlemezt sarkait a helyére a **D:2. ábrának** megfelelően! Hajlítsa meg a középső részén a védőlemezt és illessze a másik két sarkát is a helyére! Győződjön meg róla, hogy a belső védőlemezt helyesen szerelte be a **D:3. ábrának** megfelelően.

A HEGESZTŐKAZETTA CSERÉJE:

A hegesztőkazettát az **C:1. és E:1. ábrának** megfelelően veheti ki és cserélheti.

A FEJPÁNT CSERÉJE:

A fejpánt cseréjét végezze el a **F:1 – F:2. ábrák** szerint.

AZ ELEMÉK CSERÉJE:

A hegesztőkazettát ki kell szerelnie, hogy az elemcserét elvégezhesse. Vegye ki az elemtartó kazettát, amennyiben kis méretű csavarhúzóval a művelet megkönnyítésére!

Távolítsa el a használt elemeket, és kezelje a veszélyes hulladékokra vonatkozó szabályoknak megfelelően.

Helyezzen új elemeket az elemtartóba a **G:1. ábrának** megfelelően. Csúsztassa vissza az elemtartót a hegesztőkazettába, amíg az a helyére pattan!

ÜZEMI HŐMÉRSÉKLET TARTOMÁNY

A javasolt működési hőmérséklet tartomány -5°C +55°C.

ÁTVIZSGÁLÁS

Gondosan vizsgálja át a Speedglas SL hegesztőpajzsot minden használat előtt, és cserélje ki az elhasználódott vagy sérült alkatrészeket!

Karcos, repedt vagy salakos hegesztőüveg vagy védőlemezt rontja a látás minőségét és súlyosan csökkentheti a védelmet! Cseréljen ki minden alkat-részt, ha szükséges, kizárólag eredeti Speedglas alkatrészeket használjon! A

hegesztőkazetta érzékelőit tartsa tisztán és ne takarja el a megfelelő működés biztosítása érdekében!

MEGJEGYZÉS!

Az elektronika ellenőrzéséhez nyomja meg a kezelő gombokat, és a LED-ek villogni kezdenek!

TISZTÍTÁS

A pajzstól langyos vízzel és enyhe tisztítószerrel tisztítsa. Ne használjon oldószereket!

A hegesztőkazettát nedves, jól kicsavart kendővel törölje le. Ne öblítse vízzel! Ne használjon oldószereket!

FIGYELEM!

A hegesztőpajzst CSAK arc- és szemvédőként használja a hegesztés és vágás során keletkező káros fénysugárzás, szikrák és olvadt fémcspepek ellen.

A mellő védőlemez erős, de nem törhető. Ez a hegesztőpajzs nem véd meg súlyos ütésektől, mint pl. csiszolótarcsa darabjaitól vagy robbanáskor keletkező szilánkoktól vagy maró folyadékoktól.

Védelmi berendezések vagy freccsenés elleni szemvédelem szükséges, ha ezek a veszélyek jelen vannak.

A hegesztőpajzs hőálló és megfelel az alapvető lángállósági követelményeknek. Ennek ellenére meggyulladhat vagy elolvadhat, ha nyílt lánggal érintkezik, különösen ha szennyeződések vannak a felületén! Tartsa tisztán a hegesztőpajzst ezen kockázatok csökkentése érdekében!

A gyártó nem vállal felelősséget semmilyen módosítás vagy a Speedglas SL hegesztőpajzstól eltérő más típusú hegesztőpajzs alkalmazásakor.

Nem jóváhagyott módosítások a védelmet erősen lecsökkenthetik.

Érzékeny személyeknél a bőrrel érintkező alkatrészek anyaga allergiás reakciót válthat ki.

Dioptriás szemüvegek viselői veszélynek tehetik ki magukat, ha a pajzstól erős ütés éri. A hegesztőpajzs deformációja az arcra szoríthatja a szemüveget és sérülést okozhat az arcon és szemén.

Minden hegesztési eljárás esetén használja a megfelelő sötétségi fokozatot. **Lásd a 64. ábrát!**

ALKATRÉSZEK

Cikkszám	Megnevezés
16 40 05	Fül- és nyakvédő, bőr (3 részes)
16 90 01	TecaWeld nyakvédő
16 91 00	TecaWeld hegesztőkármza
16 75 20	Homlokbetétek, lila frotír, 2 db
16 75 25	Homlokbetétek, fekete mikroszál, 2 db
16 80 00	Homlokbetétek, bőr, 1 db
16 80 10	Homlokbetétek, barna filc, 2 db
70 50 10	Fejpánt szerelő anyagokkal
70 60 00	Szerelő anyagok a fejpánthoz
70 11 90	Speedglas SL hegesztőpajzs (fejpánt és kazetta nélkül)
72 60 00	Külső védőlemezek, Normál, 5 db/csomag.
72 70 00	Külső védőlemezek, Hőálló, 5 db/csomag.
42 80 00	Védőlemez jelzése: 030226 Belső védőlemezek, belső védőlemez, 5 db/csomag.
42 20 00	Védőlemez jelzése: 030248 Elem, 2 db
73 10 00	Védőlemez jelzése: 02 00 00 Elemtartó, 2 db

Instrucțiuni de folosire pentru scutul de sudură 3M™ Speedglas™ SL



ÎNAINTE DE SUDURĂ

Pentru protecția dumneavoastră, citiți aceste instrucțiuni cu atenție înainte de a utiliza scutul de sudură Speedglas SL. Ansamblul complet este ilustrat în **figura A:1**.

Ajustați scutul de sudură conform cerințelor personale (**a se vedea figura B:1 – B:3**).

Scutul de sudură Speedglas SL este proiectat să fie folosit în aplicații de sudură cu arc electric și se recomandă nuanța de întunecare 8-12.

Nuanța de întunecare trebuie aleasă conform tabelului de la pagina 64.

Această unitate se recomandă proceselor de sudură ca MMA, MIG, MAG, TIG și cu plasmă.

Scutul de sudură Speedglas SL oferă protecție permanentă (nuanța 12) împotriva razelor dăunătoare UV și IR, indiferent dacă filtrul este în status de luminos sau întunecat și chiar dacă bateria este consumată sau se întrerupe curentul electric.

Filtrul de sudură are doi fotosenzori care reacționează independent și care determină întunecarea lui când se activează arcul de sudură.

Cele două baterii de litiu sunt folosite ca sursă de curent (3V CR2032).

Scutul de sudură Speedglas SL este echipat cu o funcție de auto pornire și se închide automat când nu este folosit.

NOTĂ!

Folosiți-l doar cu piese de schimb originale Speedglas cum ar fi plăcile de protecție interioară și exterioră conform

numărului articolului de la sfârșitul acestor instrucțiuni.

Folosirea altor componente pot afecta protecția oferită și pot duce la pierderea garanției.

NOTĂ!

Masca de sudura Speedglas SL nu este concepută pentru operațiunile de sudura cu laser sau gaz (ex. oxiacetilena). Mastile de sudura 3M Speedglas nu sunt concepute pentru operațiunile de sudura deasupra capului atunci când există riscul de stropire cu metale lichide.

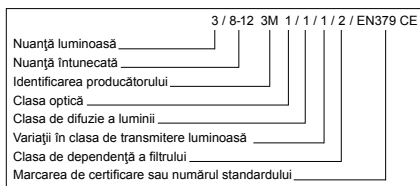
APROBARI

Produsul a fost demonstrat pentru a satisface cerințele de securitate de bază în conformitate cu articolul 10 din Directiva Europeană 89/686 / EEC și este marcat CE. Produsul este conform cu Standardele Europene EN 175, EN 166 și EN 379. Produsul a fost examinat de catre DIN Certco Prüf- und Zertifizierungszentrum (număr organism notificat 0196). Produsul este în conformitate cu dispozițiile Directivei Europene cu 2014/30 / UE (EMC - compatibilitate electromagnetica) și 2011/65 / UE (RoHS - Limitarea utilizării substanțelor periculoase)

MARCĂRI



Filtrul de sudură este marcat cu gama de nuanțe. Clasificarea pentru protecția ochilor și a capului este făcută conform EN 379, EN 166, EN 169 și EN 175.

Următoarele date sunt un exemplu (EN 379):



Notă! Datele de mai sus sunt un exemplu. Clasificarea valabilă este marcată pe filtrul de sudură.

Pe scutul de sudură și pe placa de protecție exterioară, marcarea indică clasa de securitate pentru protecția împotriva particulelor de mare viteză. F este indicator pentru particule cu viteză mică iar B pentru particule cu viteză medie. Dacă protecția corespunde cerințelor de temperaturi extreme (de la -5°C la +55°C), marcarea este completată cu litera T.

  = Citiți instrucțiunile înainte de utilizare.

 = Trebuie aruncat ca și deșeu electronic.

STOCARE

Stocați într-un spațiu curat și uscat, la temperaturi între -30°C și +70°C și cu umiditate mai mică de 90%RH.

FUNCȚIUNI

PORNIRE/OPRIRE

Scutul de sudură Speedglas SL pornește și se oprește automat.

SHADE Shade

Sunt disponibile cinci numere de nuanță diferite în statusul de întunecare 8, 9, 10, 11 și 12, pentru a vedea setarea curentă de număr de nuanță, apăsați scurt butonul Shade. Pentru a reselecta alt număr de nuanță, apăsați butonul Shade din nou în timp ce LED-ul clipește și apoi țineți apăsat pentru a seta numărul de nuanță corect.

SENSITIVITY Sensitivity

Sensibilitatea sistemului de detecție foto (care răspunde la lumina arcului electric), poate fi ajustată să se potrivească la o varietate de metode de sudură și de condiții de la locurile de muncă. Pentru a vedea setarea curentă, apăsați scurt butonul Sensitivity. Pentru a selecta o altă setare, apăsați iar butonul Sensitivity în timp ce LED-ul clipește și țineți apăsat până obțineți setarea dorită.

Poziția 1 Setarea minimă a sensibilității. Folosită în caz de interferență cu alt arc de sudură din vecinătate.

Poziția 2 Poziție normală. Folosită în majoritatea tipurilor de sudură de interior și exterior.

Poziția 3 Poziție de sudură cu curent de joasă frecvență sau arc stabil de sudură (de ex sudură tip TIG)

Poziția 4 Sensibilitate extremă a detectorului foto. Potrivită pentru sudură cu curent de foarte joasă frecvență, folosirea mașinilor de sudură TIG cu invertor sau sudură de țevi unde arcul este ascuns vederii.

DETERMINAREA SETĂRII CORECTE A SENSIBILITĂȚII

Pentru a găsi setarea corectă, înainte de a suda începeți cu poziția 2. Aceasta este poziția standard pentru

majoritatea situațiilor. Dacă filtrul nu se întunecă conform cerințelor, ridicați sensibilitatea la poziția 3 sau 4 până când se întunecă corespunzător. Dacă filtrul este setat la o sensibilitate prea mare, este posibil ca acesta să rămână întunecat după ce se termină sudura. În acest caz ajustați sensibilitatea la o treaptă mai jos.

INDICATOR DE BATERIE SCĂZUTĂ

Bateria trebuie înlocuită când indicatorul începe să clipească sau LED-urile de nuanță sau sensibilitate nu clipească când se apasă butoanele.

NOTĂ!

Este posibil ca filtrul de sudură să nu se întunece dacă senzorii sunt blocați sau arcul de sudură este ecranat total.

NOTĂ!

Sursele de lumină care clipească pot face filtrul să se întunece chiar dacă nu se sudează. Această interferență poate avea loc de la distanțe lungi și/sau de lumina reflectată. Zonele de sudură trebuie protejate de asemenea interferențe.

ATENȚIE!

Dacă scutul de sudură Speedglas SL nu se întunecă la pornirea arcului electric, opriți imediat sudura și verificați filtrul conform instrucțiunilor. Continuarea folosirii filtrului în cazul în care acesta nu se întunecă poate duce la pierderea temporară a vederii. Dacă problema nu poate fi identificată sau corectată, nu folosiți filtrul și contactați-vă superiorul, distribuitorul sau biroul 3M pentru asistență.

ÎNȚREȚINERE

ÎNLOCUIREA PLĂCII EXTERIOARE DE PROTECȚIE

Îndepărtați placa exterioară de protecție și plasați noua placă pe scutul de sudură conform **fig. C:1 – C:2**.

NOTĂ!

Asigurați-vă că placa de protecție este corect prinsă în toate cele patru puncte. **A se vedea figura C:3**.

ÎNLOCUIREA PLĂCII INTERIOARE DE PROTECȚIE

Placa interioară de protecție se îndepărtează conform **figurii D:1**. Noua placă trebuie inserată după ce filmul de protecție este îndepărtat. Plasați una din părți prin prinderea colțurilor conform **fig D:2**. Îndoiiți partea de mijloc și fixați și celelalte două colțuri. Asigurați-vă că placa interioară de protecție este montată corect conform **fig D:3**.

ÎNLOCUIREA FILTRULUI DE SUDURĂ.

Filtrul de sudură poate fi îndepărtat și înlocuit conform **figurii C:1 și E:1**.

ÎNLOCUIREA BENZII PENTRU CAP.

banda pentru cap trebuie înlocuită conform **fig F:1 – F:2**.

ÎNLOCUIREA BATERIEI.

Filtrul de sudură trebuie îndepărtat pentru a avea acces la baterie. Scoateți suportul bateriei (folosiți o șurubelniță mică dacă este necesar).

Îndepărtați bateria uzată și reciclați-o conform regulamentelor. Inserați noua baterie în suport conform **fig G:1**. Apăsați suportul bateriei pe filtrul de sudură până când se fixează în locașuri.

INTERVALUL DE TEMPERATURĂ

Intervalul recomandat de temperatură de operare pentru filtrul de sudură este de la -5°C la +70°C. Stocați la loc curat și uscat, la temperaturi de la -30°C la +70°C.

INSPECȚIA

Inspecția cu atenție tot sistemul scutului de sudură Speedglas SL și înlocuiți părțile defecte sau uzate.

Filtrele de sudură sau plăcile de protecție fisurate, sparte sau zgâriate reduc vizibilitatea și pot afecta semnificativ protecția. Înlocuiți-le imediat cu componente noi originale Speedglas pentru a preveni accidente la ochi și față. Senzorii filtrului de sudură trebuie ținuti curați și descoperiți tot timpul, pentru o funcționare corectă.

NOTĂ!

Pentru a verifica dacă părțile electronice și butoanele funcționează, apăsați butoanele iar LED-urile vor clipi.

CURĂȚAREA

Curățați filtrul cu o soluție de apă caldută și detergent. Nu folosiți solvenți. Folosiți un șervețel sau o cârpă moale. Nu introduceți în apă.

ATENȚIE!

Folosiți acest filtru de sudură DOAR pentru protecția feței și a ochilor împotriva radiațiilor dăunătoare, a scânteiilor și a particulelor de la arcul de sudură și de la tăiere. Plăcile de protecție sunt rezistente dar nu incasabile. Acest filtru protejează împotriva particulelor de mare viteză conform marcatului.

Scutul de sudură este rezistent la căldură și aprobat conform cerințelor standard de inflamabilitate dar pot lua foc sau se pot topi la contactul cu flacără deschisă sau cu suprafețe foarte fierbinți. Tineți casca curată pentru a minimiza acest risc.

Producătorul nu este responsabil pentru nici o modificare adusă filtrului sau pentru utilizarea cu alte scuturi decât Speedglas.

Protecția poate fi serios afectată dacă se fac modificări neautorizate.

Persoanele sensibile trebuie avertizate că materialele care vin în contact cu pielea pot da reacții alergice.

Purtătorii de ochelari de vedere trebuie avertizați că în caz de impact puternic există riscul deformării căștii, ceea ce poate duce la contactul cu ochelarii de vedere și apare un pericol pentru purtător.

În toate procesele de sudură arcul trebuie privit doar prin nuanța corectă de întunecare. **A se vedea fig de la pag 64.**

LISTA COMPONENTELOR

Cod articol	Descriere
16 40 05	protecție de piele pentru urechi și gât, (3 părți)
16 90 01	protecție pentru gât în TecaWeld
16 91 00	glugă de sudură în TecaWeld
16 75 20	Benzi, de bumbac, vișiniu, 2 buc
16 75 25	Benzi, de micro fibră, 2 buc
16 80 00	Benzi, de piele, 1 buc
16 80 10	Benzi, de lână, 2 buc
70 50 10	bandă pentru cap cu detalii de prindere
70 60 00	detalii de prindere pentru bandă
70 11 90	scut de sudură Speedglas SL (fără bandă)
72 60 00	Placă exterioară de protecție ambalare standard de 5 buc, <i>marcare 030226</i>
72 70 00	Placă exterioară de protecție ambalare rezistentă la căldură de 5 buc, <i>marcare 030248</i>
42 80 00	placă interioară de protecție pentru scutul de sudură Speedglas SL, Ambalare de 5 buc, <i>marcare 42 02 00</i>
42 20 00	baterie, ambalare de 2 buc
73 10 00	capac pentru baterie, ambalare de 2 buc

Navodila za uporabo varilnega štita 3M™ SPEEDGLAS™ SL

SI

PRED VARJENJEM

Za vašo lastno zaščito skrbno preberite ta navodila pred uporabo varilnega štita SPEEDGLAS SL.

Celotni sestav je prikazana na **sliki A:1**.

Nastavite varilni štīt skladno z vašimi individualnimi zahtevami (**glejte sliko B:1 – B:2**).

Varilni štīt Speedglas SL je načrtovan za uporabo pri obločnem varjenju, kjer je priporočena zatemnitev št. 8 – 12. Zatemnitveno številklo je potrebno izbrati skladno s tabelo na strani 64.

Enota je primerna za varilne procese kot so MMA, MIG, MAG, TIG, in plazemski lok.

Varilni štīt Speedglas SL nudi trajno zaščito (zatemnitev 12) pred škodljivim UV in IR sevanjem, neglede na to ali je filter v svetlem ali temnem stanju in tudi če odpove baterija ali elektronika.

Varilni filter ima dva fotosenzorja, ki reagirata neodvisno in povzročita, da se filter zatemni, ob vžigu varilnega loka.

Dve litijevi bateriji sta uporabljeni kot vir energije (3V CR2032).

Varilni štīt SPEEDGLAS SL ima funkcijo samodejne izključitve, kadar ni v uporabi.

OPOMBA!

Uporabljajte samo originalne Speedglas rezervne dele, kot so notranje in zunanje zaščitne plošče, skladno z številkami

delov na koncu teh navodil.

Uporaba neoriginalnih nadomestnih delov lahko poslabša zaščito in lahko izniči garancije in odobritve.

OPOMBA!

Speedglas SL varilni štīt ni primeren za lasersko varjenje, lasersko rezanje ali plinskim varjenjem/rezanjem (e.g. oksiacetilen). 3M Speedglas varilni štīt ni zasnovan za dejavnosti varjenja/rezanja nad višino glave, kadar obstaja nevarnost opekljn padajočih staljenih kovin.

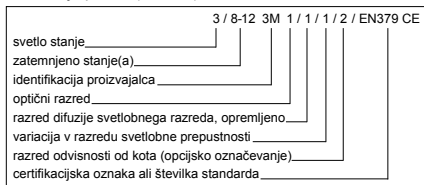
ODOBRITVE

Tā izdelek izpolnjuje osnovne varnostne zahteve določene v členu 10 Evropske direktive 89/686/EEC in ima CE oznako. Izdelek je skladu s harmoniziranim evropskim standardom EN 175, EN 166 in EN 379. Izdelek je bil pregledan pri priušašenem organu za ugotavljanje skladnosti DIN Certo Prüf- und Zertifizierungszentrum (št. priušašenega organa 0196). Izdelek je v skladu z določbami evropske direktive 2014/30/EU (EMC - elektromagnetna kompatibilnost) in 2011/65/EU (RoHS - omejevanje uporabe nevarnih snovi).

OZNAČEVANJE

Varilni filter je označen z ustreznim razponom zatemnitve. Zaščita oči in obraza je klasificirana skladno z SIST EN 379, SIST EN 166, SIST EN 169 in SIST EN 175.

Spodaj je primer (EN 379):



Opomba! Zgoraj je samo primer. Veljavna klasifikacija je označena na vsakem varilnem filtru.

Na varilnem filtru in na zunanji zaščitni plošči označbe kažejo varnostni razred za zaščito pred delci visoke hitrosti. F pomeni udarec nizke energije in B pomeni udarec srednje energije. Če zaščita ustreza zahtevam pri skrajnih temperaturah (-5°C do +55°C), se označevanje zaključuje s črko T.

Dodatne oznake na izdelku se nanašajo na druge standarde.

  = Pred uporabo preberite navodila.

 = Zavreči kot električen ali elektronski odpadek.

SHRANJEVANJE

Shranjujte v čistem in suhem okolju, v temperaturnem območju -30°C do +70°C in relativni vlagi 90%RH.

FUNKCIJE

ON/OFF

Varilni ščit Speedglas SL se vključi samodejno.

ZATEMNITEV Shade

Na voljo je pet različnih zatemnitvenih števil zatemnitve in sicer 8, 9, 10, 11 in 12. Da bi videli katero zatemnitveno število varilnega filtra je trenutno nastavljeno, kratko pritisnite tipko Shade. Za nastavitev drugega zatemnitvenega števila, pritisnite tipko Shade ponovno, medtem ko svetlobna dioda utripa in pritisnite tipko dokler svetleča dioda ne utripa pri pravilni zatemnitveni številki.

OBČUTLJIVOST Sensitivity

Nastavitev učinkovitosti sistema foto detektorja (ki reagira na svetlobo varilnega loka) se lahko nastavlja in prilagaja različnim varilnim metodam in pogojem delovnih mest. Da bi videli trenutno nastavljen položaj varilnega filtra, kratko pritisnite tipko Sensitivity. Za izbiro druge nastavitve, ponovno pritisnite tipko Sensitivity, medtem ko svetlobna dioda utripa in nadaljujte s pritiskanjem, dokler svetlobna dioda ne pride do želeno nastavitve.

Položaj 1 Najmanj občutljiva nastavitev. Uporabljena, če je prisotna moteca svetloba od drugih varilcev v bližini.

Položaj 2 Normalen položaj. Uporabljen pri večini tipov varjenja znotraj in zunaj.

Položaj 3 Položaj za varjenje z nizkim tokom ali kjer varilni lok postane stalen. (npr. nizkoamperžno TIG varjenje)

Položaj 4 Ekstremna občutljivost foto detektorja. Primerna za zelo nizkotokovna varjenja ali varjenja cevi, kjer je del loka zakrit pogledu.

ISKANJE PRAVILNE NASTAVITVE DETEKTORJA

Da bi našli primerno nastavitev občutljivosti fotodetektorje, začnite z nastavljenim položajem 2 in to pred varjenjem. To je prednastavljeni položaj, ki deluje v večini situacij. Če

filter ne zatemni pri varjenju, tako kot je željeno, dvignite občutljivost na položaj 3 ali 4, dokler varilni filter ne preklaplja zanesljivo. Če je izbrana previsoka zatemnitve, je možno, da filter ostane zatemnjen tudi po končanem varjenju, zaradi okoliške svetlobe. V takem primeru, zmanjšajte občutljivost do nastavitve, kjer filter zatemni in se spet osvetli, kakor je željeno.

INDIKATOR NIZKEGA STANJA BATERIJE

Zamenjajte baterijo, kadar utripa indikator nizkega stanja baterije "low battery" utripa ali kadar lučke za zatemnitev in občutljivost ne utripata, kadar pritisnemo tipke.

OPOMBA!

Varilni filter se morda ne bo zatemnil, če so fotosenzorji blokirani ali je varilni lok povsem zakrit.

OPOMBA!

Utริปajoči viri svetlobe (npr. varnostne stroboskopske luči) lahko sprožajo varilni filter, da utripa, kadar ni varjenja. Ta vpliv lahko nastopi z velike razdalje in/ali zaradi odbite svetlobe. Varni področje mora biti zaklonjeno pred takimi motnjami.

POZOR!

Če varilni ščit Speedglas SL ne zatemni zaradi vžiga loka, takoj prenehajte z varjenjem in preverite varilni filter tako, kot je opisano v teh navodilih. Nadaljevanje uporabe varilnega filtra, ki ne zatemni, lahko povzroči začasno izgubo vida. Če problema ne morete identificirati ali odpraviti, ne uporabljajte varilnega filtra in se posvetujte z vašim nadrejenim ali 3M-om.

VDRŽEVANJE

ZAMENJAVA ZUNANJE ZAŠČITNE PLOŠČE.

Odstranite uporabljeno zunanjo zaščitno in vstavite novo zunanjo zaščitno ploščo v varilni ščit, kakor je prikazano na slikah C:1 – C:2.

OPOMBA!

Zagotovite, da je zaščitna plošča pravilno zataknjena v vseh starih stebričkih. Glejte sliko C:3.

ZAMENJAVA NOTRANJE ZAŠČITNE PLOŠČE.

Izrabljeno zaščitno ploščo se odstrani, kot je ilustirano na sliki D:1. Nova notranja zaščitna plošča se namesti potem, ko je odstranjen zaščitni film. Poiščite eno od strani in jo pritrđite v kotih skladno s sliko D:2. Upogni srednji del in uvrstite druga dva kota. Zagotovite, da je notranja zaščitna plošča nameščena pravilno, kot je ilustirano na sliki D:3.

ZAMENJAVA VARILNEGA FILTRA.

Varilni filter se lahko odstrani in zamenja skladno s slikami C:1 in E:1.

ZAMENJAVA NAGLAVNEGA TRAKU.

Naglavni trak je možno zamenjati skladno s sliko F:1 – F:2.

ZAMENJAVA BATERIJE.

Varilni filter je potrebno odstraniti, da bi lahko dosegli področje z baterijami. Izvlecite nosilec baterij (lahko uporabite majhen izvijač, če je potrebno). Odstranite izrabljene baterije in jih odstranite skladno z lokalno zakonodajo.

Vstavite nove baterije v nosilec baterij skladno s sliko G:1. Potisnite nosilec baterij v varilni filter, dokler ne zaskočijo v položaj. Temperaturno območje

Prporočeno delovno temperaturno območje za varilni filter je -5°C do +55°C.

Varilni filter mora biti shranjen v čistem in suhem okolju, temperaturno območje -30°C do +70°C.

PREGLED

Često skrbno pregledujte celoten sestav varilnega štita Speedglas in zamenejajte obrabljene ali poškodovane dele. Počeno, naluknjano ali opraskano steklo filtra ali zaščitne plošče zmanjšujejo pogled in resno poslabšajo zaščito. Takoj zamenjajte potrebne dele z avtentičnimi deli Speedglas znamke, da bi se izognili poškodbam oči in obraza. Senzorje na varilnem filtru morate vzdrževati čiste in odkrite ves čas, za pravilno delovanje.

OPOMBA!

Da preverite delovanje elektronike, pritisnite tipke in svetlobne diode bodo svetile.

ČIŠČENJE

Ščit očistite z nežno milnico in mlačno vodo. Ne uporabljajte topil. Varilni filter očistite s čisto, brezvlakensko tkanino ali krpo. Ne potaplajte v vodo. Ne uporabljajte topil.

OPOZORILO!

To čelado uporabljajte SAMO za zaščito obraza in oči pred škodljivim sevanjem, iskrami in škropljenjem delcev od loka pri varjenju in rezanju. Zaščitne plošče so močne, vendar ne nezlomljive.

Ta varilni ščit varuje pred hitrimi delci skladno z oznakami.

Varilni ščit je toplotno odporen in odobren po standardnih zahtevah za gorljivost, vendar lahko zagori ali se začne topiti v stiku z odprtim plamenom ali zelo vročimi površinami.

Proizvajalec ni odgovoren za kakršnekoli predelave varilnih filtrov ali nameščanja v druge varilne čelade, razen v varilni ščit Speedglas SL.

Občutljive osebe se morajo zavedati, da materiali, ki lahko pridejo v stik s kožo, lahko povzročijo alergijske reakcije.

Nosilci korekcijskih očal se morajo zavedati, da v primeru resne nevarnosti udarca, deformacija čelade lahko povzroči, da notranjost čelade pride v stik z korekcijskimi

očali uporabnika, s čimer je povzročeno tveganje za uporabnika.

Pri vseh varilnih procesih se lok lahko gleda samo s pravilno zatemnitvijo. **Glejte sliko na strani 64.**

LISTA DELOV

št. dela	opis
16 40 05	zaščita za ušesa in grlo, usnjena (3 deli)
16 90 01	zaščita grla, TecaWeld
16 91 00	varilsko pokrivalo, TecaWeld
16 75 20	trakovi, frotir, vijoličast, 2 kom.
16 75 25	trakovi, mikrofibra, črn, 2 kom.
16 80 00	trakovi, usnje, 1 kom.
16 80 10	trakovi, flis, rjav, 2 kom.
70 50 10	naglavni trak s pritrdilnimi deli
70 60 00	pritrdilni deli za naglavni trak
70 11 90	varilni ščit Speedglas SL (brez naglavnega traku)
72 60 00	Zunanja zaščitna plošča, standardna, pakiranje 5 kom. <i>Označba plošče 030226</i>
72 70 00	Zunanja zaščitna plošča, toplotno odporna, pakiranje 5 kom. <i>Označba plošče 030248</i>
42 80 00	notranja zaščitna plošča za varilni ščit Speedglas SL, pakiranje 5 kom. <i>Označba plošče 42 02 00</i>
42 20 00	baterija, pakiranje 2 kom.
73 10 00	nosilec baterije, pakiranje 2 kom.

Instrukcije pre 3M™ Speedglas™ SL zváračská prilba

(SK)

PRED ZVÁRANÍM

Pre vašo vlastnú bezpečnosť si pred použitím modelu Speedglas SL pozorne prečítajte tieto pokyny.

Kompletná zostava je znázornená na **obrázku A:1**.

Nastavte si zväračskú prilbu podľa vašich individuálnych požiadaviek. (vid'. obr. B:1 – B:3).

Zväračská kukla Speedglas SL je navrhnutá na použitie pri oblúkovom zváraní s odporúčaným zatemnením 8-12.

Číslo zatemnenia by sa malo zvoliť na základe tabuľky na strane 64.

Jednotka je vhodná na všetky typy oblúkového zvárania ako sú MMA, MIG, MAG, TIG a plazmové zváranie.

Zväračská kukla Speedglas SL poskytuje trvalú ochranu (zatemnenie 12) voči škodlivému UV- a IR- žiareniu, bez ohľadu na to, či je filter v svetlom alebo zatemnenom stave a taktiež aj v prípade elektronickej poruchy alebo zlyhania batérie.

Zväračský filter má dva fotoelektronické články, ktoré reagujú nezávisle a spôsobujú zatemnenie filtra na základe iniciovania zväračieho oblúka.

Dve lítiové batérie sú zdrojom elektrickej energie. (3V CR2032)

Zväračská kukla Speedglas SL je vybavená funkciou automatického zapnutia a automaticky sa vypne, keď sa nepoužíva.

POZNÁMKA!

Používajte výhradne s originálnymi náhradnými dielmi značky Speedglas, ako sú napr. vnútorné a vonkajšie

ochranné sklíčko, podľa číselného označenia uvedeného v týchto pokynoch.

Použitie náhradných neznačkových komponentov môže narušiť ochranu a spôsobiť neplatnosť nárokov v rámci záruky a schválení.

OBMEDZENIA POUŽITIA!

Speedglas SL zväračské štíty nie sú vhodné na zváranie/ rezanie laserom alebo plameňom (napr. oxyacetylen). 3M Speedglas zväračské štíty nie sú určené na náročné zváranie/rezanie nad úrovňou hlavy, nakoľko existuje nebezpečenstvo popálenia padajúcim roztopeným kovom.

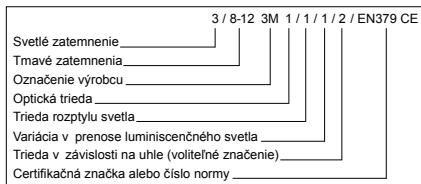
SCHVÁLENIA

Bolo preukázané, že produkt spĺňa základné bezpečnostné požiadavky podľa článku 10 Smernice Európskej únie 89/686/EHS a nesie označenie CE. Tento produkt vyhovuje harmonizovaným európskym normám EN175, EN 166 a EN 379. Produkt bol testovaný design state by DIN Certco Prüf- und Zertifizierungszentrum (Notifikovaná skúšobňa č. 0196). Výrobok je v súlade s ustanoveniami európskej smernice 2014/30/EU (EMC – elektromagnetická kompatibilita) a 2011/65/EU (RoHS – obmedzenie používania niektorých nebezpečných látok)

OZNAČOVANIE

Zväračský filter je označený rozsahom zatemnenia. Klasifikácia ochrany zraku a tváre je v súlade s EN 379, EN 166, EN 169 a EN 175.

Nasleduje príklad označenia zväračského filtra (EN 379):



Poznámka! Vyššie uvedené informácie slúžia len ako príklad. Platná klasifikácia je vyznačená na zväračskom filtri. Na zväračskej príbale a na vonkajšom ochrannom sklíčku sa môže nachádzať označenie identifikujúce bezpečnostnú triedu na ochranu pred rýchloletiacimi časticami. F indikuje nízku energiu nárazu a B indikuje strednú energiu nárazu. Označenie ochrany voči extrémnym teplotám (-5°C to +55°C) je zobrazené písmenom T. Dodatočné označenia na výrobkoch sa vzťahujú na ďalšie normy.



= Pred použitím si prečítajte návod na použitie



= Likvidujte ako elektronický odpad

USKLADNENIE

Výrobok skladujte v čistom a suchom prostredí pri teplotách od -30°C to +70°C a relatívnej vlhkosti menej ako 90%.

FUNKCIE

ON/OFF

Zväračská kukla Speedglas SL sa zapína a vypína automaticky.

STUPEŇ ZATEMŇENIA **Shade**

Tmavé zatemnenie ponúka päť možností nastavenia : 8, 9, 10, 11 a 12. Ak si želáte zistiť momentálne nastavenie zatemnenia, stlačte tlačidlo Shade a krátko podržte. Pre výber odlišného nastavenia, opätovne stlačte tlačidlo Shade, LED indikátor začne blikať a stláčaním tlačidla vyberte želaný stupeň zatemnenia.

CITLIVOSŤ FOTO DETEKTORA **Sensitivity**

Citlivosť fotodetektčného systému (ktorý reaguje na svetlo zo zväračieho oblúka) je možné nastaviť tak, aby vyhovovalo rôznym metódam zvárania a pracovným podmienkam. Ak si želáte zistiť momentálne nastavenie citlivosti, stlačte tlačidlo Sensitivity a krátko podržte. Pre výber odlišného nastavenia, opätovne stlačte tlačidlo Sensitivity, LED indikátor začne blikať a stláčaním tlačidla vyberte želaný stupeň nastavenia.

- | | |
|-----------------|--|
| Poloha 1 | Najnižšia citlivosť. Používaná v prípade rušenia svetlom z iného zvárania v blízkom okolí. |
| Poloha 2 | Normálna citlivosť. Používaná pre väčšinu zvárania v interiéroch aj exteriéroch. |
| Poloha 3 | Vhodná na zváranie pri nízkom prúde alebo pri stabilnom zväračom oblúku. (napr. TIG zváranie pri nízkych ampéroch) |
| Poloha 4 | Extrémna citlivosť fotodetektora. Toto nastavenie je vhodné pri zváraní nízkym prúdom, pri použití zväračích agregátov TIG invertného typu alebo alebo pri zváraní potrubia, kde je časť oblúka mimo zorného poľa. |

VYHLADÁVANIE SPRÁVNEHO NASTAVENIA CITLIVOSTI

Pre nájdenie vhodného nastavenia citlivosti pre fotodetektor, začnite s nastavením ešte pred zváraním, v polohe 2. To je základné prednastavenie z výroby a je vhodné pre väčšinu situácií. Ak nenastane želané zatemnenie filtra pri zváraní, zvyšte nastavenie citlivosti na polohu 3 alebo 4, kým príde k želanému zatemneniu. Pri výbere príliš vysokej citlivosti môže filter zostať zatemnený aj po ukončení zvárania kvôli okolitému svetlu. V takom prípade zvolte menej citlivé nastavenie, pri ktorom sa filter zatemní alebo zosvetlí podľa požiadaviek.

INDIKÁTOR STAVU BATÉRIE

Keď začne blikať indikátor stavu batérie, alebo LED indikatory zatemnenia a citlivosti pri stlačení tlačidla neblíkajú, je potrebné vymeniť batériu.

POZNÁMKA!

V prípade, že sú senzory blokované, alebo zväračí oblúk je úplne zatiernený, nemusí dôjsť k zatemneniu filtra.

POZNÁMKA!

Zdroje blikajúceho svetla (napr. bezpečnostné svetlá) môžu zapríčiniť blikanie zväračieho filtra aj vtedy, keď nedochádza k zváraníu. Takéto rušenie môže vzniknúť z väčšej vzdialenosti alebo z odrazeného svetla. Miesta, kde prebieha zváranie, musia byť od takýchto interferencií odtienené.

UPOZORNENIE!

V prípade zlyhania zväračskej kukly Speedglas SL do prepnutia do tmavého stavu po začatí procesu zvárania, ihneď ukončíte zváranie a skontrolujte zväračí filter podľa popisu v týchto pokynoch. Ďalšie používanie zväračského filtra, ktorý zlyháva pri zatemňovaní môže spôsobiť dočasnú stratu videnia. V prípade že nie je možné identifikovať problém a napraviť ho, zväračskú kuklu nepoužívajte a kontaktujte nadriadeného, distribútora, alebo pracovníka spoločnosti 3M.

ÚDRŽBA

VÝMENA VONKAJŠIEHO OCHRANNÉHO SKLÍČKA.

Odstráňte použité vonkajšie ochranné sklíčko a vložte nové vonkajšie ochranné sklíčko do zväračskej kukly, ako znázorňuje **obrázok C:1 – C:2**.

POZNÁMKA!

Uistite sa, že ochranné sklíčko správne zapadlo na všetkých štyroch stĺpcoch – **viď obrázok C:3**.

VÝMENA VNÚTORNÉHO OCHRANNÉHO SKLÍČKA..5

Odstránenie použitého vnútorného ochranného sklíčka je znázornené na **obr. D:1**. Nové vnútorné ochranné sklíčko vložte po odstránení ochrannej fólie. Nasadte konce jednej strany upevnením rohov podľa **obr. D:2**. Zahnite strednú časť a upevnite druhú dva konce. Uistite sa, že vnútorné ochranné sklíčko je správne uložené ako ilustruje **obr. D:3**

VÝMENA ZVÁRAČSKÉHO FILTRA NA OCHRANU ZRAKU.

Vybratie a výmena zväračského filtra je znázornená na **obr. C:1 a E:1**.

VÝMENA HLAVOVÝCH POPRUHOV.

Výmena hlavových popruhov je znázornená na **obr. F:1 – F:2**.

VÝMENA BATÉRIE.

Zváračský filter sa musí odstrániť aby sa získal prístup k priehradke s batériou. Vyberte držiaky batérie (v prípade potreby použite malý skrutkovač).

Odstreňte použité batérie a pri ich likvidácii sa riaďte miestnymi nariadeniami. Vložte nové batérie do držiaka podľa obr. G:1. Zasuňte držiak batérie do zváračského filtra tak, aby zapadol na miesto.

TEPLOTNÉ ROZPÄTIE

Odporúčané prevádzkové teplotné rozpätie zváračského filtra je v rozmedzí od -5°C to +55°C. Zváračský filter by mal byť uskladnený v čistom a suchom prostredí pri teplote od -30°C to +70°C.

KONTROLA

Pravidelne starostlivo kontrolujte kompletnú zostavu zváračskej kukly Speedglas SL a vymeňte opotrebované alebo poškodené časti.

Prasknuté alebo poškriabané sklo filtra alebo ochranné sklíčka znižujú viditeľnosť a vážne narušujú ochranu. V takom prípade ich ihneď vymeňte za nové originálne diely Speedglas, aby ste predišli poškodeniam zraku a tváre. Senzory na zváračskom filtri udržiavajte vždy čisté a odkryté na zabezpečenie bezchybnej prevádzky.

POZNÁMKA!

Na kontrolu funkčnosti elektroniky a tlačidiel stačí stlačiť tlačidlo a LED indikatory začnú blikať.

ČISTENIE

Pri čistení prilby používajte jemný čistiaci prostriedok a vlažnú vodu. Nikdy nepoužívajte rozpúšťadlá. Zváračský filter čistite pomocou čistiacej handričky alebo utierky. Neponárajte filter do vody. Nepoužívajte rozpúšťadlá.

UPOZORNENIE!

Túto zváračskú prilbu používajte LEN na ochranu tváre a zraku pred škodlivým žiarením, iskrami a rozstrejkujúcim kovom počas zvarovania elektrickým oblúkom a rezania. Ochranné sklíčka sú odolné, ale nie nerozbitné. Táto prilba chráni voči časticiam s vysokou rýchlosťou podľa príslušného označenia.

Zváračská kukla je odolná voči teplu a je schválená pre použitie na štandardné požiadavky na horľavosť, ale môže sa vznietiť alebo taviť v styku s otvoreným ohňom alebo veľmi horúcimi povrchmi. Kuklu udržiajte čistú, aby sa minimalizovalo toto nebezpečenstvo.

Výrobca nie je zodpovedný za žiadne zmeny vykonané na zváračskom filtri alebo použitie s inou kuklou,

ako Speedglas SL. V prípade iných, nevhodných prispôsobovaní prilby, než je uvedené v tejto užívateľskej príručke, môže dôjsť k oslabeniu ochrany.

Citlivo reagujúce osoby by si mali uvedomiť, že materiály, ktoré prichádzajú do styku s pokožkou, môžu spôsobiť alergické reakcie.

Nositelia dioptrických okuliarov by mali mať na pamäti, že v prípade rozličného nebezpečenstva nárazu môže deformácia prilby poškodiť okuliare a spôsobiť tak ujmu ich užívateľovi.

V prípade akéhokoľvek zvaracieho procesu sa musí pozorovať zvaráci oblúk len cez správny stupeň zatemnenia. **Viď obr. na strane 64.**

ZOZNAM SÚČASTÍ

číslo	popis
16 40 05	ochrana uší a krku z kože (3 diely)
16 90 01	ochrana krku, prevedenie TecaWeld
16 91 00	zváračská kapučňa, prevedenie TecaWeld
16 75 20	Páska proti poteniu, prevedenie froté, purpurová , 2 ks
16 75 25	Páska proti poteniu, prevedenie mikrovláčno, čierna, 2 ks
16 80 00	Páska proti poteniu, prevedenie koža, 1 ks
16 80 10	Páska proti poteniu, prevedenie fleece, hnedá, 2ks
70 50 10	hlavový popruh s montážnymi detailami
70 60 00	montážne detaily pre hlavový popruh
70 11 90	Speedglas SL zváračská kukla (bez hlavového popruhu)
72 60 00	Vonkajšie ochranné sklíčko, štandardné, balenie po 5ks, <i>Označenie sklíčka 030226</i>
72 70 00	Vonkajšie ochranné sklíčko, odolné voči teplu, balenie po 5 ks, <i>Označenie sklíčka 030248</i>
42 80 00	vnútorné ochranné sklíčko SPEEDGLAS SL zváračská kukla balenie po 5 ks, <i>Označenie sklíčka 42 02 00</i>
42 20 00	bateriá, balenie po 2 ks
73 10 00	kryt batérie, balenie po 2 ks

Upute za uporabu 3M™ Speedglas™ SL kacciga za zavarivanje



PRIFE ZAVARIVANJA

Prife korištenja Speedglas SL kacciga za zavarivanje pažljivo pročitaite ove upute radi vlastite zaštite.

Potpuna oprema je prikazana na sl. A:1. Prilagodite kaccigu za zavarivanje vlastitim potrebama (vidi sliku B:1 – B:3). Speedglas SL kacciga za zavarivanje je namijenjena za zavarivanja svje-tlosnim lukom gdje je preporučena sjena 8-12. Broj sjene se treba odabrati prema tablici na stranici 64.

Jedinica je prikladna za postupke zavarivanja svjetlosnim lukom kao što su MMA, MIG, MAG i Plasma Arc.

Speedglas SL kacciga za zavarivanje pruža trajnu zaštitu (sjena 12) protiv štetnih UV-i IR-zračenja, bez obzira da li je filter u svjetlom ili tamnom sta-nju te također i ukoliko dođe do zatajenja baterije ili elektronike. Filter za zavarivanje ima

dva foto detektora koja neovisno reagiraju i uzrokuju prijelaz filtra u tamno stanje po stvaranju svjetlosnog luka.

Kao izvor energije koriste se dvije litijske baterije. (3V CR2032)

Speedglas SL kacciga za zavarivanje ima automatsku funkciju gašenja kada se ne upotrebljava.

NAPOMENA!

Upotrebljavajte samo sa originalnim Speedglas rezervnim dijelovima, kao što su unutrašnje i vanjske zaštitne ploče; brojevi dijelova u skladu s popisom dijelova u ovom uputama. Uporaba neodobrenih dijelova može narušiti zaštitu te poništiti valjanost jamstva i odobrenja.

NAPOMENA!

Speedglass SL, štitnik za varenje nije primjeren za varenje lasera, rezanje lasera ili varenje/rezanje plina (npr. oksicetilen). 3M Speedglass štitnici za zavarivanje nisu dizajnirani za varenje/rezanje kada postoji rizik od opekotina rastaljenih čestica.

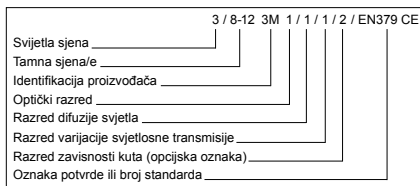
ODOBRENJA

Ovaj je proizvod u skladu s Osnovnim sigurnosnim uvjetima iz članka 10 Europske direktive 89/686/EEC i označen je CE oznakom. Proizvod je u skladu s Europskim Standardima EN 175, EN 166 i EN 379. Proizvod je ispitan od strane DIN Certco Pruf i Zertifizierungszentrum (Nadležno tijelo 0196). Proizvod je u skladu s Europskom Direktivom 2014/30/EU (EMC - Elektromagnetska kompatibilnost) i 2011/65/EU (RoHS - Ograničenja uporabe opasnih supstanci).

OZNAKE

Filter za zavarivanje je označen rasponom sjena. Klasifikacija zaštite očiju i lica napravljena je u skladu s EN 379, EN 166, EN 169 i EN 175.


Slijedeće je primjer (EN 379):




Napomena! Gore navedeno je primjer. Valjana klasifikacija je označena na filteru za zavarivanje.

Na kacigi za zavarivanje i na vanjskoj zaštitnoj ploči, oznake pokazuju zaštitni razred za zaštitu od čestica velikih brzina. F označava niski udar energije, a B označava srednji udar energije. Ukoliko zaštita udovoljava zahtjevima ekstremnih temperatura (-5 °C do + 55 °C) oznaka je upotpunjena slovom T.

Dodatne oznake na proizvodu odnose se na druge standarde.

 = Pročitajte upute prije upotrebe.

 = Bacit će se kao električni ili elektronički otpad.

POHRANJIVANJE

Opremu treba pohraniti u čistom i suhom prostoru, na temperaturi od -30°C do +70°C, te sa relativnom vlagom manjom od 90% RH.

FUNKCIJE

ON/OFF

Speedglas SL kaciga za zavarivanje se automatski uključuje i isključuje.

SJENE Shade

U tamnom položaju dostupno je pet različitih postavki broja sjene: 8, 9, 10, 11 i 12. Da biste vidjeli broj sjene na koji je trenutno postavljen filter za zavarivanje, na trenutak pritisnite tipku Shade. Za odabir drugog broja sjene, opet pritisnite tipku Shade dok LED svijetli, a zatim nastavite pritisnati tipku dok ne dovedete svijetleći LED na pravilan broj sjene.

OSJETLJIVOST Sensitivity

Osjetljivost sustava fotodetektora (koja odgovara svjetlu luka zavarivanja) se može prilagoditi kako bi udovoljila različitim metodama zavarivanja i radnim uvjetima. Da biste vidjeli trenutnu postavku osjetljivosti, na trenutak pritisnite tipku Sensitivity. Za odabir drugog broja sjene, opet pritisnite tipku Sensitivity dok LED svijetli, a zatim nastavite pritisnati tipku dok ne dovedete svijetleći LED na željeni broj sjene.

Položaj 1 Postavka najmanje osjetljivosti. Koristi se ukoliko vam smeta svjetlo drugih zavarivača u blizini.

Položaj 2 Normalan položaj. Koristi se za većinu tipova zavarivanja u unutrašnjim i na vanjskim prostorima.

Položaj 3 Položaj za zavarivanje sa slabom strujom ili onda kad luk zavarivanja postaje stabilan. (npr. TIG zavarivanje kod slabe struje)

Položaj 4 Krajnja osjetljivost fotodetektora. Prikladna za zavarivanje kod vrlo niskog napona ili kod zavarivanja cijevi gdje je dio luka zaklonjen od pogleda.

PRONALAZENJE PRAVILNE POSTAVKE DETEKTORA

Kako biste pronašli prikladnu postavku osjetljivosti detektora, počnite s postavljanjem, prije zavarivanja, u položaju 2. To je uobičajeni položaj koji odgovara većini situacija. Ako filter ne postiže željeno zatamnjeno kod zavarivanja, povećajte osjetljivost na položaje 3 ili 4 dok se filter ne počne odgovarajuće prebacivati. Ukoliko je potrebno odabrati previsoku osjetljivost, filter može ostati zatamnjen i nakon dovršetka zavarivanja zbog okolnog svjetla. U tom slučaju, namjestite na manje osjetljive postavke kod kojih će se filter za zavarivanje zatamniti i rasvjetljavati onako kako vam odgovara.

POKAZATELJ ISTROŠENOSTI BATERIJE (LOW BATTERY)

Bateriju treba zamijeniti kada treperi indikator istrošenosti baterije ili kada LED-ovi sjene (shade) i osjetljivosti (sensitivity) ne trepere kada su stisnute tipke.

NAPOMENA!

Filter za zavarivanje neće prijeći u tamno stanje ukoliko su senzori blokirani ili ukoliko je luk od zavarivanja u potpunosti oklopljen.

NAPOMENA!

Treperеći izvori svjetla (npr. upozoravajuća svjetla) mogu prouzročiti aktivaciju filtra za zavarivanje iako nije nastupilo zavarivanje. Te smetnje mogu nastupiti i s velikim udaljenosti i od reflektiranog svjetla. Područja zavarivanja je potrebno zaštititi od takvih međudjelovanja.

UPOZORENJE!

Ukoliko se Speedglas SL kaciga za zavarivanje ne prebaci u tamno stanje prilikom stvaranja svjetlosnog luka, odmah prestanite zavarivati i provjerite filter za zavarivanje prema opisu u ovim uputama. Nastavak uporabe neispravnog filtra za zavarivanje može prouzročiti privremeni gubitak vida. Ukoliko ne možete identificirati i ukloniti problem, ne upotrebljavajte filter za zavarivanje, već kontaktirajte vašeg rukovoditelja, distributera ili tvrtku 3M.

ODRŽAVANJE

ZAMJENA VANJSKE ZAŠTITNE PLOČE

Uklonite upotrijebljenu vanjsku zaštitnu ploču te postavite novu vanjsku zaštitnu ploču na kacigu za zavarivanje kako je prikazano na slikama C:1 – C:2.

NAPOMENA!

Provjerite da li je zaštitna ploča ispravno škljocnula u sva četiri stupca. **Vidi sliku C:3.**

ZAMJENA UNUTRAŠNJE ZAŠTITNE PLOČE

Iskorištena unutrašnja zaštitna ploča uklanja se na način opisan na **sl. D:1**. Nova unutrašnja zaštitna ploča se treba postaviti nakon uklanjanja zašti-tnog filma. Namjestite jednu stranu učvršćivanjem uglova kako je prikazano na **sl. D:2**. Savijte srednji dio i pričvrstite ostala dva ugla. Provjerite da li je unutrašnja zaštitna ploča ispravno postavljena, kao što je prikazano na slici **D:3**.

ZAMJENA FILTRA ZA ZAVARIVANJE

Filter za zavarivanje se može ukloniti i zamijeniti na način prikazan na **sl. C:1 i E:1**.

ZAMJENA NAGLAVNE TRAKE

Naglavna traka se može zamijeniti na način prikazan na **sl. F:1 – F:2**.

ZAMJENA BATERIJE

Potrebno je ukloniti filter za zavarivanje kako bi se moglo pristupiti mjestu za bateriju.

Izvadite držač baterije (ako je potrebno, može se upotrijebiti mali odvijač).

Uklonite iskorištene baterije i odložite ih u skladu s lokanim propisima ili ih vratite proizvođaču. Umetnite nove baterije u držač baterija na način prikazan na **sl. G:1**. Namještajte držač baterije u filter za zavarivanje dok ne «škljocne»u pravilan položaj.

RASPON TEMPERATURE

Preporučena temperatura rada za filter za zavarivanje je od -5°C do +55°C. Filter za zavarivanje se treba čuvati na čistom i suhom mjestu s rasponom temperature od -30°C do +70°C.

PROVJERA

Redovito pažljivo pregledavajte Speedglas SL kacigu za zavarivanje sa svim pripadajućim dijelovima te zamijenite one istrošene ili oštećene.

Napuklo, uleknuto ili ogrebano staklo filtra ili zaštitne ploče smanjuju pre-gled i može ozbiljno narušiti zaštitu. Odmah zamijenite sve što je potrebno, novim Speedglas dijelovima kako biste izbjegli ozljede očiju i lica.

Senzori filtra za zavarivanje moraju stalno biti čisti i nepokriveni kako bi se osiguralo njihovo pravilno funkcioniranje.

NAPOMENA!

Kako biste provjerili da li elektronika i tipke rade, pritisnite tipke te će LED-ovi zasvijetliti.

ČIŠĆENJE

Kacigu čistite blagim sapunom i mlakom vodom. Nemojte koristiti otapala. Filter za zavarivanje čistite čistom ne-lanenom maramicom ili krpom. Nemojte umakati u vodu.

UPOZORENJE!

Ovu kacigu za zavarivanje koristite SAMO za zaštitu lica i očiju od štetnih zračenja, iskri i prskanja kod zavarivanja svjetlosnim lukom i rezanja. Zaštitne ploče su snažne, ali ne i neslomljive. Ova kaciga za zavarivanje štiti od čestica velike brzine prema oznakama.

Kaciga za zavarivanje je otporna na visoke temperature te je odobrena prema sigurnosnim zahtjevima protiv zapaljivosti, no može se zapaliti u doticaju sa otvorenim plamenom ili iznimno vrućim površinama. Osigurajte da kaciga bude čista kako biste umanjili rizik.

Proizvođač nije odgovoran ni za kakve modifikacije filtra za zavarivanje niti za usklađivanje s drugim kacigama za zavarivanje osim Speedglas SL kacige.

Zaštita može biti ozbiljno narušena ukoliko se vrše neodobreni prepravci.

Osjetljive osobe moraju imati na umu da materijali koji dolaze u dodir s kožom mogu prouzročiti alergijske reakcije.

Osobe koje nose naočale moraju biti svjesne da u nekim slučajevima opasnih udara dolazi do deformacije kacige koja može prouzročiti dodir unutrašnjosti kacige s naočalama, što može biti opasno. Kod svih postupaka zavarivanja, svjetlosni luk se može gledati samo sa pravilnom tamnom sjenom. **Vidi sliku na stranici 64.**

POPIS DIJELOVA

Br.dijela	Opis
16 40 05	Zaštita za uši i vrat, kožna (3 dijela)
16 90 01	Zaštita vrata u TecaWeldu
16 91 00	Zavarivačka kapuljača u TecaWeldu
16 75 20	Traka za znoj, frotirna, tamnoljubičasta, 2 kom.
16 75 25	Traka za znoj, od mikro vlakana, crna, 2 kom.
16 80 00	Traka za znoj, kožna, 1 kom.
16 80 10	Traka za znoj, vunena, smeđa, 2 kom.
70 50 10	Naglavna traka s detaljima za postavljanje
70 60 00	Detalji za postavljanje naglavne trake
70 11 90	Speedglas SL kaciga za zavarivanje (bez naglavne trake)
72 60 00	Vanjska zaštitna ploča, standardna, 5 kom. <i>oznaka ploče 030226</i>
72 70 00	Vanjska zaštitna ploča, otporna na toplinu, 5 kom. <i>oznaka ploče 030248</i>
42 80 00	Unutrašnja zaštitna ploča SPEEDGLAS SL kaciga za zavarivanje, 5 kom. <i>oznaka 42 02 00</i>
42 20 00	Baterije, 2 kom.
73 10 00	Poklopac baterije, 2 kom.

Uputstvo za upotrebu kacige za zavarivanje 3M™ Speedglas™ SL (RS)

PRE ZAVARIVANJA

Radi vaše lične zaštite pažljivo pročitajte ovo uputstvo pre upotrebe Speedglas SL kacige za zavarivanje.

Kompletan sklop je ilustrovan na **slici A:1**.

Podesite kacigu na osnovu vaših individualnih potreba (**pogledajte sliku B:1–B:3**).

Speedglas SL kaciga za zavarivanje je dizajnirana da se koristi u procesima zavarivanja gde je preporučen nivo osenčenosti od 8 do 12. Nivo osenčenosti treba da se

odabere na osnovu tabele na strani 64. Kaciga je pogodna za upotrebu u većini procesa zavarivanja kao što su MMA, MIG, MAG, TIG i plazma.

Speedglas SL kaciga daje trajnu zaštitu (osenčenje 12) od štetnog UV-zračenja i IR radijacije, bez obzira na to da li je filter u svetlom ili tamnom modu ili je funkcija automatskog zatamnjenja uključena. Filter za zavarivanje ima dva foto senzora koji reaguju samostalno i prouzrokuje da filter potamni kada zavarivanje počne.

Dve litijumske baterije se koriste za napajanje (3V CR2032). Speedglas SL zavarivačka kaciga opremljena je sa funkcijom automatskog uključivanja i isključenja (čim se ne koristi automatski se isključuje).

The Speedglas SL welding shield is equipped with an auto on function and will automatically switch off when not used.

PAŽNJA!

Koristiti samo sa originalnim Speedglas rezervnim delovima (kao što su spoljne i unutrašnje ploče) navedenim u referentnom listetu.

Upotreba substituisanih komponenti može narušiti zaštitu i poništiti garanciju ili prouzrokovati neusaglašenost sa klasifikacijom zaštite i odobrenjima.

PAŽNJA!

Speedglas SL kaciga nije odgovarajuća za lasersko zavarivanje, lasersko sečenje ili gasno sečenje/zavarivanje. 3M Speedglas kacige za zavarivanje nisu dizajnirane za operacije zavarivanja/ sečenja iznad glave gde postoji rizik padanja izlivenog metala.

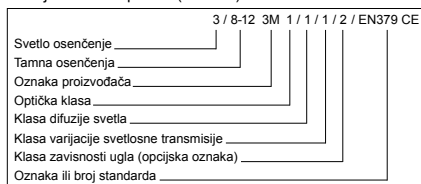
ODOBRENJA

Proizvod zadovoljava osnovne zahteve člana 10 evropske direktive 89/686/EEC i označen je CE znakom. Proizvod je u skladu sa harmonizovanim evropskim standardima EN 175, EN 166 i EN 379. Proizvod je pregledan po dizajnu datom od DIN Certco Pruf-und Zertifizierungszentrum (Notified body number 0196). Ovaj proizvod je u skladu sa odredbama evropske direktive 2014/30/EU (RoHS-Ograničena upotreba opasnih supstanci).

OBELEŽAVANJE

Zavarivački filter je označen sa nivoom osenčenosti. Klasifikacija zaštite oka i lica je definisana na osnovu EN 379, EN 166, EN 169 i EN 175.

Dole je naveden primer (EN 379):



Pažnja! Gore je naveden jedan primer. Validna klasifikacija je označena na filteru za zavarivanje.

Na kacigi i spoljnoj zaštitnoj ploči oznake predstavljaju klasu bezbednosti od čestica velike brzine. F pokazuje udar male jačine a B udar srednje jačine. Ako zaštita ispunjava zahteve ekstremnih temperatura (-5C do 55C) oznaka će biti T. Dodatno označavanje na proizvodu odnosi se na druge standarde.

= Pročitajte uputstvo pre upotrebe

= Treba da se odloži u elektronske otpatke

ODLAGANJE

Držati u čistoj i suvoj sredini na temperaturi od -30C do +70 pri vlažnosti nižoj od 90% RH.

FUNKCIJE

ON/OFF

Speedglas SL kaciga zavarivanje gasi se i pali automatski.

SENE (OSENČENJE) Shade

Pet različitih sena dostupne su u tamnom stanju 8, 9, 10, 11 i 12. Da biste videli trenutnu postavku sene na trenutak

pritisnite tipku za senu. Da biste odabrali drugu senu pritisnite nekoliko puta dok LED sija pa pomerite LED na željeni broj sene.

OSETLJIVOST Sensitivity

Osetljivost sistema foto detektora (koji reaguju na svetlo zavarivačkog luka) može se namestiti da odgovara različitim metodama zavarivanja i uslovima rada.

Da biste videli trenutnu postavku osetljivosti na trenutak pritisnite SENS tipku. Ako želite da promenite postavku pritisnite više puta SENS tipku dok LED ne pokaže željenu postavku.

Pozicija 1 ajmanje osetljiva postavka. Koristi se ako ima smetnji od bljeska drugih zavarivača.

Pozicija 2 Normala pozicija. Koristi se za većinu zavarivačkih procesa napolju ili u zatvorenom prostoru.

Pozicija 3 Pozicija za zavarivanje sa slabom strujom ili sa stabilnim zavarivačkim lukom (npr. TIG zavarivanje)

Pozicija 4 Ekstremna foto detektor osetljivost. Pogodno za veoma nisko trenutno zavarivanje, korišćenje inverter tipa TIG zavarivačkih mašina ili lučnog zavarivanja gde se deo luka ne vidi.

PRONALAZENJE ODGOVARAJUĆE POSTAVKE OSETLJIVOSTI

Da bi pronašli odgovarajuće podešavanje osetljivosti, početi sa podešavanjem, pre zavarivanja, u poziciji 2. Ovo je podrazumevana pozicija koja funkcioniše u većini situacija. Ako filter ne potamni tokom zavarivanja po želji, podići osetljivost na poziciju 3 ili 4 dok se ne postigne željena osetljivost. Ako je osetljivost previsoka, moguće je da će filter ostati u tamnom stanju posle zavarivanja zbog osetljivosti okoline u kojoj se radi. U tom slučaju, podesite osetljivost na dole dok i zatamnjenje i osetljivost ne budu zadovoljavajući.

INDIKATOR SLABE BATERIJE

Baterije treba da se zamene kada sija indikator prazne baterije ili kada LED ne sija pri pritisakanju tipki za senu i osetljivost.

PAŽNJA!

Filter za zavarivanje možda neće potamneti jer su senzori blokirani ili je zavarivački luk potpuno zaklonjen.

PAŽNJA!

Izvor svetlosti (npr. sigurnosni blic) može pokrenuti filtera za zavarivanje jer treperi iako se zavarivanje ne dešava. Ove smetnje mogu se javiti iz velike daljine i/ ili od reflektovane svetlosti. Zone zavarivanja moraju biti zaštićene od takvog mešanja.

UPOZORENJE!

Ako se Speedglas SL ne prebaci u tamno stanje kada se pojavi luk, odmah prestanite sa zavarivanjem i proverite filter za zavarivanje kako je napisano u ovom uputstvu. Nastavljeno korišćenje filtera za zavarivanje koje se ne zatamnjuje može izazvati trajan gubitak vida. Ako se problem ne može identifikovati i ispraviti ne upotrebljavajte filter za zavarivanje i potražite svog supervizora, distributera ili 3M predstavnika za pomoć.

ODRŽAVANJE

ZAMENA SPOLJAŠNJE ZAŠTITNE PLOČE

Uklonite korišćenu spoljnu zaštitnu ploču i postavite novu na kacigu kao što je na slici C-1-C:2.

ПАՂՆՂԱ!

Будите сигурни да је заштитна плоча исправно постављена у све четри колоне. **Погледajte слику C:3.**

ZAMENA UNUTRAՂNJE ZAՂITNE PLOČE

Korišćena unutrašnja zaštitna ploča se skida kao на **слици D:1**. Nova unutrašnja zaštitna ploča treba да se umetne nakon uklanjanja заштитног филма као на **слици D:2**. Locirajte jednu од странака тако што ће пристајати угловима као на **слици D:3**. Nakon toga postavite и на preostala два угла. Osigurajte да је unutrašnja заштитна плоча постављена korektno као на **слици D:3**.

ZAMENA ZAVARIVAČKOG FILTERA

Zavarivački filter može да se ukloni и zameni на osnovu prikaza на **слици C:1** и **E:1**.

ZAMENA NAGLAVNOG DRՂAČA

Naglavni drՂač se menja као на **слици F:1–F:2**.

ZAMENA BATERIJA

Filter за zavarivanje мора biti skinut са maske за zavarivanje како би se došlo до baterija. Izvadite drՂač baterija (koristite mali odvijač ako је potrebno).

Uklonite korišćene baterije и odložite ih у skladu са lokalnim propisima.

Ubacite nove baterije у drՂač као на **слици G:1**. Gurnite drՂač у filter dok не klikne.

RASPONI TEMPERATURE

Preporučeni temperaturni raspon за filter за zavarivanje је -5°C до +55°C. Opremu čuvati на čistom и suvom mestu, на temperaturi од -30°C до +70°C.

KONTROLA

Paжljivo proverite celu kacigu Speedglas SL pre svake upotrebe и zamenite istrošene или oštećene delove. Puknuto, ogrebano или rupičasto filter staklo redukuju vid и mogu smanjiti заштиту. Zamenite neophodne delove odmah са novim originalnim Speedglas delovima да би избегли oštećenja očiju и lica. Senzori filtera moraju да se čuvaju čistim и otkrivenim svo vreme како би pravilno radili.

ПАՂՆՂА!

Da би proverili да ли elektronske tipke rade pritisnite tipku и

LED će sijati.

ČIՂIՂENJE

Očistite kacigu са blagim deterđentom и mlakom vodom. Nemojte koristiti rastvarače. Očistite filter за zavarivanje са čistom krpom. Ne potapajte у vodu.

UPOZORENJE!

Koristite ovu kacigu за zavarivanje SAMO за заштиту lica и očiju од štetnog zračenja, iskri и prskanja од luka zavarivanja и sećenja. Zашtitne ploče су jake, али се могу polomiti. Ova kaciga за zavarivanje štiti од čestica velike brzine prema obeležavanju. Pogledajte **слику H:1**.

Kaciga за zavarivanje је otporana и odobrena по zahtevima standarda за zapaljivost али се kaciga može zapaliti или istopiti у kontaktu са otvorenim plamenom или vrlo vrućom površinom. Kaciga treba да bude čista да би се smanjio ovaj rizik.

LISTA REZERVNIH DELOVA

BROJ DELA	OPIS
16 40 05	Kožna заштита за уши и grlo (3 dela)
16 90 01	Zашtita grla у TecaWeld materijalu
16 91 00	Капуљача у TecaWeld materijalu
16 75 20	Naglavni znojnik у froтиru, ljubičasti, 2 komada
16 75 25	Naglavni znojnik у mikrofibru, crni, 2 komada
16 80 00	Naglavni znojnik, kožni, jedan komad
16 80 10	Naglavni znojnik од vune, braon, 2 komada
70 50 10	Naglavni drՂač са delovima за sastavljanje
70 60 00	Delovi за montiranje naglavne trake
70 11 90	Speedglas SL kaciga за zavarivanje (bez trake)
72 60 00	Spljna заштитна плоча, standardno pakovanje од 5 komada. Oznaka 030248
42 80 00	Unutrašnja заштитна плоча SPEEDGLAS SL kacige за zavarivanje
42 20 00	Baterije, 2 komada
73 10 00	Poklopac baterije

3M™ Speedglas™ SL пісіру қалқанын пайдалану нұсқаулығы

ПІСІРУ АЛДЫНДА

Speedglas SL пісіру қалқанын пайдаланбас бұрын, өз қауіпсіздігіңіз үшін осы нұсқаулықты мұқият оқып шығыңыз.

Толық жинақ **A:1 суретінде** көрсетілген.

Пісіру қалқанын жеке қажеттіліктеріңізге сәйкес реттенгі (**B:1–B:3 суреттерін қараңыз**).

Speedglas SL пісіру қалқаны электрдоғалы пісіру жұмыстарында пайдалануға арналған, ондай жұмыстар үшін 8-12 қараңғылық нөмірі ұсынылады. Қараңғылық нөмірі 64-беттегі кестеге сәйкес таңдалады. Қалқанды MMA, MIG, MAG, TIG және плазмалық пісіру сияқты барлық электрдоғалы пісіру процестерінде пайдалануға болады.

Сүзгінің ашық не қараңғы күйде тұрғанына немесе автоқараңғылау функциясының істеп не істемей тұрғанына қармастан, Speedglas SL пісіру қалқаны зиянды UV және IR сәулеленуінен тұрақты қорғанысты (12-нөмір) қамтамасыз етеді. Пісіру сүзгісі тәуелсіз түрде жұмыс істейтін және пісіру доғасын жаққан кезде сүзгіні қараңғылайтын екі фотосенсордан тұрады.

Қуат көзі ретінде екі литий батареясы пайдаланылады (3V CR2032).

Speedglas SL пісіру қалқанының автоматты түрде қосылу және қолданылмай тұрған кезде автоматты түрде өшу функциясы бар.

ЕСКЕРТПЕ!

Осы нұсқаулықта берілген каталогтағы нөмірлерге сәйкес ішкі және сыртқы қорғаныс тақталары сияқты Speedglas қосалқы бөлшектерінің түпнұсқаларын ғана пайдаланыңыз. Басқа бөлшектерді пайдаланудан қорғаныс деңгейі төмендеп, кепілдіктің күші жойылуы немесе қалқан тиісті сертификақтардағы талаптарға сәйкес келмей қалуы мүмкін.

ЕСКЕРТПЕ!

Speedglas SL пісіру қалқаны лазерлік пісіру, лазерлік кесу немесе газбен пісіру/кесу (мысалы, оттегі этилені) жұмыстарына жарамайды. Балқыған металдың түсуінен күйіп қалу қаупі төнетіндіктен, 3M Speedglas пісіру қалқандары бастан жоғары атқарылатын пісіру/кесу жұмыстарына арналмаған.

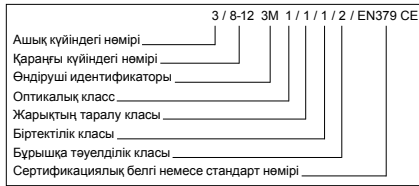
РҰҚСАТТАР

Әнім Еуропалық Директиваның 89/686/ЕЕС 10-бабының қауіпсіздік талаптарына сәйкес, және осылайша, СЕ белгіленген. Әнім келісілген Еуропа стандарттарына EN 175, EN 166 және EN 379 сай. Әнім жобалау кезеңінде DIN Certco Prüf-und Zertifizierungszentrum (Уәкілетті орган саны 0196) арқылы тексерілген. Әнім Еуропалық Директивалардың 2014/30 / EU (ЭМС – Электромагниттық сыйысымдылық) және 2011/65 / EU (RoHS - Қауіпті заттарды пайдалануға шектеу) ережелеріне сәйкес болып табылады.

БЕЛГІЛЕНУІ

Пісіру сүзгісі қараңғылық ауқымымен белгіленеді. Көз бен бет қорғанысы EN 379, EN 166, EN 169 және EN 175 стандарттарына сәйкес келеді.

Мысалы (EN 379):



Ескертпе! Жоғарыдағы мәлімет тек мысал ретінде берілген. Нақты жіктелуі пісіру сүзгісінде көрсетіледі.

Пісіру қалқаны және сыртқы қорғаныс тақтасы тез ұшатын бөлшектерден қорғаныс деңгейінің таңбасымен белгіленеді. F төменгі импульсті, ал B орташа импульсті білдіреді. Қорғаныс экстремалды температура ауқымы (-5° және +55°С аралығында) талаптарына жауап берсе, T таңбасы қосылады.

Әнімдегі қосымша белгілер басқа тиісті стандарттарға бағынады.



= Қолданбас бұрын, пайдалану нұсқаулығын оқыңыз



= Электрлік және электрондық жабдық қалдықтары ретінде жойылуға tiicelectronic waste

САҚТАЛУЫ

Температурасы -30°С және +70°С ауқымындағы, салыстырмалы ылғалдылығы 90% RH шамасынан аспайтын таза және құрғақ бөлмеде сақтанңыз.

ФУНКЦИЯЛАРЫ

ON/OFF

Speedglas SL пісіру қалқаны автоматты түрде қосылады және өшеді.

ҚАРАҢҒЫЛЫҚ Shade

Қараңғы күй үшін бес түрлі қараңғылық нөмірін орнатуға болады – 8, 9, 10, 11 және 12. Ағымдағы қараңғылық нөмірін Shade түймесін тез басып білуге болады. Басқа қараңғылық нөмірін таңдау үшін жыпылықтайтын индикатор қажетті мәнді көрсеткенше Shade түймесін баса беру керек.

СЕЗГІШТІК Sensitivity

Фотодетекторлар жүйесінің сезгіштігі (пісіру доғасының жарығына әсер ететін) жұмыс орнындағы жағдайларға және пісіру процесіне сәйкес орнатылады. Ағымдағы сезгіштік параметрін Sensitivity түймесін тез басып білуге болады. Басқа мәнді таңдау үшін жыпылықтайтын индикатор қажетті параметрді көрсеткенше Shade түймесін баса беру керек.

1-режим Ең төменгі сезгіштік параметрі. Жақын жердегі басқа пісіру доғасы кедергі жасаған кезде пайдаланылады.

2-режим Қалыпты режим. Бөлмеде және сыртта орындалатын барлық пісіру жұмыстарына пайдаланылады.

3-режим Төменгі амперлі пісіруге арналған немесе қалыпты пісіру доғасына арналған режим (мысалы, TIG пісіруі).

4-режим Фотодетектордағы сезгіштіктің ең жоғары дәрежесі. Өте төмен токпен пісіруге, инверторлық TIG пісіруінде немесе доғаны жартысы көрінбей қалған жағдайда құбырларды пісіру үшін қолданылады.

СЕЗГІШТІКТІҢ ДҰРЫС ПАРАМЕТРІН ОРНАТУ

Пісіру жұмысы алдында тиісті сезгіштік параметрін табу үшін 2-режиммен бастаңыз. Бұл — көп жағдайларда қолданылатын стандартты режим. Егер пісіру барысында сүзгі қараңғыланбаса, пісіру сүзгісі еркін ауысатын дәрежеге жеткенше сезгіштік деңгейін 3-ші немесе 4-ші режимге дейін арттырыңыз. Егер тым жоғары параметр орнатылса, жұмыс аяқталғаннан кейін, басқа жарық көздерінің өсерінен сүзгі қараңғы күйінде қалып қоюы мүмкін. Мұндай жағдайда сезгіштікті пісіру сүзгісінің қараңғылық деңгейі қажетті дәрежеде ауысып тұратын мәнге дейін төмендетіңіз.

БАТАРЕЯ ЗАРЯДЫНЫҢ ТАУСЫЛҒАНЫН КӨРСЕТЕТІН ИНДИКАТОР

Батарея зарядының таусылғанын көрсететін индикатор жыпылықтай бастағанда немесе тиісті түймесін басқан кезде қараңғылық және сезгіштік индикаторы жанбаған жағдайда, батареяны ауыстыру қажет.

ЕСКЕРТПЕ!

Егер сенсорлар жабық немесе пісіру доғасы толығымен экрандалған болса, пісіру сүзгісі қараңғыланбауы мүмкін.

ЕСКЕРТПЕ!

Жыпылықтайтын жарық көздері (мысалы, стробоскопиялық жарық) пісіру жұмысы жасалып жатпағанда, пісіру сүзгісінің индикаторын жыпылықтатуы мүмкін. Мұндай кедергі алыс қашықтықтан және/немесе шағылған жарықтан түзілуі мүмкін. Пісіру орны осындай кедергілерден қоршалып тұруы қажет.

ЕСКЕРТУ!

Speedglas SL пісіру қалқаны доға жанғаннан кейін қараңғыланбаса, жұмысты дереу тоқтатып, осында берілген нұсқауларға сәйкес пісіру сүзгісін тексеріңіз. Қараңғылық күйіне ауыспайтын пісіру сүзгісін пайдалану көру мүмкіндігінен уақытша айыруы мүмкін. Егер ақау анықталмаса немесе түзетілмесе, пісіру сүзгісін пайдаланбаңыз, көмек алу үшін басыңызға, жабдықтаушыға немесе 3M қызметіне хабарласыңыз.

ТЕХНИКАЛЫҚ ҚЫЗМЕТ КӨРСЕТУ

СЫРТҚЫ ҚОРҒАНЫС ТАҚТАСЫН АУЫСТЫРУ

C:1 және C:2 суреттерінде көрсетілгендей, пайдаланылған сыртқы қорғаныс тақтасын шешіп, жаңасын пісіру қалқанына орнатыңыз.

ЕСКЕРТПЕ!

Қорғаныс тақтасы төрт жерінен нық бекітілгеніне көз жеткізіңіз. **C:3 суретін қараңыз.**

ІШКІ ҚОРҒАНЫС ТАҚТАСЫН АУЫСТЫРУ

D:1 суретінде көрсетілгендей, пайдаланылған ішкі қорғаныс тақтасын шешіңіз. Жаңа ішкі қорғаныс тақтасын сыртқы қабын алғаннан кейін орнату қажет (**D:2 суреті**). Бұрыштарын бекіту арқылы бір жағын салыңыз (**D:3 суреті**). Ортасын бүгіп, басқа екі бұрышты бекітіңіз. Ішкі қорғаныс тақтасының **D:3 суретіне** сәйкес дұрыс салынғанын тексеріңіз.

ПІСІРУ СҮЗГІСІН АУЫСТЫРУ

Пісіру сүзгісін **C:1 және E:1 суреттеріне** сәйкес шешіп, ауыстыруға болады.

БАС БӨЛІГІН АУЫСТЫРУ

Бас бөлігін **F:1 және F:2 суреттеріне** сәйкес ауыстыруға болады.

БАТАРЕЯЛАРДЫ АУЫСТЫРУ

Батареяларға жету үшін пісіру сүзгісін алу қажет. Батарея ұстағышты шығарыңыз (қажет болса, кішкене бұрағыш көмегімен).

Ескі батареяларды алып, жергілікті ережелерге сәйкес тастаңыз.

G:2 суретінде көрсетілгендей, жаңа батареяларды батарея ұстағышқа салыңыз. Батарея ұстағышты орнына тұрғанша пісіру сүзгісіне қарай итеріп салыңыз.

ТЕМПЕРАТУРА АУҚЫМЫ

Пісіру сүзгісінің жұмысына ұсынылатын температура ауқымы: -5°C және +55°C. -30°C және +70°C ауқымында таза және құрғақ бөлмеде сақтаныз.

ТЕКСЕРУ

Speedglas SL пісіру қалқанын жиі мұқият тексерістен өткізіп, тозған және зақымдалған бөліктерін ауыстырып тұрыңыз.

Сүзгі әйнегінде немесе қорғаныс тақтасында жарық, шұңқыр немесе сызат пайда болса, қорғаныс дәрежесі едәуір мөлшерде төмендейді. Көз бен беттің қауіпсіздігі үшін қажетті бөлшектерді дереу Speedglas каталогына сәйкес тұнұсқаларымен ауыстыру қажет. Дұрыс жұмыс істеуі үшін пісіру сүзгісінің сенсорлары үнемі таза әрі ашық тұруы керек.

ЕСКЕРТПЕ!

Түймелер мен электроника жұмысын тексеру үшін түймелерді басып көріңіз, индикаторлар жануы керек.

ТАЗАЛАУ

Қалқанды жұмсақ тазалау құралымен және жылы сумен тазалаңыз. Еріткіштерді пайдаланбаңыз. Пісіру сүзгісін талшық қалдырмайтын шүберекпен сүртіңіз. Қалқанды суға салмаңыз.

ЕСКЕРТУ!

Бұл пісіру қалқанын электрдоғалы пісіру және кесу кезінде болатын зиянды сәулеленуден, бөлшектерден және шашыраудан көз бен бетті қорғау үшін FАНА

пайдаланыңыз. Қорғаныс тақталары қатты, бірақ олар сынуы мүмкін. Бұл пісіру қалқаны белгіленуіне сәйкес тез ұшатын бөлшектерден қорғайды. **H:1 суретін қараңыз.**

Пісіру қалқаны ыстыққа төзімді және тұтанғыштық стандарты талаптарына сәйкес сертифицирталған, бірақ ол жалынға немесе өте ыстық заттарға тиген кезде жануы немесе балқуы мүмкін. Осындай қауіптерді азайту үшін қалқанды таза ұстаңыз.

Өндіруші қандай да бір өзгеріс жасалған немесе Speedglas SL пісіру қалқанынан басқа қалқанмен қолданылған пісіру сүзгісінің жұмысы үшін жауап бермейді. Егер сертифицирталмаған өзгерістер жасалса, қорғаныс дәрежесі айтарлықтай төмендеуі мүмкін.

Терісі сезімтал адамдар теріге титетін металдың аллергиялық реакция тудыруы мүмкін екені жайлы білуі керек.

Көзілдірік тағатын пайдаланушылар қатты соққы жағдайында қалқанның ішке жылжып көзілдірікке тию қаупі бар екендігі туралы білуі қажет.

Кез келген пісіру жұмыстарында электр доғасына дұрыс қараңғылық дегейі қойылған қалқан арқылы ғана қарауға болады. **64-беттегі суретті қараңыз.**

КАТАЛОГ

АРТИКУЛ

16 40 05

Былғарыдан жасалған құлақ және тамақ

16 90 01

16 91 00

16 75 20

16 75 25

16 80 00

16 80 10

70 50 10

70 60 00

70 11 90

72 60 00

72 70 00

42 80 00

42 20 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

73 10 00

СИПАТТАМАСЫ

Былғарыдан жасалған құлақ және тамақ қорғанысы (3 бөлік)

TesaWeld тамақ қорғанысы

TesaWeld пісіру бас киімі

Іштен киетін бас бауы, мата, күлгін,

2 дана

Іштен киетін бас бауы, микроталшық,

қара, 2 дана

Іштен киетін бас бауы, былғары, 1 дана

Іштен киетін бас бауы, флис, қоңыр,

2 дана

Бекіту бөлшектері бар бас бөлігі

Бас бөлігіне арналған бекіту бөлшектері

Speedglas SL пісіру қалқаны (бас

бөлігінсіз)

Сыртқы қорғаныс тақтасы, 5 данадан

тұратын стандартты бума. Тақтадағы

белгі: 030226

Сыртқы қорғаныс тақтасы,

5 сырылмайтын тақта бумасы.

Тақтадағы белгі: 030248

SPEEDGLAS SL пісіру қалқанына

арналған ішкі қорғаныс тақтасы,

5 данадан тұратын бума.

Тақтадағы белгі: 42 02 00

2 батарея бумасы

Батарея қаппағы

Speedglas SL Заварьчен шлем инструкции за използване.



ЗАВАРЯВАНЕ

В интерес на собствената Ви безопасност е да прочетете внимателно тези инструкции преди използването на заварьчен шлем Speedglas SL.

На **фиг. А:1** е показан заварьчният шлем в готов за работа вид.

Регулирайте шлема в зависимост от Вашите индивидуални предпочитания **В:1 – В:3**.

Заварьчният шлем Speedglas SL е предназначен за използване в процеси на електродъгово заваряване, при които се препоръчва степен на потъмняване 8-12.

Изборът на степен на потъмняване е показан в таблицата на страница 64.

Този продукт е подходящ за всички видове електродъгово заваряване като MMA, MIG, MAG, TIG и плазмено рязане и заваряване.

Заварьчният шлем Speedglas SL осигурява постоянна

защита (степен 12) срещу вредните ултравиолетови (UV) и инфрачервени (IR) излъчвания, независимо дали филтър е в потъмнено или в светло състояние, а също така и в случаи на повреда на захранващата батерия или електронната система.

Заваръчният филтър има два оптични сензора (фотоклетки), които реагират независимо един от друг и водят до потъмняване на филтъра в момента на появяване на волтова дъга.

Две литиеви батерии се използват, като източник за захранване на електронния модул. (3VCR2032).

Завъръчния шлем Speedglas SL притежава функции за автоматично включване и изключване, когато не се използва.

ЗАБЕЛЕЖКА!

Използвайте само оригинални части от марката Speedglas, като вътрешни и външни предпазни пластини, съответстващи на номерата от списъка на частите, посочени в тази инструкция.

Използването на различни от компонентите на Speedglas, може да понижи защитата и ще направи гаранцията и одобрената невалидни.

ЗАБЕЛЕЖКА!

Заваръчния шлем Speedglas SL не е подходящ за лазерно заваряване, лазерно рязане и/или газопламенно заваряване/рязане (вкл. кислород/ацетилен). Заваръчните шлемове 3M Speedglas не са проектирани за заваръчни операции над глава, при които има опасност от изгаряния, причинени от падащ разтопен метал.

ОДОБРЕНИЯ

Продуктът е предназначен за задоволяване на основни изисквания за безопасност по член 10 от Европейската директива 89/686/ЕЕС и е CE маркиран. Продуктите са изпълнени според хармонизираните европейски стандарти EN 175, EN 166 и EN 379.

Продуктът е изпитан според проектираното състояние от DIN CERTCO Prüf- und Zertifizierungszentrum (Нотифициран орган номер 0196). Продуктът е в съответствие с разпоредбите на Европейската директива 2014/30/ЕС (EMC - Електромагнитна Съвместимост) и 2011/65/ЕС (RoHS - ограничаване на използването на опасни вещества).

МАРКИРОВКА

На заваръчния филтър е маркиран обхвата на потъмняване.

Класификацията на защита на очите и лицето е направена в съответствие с EN 379, EN 166, EN 169 и EN 175.

По-долу е даден пример за маркировка (EN 379)

	3 / 8-12 3M 1 / 1 / 1 / 2 / EN379 CE
Ниво на потъмняване (светло състояние)	3
Ниво(а) на потъмняване (тъмно състояние)	8-12
Фирма производител	3M
Оптичен клас	1 / 1 / 1 / 2
Клас светлинна дифузия	1
Вариране класа на светлинна трансмисия	2
Клас ъглова зависимост (тази маркировка не е задължителна)	EN379
Сертификационен знак или номер на стандарта	CE

ЗАБЕЛЕЖКА!

Горепосоченото е само пример. Валидната класификация се маркира на всеки заваръчен филтър. Върху заваръчния шлем и върху външната защитна пластина можете да видите маркировка, която дава информация за класът на защита от високи скоростни

частици. С F се маркира защита от нискоенергийни, а с В – защита от средно енергийни удари. Ако степената на защита отговаря на изискванията за експлоатация при екстремални температури (-5°C to +55°C), то маркировката включва и буквата T.

Допълнителни маркировки върху продукта отговарят на други стандарти.



Прочетете инструкциите преди употреба



Трябва да се третира като електрически и електронен отпадък

СЪХРАНЕНИЕ

Продуктът трябва да се съхранява в чиста и суха среда, в температурния интервал от -30°C до +70°C и относителна влажност по-ниска от 90%.

ФУНКЦИОНИРАНЕ

ON/OFF

Завъръчния шлем Speedglas SL се включва и изключва автоматично.

ИЗБОР НА НИВО

НА ПОТЪМНЯВАНЕ Shade

В състояние „тъмно“ на заваръчния филтър е възможно да изберете пет различни нива на потъмняване – 9, 10, 11, 12 и 13. За да видите текущата стойност на нивото на потъмняване, натиснете кратко бутона Shade. За да зададете друга стойност, натиснете бутона Shade отново докато LED- дисплея започне да мига и го задръжте натиснат до тогава до като на дисплея се появи търсената стойност.

ИЗБОР НА СТЕПЕН НА

СВЕТЛОЧУВСТВТЕЛНОСТ Sensitivity

Чувствителността на фотодетекторната система (реагираща на светлина, генерирана от заваръчната дъга) може да бъде настроена за разнообразни методи на заваряване и условия на работното място.

За да видите текущата стойност на светлочувствителност натиснете бутона Sensitivity. За да зададете друга стойност, натиснете бутона Sensitivity отново докато LED- дисплея започне да мига и го задръжте натиснат до тогава до като на дисплея се появи търсената стойност.

Позиция 1

Най-ниската степен на светлочувствителност. Използва се при работа в близост с други заваръчни, когато е възможно системата да реагира на заваръчната дъга от съседен източник.

Позиция 2

Нормална позиция на светлочувствителност. Използва се при повечето видове заваръчни операции на открито и закрито.

Позиция 3

Позиция при заваряване с малък ток, или при стабилна волтова дъга (например TIG заваряване)

Позиция 4

Най-висока степен на светлочувствителност. Подходяща при заварки с много малък ток, обрънати TIG заваръчни машини или заварки на тръби при, които част от дъгата е скрита от погледа.

ИЗБИРАНЕ НА ПОДХОДЯЩАТА НАСТРОЙКА НА СВЕТЛОЧУВСТВИТЕЛНОСТ

За да изберете подходящата светлочувствителност на фотодетектора, преди стартиране на заваръчния процес, започнете с Позиция 2. Това е стандартната позиция, използвана при повечето видове заваръчни операции. Ако филтърът не потъмнява по време на заваряване съгласно Вашите изисквания, увеличете чувствителността, задавайки позиция 3 или 4, докато намерите най-подходящата степен за прехода към затъмнено състояние. Ако е зададена прекалено висока степен на светлочувствителност, възможно е филтъра да остане в затъмнено състояние след края на процеса, поради обкръжаващата светлина. В такъв случай, променете настройката към по-ниска степен на fotocувствителност, оптимална за преходите към двете състояния – светло и тъмно.

ИНДИКАТОР ЗА ИЗТОЩЕНА БАТЕРИЯ

Батериите трябва да се заменят когато индикатора за изтощена батерия "Low battery" започне да мига или LED индикаторите за светлочувствителност и потъмняване не мигат при натиснат съответен бутон.

ЗАБЕЛЕЖКА!

Заваръчният филтър може да не премине към потъмнено състояние, ако сензорите са блокирани или заваръчната дъга е напълно закрита.

ЗАБЕЛЕЖКА!

Мигащи източници на светлина, в т.ч. предупредителни светлини може да накарат заваръчния филтър да реагира, когато не се извършва заваряване. Това смущение може да се получи и от далечни разстояния и/или от отразена светлина. Местата на заваряване трябва да са защитени от такива смущения.

ВНИМАНИЕ!

В случай, че заваръчния шлем Speedglas SL не успее да премине към тъмно състояние при инициране на заваръчна дъга, спрете заваряването веднага и проверете заваръчния филтър, както е описано в тези инструкции. Продължителното използване на заваръчен шлем, който не успява да превключи към позиция „тъмно“ може да доведе до временно изгубване на зрението. Ако проблемът не може да бъде идентифициран и отстранен, не използвайте заваръчния филтър. Свържете се с Вашия отговорник, дистрибутор или 3М за съдействие.

ПОДДРЪЖКА

ПОДМЯНА НА ВЪНШНАТА ЗАЩИТНА ПЛАСТИНА.

Отстранете използваната външна защитна пластина и поставете новата на заваръчния шлем както е показано на **фигури С:1 – С:2**.

ЗАБЕЛЕЖКА!

Уверете се, че защитната пластина е захваната правилно във всичките четири точки С:3.

ПОДМЯНА НА ВЪТРЕШНАТА ЗАЩИТНА ПЛАСТИНА.

Използваната вътрешна защитна пластина се отстранява, както е показано на **фигура D:1**. Монтирайте новата вътрешна пластина след, като преди това сте отсранили защитното фолио. Фиксирайте едната страна в ъглите на филтъра – **фиг. D:2**. Огнете

в средата и фиксирайте другите два ъгъла. Уверете се, че вътрешната защитна пластина е поставена правилно, както е показано на **фигура D:3**.

ПОДМЯНА НА ЗАВАРЪЧНИЯ ФИЛТЪР.

Заваръчният филтър се отстранява и заменя, както е показано на **фиг. С:1 и Е:1**.

ПОДМЯНА НА ФИКСИРАЩ ОБРЪЧ.

Фиксиращият обръч се подменя по начина показан на **фиг. F:1 – F:2**.

ПОДМЯНА НА БАТЕРИИТЕ.

Филтърът трябва да бъде снет от заваръчния щит преди смяна на батериите. Извадете държача на батериите (ако се налага използвайте малка отверка). Отстранете използваните батерии и ги изхвърлете в съответствие с местното законодателство. Поставете новите батерии в държателя, както е показано на **фиг. G:1**. Вкарайте държателя в заваръчния филтър и натиснете докато чуете характерно изщракване.

ТЕМПЕРАТУРЕН ОБХВАТ

Препоръчителният температурен обхват за използване на заваръчния филтър е от -5°C до +55°C.

Филтърът трябва да се съхранява в чиста и суха среда, в температурния интервал от -30°C до +70°C.

ПРОВЕРКА

Внимателно и редовно проверявайте заваръчния щит Speedglas SL и подменяйте износените или повредени части.

Механични повреди като пукнатини, язви и драскотини на филтърното стъкло или защитните пластини намаляват видимостта и понижават чувствително защитните свойства на филтъра. За да избегнете уреждане на очите и лицето незабавно подменяйте съответните части с оригинал-ни нови части от марката Speedglas. Сензорите на заваръчния филтър трябва да бъдат поддържани чисти и непокрити през цялото време за осигуряване на правилно функциониране на системата.

ЗАБЕЛЕЖКА!

За проверка на изправността на електрониката и бутоните, натиснете бутоните и LED индикаторите ще започнат да мигат.

ПОЧИСТВАНЕ

Почиствайте заваръчния шлем с мек сапунен разтвор и хладка вода. Не използвайте разтворители като почистващ реагент. За почистване използвайте чиста кърпа от тъкан, която не отделя власинки и мъх. Не потапяйте изделието във вода.

ВНИМАНИЕ!

Използвайте този заваръчен шлем CAMO за защита на лицето и очите от опасни лъчения, искри и пръски отделящи се при процеси на дъгово заваряване и рязане. Защитните пластини са здрави, но не са нечупливи. Този заваръчен шлем осигурява степен на защита от високо скоростни частици в съответствие с маркировката.

Заваръчният шлем е устойчив на топлина и отговаря на стандартните изисквания за запалимост, но може да се възпламени или стопи при контакт с открит огън или много горещи повърхности. Пазете шлема чист за да сведете риска до минимум.

Производителят не носи отговорност при направени модификации на заваръчния филтър или при използване с други, различни от Speedglas, заваръчни шлемове. Нивото на защита може да сериозно понижено ако се извършат неodobрени модификации.

Потребители с чувствителна кожа е необходимо да знаят, че материалите които влизат в контакт с кожата може да причинят алергични реакции.

Потребителите на диоптрични очила трябва да бъдат информирани за възможни опасности, причинени от силни механични удари, които могат да предизвикат механични деформации и контакт на вътрешните части на шлема с очилата на заварчика.

При всички заваръчни процеси, волтовата дъга трябва да бъде наблюдавана само през филтър с правилно подбрано ниво на потъмняване. **Виж фигурата на страница 64.**

СПИСЪК НА ЧАСТИТЕ

Номер на частта	Описание
16 40 05	защитен кожен маншет за гърлото и ушите (3 части)
16 90 01	Защитен маншет за гърлото, TecaWeld
16 91 00	Защитна качулка TecaWeld
16 75 20	Ленти за попиване на потта, Хавлиена, виолетова, 2 бр.
16 75 25	Ленти за попиване на потта,

16 80 00	Микрофибър, черна, 2 бр.
16 80 10	Ленти за попиване на потта, Кожена, 1 бр.
16 80 10	Ленти за попиване на потта, Мека, кафява, 2 бр.
70 50 10	Фиксиращ обръч с детайли за монтаж
70 60 00	Детайли за монтаж на фиксиращ обръч
70 11 90	Speedglas SL заваръчен шлем (без фиксиращ обръч)
72 60 00	Външна защитна пластина, Стандартен пакет 5 бр., Маркировка 030226
72 70 00	Външна защитна пластина, термоустойчива – 5 бр., Маркировка 030248
42 80 00	Вътрешна предпазна пластна за заваръчен шлем SPEEDGLAS SL 5бр. Маркировка 42 02 00
42 20 00	Батерии – пакет от 2 бр.
73 10 00	Капачки за батериите, опаковка от 2 бр.

Talimatlar Speedglas SL Kaynakçı Başlığı



KAYNAK ÖNCESİ

Speedglas SL'i kullanmadan önce kendi güvenliğinizi açısından bu talimatları dikkatle okuyunuz.

Ekipmanı bu el kitapçığındaki açıklamalara uygun şekilde monte ediniz. Ekipmanın montajı Şekil A:1'de verilmiştir. Ekipmanı kendi ihtiyaçlarınıza göre ayarlayınız **B:1 – B:2**. Kaynak maskesi renk tonu 8-12 önerilen gaz kaynaklarında da kullanılmak üzere dizayn edilmiştir.

Renk tonu sayfa 64'teki tabloda belirttiği şekilde seçilmelidir.

Tüm Speedglas otomatik kararan kaynak maskeleri ark kaynak ve gazlı kesim uygulamalarında kullanılmak üzere tasarlanmıştır. Ürün MIG, MAG, TIG, MMA, Plazma Ark, ve Hava Karbonu gibi ark kaynak için uygundur.

Speedglas SL açık yada kapalı olsun, hatta bataryası bitmiş bile olsa Kızılötesi ve Morötesi ışınlarla karşı (12koyuluğunda) sürekli koruma sağlar.

Kaynak maskesinde, kaynak arki oluştuğunda ve maskesinin karamasına neden olduğunda bağımsız olarak tepki veren iki fotosel bulunur.

Güç kaynağı olarak iki adet lityum batarya (3 Volt CR2032) kullanılır. Speedglas SL başlık otomatik açılma ve kapanma fonksiyona sahiptir.

DIKKAT!

Speedglas SL kaynak maskesi her zaman orijinal Speedglas kaynak başlığı, iç ve dış koruma plakaları ile kullanılmalıdır, ürün kodları parça listesinde verilmiştir. Aksi durumda garanti kapsamına girmez.

DIKKAT!

Speedglas SL kaynak başlığı lazer kaynağı, lazer kesim, gaz kaynağı ve gaz kesme (örn: oksiasetlen) için uygun değildir. 3M Speedglas Kaynak Başlıkları, düşen erimiş metallerden dolayı yanık oluşma riski bulunan tavan kaynağı/kesimi işlemleri için tasarlanmamıştır.

ONAYLAR

Ürün Avrupa Direktifi 89/668/EEC'nin 10. Maddesinde yer alan asgari güvenlik gerekliliklerini sağlamakta ve bu nedenle, CE işaretlemesini almaktadır. Bu ürün, Avrupa standardı olan EN 175, EN 166 ve EN 379 standartları ile harmonize olmuştur. Ürün DIN Certo Prüf- und Zertifizierungszentrum (Onaylanmış kurum numarası 0196) tarafından test edilmiştir. Ürün, Avrupa Direktifi 2014/30/EU (EMC-Elektromagnetik Uyumluluk) ve 2011/65/EU (RoHS- Belirli Zararlı Maddelerin Kullanımını Kısıtlama) provizyonlarına uyumludur.

İŞARETLER

Her ürün üzerinde uygun renk tonu ve aralığı işaretlenmiştir. Göz ve yüz koruma sınıflandırması EN 379 EN 166 EN 169 ve EN 175 göre yapılmıştır.

Aşağıda bir örnek verilmiştir (EN379):

	3 / 8-12 3M 1 / 1 / 1 / 2 / EN379 CE
Kapalı renk tonu	
Açık Renk ton(ları)	
İmalatçı tanımı	
Optik sınıf	
Işık dağıtım sınıfı	
Berrak iletim sınıfı değişimleri	
Açı bağıllık sınıfı (isteğe bağlı işaretleme)	
Sertifikasyon işareti yada standart numarası	

Not : Bu bir örnektir. Geçerli işaretleme maske üzerinde yer alır.

Kaynak başlığında ve dış koruyucu levhada, yüksek hızlıdaki partiküllere karşı korumaya yönelik güvenlik sınıfını belirten işaretler bulunabilir. F düşük enerji etkisini ve B orta enerji etkisini işaret eder. Koruma uç ısı (-5°/ +55°C) gerekliliklerini karşıyorsa işaretleme T harfi ile tamamlanır.

Ürün üzerinde yer alan diğer işaretler diğer Avrupa Standardları ile ilgilidir.



= Kullanmadan önce kılavuzu okuyun



= Elektriksel ve elektronik atık olarak imha edilmelidir

DEPOLAMA

Ekipman temiz, ve kuru bir yerde -30°C – +70°C ısı aralığında ve %90 RH'dan daha düşük nispi nem altında saklanmalıdır.

FONKSİYONLAR

AÇMA/KAPAMA

Speedglas SL otomatik açılma ve kapanma özelliğine sahiptir.

RENK NUMARASI AYAR SEÇİMİ **Shade**

Karanlık konumda beş farklı Renk Numarası mevcuttur: 8, 9, 10, 11 ve 12. Kaynak maskesi Renk Numarasını görmek için

Shade düğmesine hafifçe basın. Başka bir Renk Numarası seçmek için, LED yanarken Shade düğmesine tekrar basın, LED'in doğru Renk Numarasına ulaşması için düğmeye basılı tutun.

HASSASİYET

FONKSİYONU AYARI **Sensitivity**

(Kaynak arkından ışığa tepki veren) foto-detektör sistemini çalışma koşullarına ve kaynak türüne göre ayarlanmalıdır. Kaynak maskesinin hangi konuma ayarlanmış olduğunu görmek için Hassasiyet butonuna basın, LED yanarken LED istenilen seviyeye ulaşınca kadar butona basmaya devam edin.

- 1. Konum:** Düşük hassasiyet ayarı: Cıvardaki diğer kaynakçılardan rahatsız edici bir ışık geliyorsa kullanılır.
- 2. Konum:** Normal konum: İç ve dış ortamlardaki çoğu kaynak türünde kullanılır.
- 3. Konum:** Düşük akımlı kaynaklarda yada kaynak arkının sürekli olduğu durumlarda kullanılan konum.
- 4. Konum:** Uç foto algılama hassasiyeti: Çok düşük akımlı kaynaklar ve arkın bir bölümünün görüş dışında olduğu durumlarda uygundur.

UYGUN ALGILAMA AYARINU BULMAK İÇİN

Foto detektör için uygun hassasiyet ayarının sağlanması için ayarlamaları kaynak öncesi, 2.Konumda yapın. Bu konum çoğu durumda fonksiyonel, normal konumdur. Filtrenin istenildiği gibi kaynakla kararmaması durumunda hassasiyet derecesini, karanlık konuma belirgin bir geçiş gerçekleşinceye kadar 3. yada 4.Konuma yükseltin. Çok yüksek bir hassasiyet seviyesinin seçilmesi durumunda çevredeki ışık nedeniyle kaynak sona erdikten sonra maske karanlık konumda kalabilir. Bu durumda, kaynak başlığının istenildiği şekilde yanması yada kararması için daha düşük bir hassasiyet seviyesine yönelik ayarları yapınız.

PİL UYARISI

Pil gösterge ışığı yandığında yada shade yada hassasiyet LED'i tuşlara basıldığında yanmadığı durumlarda pilinizi değiştirin

UYARI!

Kaynak arki tamamen korunduğunda yada sensörler bloke olduğu durumda kaynak filtresi kararmaz

UYARI!

Ani ışık hareketleri (güvenlik ışıkları) otomatik kararar kaynak camının devreye girmesine neden olabilir. Bu karışıklık uzak mesafeden ve/veya yansımadan da kaynaklanabilir. Kaynak alanları bu tür karışıklıkları engelleyebilmek için özel olarak korunmalıdır.

UYARI!

Speedglas SL kaynak başlığı kaynak işlemi sırasında kararmaz ise, derhal kaynak işlemini durdurun ve kullanım kılavuzundaki talimatlar doğrultusunda kaynak başlığını kontrol edin. Bu tür sorun yaşanan kaynak başlığını kullanmak geçici görme kaybına neden olabilir. Sorunun çözülmediği durumlarda amirinize yada 3M'e başvurunuz.

BAKIM

DIŞ KORUYUCU LEVHANIN DEĞİŞTİRİLMESİ.

Şekil C:1-C:2'deki gibi ön kapağı çıkarın. Kullanılmış dış koruma levhasını çıkarın ve yenisi takın.

UYARI!

Dört tırnağında tam olarak takıldığından emin olun. **C:3.**

İÇ KORUMA LEVHASININ DEĞİŞTİRİLMESİ.

ŞEKİL D:1, D:2 VE D:3

İç Koruma plakası şekilde gösterildiği gibi çıkarılmalıdır. Koruyucu filmlerin çıkarıldıktan sonra yeni plaka yerine yerleştirilmelidir. Bir tarafını köşeleri tam oturacak şekilde yerleştirin. Ortasından hafifçe bükerek diğer iki köşesini yerleştiriniz. Plakanın şekilde gösterildiği şekilde tam olarak yerine oturtulduğundan emin olunuz.

KAYNAK MASKESİNİN YERLEŞTİRİLMESİ.

Kaynak maskesi **Şekil C:1** ve **E:1'ya** göre çıkarılıp yerleştirilebilir.

BAŞ BANDININ DEĞİŞTİRİLMESİ.

Baş bandı **Şekil F:1** ve **F:2** göre çıkarılıp yerleştirilebilir.

BATARYANIN DEĞİŞTİRİLMESİ.

Batarya değiştirilmeden önce kaynak maskesi çıkarılmalıdır. Batarya yuvasını çıkarın (gerekirse bunun için küçük bir tomavida kullanılabılır). Kullanılmış pilleri çıkarın ve yerel yönetmeliklere göre atın yada imalatçıya geri gönderin. **Şekil G:1'e** göre batarya yuvasına yeni pilleri yerleştirin. Piller yerine, oturuncaya kadar batarya yuvalarını kaynak başlığının içine itinir.

ISI ARALIĞI

Kaynak maskesi için tavsiye edilen çalışma ısı aralığı -5°/+55°C'dir. Kaynak maskesi temiz ve kuru bir ortamda, -30°C/+70°C ısı aralığında saklanmalıdır.

KONTROL

Speedglas Otomatik Kararan Kaynak Maskesini düzenli olarak kullanılan ve zarar görmüş parçalar için düzenli kontrol edin. Çatlamış, çukurlaşmış, yada çizilmiş maske camı yada koruyucu levhası görüşü engeller ve koruma seviyesine ciddi anlamda zarar verir. Bu durumda hasara uğramış parçalar göze zarar gelmesinin önlenmesi amacıyla derhal değiştirilmelidir. Kaynak maskesindeki sensörlerin doğru şekilde çalışması için daima temiz tutulması ve üzerinin örtülmemesi gerekir.

UYARI!

Elektronik sistem ve tuşların çalıştığından emin olmak için tuşlara basın LED'lerin yandığından emin olun.

TEMİZLEME

Başlığı sabun ve ılık suyla temizleyin. Solvent kullanmayın. Kaynak maskesini temiz, keten lifi içermeyen kumaş yada bezle temizleyin. Suya daldırmayın.

ΔΙΚΚΑΤ!

Bu başlığı YALNIZ yüz ve gözlerin kaynak yada kesimden kaynaklanan zararlı ışın, ve kıvılcımlara karşı korunması amacıyla kullanın. Koriuyucu levhalar sağlamdır ancak kırılmaz değildir. Bu başlık yüksek hızlı parçacıklara belirtildiği şekilde korur.

Bu başlık ısıya dayanıklıdır ve tutuşmaya karşı gerekli onaylara sahiptir ancak çok sıcak yüzeylerde yada direkt alev yalamasında alevlenebilir. Başlığı riski en aza indirmek için temiz tutunuz.

İmalatçı burada belirtilen haricinde kaynak maskesinde yapılan değişikliklerden yada başlık parçalarının diğer kaynak başlıklarına takılmasından sorumlu değildir. Onaylanmayan değişiklikler yapıldığında koruma seviyesi ciddi anlamda bozulabilir.

Alerjik deri reaksiyonları görülen kişiler ürünü kullanmadan önce uygun başlık şeridini seçmelidir.

Gözlük kullanımlar, ciddi etkileri olan tehlikelerin bulunması halinde başlığın deforme olması sonucunda başlığın iç bölümünün gözlükle temas edebileceğini unutmamalıdır. Bu durum kaynak yapan kişi için tehlike yaratabilir.

Tüm kaynak süreçlerinde kaynak arkına uygun koyuluktaki renk tonu ile bakılmalıdır. **Bkz 64 syfadaki şekil.**

PARÇA LİSTESİ (ŞEKİL)

Parça no	Tanım
16 40 05	Deri kulak ve boğaz koruyucusu (3 parça)
16 90 01	Boyun Koruyucu
16 91 00	Kaynak baş koruyucusu
16 75 20	Emici, mor, 2 adet
16 75 25	Mikro fiber, siyah, 2 adet
16 80 00	deri, 1 adet
16 80 10	yünlü, kahverengi, 2 adet
70 11 90	Speedglas SL Kaynak koruyucu plaka (başlık şeridi hariç)
70 60 00	Kafa bandı için detaylar
70 50 10	Detayları ile birlikte kafa bandı
72 60 00	Kaynak koruyucu plaka, 5 standard paketi <i>Plaka no 030226</i>
72 70 00	Kaynak koruyucu plaka, 5 ısı rezistanti <i>Plaka no 030248</i>
42 80 00	5 iç koruyucu levhası Speedglas SL paketi Levha işareti 42 02 00
42 20 00	Pil 2 Adet
73 10 00	Pil kapağı 2 adet

Οδηγίες Χρήσης 3M Speedglas SL



Πριν τη συγκόλληση

Για την προστασία σας διαβάστε προσεκτικά τις οδηγίες πριν χρησιμοποιήσετε την ασπίδα συγκόλλησης Speedglas SL.

Το ολοκληρωμένο κράνος φαίνεται στην **εικόνα Α:1**.

Ρυθμίστε το κράνος ανάλογα με το μέγεθος του κεφαλιού. (**βλέπε εικόνα Β:1 – Β:3**).

Η ασπίδα συγκόλλησης Speedglas SL έχει σχεδιαστεί για προστασία από τόξο σε εργασίες όπου χρειάζεται σκίαση 8-12.

Το επίπεδο σκίασης θα πρέπει να το διαλέξετε σύμφωνα με τον πίνακα στη σελίδα 64.

Η συσκευή είναι κατάλληλη για όλες τις εργασίες συγκόλλησης με τόξο όπως MIG, MAG, TIG, MMA, Plasma Arc, και Air Carbon.

Η ασπίδα συγκόλλησης Speedglas SL παρέχει μόνιμη προστασία (σκίαση12) έναντι επικίνδυνης UV- και IR-ακτινοβολίας, ανεξάρτητα με το εάν το φίλτρο είναι στη διαφανή ή τη σκιερή φάση και επίσης σε περίπτωση αστοχίας της μπαταρίας ή του κυκλώματος.

Το φίλτρο συγκόλλησης έχει δύο αισθητήρες φωτός που αντιδρούν ανεξάρτητα και κάνουν το φίλτρο να σκιάσει όταν ανάψει το τόξο.

Δύο μπαταρίες λιθίου (3V CR2032) χρησιμοποιούνται για παραγωγή ενέργειας.

Η ασπίδα συγκόλλησης Speedglas SL είναι εφοδιασμένη με μηχανισμό αυτόματου κλεισίματος όταν δεν χρησιμοποιείται.

Σημείωση!

Χρησιμοποιείτε μόνο με τα αυθεντικά ανταλλακτικά Speedglas όπως τα εσωτερικά και εξωτερικά τζαμάκια σύμφωνα με τα αντίστοιχα part numbers που δίνονται στις οδηγίες.

Η χρήση άλλων υλικών μπορεί να προκαλέσει ζημιά στην όραση και να καταστήσει την εγγύηση άκυρη.

Σημείωση!

Η Ασπίδα Συγκόλλησης Speedglas SL δεν είναι κατάλληλη για συγκόλληση με λέιζερ, κοπή με λέιζερ ή συγκόλληση/κοπή με αέριο (π.χ. οξυαετιλίνη). Οι Ασπίδες Συγκόλλησης Speedglas δεν έχουν σχεδιαστεί για πάνω από το κεφάλι εργασίες συγκόλλησης / κοπής λόγω των κινδύνων εγκαύματος από εκτινασόμενα λιωμένα μέταλλα

ΕΓΚΡΙΣΕΙΣ

Το προϊόν έχει αποδειχθεί ότι πληροί τις Βασικές Απαιτήσεις Ασφαλείας σύμφωνα με το άρθρο 10 της Ευρωπαϊκής Οδηγίας 89/686 / ΕΟΚ του Συμβουλίου και ως εκ τούτου φέρει τη σήμανση CE. Το προϊόν συμμορφώνεται με τα εναρμονισμένα Ευρωπαϊκά Πρότυπα EN 175, EN 166 και EN 379. Το προϊόν εξετάστηκε στη φάση σχεδιασμού από την DIN CERTCO Prüf- Zertifierungs und Zentrum (Κοινοποιημένος Αριθμός 0196).

Το προϊόν είναι σύμφωνα με τις διατάξεις της Ευρωπαϊκής Οδηγίας 2014/30 / ΕΕ (EMC - Ηλεκτρομαγνητική Συμβατότητα) και 2011/65 / ΕΕ (RoHS - Περιορισμός της χρήσης επικίνδυνων ουσιών).

ΣΗΜΑΝΣΗ

Το φίλτρο συγκόλλησης φέρει σήμανση με τα επίπεδα σκίασης.

Η κατηγοριοποίηση της προστασίας ματιών και προσώπου είναι σύμφωνα με EN 379, EN 166, EN 169 και EN 175.

Το πιο κάτω αποτελεί μόνο ένα παράδειγμα (EN 379):

	3 / 8-12 3M 1 / 1 / 1 / 2 / EN379 CE
Ελάχιστη σκίαση	_____
Μέγιστη σκίαση	_____
Όνομασία Κατασκευαστή	_____
Βαθμός Οπτικότητας	_____
Βαθμός διάχυσης του φωτός	_____
Βαθμός μεταβολής φωτεινότητας	_____
Βαθμός εξάρτησης γωνίας (προαιρετικό)	_____
Σήμανση πιστοποίησης ή αριθμός προτύπου	_____

Σημείωση! Το παραπάνω αποτελεί μόνο παράδειγμα. Η κατηγοριοποίηση του προϊόντος φαίνεται επάνω στο φίλτρο συγκόλλησης.

Επάνω στο κράνος συγκόλλησης και στο εξωτερικό προστατευτικό κέλυφος, μπορείτε να βρείτε τη σήμανση του επιπέδου προστασίας έναντι σωματιδίων υψηλής ταχύτητας. Το σήμα F είναι για τα Χαμηλής ενέργειας ενώ το B για τα μέσης ενέργειας. Εάν η προστασία συμφωνεί με τις απαιτήσεις για ακραίες θερμοκρασίες (-5°C to +55°C) τότε υπάρχει και το σήμα T.

Επιπλέον σήμανση αναφέρεται σε άλλα πρότυπα.



= Διαβάστε τις οδηγίες πριν από τη χρήση



= Απορρίπτεται σαν ηλεκτρική ή ηλεκτρονική συσκευή

ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ

Αποθηκεύστε σε καθαρό και στεγνό περιβάλλον, σε θερμοκρασίες από -30°C έως + 70°C και σε συνθήκες υγρασίας λιγότερο από 90% RH.

ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΕΣ

On/Off

Η Speedglas SL ανοίγει και κλείνει αυτόματα.

Σκίαση Shade

Πέντε διαφορετικοί βαθμοί σκίασης είναι διαθέσιμοι, 8, 9, 10, 11, 12 και 13.

Για να δείτε την υπάρχουσα σκίαση πατήστε για λίγο το κουμπί Shade.

Για να αλλάξετε το βαθμό σκίασης, πιέστε το Shade ξανά ενώ αναβοσβήνει το λαμπάκι, και κρατήστε πατημένο το κουμπί μέχρι να αναβοσβήσει η ένδειξη της σκίασης κάτω από τον αριθμό που θέλετε.

Ευαισθησία Sensitivity

Η ευαισθησία του συστήματος των αισθητήρων φωτός (το οποίο ανταποκρίνεται στο φως του τόξου) μπορεί να ρυθμιστεί για να χρησιμοποιηθεί η μάσκα σε πολλές εργασίες συγκόλλησης. Για να δείτε το υπάρχον επίπεδο ευαισθησίας, πατήστε για λίγο το κουμπί Sensitivity.

Για να αλλάξετε το βαθμό ευαισθησίας πατήστε ξανά το κουμπί Sensitivity ενώ αναβοσβήνει το λαμπάκι, και κρατήστε πατημένο το κουμπί μέχρι να αναβοσβήσει η ένδειξη της ευαισθησίας κάτω από τον αριθμό που θέλετε.

Θέση 1 Χρήση όταν υπάρχει και άλλο ενοχλητικό φως από άλλους συγκολλητές κοντά στο χρήστη.

Θέση 2 Κανονικό. Χρήση στις περισσότερες εργασίες σε εσωτερικούς ή Εξωτερικούς χώρους.

Θέση 3 Θέση για συγκόλληση σε χαμηλή τάση ή όπου το τόξο γίνεται σταθερό. (πχ TIG με χαμηλά amps)

Θέση 4 Μέγιστη ευαισθησία. Για συγκολλήσεις σε πολύ χαμηλή τάση ή συγκόλληση γύρω από γωνίες όπου δεν είναι ορατό μεγάλο μέρος του τόξου.

Βρίσκοντας τις σωστές ρυθμίσεις του ανιχνευτή φωτός

Ξεκινήστε ρυθμίζοντας στην Θέση 2. Αυτή είναι η εξ'ορισμού θέση η οποία λειτουργεί στις περισσότερες περιπτώσεις. Εάν κατά τη συγκόλληση η σκίαση του φίλτρου δεν είναι ικανοποιητική, αυξήστε την ευαισθητοποίηση στη Θέση 3 ή 4 μέχρι το φίλτρο να ανταποκρίνεται σωστά. Εάν η ευαισθησία είναι σε υψηλό επίπεδο, είναι πιθανό ότι το φίλτρο θα παραμείνει στη σκίαση και μετά τη συγκόλληση λόγω του φωτός από

το περιβάλλον. Σε αυτή την περίπτωση, χαμηλώστε την ευαισθησία σε βαθμό όπου το φίλτρο να σκιάζει και να επανέρχεται όταν εσείς το επιθυμείτε.

Δείκτης χαμηλής μπαταρίας

Η μπαταρία θα πρέπει να αντικατασταθεί όταν ο δείκτης ανάψει ή όταν οι ενδείξεις της σκίασης ή ευαισθησίας δεν ανάβουν όταν πατιούνται τα ανάλογα κουμπιά.

Σημείωση!

Το φίλτρο σκίασης μπορεί να μην σκιάσει εάν οι αισθητήρες είναι μπλοκαρισμένοι ή αν το τόξο είναι καλυμμένο.

Σημείωση!

Πηγές φωτός που αναβοσβήνουν (π.χ. φάροι) μπορεί να μπερδέψουν το φίλτρο και να σκιάσει ακόμα και όταν δεν γίνεται συγκόλληση. Η παρεμβολή αυτή μπορεί να γίνει από μακρινή απόσταση ή/και από φως που αντανακλά. Οι χώροι συγκόλλησης πρέπει να είναι απομονωμένοι από τέτοιες, παρεμβολές.

Προσοχή!

Εάν η Speedglas SL δεν σκιάσει με την έναρξη της συγκόλλησης, σταματήστε να συγκολλείτε αμέσως και επιθεωρήστε το φίλτρο όπως αναφέρεται στις οδηγίες. Συνεχής αστοχία του φίλτρου να σκιάσει μπορεί να προκαλέσει μέχρι και απώλεια της όρασης. Εάν το πρόβλημα δεν μπορεί να εντοπιστεί ή να λυθεί, μην χρησιμοποιείτε το φίλτρο, και επικοινωνήστε με τον προϊστάμενό σας, τον διανομέα ή την 3M για βοήθεια.

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Αντικατάσταση του εξωτερικού διάφανου

προστατευτικού καλύμματος.

Αφαιρέστε το εξωτερικό προστατευτικό τζαμάκι και τοποθετήστε το νέο εξωτερικό τζαμάκι στην ασπίδα συγκόλλησης όπως φαίνεται στις εικόνες C:1 – C:2.

Σημείωση!

Βεβαιωθείτε ότι το προστατευτικό τζαμάκι έχει έχει κουμπώσει σωστά και στις 4 γωνίες (βλέπε εικόνα C:3).

Αντικατάσταση του εσωτερικού διάφανου

προστατευτικού καλύμματος

Το χρησιμοποιημένο εσωτερικό κάλυμμα αφαιρείται όπως φαίνεται στην **Εικ D:1**. Το καινούργιο τοποθετείται αφού αφαιρέσετε τα προστατευτικά φιλμ.

Τοποθετήστε μια από τις πλευρές προσαρμζόντας την γωνία όπως φαίνεται στην **εικόνα D:2**. Λυγίστε το μεσαίο μέρος και προσαρμόστε τις άλλες δύο γωνίες. Βεβαιωθείτε ότι το εσωτερικό προστατευτικό τζαμάκι έχει τοποθετηθεί όπως φαίνεται στην **εικόνα D:3**.

Αντικατάσταση φίλτρου συγκόλλησης.

Το φίλτρο συγκόλλησης μπορεί να αφαιρεθεί και αντικατασταθεί όπως φαίνεται στις **Εικ C:1 και E:1**.

Αλλαγή του ιμάντα κεφαλής.

Ο ιμάντας κεφαλής μπορεί να αντικατασταθεί όπως φαίνεται στην **εικόνα F:1 – F:2**.

Αντικατάσταση της μπαταρίας.

Το φίλτρο συγκόλλησης πρέπει να αφαιρεθεί για να έχετε πρόσβαση στην μπαταρία. Αφαιρέστε τις παλαιές μπαταρίες και πετάξτε τις σύμφωνα με τους νόμους ή επιστρέψτε τις στον κατασκευαστή. Βάλτε τις καινούργιες μπαταρίες στη θήκη σύμφωνα με την **Εικ G:1**. Σπρώξτε γλιστρώντας τον συγκρατητή μπαταρίας μέσα στο φίλτρο μέχρι να κουμπώσει στη θέση του.

Θερμοκρασίες

Η συνιστώμενη θερμοκρασία λειτουργίας για το φίλτρο συγκόλλησης είναι -5°C έως +55°C. Το φίλτρο συγκόλλησης πρέπει να φυλάσσεται σε καθαρό και ξηρό περιβάλλον, Θερμοκρασίας από -30°C έως +70°C

Έλεγχος

Εξετάστε προσεκτικά το σύνολο της ασπίδας Speedglas SL συχνά και αντικαταστήστε όλα τα φθαράμενα μέρη.

Τα σπασμένα, ραγισμένα και χαραγμένα φίλτρα ή προσωπίδες μειώνουν την διαύγεια και εμποδίζουν σημαντικά την προστασία. Αντικαταστήστε αμέσως όλα τα φθαράμενα μέρη με αυθεντικά ανταλλακτικά Speedglas για να αποφύγετε τυχόν βλάβες ματιών και προσώπου. Οι αισθητήρες του φίλτρου πρέπει να είναι πάντοτε καθαροί και όχι καλυμμένοι για να λειτουργούν σωστά.

Σημείωση!

Για να βεβαιωθείτε ότι όλα τα ηλεκτρονικά και κουμπιά λειτουργούν, πιέστε τα κουμπιά και οι ενδείξεις θα αναβοσβήσουν.

Καθαρισμός

Καθαρίστε το κράνος με μαλακό σαπούνι και χλιαρό νερό. Μη χρησιμοποιείτε διαλυτικά. Καθαρίστε το φίλτρο συγκόλλησης με ένα καθαρό πανάκι χωρίς χνούδι. Μη εμβαπτίζετε σε νερό. Μη χρησιμοποιείτε διαλυτικά.

Προσοχή!

Χρησιμοποιήστε αυτή την ασπίδα ΜΟΝΟ για προστασία ματιών και προσώπου από την επικίνδυνη ακτινοβολία, σπίδες και πιπιλλίσματα από την συγκόλληση ή την κοπή. Οι προστατευτικές προσωπίδες είναι ανθεκτικές αλλά όχι άθραυστες. Αυτή η ασπίδα προστατεύει από σωματίδια υψηλής ταχύτητας σύμφωνα με τη σήμανση. **Δείτε εικ Η:1**
Η ασπίδα συγκόλλησης είναι ανθεκτική στις υψηλές θερμοκρασίες και εγκεκριμένη σύμφωνα με τα πρότυπα για ανάφλεξη αλλά μπορεί να αναφλεγεί ή να λιώσει αν έρθει σε επαφή με φωτιά ή πολύ ζεστές επιφάνειες. Κρατήστε το κράνος καθαρό για να ελαχιστοποιήσετε αυτόν τον κίνδυνο.

Ο κατασκευαστής δεν είναι υπεύθυνος για οποιεσδήποτε τροποποιήσεις γίνουν στο φίλτρο ή για τη χρήση αυτού με άλλη μάσκα εκτός της Speedglas SL.

Η προστασία μπορεί να επηρεαστεί αρνητικά εάν γίνουν τροποποιήσεις.

Οι ευαίσθητοι χρήστες πρέπει να ξέρουν ότι τα υλικά που έρχονται σε επαφή με το δέρμα μπορεί να προκαλέσουν αλλεργική αντίδραση.

Χρήστες που φέρουν διορθωτικά γυαλιά πρέπει να γνωρίζουν ότι σε περίπτωση ισχυρής πρόσκρουσης το κράνος μπορεί να παραμορφωθεί, να έρθει σε επαφή με τα γυαλιά και να τραυματίσει το χρήστη.

Σε όλες τις εργασίες συγκόλλησης το τόξο μπορεί να είναι ορατό και παράλληλα να παρέχεται η κατάλληλη προστασία μόνο αφού έχει επιλεγεί ο κατάλληλος βαθμός σκίασης. **Βλέπε σελίδα 64.**

Λίστα Ανταλλακτικών

Κωδικός	Περιγραφή
16 40 05	Δερμάτινη προστασία λαιμού και αυτιών (3 τμχ)
16 90 01	Προστασία λαιμού σε TecaWeld
16 91 00	Κουκούλα συγκόλλησης σε TecaWeld
16 75 20	Αντιδρωτική ταινία, μωβ πετσέτα, 2 τμχ
16 75 25	Αντιδρωτική ταινία, μαύρη μικροίνα, 2 τμχ
16 80 00	Αντιδρωτική ταινία, δερμάτινη, 1 τμχ

16 80 10	Αντιδρωτική ταινία, καφέ φλις, 2 τμχ
70 50 10	Ιμάντας κεφαλής με οδηγίες συναρμολόγησης
70 60 00	Οδηγίες συναρμολόγησης για ιμάντα κεφαλής
70 11 90	Ασπίδα συγκόλλησης Speedglas SL (χωρίς ιμάντα κεφαλής)
72 60 00	Εξωτερικό προστατευτικό τζαμάκι, πακέτο των 5 τμχ. Σήμανση 030226
72 70 00	Εξωτερικό προστατευτικό τζαμάκι, Αντιχαρακτικό πακέτο των 5 τμχ. Σήμανση 030248
42 80 00	Εσωτερικό προστατευτικό τζαμάκι Speedglas SL ασπίδα, πακέτο των 5 τμχ. Σήμανση 42 02 00
42 20 00	Μπαταρία, πακέτο των 2 τμχ
73 10 00	Κάλυμμα μπαταρίας

זהירות!

אם מסכת המגן SPEEDGLAS SL לא תעבור

אין להשתמש במסכים. נקה את מסנן הריתוך עם ממחטת נייר או מטלית נקייה ללא מוך. אין לטבול במים.

זהירות!

יש להשתמש במסכת ריתוך זו אך ורק להגנת הפנים והעיניים מפני קרינה מזיקה, ניצוצות ונזקים בריתוך וחיתוך קשת. לוחות ההגנה הם חזקים, אך לא בלתי שבירים. מסכת ריתוך זו מגנה מפני חלקיקים שמגיעים במהירות גבוהה, בהתאם לסימון. עיין באיור 1: H:1. מסכת ריתוך זו עמידה בחום ומאושרת לשימוש בהתאם לדרישות הסטנדרטיות הקשורות לדליקות, אך מגע עם אש פתוחה או עם משטחים חמים מאוד עלול לגרום להתלקחותה או להתכתה. שמור על ניקיון

למצב הכנה לאחר הצתת קשת, יש להפסיק את הריתוך מיד ולבחון את מסנן הריתוך כדי למצב כהה עלול לגרום לאובדן ראייה זמני. אם לא ניתן לזהות ולתקן את הבעיה, אל תשתמש במסנן הריתוך ופנה למנהל שלך, למפיץ או ל-3M לקבלת עזרה.

תחזוקה

החלפה של הלוח המגן החיצוני.
הסר את הלוח המגן החיצוני ומקם את הלוח המגן החיצוני החדש על מסכת הריתוך כפי שמוצג באיורים C:1-C:2.

הקסדה כדי לצמצם סיכון זה.

היצרן אינו אחראי על כל שינוי במסנן הריתוך או על שימוש במסכות ריתוך אחרות. מלבד מסכת הריתוך Speedglas SL, ביצוע שינויים לא מתאימים עלול לגרום לפגיעה משמעותית בהגנה. לדיעתם של אנשים הרגשיים לכך, חומרים שאבים במגע עם העור עלולים לגרום לתגובות אלרגיות. לדיעתם של מרכיבי משקפיים אופטיים, במקרה של פגיעה חמורה עיוות המסכה עלול לגרום למגע של חלקה הפנימי של המסכה עם המשקפיים, מה שיצור סכנה עבור המרכיב. בכל תהליך ריתוך יש להסתכל על הקשת רק דרך הצללה כהה מתאימה. ראה איור בעמ' 64.

רשימת החלקים

מס' החלק	תיאור
16 40 05	מגן אונזיים וגרון מעור (3 חלקים)
16 90 01	מגן גרון TecaWeld
16 91 00	ברדס ריתוך TecaWeld
16 75 20	מגן זיעה מאריג מגבת, סגול, 2 יח'
16 75 25	מגן זיעה מיקרופיבר, שחור, 2 יח'
16 80 00	מגן זיעה מעור, 1 יח'
16 80 10	מגן זיעה מפליז, חום, 2 יח'
70 50 10	רצועת מצח עם חלקים להרכבה
70 60 00	חלקי הרכבה לרצועת מצח
70 11 90	מסכת ריתוך Speedglas SL, לא כולל רצועת מצח
72 60 00	לוח מגן חיצוני, אריזה סטנדרטית של 5. סימון ללוח 030226
72 70 00	לוח מגן חיצוני, עמיד בשריטות אריזה של 5. סימון ללוח 030248
42 80 00	לוח מגן פנימי SPEEDGLAS SL
42 20 00	מסכת ריתוך, אריזה של 5. סימון ללוח 420200
73 10 00	מארז של 2 סוללות מכסה בית סוללה

שים לב!

ודא שלוח ההגנה ננעל כנדרש בכל ארבעת הסטורים. עיין באיור C:3.

החלפה של הלוח המגן

הפנימי.

יש להסיר את הלוח המגן הפנימי הישן כפי שמוצג באיור D:1. יש להכניס את הלוח המגן הפנימי החדש לאחר הסרת הסרט המגן, כפי שמוצג באיור D:2. אתר אחד מהצדדים על-ידי התאמת הפינות בהתאם לאיור D:3. קפל את החלק האמצעי והתאם את שתי הפינות האחרות. ודא שהלוח המגן הפנימי מורכב כנדרש, כפי שמוצג באיור D:3.

החלפת מסנן הריתוך.

ניתן להסיר את מסנן הריתוך ולהחליפו כפי שמוצג באיורים E:1-E:2.

החלפה של רצועת המצח.

ניתן להחליף את רצועת המצח כפי שמוצג באיורים F:1-F:2.

החלפת הסוללה.

יש להסיר את מסנן הריתוך כדי לקבל גישה לבית הסוללות. הוצא את מחזיק הסוללות (השתמש במברג קטן במידת הצורך). הסר את הסוללות הממושות והשליך אותן בהתאם לתקנות המקומיות.

הכנס סוללות חדשות למחזיק הסוללות, כפי שמוצג באיור G:1. החלק את מחזיק הסוללות אל מסנן הריתוך עד שהיא נאפס במקומו המיועד.

טווח הטמפרטורות

טווח הטמפרטורות המומלץ לפעולת מסנן הריתוך הוא 5°C- עד 55°C+. אחסן במקום נקי ויבש בטווח הטמפרטורות 30°C- עד 70°C+.

בדיקה

בצע בדיקות לפדיות של המכלול השלם של מסכת הריתוך Speedglas SL לעתים קרובות והחליף חלקים בלויים או פגומים. סדקים, שקעים או שריטות על זכוכית המסנן או על לוחות המגן פוגעים בראייה ועלולים לגרום לפגיעה משמעותית בהגנה. החליף מיד כל חלק שדורש החלטה בחלק מקורי חדש של המותג salddeepS, כדי למנוע פגיעה בעיניים ובפנים. לתפקוד תקין של המסנן החיישים של מסנן הריתוך חייבים להישאר כל הזמן נקיים וחשופים.

שים לב!

כדי לבדוק שהמרכיבים האלקטרוניים והכפתורים עובדים לחץ על הכפתורים, וצגי ה-LED יבהבו

הוראות עבור מסכת ריתוך 3M™ Speedglas™ SL

לפני תחילת ריתוך

למען ביטחונך קרא את ההוראות האלה בעיון רב לפני שימוש במסכת הריתוך Speedglas SL. המכלול השלם מוצג באיור A.1. התאם את מסכת הריתוך לצרכים האישיים שלך. (ראה את איור B:1-B:3).

מסכת הריתוך Speedglas SL נועדה לשימוש ביישומי ריתוך קשת בהם מומלצת רמת הצללה 8-12. יש לבחור את רמת ההצללה על-פי הטבלה בעמוד 64. מוצר זה מתאים לשימוש בכל תהליך של ריתוך קשת, כגון Plasma Arc, MIG, MAG, TIG או MMA. מסכת הריתוך Speedglas SL מספקת הגנה קבועה (רמת הצללה 12) נגד קרינת על-סגול ותת-אדום מזיקה, ולא משנה האם המסך נמצא במצב בהיר או כהה או האם מופעלת הפונקציה של האפלה אוטומטית. מסך הריתוך מכיל שני חיישני צילום שמגיבים באופן עצמאי וגורמים להאפלת המסך לאחר מגע בקשת ריתוך. שני סוללות ליתיום משמשות כמקור החשמל (3V CR2032) מסכת הריתוך Speedglas SL מצוידת בפונקציית הפעלה אוטומטית, והיא תיכבה באופן אוטומטי כשהיא לא בשימוש.

שים לב!

יש להשתמש אך ורק בחלקי חילוף מקוריים של המוצג Speedglas. כמו לוחות הגנה פנימיים וחיצוניים, בהתאם למספרי החלקים שמובאים בהוראות אלה. שימוש במרכיבים חלופיים עלול לפגוע בהגנה וגם עלול לפסול תביעות במסגרת האחריות או לגרום לכך שהמסכה לא תעמוד בדרישות של סיווגי הגנה ואישורים.

שים לב!

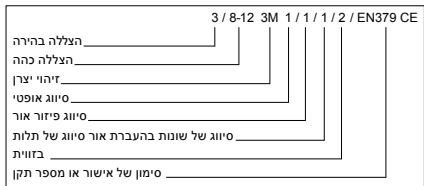
מסכת הריתוך Speedglas SL אינה מתאימה לריתוך לייזר, לחיתוך באמצעות לייזר או לריתוך/חיתוך גז (למשל באמצעות אוקסיאצטילן). מסכת המגן Speedglas 3M לא נועדה לפעולות ריתוך/חיתוך מעל הראש, שבהן קיימת סכנת כוויות מחלקיקי מתכת מותכת שנופלים.

אישורים

הודגם כי המוצר עומד בדרישות הבטיחות הבסיסיות על-פי סעיף 01 של הנחיה האירופאית EEC/89/686, ובהתאם לזאת הוא קיבל את התו EC. המוצר עומד בתקנים האירופאיים המתואמים EN 379-166 ו-EN 175. המוצר נבדק בשלב התכנון על-ידי DIN Certco Prüf- und Zertifizierungszentrum (מס' גוף מוסמך 0196) המוצר עומד בדרישות ההנחיות האירופאיות 2014/30/EU (בתחום EMC - אימונת אלקטרומגנטית) ו-2011/65/EU (בתחום RoHS, הנחיה להגבלת חומרים מסוכנים)

סיומנים

על מסך הריתוך מסומן טווח רמות ההצללה. הסיווג של מיגן העיניים והפנים הוא בהתאם לתקנים EN 379, EN 169, EN 175-166. להלן מובאת דוגמה (EN 379):



שים לב! הנ"ל היא דוגמה. הסיווג התקף מסומן על מסך הריתוך. הסיומנים המופיעים על מסכת הריתוך ועל הלוח המגן החיצוני מצביעים על סיווג הבטיחות והגנה מפני חלקיקים שמגיעים במהירות גבוהה. F מסמל התנגשות עם אנרגיה נמוכה B-1 מסמל התנגשות עם רמת אנרגיה בינונית. אם ההגנה עומדת בדרישות של שמפטרטורות קיצוניות (5°C עד +55°C), נוספת לסימון ה-A. סיומנים נוספים שמופיעים על המוצר מתייחסים לתקנים אחרים.

= קרא את ההוראות לפני שימוש



= יש להשליך בתור פסולת חשמלית ואלקטרונית אחסון



אחסן במקום נקי ויבש, בטווח הטמפרטורות 30°C עד +70°C ועם לחות יחסית של פחות מ-90%.

פונקציות

הפעלה/כיבוי

מסכת המגן Speedglas SL מופעלת ומכובה באופן אוטומטי.

הצללה Shade

במצב כהה זמנית חמש רמות הצללה שונות, 11, 10, 9, 8 ו-12. על מנת לראות את הגדרת רמת ההצללה הנוכחית, לחץ לחיצה קצרה על הכפתור "Shade" (הצללה). כדי לבחור רמת הצללה אחרת, לחץ שוב על הכפתור "Shade" בזמן שצג ה-LED מהבהב, ולאחר מכן המשך ללחוץ על הכפתור לשינוי הדרגתי של רמת ההצללה, עד שיופיע על הצג מספר הרמה הרצוי.

רגישות Sensitivity

ניתן לשנות את הרגישות של מערכת גלאי האור (אשר מגיבה לאור מקשת הריתוך) כדי להתאים אותה למגוון שיטות ריתוך ותנאי עבודה. על מנת לראות את הגדרת הרגישות הנוכחית, לחץ לחיצה קצרה על הכפתור "Sensitivity" (רגישות). לבחירת הגדרה אחרת, לחץ שוב על הכפתור "Sensitivity" בזמן שורת ה-LED מהבהבת והמשך ללחוץ עליו עד שתוצג על צג ה-LED הגדרת הרגישות הרצויה.

מצב 1 רמת הרגישות הנמוכה ביותר. לשימוש במצבים שבהם קיימות הפרעות מקשתות של רתכים אחרים שנמצאים בסביבה.
מצב 2 מצב רגיל. לשימוש עבור רוב סוגי הריתוך במקומות מקורים ובחוצו.

מצב 3 מצב לריתוך עם זרם נמוך או עם קשתות ריתוך יציבות (למשל ריתוך TIG).

מצב 4 רגישות גבוהה במיוחד של גלאי האור. מתאים לריתוך עם זרם נמוך במיוחד, למסכות ריתוך TIG מסוג מהפך (אינורטר) או לריתוך צנרת, כאשר חלק מהקשת נסתר מן העין.

מצאית רמת הרגישות הנכונה

כדי למצוא את רמת הרגישות המתאימה, לפני תחילת ריתוך הגדר את מצב 2, זהו מצב ברירת המחדל שעובד ברוב התנאים. אם המסך אינו מאפיל כרצוי במהלך הריתוך, העלה את רמת הרגישות למצב 3 או 4. עד שמסך הריתוך מתאים את עצמו בצורה אמינה. אם רמת הרגישות שהוגדרה גבוהה מדי, ייתכן שהמסך יישאר במצב כהה לאחר סיום הריתוך, זאת עקב האור מהסביבה. במקרה כזה הורד את רמת הרגישות עד לרמה שבה מסך הריתוך נהיה כהה או בהיר כנדרש.

מחונן סוללה חלשה

יש להחליף את הסוללה כאשר מחונן הסוללה החלשה מהבהב, או כאשר צגי ה-LED של ההצללה והרגישות אינם מהבהבים לאחר לחיצה על הכפתורים.

שים לב!

ייתכן שמסך הריתוך לא יחזור למצב כהה אם החיישנים חסומים או אם קשת החיתוך מכוסה לגמרי.

שים לב!

מקורות של אור מהבהב (למשל, הבזקי אורות בטיחות) יכולים לגרום

לכך שמסך הריתוך יבהבה כאשר לא מתבצע ריתוך. הפרעות מסוג זה יכולות להתרחש ממרחקים גבוהים ו/או מאור מוחזר. חובה להגן על אזורי ריתוך מהפרעות כאלה.

焊接操作前

为了保护您的安全，请在使用Speedglas SL焊接面罩之前仔细阅读本说明书。

焊接面罩的详细图解请参照图A:1

根据个人需要调节头罩。（参照图B:1-B:3）。

Speedglas SL自动变光焊接滤光镜设计用于推荐使用遮光号为8-12的各种电弧焊接作业。请参照64页的表格选择合适的滤光镜遮光号。产品适合MMA, MIG, MAG, TIG和等离子束焊接等电弧焊操作。

Speedglas SL自动变光焊接面罩提供有害的紫外线和红外线永久防护（遮光号为12），不论滤光镜处于亮态还是在暗态，或自动变光功能是否正常。自动变光焊接滤光片有两个独立的感光探头，一旦感应到焊接弧光照射，滤光镜将立即从亮态变为暗态。

电源是两个3伏锂电池（3V CR2032）。

Speedglas SL焊接面罩具备自动开机功能。如果面罩停止使用并离开焊接弧光照射源，自动变光滤光片会自动关机。

注意：

仅可使用说明书中指定零件号的Speedglas品牌的备件，如内保护片和外保护片。使用其它产品替代可能损害产品防护功能，并使质保无效，或导致产品使用效果与产品防护等级和认证不符。

注意：

Speedglas SL 焊接面罩不适合用于激光焊接、激光切割或气焊、气割（如：氧炔焰）。3M Speedglas焊接面罩并非设计用于存在熔滴坠落而导致引燃风险的仰焊操作或头顶位置的切割作业。

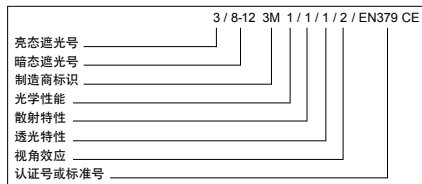
认证

本产品满足欧盟89/686/EEC指令（个人防护装备指令）第10条款的要求，因此有CE标识。本产品符合欧洲标准EN175、EN166和EN379的要求，由DIN Certco Prüf-und Zertifizierungszentrum（公告机构代号 0196）认证。本产品满足欧盟2014/30/EU（EMC-电磁兼容）和2011/65/EU（RoHS-限制在电子电器设备中使用某些有害成分）条款要求。

标识：

焊接滤光镜标有遮光号的变动范围，在焊接前必须确认已选择了正确的遮光号。眼睛和面部防护的分类依据EN379, EN166, EN169 和EN175标准。

下面是一个举例（EN379）：



注意！上述仅为举例，有效的分类标注见焊接滤镜。

在帽壳和外部保护片上，标有防高速颗粒物冲击分类标识，F 代表符合低能量冲击防护，B 代表符合中等能力冲击防护。如果产品符合极端温度（-5℃~+55℃）的要求，则会标有T。

产品上的其它标识参阅其它相关标准

= 使用前阅读说明书

= 按电子废弃物进行处置

序列号（生产日期）

例如 36 27 01 0001

年 2016 周 27 产品代码 01 生产序号 0001

贮存：

焊接面罩应贮存在温度介于-30℃— +70℃之间，相对湿度低于90%的洁净、干燥环境中

功能

开/关

Speedglas SL 焊接面罩设计为自动开关机。

遮光号 **Shade**

有5 个暗态遮光号(8、9、10、11、12)供选择。轻触一下“Shade”键即可显示当前设定遮光号。如果要重新选择其它遮光号，可连续按“Shade”键，直到要选择的遮光号位置的指示灯闪烁。

灵敏度 **Sensitivity**

根据不同的焊接方式和环境条件，按动“Sensitivity”键来设置光敏探头（探头可以探测焊接弧光）的敏感度。轻触“Sensitivity”键可以显示当前的敏感度设置，如果要选择其它敏感度，则连续长按“Sensitivity”键，直到要选择的敏感度的指示灯亮。

灵敏度 1： 敏感度最弱的设置，用于存在邻近弧光干扰的场合

灵敏度 2： 正常设置，用于室内和室外的大多数焊接操作

灵敏度 3： 用于低电流或电弧非常稳定的焊接操作（例如：TIG 焊接）

灵敏度 4： 敏感度最强的设置，用于极低电流或有隐弧的焊接操作

找到合适的敏感度设置

为找到合适的敏感度设置，在焊接前将灵敏度设置为2，这是一个常规的设置，可以用于多数焊接操作。如果滤光镜在焊接时没有转变到暗态遮光号，则依次将灵敏度设置为3 或4，直到滤光镜在焊接操作时可以稳定变光。如果选择一个过高的灵敏度，则滤光片可能在焊接操作结束后因为周围的光线存在而仍然保持暗态。如果有这种情况发生，则降低滤光镜的灵敏度，直到滤光镜能根据需要变暗或变亮

低电量指示

如果低电量指示灯闪烁，或者按动遮光号和灵敏度按键时指示灯不亮，则需要更换电池。

注意：

如果感光探头被遮蔽或焊接弧光被遮挡可导致自动变光焊接滤光片无法从亮态转变到暗态。

注意：

即使没有进行焊接操作，闪烁的光源（如闪烁的安全指示灯）可触发焊接滤光镜变光。远距离闪烁光源或反射闪烁光源也可以干扰滤光镜的正常工作。因此焊接作业区必须屏蔽此类光源的干扰。

警告：

如果起弧后Speedglas SL自动变光焊接滤光镜不能变光，请立即停止焊接操作并按照使用说明检查滤光镜。继续使用不能变光的滤光镜可能导致暂时性失明。如果无法查出问题原因或无法修复，请不要使用该滤光镜，并寻求您主管、经销商或3M的帮助。

维护:

更换外保护片:

拆下需要更换的外保护片, 将新的外保护片安装到焊接面罩上。参照图C:1- C:2

注意:

请确保外保护片正确的安装在面罩上的四个圆柱上。参照图C:3

更换内层保护片:

参照图 D:1将内保护片拆下。将内保护片的保护膜撕下, 并将内层保护片按照图 D:2 所示安装到焊接面罩内。把保护片的一边伸入卡槽内, 将保护片弯曲后把另一边伸入卡槽。请确保内保护片正确安装(图D:3)。

更换滤光片:

参照图 C:1 和 E:1 所示取下滤光镜并安装新的滤光镜。

更换头箍:

参照图 F:1- F:2 更换头箍。

更换电池:

更换电池前必须将滤光镜从焊帽上取下。将电池匣拉出(必要时请使用螺丝刀), 取出旧电池并按照当地有关法规处置废旧电池, 参照图 G:1 将新电池插入电池匣, 并将电池匣推回原来的位置。

温度范围:

滤光镜推荐在-5℃- +55℃温度范围内使用。贮存于温度介于-30℃— +70℃之间的洁净、干燥环境中。

检查:

经常检查Speedglas SL 焊接面罩的完整性, 及时更换损坏的部件。

滤光镜或保护片有破裂、凹陷或划痕会影响视线, 并降低防护性能, 应该立即使用原装部件更换损坏部件, 以防止眼部和面部受到伤害。为使弧光探头正常工作, 请保持探头清洁并且未被遮蔽。

注意:

电路和按钮的检查。按压按钮, 指示灯亮则表示电路板和按钮工作正常。

清洁:

用中性肥皂水和温度适宜的清水清洁自动变光头罩。不能使用溶剂清洁。用干净的无纤维脱落的纸或布清洁滤光镜。不能浸于水中或喷淋清洁。

注意:

焊接面罩仅用来防护面部和眼部免于遭到焊接和切割过程中有害辐射、火花和飞溅物的伤害。保护片有足够的强度, 但并不是不会破碎。按照标注信息, 焊接面罩可以防护高速粒子冲击。参照图 H:1

焊接头罩具有耐热和阻燃性能, 但如果接触明火或高温表面可导致起火或熔化。保持头罩清洁可降低此类风险。

制造商不为改装本产品, 或将滤光镜安装到其它焊接面罩产生的任何后果负责。改装本产品会大大降低本产品的防护功能。

易致敏者须注意接触皮肤的材料可能导致过敏反应。

戴眼镜的焊工必须注意, 如果焊帽遭到强烈的冲击而使焊帽变形, 焊帽内侧可能会接触到眼镜而对焊工构成风险。

在所有的焊接相关作业中, 必须选用适合遮光号观察电弧。参照64页的图表。

备件

零件号	描述
16 40 05	皮质耳部/喉部防护罩(三部分)
16 90 01	Tecaweld 喉部防护罩
16 91 00	Tecaweld 头罩
16 75 20	紫色(毛巾型)吸汗带, 2片
16 75 25	黑色微纤维吸汗带, 2片
16 80 00	皮质吸汗带, 1片
16 80 10	棕色纯毛吸汗带, 2片
70 50 10	头箍及安装配件
70 60 00	头箍安装配件
70 11 90	Speedglas SL 焊接面罩体(无头箍)
72 60 00	标准型外保护片, 5片(标注030226)
72 70 00	耐磨型外保护片, 5片(标注030248)
42 80 00	内保护片, 5片(标注420200)
42 20 00	电池, 2粒
73 10 00	电池匣

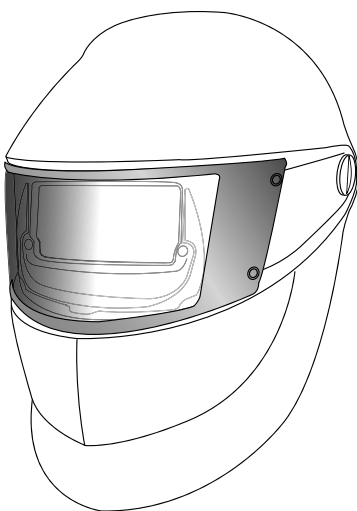
部件名称	有害物质					
	铅	汞	镉	六价铬	多溴联苯	多溴二苯醚
焊接滤光镜 -电路板及相关部件	x	○	○	○	○	○

本表格依据SJ/T 11364的规定编制。
 ○表示该有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在GB/T 26572规定的限量要求以下。
 X表示该有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出GB/T 26572规定的限量要求。

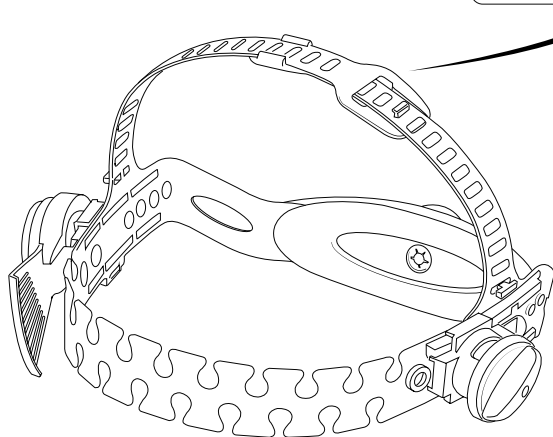
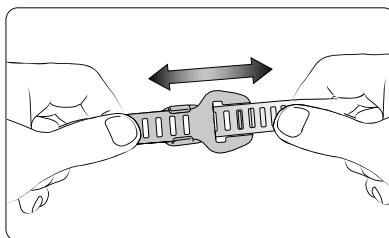
Technical Specification

Weight:	375 g (incl. welding filter)
Head sizes:	50-64 cm
Viewing area:	42 x 93 mm
UV/IR protection:	According to shade number 12 (permanent)
Switching time light-dark:	0,1 ms (+23°C)
Opening time dark-light:	Shade number 8: 60 ms Shade number 9: 100 ms Shade number 10: 150 ms Shade number 11: 200 ms Shade number 12: 250 ms
Light state:	Shade number 3
Dark state:	Shade number 8, 9, 10, 11 and 12
Off state:	Shade number 3
Battery type:	2 x CR2032 (Lithium 3 Volt)

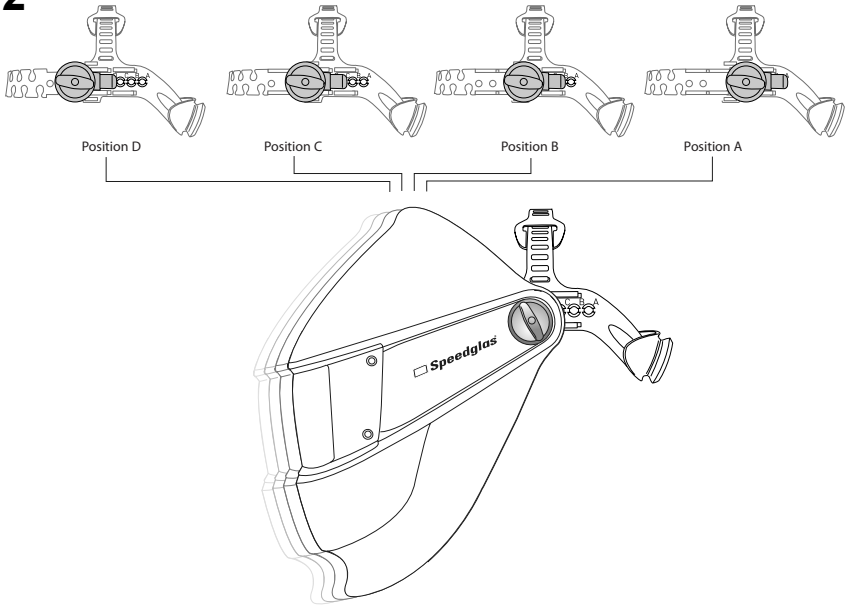
A:1



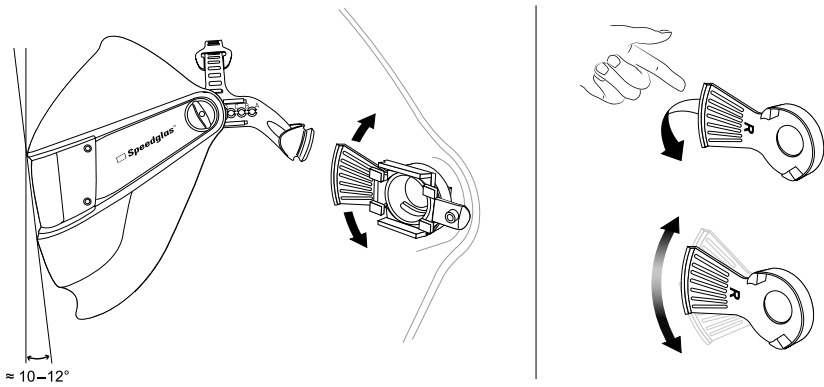
B:1



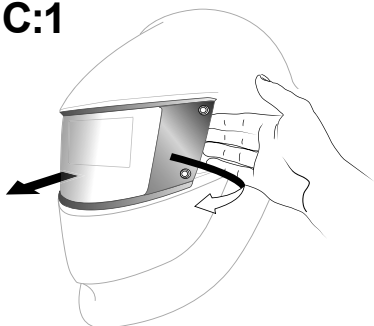
B:2



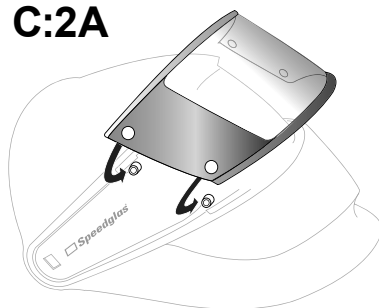
B:3



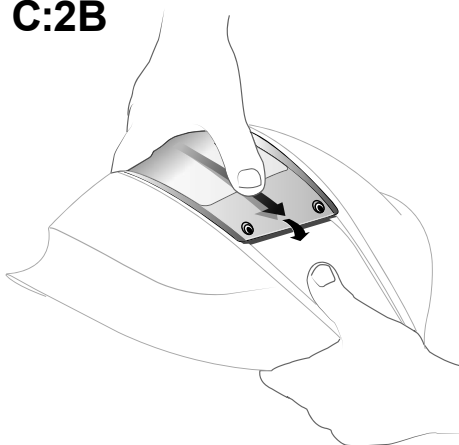
C:1



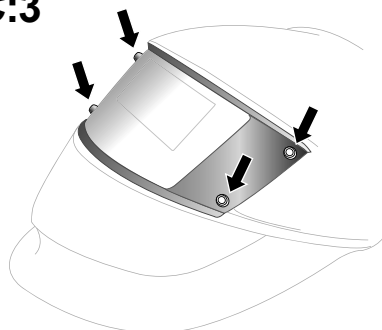
C:2A



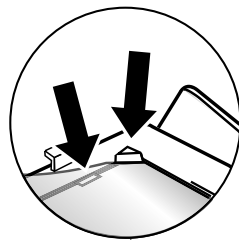
C:2B



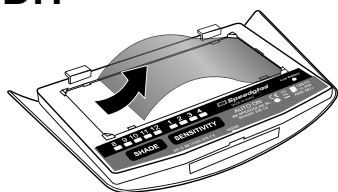
C:3



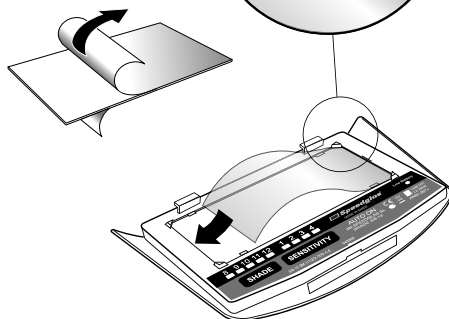
D:3



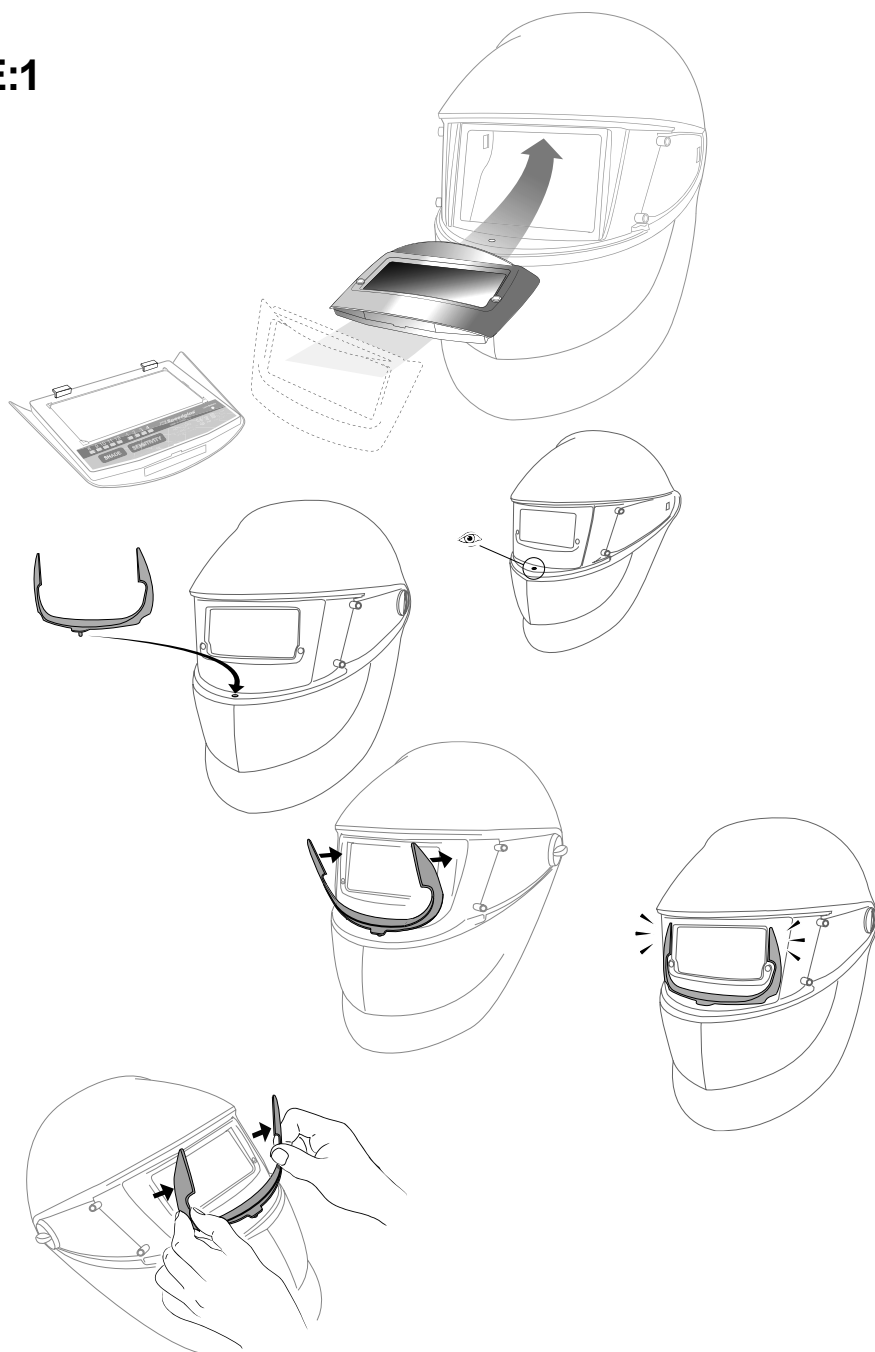
D:1



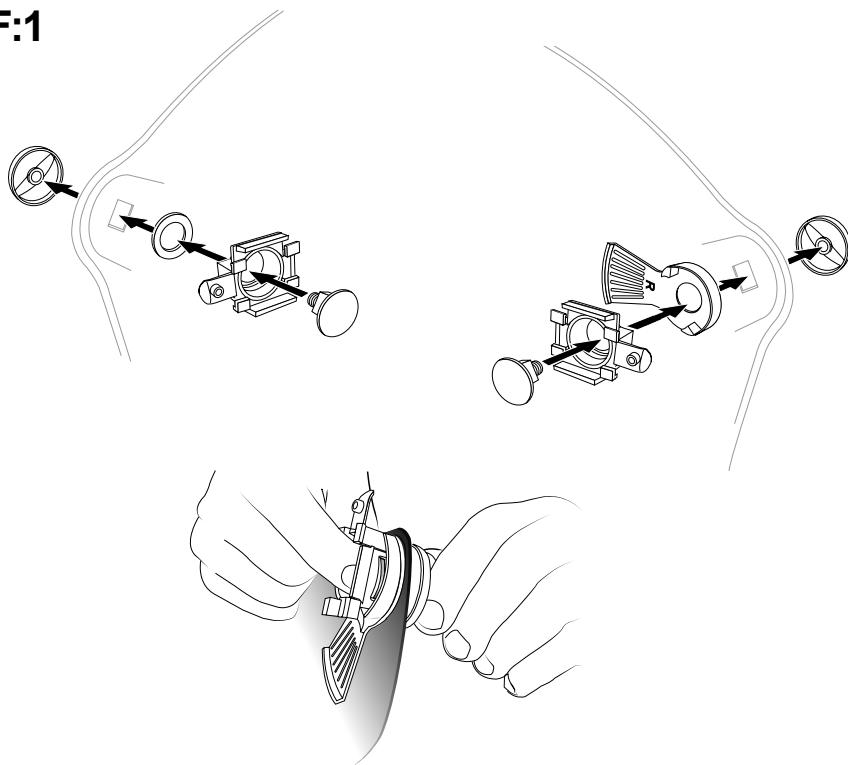
D:2



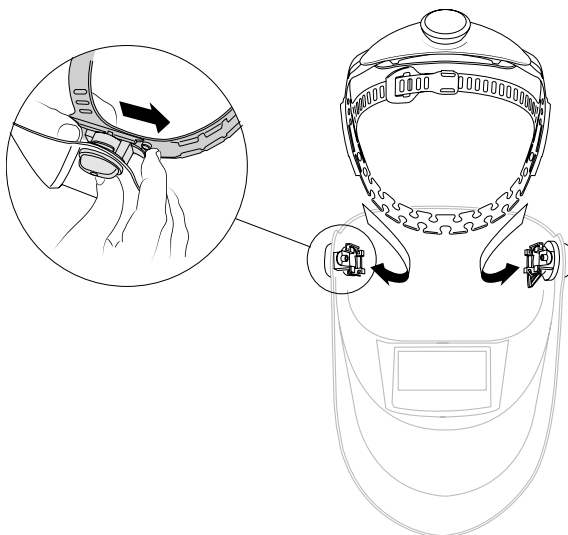
E:1



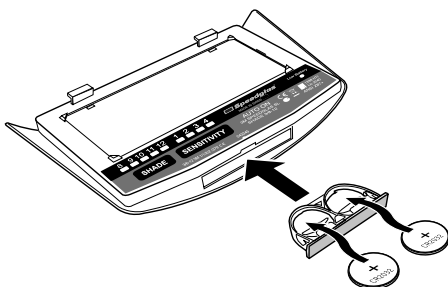
F:1



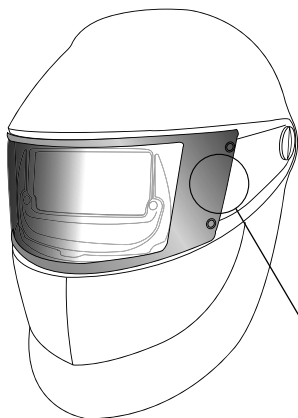
F:2



G:1

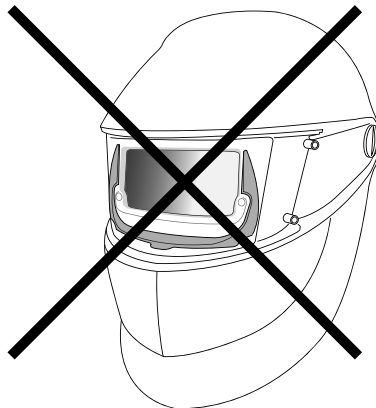
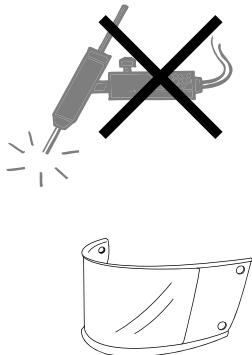


H:1



**For example:
3M 1FT C€720100**

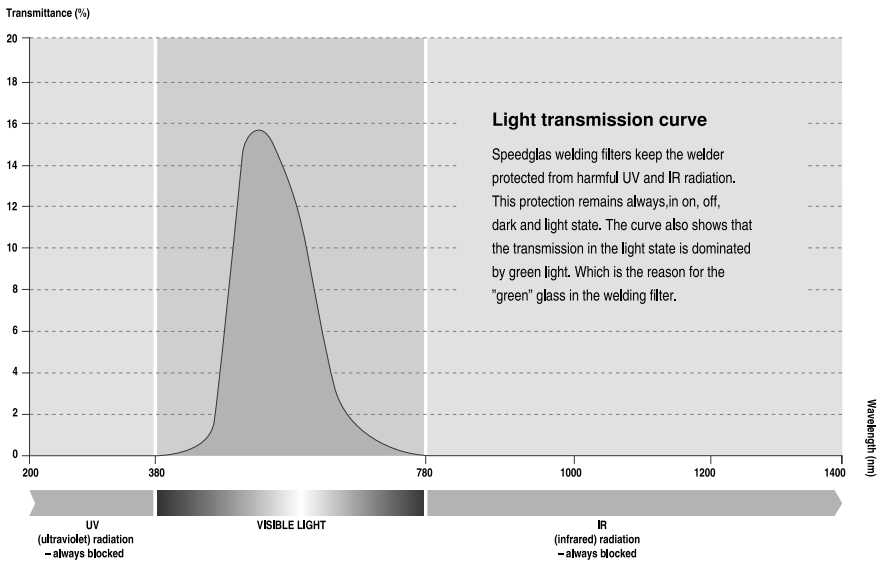
WARNING !



Recommended shade numbers according to EN 379:2003

Welding process	Current in amperes A																															
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600											
MMAW (covered electrodes)	8				9				10				11				12				13				14							
MAG	8								9				10				11				12				13				14			
TIG	8				9				10				11				12				13				14							
MIG	9								10				11				12				13				14							
MIG with light alloys	9								10				11				12				13				14							
Air-arc gouging	10								11				12				13				14				15							
Plasma jet cutting	9								10				11				12				13				14							
Microplasma arc welding	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25										

▲ The table shows the typical shade setting for various working applications. A setting above or below that identified in the table may be required, according to the conditions of use.





- GB 3M United Kingdom PLC**
3M Centre, Cain Road
Bracknell, Berkshire RG12 8HT
Tel: 0870 60 800 60
www.3m.co.uk/safety
- IE 3M Ireland**
The Iveagh Building
The Park, Carrickmines, Dublin 18
Tel: 1800 320 500
www.3m.co.uk/safety
- DE 3M Deutschland GmbH**
In der Heubrach 16
63801 Kleinostheim
Tel: 0 60 27 / 46 87 - 0
arbeitschutz.de@mmm.com
www.3marbeitschutz.de
- AT 3M Österreich GmbH**
Brunner Feldstraße 63
2380 Perchtoldsdorf
Tel: 01/86 686-0
arbeitschutz-at@mmm.com
www.3m.com/at/arbeitschutz
- CH 3M Schweiz AG**
Eggstrasse 93, 8803 Rüschlikon
Tél: 044 724 92 21, Fax: 044 724 94 40
www.3marbeitschutz.ch
- FR 3M France**
Bd de l'Oise,
95006 Cergy Pointoise Cedex
Tél: 01 30 31 65 96
3m-france-epi@mmm.com
www.3m.com/fr/securite
- RU 3M Россия**
121614 Москва,
ул. Крылатская, д. 17, кор. 3, БЦ
"Крылатские Холмы"
Тел.: 495 784 74 74
Факс: 495 784 74 75
http://www.3MRussia.ru/SIZ
- BY Представительство 3M в
Республике Беларусь**
пр-т Дзержинского, 57
Бизнес-центр «Омега Тауэр»,
офис 27
220089 г. Минск
+375 17 372 70 06
- UA 3M Україна**
вул. Амосова, 12,
03680, Київ, Україна
тел.: (044) 490 57 77,
Факс: (044) 490 57 75
www.3m.com/ua/siz
- IT 3M Italia srl**
Via N. Bobbio, 21, 20096 Pioltello (MI)
Tel: 02-70351
www.3msicurezza.it
- NL 3M Nederland B.V.**
Molengraaffsingel 29,
2629 JD Delft
Tel: 015 78 22 333
3Msafety.nl@mmm.com
www.3msafety.nl
www.speedglas.nl
- BE 3M Belgium N.V./S.A.**
Hermeslaan 7, 1831 Diegem
Tel: 02-722 53 10
Fax: 02-722 50 11
www.3Msafety.be
- ES 3M España, S.A.**
Juan Ignacio Luca de Tena 19-25,
28027 Madrid
Tel: 91 321 62 81
www.3m.com/es/seguridad
- PT 3M Portugal**
Rua do Conde de Redondo, 98
1169-009 Lisboa
Tel: 213 134 504
Fax: 213 134 693
- BR 3M Brasil**
Via Anhanguera, Km 110 –
Sumaré – SP – Brasil
Fale com a 3M: 0800 055 0705
www.3mepi.com.br
- NO 3M Norge AS**
Avd. Verneprodukter
Postboks 100,
2026 Skjetten
Tlf: 06384 - Fax 63 84 17 88
www.3m.no/verneprodukter
- SE 3M Svenska AB**
Bollstanävägen 3,
191 89 Sollentuna
Tel: 08 92 21 00
www.personskydd.se
- DK 3M (Denmark)**
Hannemanns Alle 53
DK-2300 København S
Tel: +4543480100 - Fax: +43968596
3Mdanmark@mmm.com
www.3Msikkerhed.dk
- FI Suomen 3M Oy**
Keilaranta 6
02150 Espoo
Puh: +358 9 525 21
www.3m.com/fi/tyosuojelutuotteet
- AE شركة نرى إم إيجيبس للتجارة المحدودة
برج سوفيتل - كورنيش النيل
ص.ب: ٦٩ المعادي - القاهرة
جمهورية مصر العربية
تليفون: ٥٢٥٩٠٠٧
فاكس: ٥٢٥٩٠٠٤ (٢٠٢)**
- EE 3M Eesti OÜ**
Pärnu mnt. 158, 11317 Tallinn
Tel: 6 115 900, Faks: 6 115 901
sekretar.ee@mmm.com
- LT 3M Lietuva**
A. Goštauto g. 40A, LT-01112 Vilnius
Tel: +370 5 216 07 80
Faks: +370 5 216 02 63
- LV 3M Latvija SIA**
K. Ulmaņa gatve 5, LV-1004 RTga
Tālr.: +371 67 066 120
Fakss: +371 67 066 121
- PL 3M Poland**
Aleja Katowicka 117, Kajetany
05-830 Nadarzyn
Tel: (22) 739-60-00
Fax: (22) 739-60-01
- CZ 3M Česko, spol. s r.o.**
V Parku 2343 / 24
148 00 Praha 4
Tel: 261 380 111
Fax: 261 380 110
- HU 3M Hungária Kft.**
1138 Budapest, Váci út 140
Tel: (1) 270-7713
- RO 3M România SRL**
Bucharest Business Park, corp D, et. 3,
Str. Menuetului nr. 12, sector 1, București
Telefon: (021) 202 8000
Fax: (0 21) 317 3184
www.mmm.com/ro
- SI 3M (East) AG**
Produžnica v Ljubljani
Cesta v Gorice 8, SI-1000 Ljubljana
Tel: 01/2003-630,
Faks: 01/2003-666
- SK 3M Slovensko s.r.o.**
Vajnorská 142,
831 04 Bratislava 3, Slovakia
Tel: +421 2 49 105 230, 238
Fax: +421 2 44 454 476
innovation.sk@mmm.com
www.3m.com/sk/oopp
- HR 3M (East) AG Predstavništvo**
Žitnjak bb, 10000 Zagreb
Tel: 01/2499 750, Fax: 01/2371 735
- RS 3M (EAST) AG Representation
Office Belgrade**
Milutina Milankovica 23
11070 Belgrade, Serbia
Office: 381 11 2209 413
- KZ 3M Казахстан**
Казахстан, г. Алматы, 050051
ул. Фонвизина 17А, 3 этаж
Тел: +7 (727) 3330000
Факс: +7 (727) 3330001
innovation.kz@mmm.com
- BG 3M Търговско
представителство България**
1766 София,
Младост 4 Бизнес парк, бл. 4
Тел.: 960 19 11, 960 19 14
Факс: 960 19 26
- TR 3M Sanayi ve Ticaret A.Ş., Türkiye**
İş Güvenliği ve Çevre Koruma
Ürünleri, Nispetiye Caddesi
Akmerkez, Blok 3 Kat: 5, Etiler
80600 İstanbul
Tel: (212) 350 77 77,
Faks: (212) 282 17 41
- GR 3M ΕΛΛΑΣ ΜΕΠΕ**
Λ. Κηφισίας 20
151 25 Μαρούσι, Αθήνα
Τηλ.: 210-6885300
Fax: 210-6843281
www.mmm.com
innovation.gr@mmm.com
- IL 3M ישראל בני"מ**
91 מדינת היהודים רח'
ת.ד. הרצליה 46120
טל: 09 - 9615000
פקס: 09 - 9615050
- CN 3M 中国有限公司**
上海市虹桥开发区兴义路8号
万都中心大厦38楼
邮编: 200336
电话: (86-21)62753535
公司网址: www.3m.com.cn/ohes

3M