

IM2068
07/2015
REV00

VIKING™ СЕРИЯ 4С™2450 ШЛЕМЫ С АВТОМАТИЧЕСКИМ ЗАТЕМНЕНИЕМ

СТАНДАРТНАЯ СМЕННАЯ ЛИНЗА 4,50X5,25

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



RUSSIAN

ГРАФИЧЕСКАЯ СИМВОЛИКА МОЖЕТ ОТЛИЧАТЬСЯ



LINCOLN®
ELECTRIC

LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L.
c/o Balmes, 89 - 8^o 2^a, 08008 Barcelona, Spain
www.lincolnelectric.eu

Декларация соответствия



Lincoln Electric Europe

Заявляет, что данные сварочные шлемы:

Viking серия 2450

соответствуют следующим директивам:

89/686 EWG

и разработаны по следующим стандартам:

EN 379, EN 166, EN 175



30 июня 2015 г.

Pietro Terranova

Accessories Product Manager EMEA

Lincoln Electric Europe S.L, c/o Balmes, 89 – 8º 2ª, 08008 Barcelona, Spain

12/05

СПАСИБО! Благодарим Вас за выбор высококачественной продукции компании «Lincoln Electric».

- Сразу же по получению проверьте целостность упаковки и оборудования. В случае повреждения оборудования при доставке немедленно сообщите об этом дилеру.
- Для последующих обращений в сервисную службу перепишите с заводской таблички на аппарате в таблицу ниже: наименование модели, код и серийный номер изделия.

Наименование модели:	
.....	
Код и серийный номер:	
.....	
Дата и место покупки:	
.....	

СОДЕРЖАНИЕ

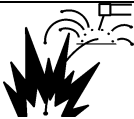
Безопасность.....	1
Подготовка и эксплуатация.....	2
Информация о шлеме	4
Спецификации	5
Инструкции по эксплуатации.....	6
Функции/Характеристики картриджа	7
Маркировка.....	8
Уход за шлемом и его обслуживание.....	8
Указания по настройке затемнения.....	9
Замена картриджа и линзы	10
Поиск и устранение неисправностей.....	11
WEEE	12
Запасные части.....	12
Информация о гарантии.....	12
Запасные части.....	13
Вспомогательные принадлежности.....	13



ВНИМАНИЕ

Изделием может пользоваться только квалифицированный персонал. Монтаж, эксплуатация, техобслуживание и ремонт оборудования должны выполняться только квалифицированным персоналом. Перед эксплуатацией этого изделия внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией. Несоблюдение указаний, приведенных в этой инструкции, может привести к серьезным травмам, смертельному исходу или к поломке этого изделия. «Lincoln Electric» не несёт ответственности за неисправности, вызванные неправильной установкой, неправильным обслуживанием или несоответствующей эксплуатацией.

	ВНИМАНИЕ: Этот символ указывает, что необходимо соблюдать инструкции, чтобы не допустить серьезных травм, смерти или поломки самого устройства. Защитите себя и других от возможных серьезных травм или смерти.
	ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ С ИНСТРУКЦИЕЙ: Перед эксплуатацией этого изделия внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией. Сварочная дуга может представлять опасность. Несоблюдение указаний, приведенных в настоящей инструкции, может привести к серьезным травмам, смертельному исходу или к поломке этого оборудования.
	ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ МОЖЕТ УБИТЬ: Сварочное оборудование является источником высокого напряжения. Не прикасайтесь к электродам, зажиму заготовки или присоединенной заготовке, если устройство включено в сеть. Изолируйте себя от электрода, зажима заготовки или присоединенной заготовки.
	УСТРОЙСТВО ПИТАЕТСЯ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ: Перед техобслуживанием или ремонтом данного оборудования необходимо отключить подачу питания с помощью выключателя на блоке плавких предохранителей. Оборудование должно быть заземлено согласно действующим нормативным требованиям.
	УСТРОЙСТВО ПИТАЕТСЯ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ: Регулярно проверяйте состояние кабелей питания, сварочных кабелей и зажима заготовки. При наличии любых повреждений изоляции немедленно замените кабель. Во избежание случайного зажигания дуги, не ставьте электрододержатель непосредственно на сварочный стол или на другую поверхность, имеющую контакт с зажимом заготовки.
	ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЕ ПОЛЕ МОЖЕТ БЫТЬ ОПАСНО: Электрический ток, протекающий через любой проводник, создаёт вокруг него электромагнитное поле (ЭП). ЭП может создавать помехи в работе некоторых кардиостимуляторов, поэтому сварщики с имплантируемым кардиостимулятором должны проконсультироваться у своего врача перед началом работы с этим устройством.
	СООТВЕТСТВИЕ CE: Устройство соответствует директивам Европейского сообщества.

 Optical radiation emission Category 2 (EN 12198)	ВНИМАНИЕ! ОПТИЧЕСКОЕ ИЗЛУЧЕНИЕ: В соответствии с требованиями Директивы 2006/25/ЕС EN 12198 и стандарта для оборудования 2-й категории, обязательно пользуйтесь средствами индивидуальной защиты (СИЗ), имеющими фильтр со степенью защиты до 15 (по стандарту EN169).
	СВАРОЧНЫЕ ПАРЫ И ГАЗЫ МОГУТ БЫТЬ ОПАСНЫ: В процессе сварки могут возникать пары и газы, которые опасны для здоровья. Не вдыхайте эти пары и газы. Во избежание этого риска должна применяться соответствующая вентиляция или вытяжка для удаления паров и газов из зоны дыхания.
	ИЗЛУЧЕНИЕ СВАРОЧНОЙ ДУГИ МОЖЕТ ВЫЗВАТЬ ОЖОГИ: Пользуйтесь защитной маской с соответствующим фильтром и экранами для защиты глаз от искр и лучей дуги во время сварки или наблюдения. Для защиты кожи пользуйтесь соответствующе одеждой, изготовленной из прочного невоспламеняемого материала. Защитите находящихся вблизи сотрудников с помощью соответствующих невоспламеняемых экранов или предупредите их не смотреть на дугу или не подвергаться ее воздействию.
	ИСКРЫ МОГУТ ВЫЗВАТЬ ПОЖАР ИЛИ ВЗРЫВ: Устраните все факторы пожарной опасности из зоны проведения сварочных работ. Огнетушитель должен быть в полной готовности. Искры и горячий материал, образующиеся в процессе сварки, легко проникают через маленькие щели и отверстия в соседнюю зону. Не выполняйте сварку никаких ёмкостей, баков, контейнеров или материала, пока не будут приняты соответствующие меры по защите от появления легковоспламеняющихся или токсических газов. Никогда не используйте это оборудование в присутствии легковоспламеняющихся газов, паров или жидкостей.
	СВАРИВАЕМАЯ ЗАГОТОВКА МОЖЕТ ОБЖЕЧЬ: В процессе сварки вырабатывается большое количество тепла. Горячие поверхности и заготовки в рабочей зоне могут вызвать серьезные ожоги. Пользуйтесь перчатками и щипцами при контакте или перемещении заготовок в рабочей зоне.
	ЗНАК БЕЗОПАСНОСТИ: Данное оборудование предназначено для снабжения питанием сварочных работ, проводимых в среде с повышенным риском электрического поражения.

Подготовка и эксплуатация

Общие сведения

Сварочные шлемы серии 2450 обеспечивают требуемую защиту глаз во время сварки. Они гарантируют постоянную защиту от УФ и ИК излучений и искр не только в светлом, но и в затемненном состоянии.

- Степень затемнения шлемов серии 2450 была подобрана таким образом, чтобы защищать глаза от повреждений при воздействии сварочной дуги.
- Запрещается смотреть на сварочную дугу, не обеспечив защиту для глаз. Излучение сварочной дуги представляет серьезную опасность. Оно может стать причиной возникновения болезненного конъюнктивита и вызвать необратимые изменения зрачка.

- Сварочные шлемы серии 2450 позволяют тщательно следить за сварочной дугой. Во время сварки нет необходимости поднимать маску шлема и опускать ее. Обе руки при этом свободны, а благодаря легкому весу шлем снижает утомляемость и обеспечивает значительную экономию времени.



ВНИМАНИЕ

Установите батареи перед первым использованием

При зажигании дуги происходит автоматическое затемнение светофильтра.

Перед началом сварки

- Убедитесь, что линзы переднего покрытия маски и рамка передней линзы надежно закреплены в требуемом положении.
- Выберите требуемый уровень затемнения из установочных величин светофильтра при помощи круглой ручки.
- Отрегулируйте налобник таким образом, чтобы шлем находился на голове как можно ниже и рядом с лицом. В нижнем положении отрегулируйте угол наклона шлема путем проворачивания гарнитуры.
- Проверьте правильность работы фильтра

Специальные характеристики

- Глаза всегда защищены от воздействия ультрафиолетового и инфракрасного излучения, независимо от степени затемнения.
- Время переключения светофильтра с темного в светлое состояние может регулироваться вручную. При помощи круглой ручки регулировки задержки, время раскрытия может подстраиваться под быстрый или медленный режим. Перед началом сварки отрегулируйте время задержки в зависимости от особенностей сварочного процесса для обеспечения защиты глаз при остаточном горении или послесвечении обрабатываемого материала. Самое быстрое время раскрытия может устанавливаться 0,1 сек.

Важная информация

- Шлемы должны использоваться только для защиты глаз и лица от излучения и искр.
- Компания Lincoln Electric не несет никакой ответственности при использовании шлема в других целях и в случае его неправильной эксплуатации. Шлемы серии Viking не подходят для использования при лазерной и газовой сварке.
- Шлем никогда нельзя класть на горячие поверхности.
- Ни при каких условиях не раскрывайте затемняющий светофильтр и не нарушайте его целостность.
- Обеспечьте защиту светофильтра от попадания на него жидкостей и загрязняющих веществ.
- Регулярно очищайте поверхность светофильтра.
- Всегда поддерживайте в чистоте сенсорные датчики и солнечные элементы.
- Производите регулярную замену защитных линз, используя для этого оригинальные компоненты марки Lincoln Electric.

ВНИМАНИЕ

- Не покидайте рабочее место в шлеме, опущенном в нижнее положение. Поверхности с ярким свечением могут стать причиной неожиданного затемнения светофильтра.
- Шлемы никогда не должны использоваться в качестве солнцезащитных очков во время управления транспортным средством, поскольку это может привести к неправильному распознаванию цветов сигнала светофора.
- Материалы шлема, которые соприкасаются с кожей работника, могут становиться причиной аллергических реакций у чувствительных лиц.
- Защитные очки для предохранения глаз от летящих на высокой скорости частиц, надеваемые поверх обычных офтальмологических очков, могут передавать удары с опасными для пользователя последствиями.

Информация о шлеме

Этот сварочный шлем с автоматическим затемнением после начала электродуговой сварки автоматически переходит от светлого состояния (светозащита по DIN3.5) в темное (светозащита по DIN9-13).

Светофильтр автоматически вернется в светлое состояние после прекращения горения дуги.

Подберите светозащиту, указанную в карте светозащиты. (См. стр. 8)

- Температурный режим рабочего процесса: -10°C ~ 55°C (14°F ~ 131°F).
- Не используйте и не открывайте светофильтр с автоматическим затемнением в случае его повреждения в результате ударов, вибрации или сжатия.
- Поддерживайте сенсорные датчики и солнечные элементы в чистоте. Производите очистку картриджа фильтра с использованием водного мыльного раствора и мягкой влажной ткани без избыточного насыщения жидкостью.

Данный сварочный шлем с автоматическим затемнением предназначен для использования в процессе полуавтоматической сварки (GMAW), аргонодуговой сварки (GTAW), ручной дуговой сварки (MMAW) или плазменной сварки, а также при воздушной дуговой резке угольным электродом.

Картридж обеспечивает защиту от опасного воздействия УФ и ИК излучения как в темном, так и в светлом состоянии.

Картридж имеет четыре сенсорных датчика для определения светового потока сварочной дуги, в результате чего происходит затемнение линзы до выбранного состояния.

- Не применяйте растворители или моющие средства абразивного действия.
- Если линза покрытия маски забрызгана или покрыта грязью, необходимо незамедлительно заменить ее.
- При замене используйте только те компоненты, которые указаны в данном руководстве.
- Не используйте шлем без правильно установленных внутренней и внешней линз покрытия.

Спецификации

№ модели: СЕРИЯ 2450 ADF

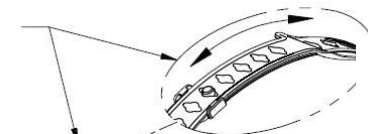
Оптический класс	1 / 1 / 1 / 1
Поле зрения ЖКД	97 x 62 мм (3,82 x 2,44 дюйм.)
Размер картриджа	114 x 133 мм (4,50 x 5,25 дюйм.)
Защита от УФ/ИК излучения	Вплоть до степени затемнения по DIN 13 в любой момент
Сенсорные датчики дуги	4
Оттенок светлого состояния	DIN 3.5
Переменные степени затемнения при сварке	DIN 5 - 13
Контроль степени затемнения	Круглая ручка – полная регулировка
Подача питания	Солнечные элементы – с батареями
Предупреждение о низком заряде батареи	Красный индикатор
Батарея	CR2450 Литиевая (Требуются 2 ед.)
Выключатель питания «Вкл./Выкл.»	Полностью автоматизирован
Время переключения от светлого к темному состоянию	0,00004 с (1/25000 с)
Регулировка светочувствительности	Переменные величины и шлифование
Регулировка задержки (от темного к светлому состоянию)	От 0,1 с (короткий цикл) до 1,0 с (длинный цикл)
Номинал TIG	Перем. ток ≥ 2 А; Пост. ток ≥ 2 А
Диапазон рабочих температур	-10°C ~ 55°C (14°F ~ 131°F)
Температура хранения	-20°C ~ 70°C (-4°F ~ 158°F)
Общая масса	Черный 595 г. (20,98 унц.) С графической символикой 602 г. (21,23 унц.)
Соответствие ⁽¹⁾	EN166, EN175, EN379 CE, CSA Z94.3, ANSI Z87.1-2010

⁽¹⁾Соответствие гарнитуры шлема стандарту ANSI Z87.1 обеспечивается без установленной внутренней ленты.

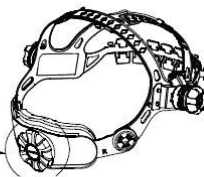
Инструкции по эксплуатации

Регулировка гарнитуры шлема

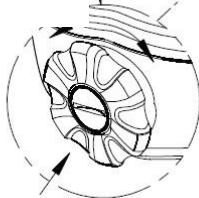
Регулировка
наголовника



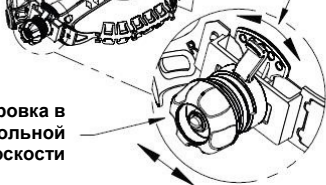
Круглая
ручка с
храповым
механизмом



Регулировка
наклона



Регулировка в
продольной
плоскости



РЕГУЛИРОВКА ПОД РАЗМЕР ГОЛОВЫ: СТЕПЕНЬ ПЛОТНОСТИ ГАРНИТУРЫ ШЛЕМА обеспечивается путем надавливания ручки с храповым механизмом с ее проворачиванием для подстройки под требуемый размер головы. Ручка находится на задней части шлема. **РЕГУЛИРОВКА ОГОЛОВЬЯ ШЛЕМА** выполняется для обеспечения комфортных условий с помощью фиксации штифтов в отверстиях, для надежного их крепления.

УГОЛ НАКЛОНА: Группа регулировки угла наклона находится на правой стороне шлема. Ослабьте зажимную круглую ручку гарнитуры и смещайте верхний конец регулировочного рычага наружу до выхода стопорной петли из пазов. Затем проворачивайте рычаг вверх или вниз до достижения требуемого угла наклона. После отпущения стопор автоматически войдет в зацепление, фиксируя шлем в требуемом положении.

РЕГУЛИРОВКА В ПРОДОЛЬНОЙ ПЛОСКОСТИ: Отрегулируйте расстояние между лицом пользователя и линзой. Для выполнения регулировки ослабьте внешние зажимные ручки и смещайте маску вперед или назад до достижения требуемого положения, после чего произведите повторную затяжку.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для обеспечения соответствующей работы удостоверьтесь в одинаковом положении по обеим сторонам.

Функции/Характеристики картриджа

Контроль переменной степени затемнения

Степень затемнения может регулироваться в пределах от 6 до 9 и 9 до 13 в зависимости от типа сварочного процесса или применяемого метода (см. карту выбора степени затемнения). Затемнение регулируется с помощью установки переключателя диапазонов затемнения в требуемый диапазон, а затем, с помощью установки дискового регулятора с двойной шкалой на требуемое значение затемнения. Переключатель диапазона затемнения и дисковый регулятор с двойной шкалой расположены на картридже ADF, как показано ниже.

Проверка

Нажмите и удерживайте нажатой кнопку проверки, для предварительной проверки настройки затемнения перед сваркой. После отпускания кнопки смотровое окно автоматически вернется в прозрачное состояние (Затемнение 3,5).

Ручка регулировки светочувствительности

Произведите регулировку светочувствительности путем проворачивания ручки СВЕТОЧУВСТВИТЕЛЬНОСТЬ влево или вправо, как показано на рисунке ниже. Как правило, полное проворачивание ручки слева с достижением **ВЫСОКОЙ** установочной отметки, обозначает выбор режима обычной эксплуатации. При использовании шлема в условиях излишней световой нагрузки или с работающим рядом другим сварочным агрегатом, улучшение рабочих характеристик шлема может быть достигнуто в положении нижней установочной отметки при проворачивании ручки влево для снижения светочувствительности. **Выбор** режима шлифования возможен путем полного проворачивания ручки управления светочувствительностью влево до отчетливого щелчка.

Режим шлифования предназначен только для проведения шлифования, но не для сварки.

Ручка регулировки времени задержки

Данная контрольная функция предназначена для защиты глаз сварщика от сильных остаточных излучений после завершения сварки. Изменение положения ручки регулировки **ЗАДЕРЖКИ** изменит время перехода от темного к светлому состоянию в промежутке от 0,1 секунды (**КОРОТКИЙ ЦИКЛ**) до 1,0 секунды (**ДЛИННЫЙ ЦИКЛ**). Установочное значение **ДЛИННОГО** цикла рекомендуется при работе с погасшей сварочной дугой и для случаев вероятного временного перекрытия фильтра с невозможностью попадания на него света сварочной дуги.

Источник питания

Питание данного картриджа ФАЗ происходит от сменных батарей и солнечной энергии.



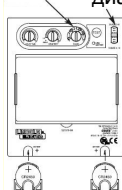
ВНИМАНИЕ

Установите батареи перед первым использованием

Батареи находятся в нижней части картриджа ФАЗ. Замена батарей производится при включении светодиода НИЗКИЙ ЗАРЯД БАТАРЕЙ. См. таблицу технических характеристик на стр. 3 для определения требуемого типа батарей.

Регулятор затемнения
с двойной шкалой

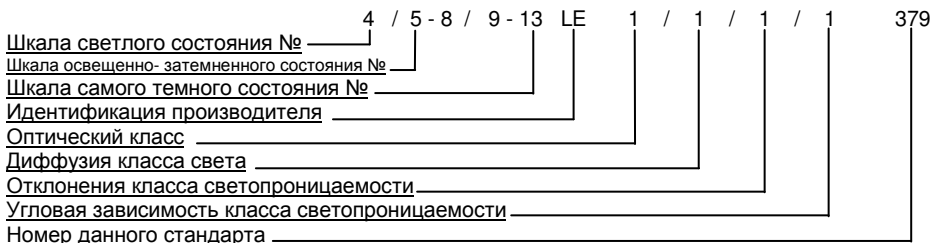
Переключатель
диапазонов затемнения



Маркировка

Корпус и фильтр автоматического затемнения промаркированы соответствующим образом. Категория по защите глаз и лица определена в стандартах EN379, EN175, EN166.

Сварочный шлем LINCOLN с автоматическим затемнением серии 2450



Маркировка на шлеме

«LE EN 175 B»:

LE: идентификация производителя

EN 175: номер данного стандарта

B: устойчивость влияния средней мощности

Маркировка на линзе переднего покрытия

«LE B»:

LE: идентификация производителя

B: устойчивость влияния средней мощности

Маркировка на линзе внутреннего покрытия

«LE 1 B»:

LE: идентификация производителя

1: оптический класс

B: устойчивость влияния средней мощности

ВНИМАНИЕ!

Если необходима защита от частиц с большой энергией и экстремальной температурой, выбранный щиток для защиты глаз должен иметь маркировку с буквой «Т», расположенной после буквы, обозначающей ударпрочность. Если после буквы, обозначающей ударпрочность, нет буквы «Т», то щиток для защиты глаз должен использоваться только для защиты от частиц с большой энергией при комнатной температуре

DIN CERTCO Gesellschaft fuer

Konformitaetsbewertung mbH

Alboinstrasse 56

12103 Берлин

Уполномоченный орган номер 0196

Уход за шлемом и его обслуживание

Очистка: Очистка шлема производится при помощи мягкой ткани. Производите регулярную очистку поверхностей картриджа. Не используйте концентрированные моющие средства. Производите очистку сенсорных датчиков и солнечных элементов мыльным водным раствором и чистой тканью и насухо вытирайте их неволокнистой тканью. **НЕ** погружайте картридж затемнения в воду или другой раствор.

Хранение: Храните изделие в чистом, сухом помещении.

Указания по настройке затемнения

Рекомендуемые номера степени затемнения в соответствии с EN 379:2003

РЕЖИМ	ТОК В АМПЕРАХ																					
	600	500	450	400	350	300	250	225	200	175	150	125	100	70	60	40	30	15	10	6	2	
	ММАW (Ручная сварка электродом)	14	13	12	11	10	9	8	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	
	MAG - дуговая сварка плавящимся электродом в инертном газе	14	13	12	11	10	9	8	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	
	TIG - дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде защитного газа		13	12	11	10	9	8	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2		
	MIG - дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа		14	13	12	11	10	9	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	
	ДУГОВАЯ СВАРКА ПЛАВЯЩИМСЯ ЭЛЕКТРОДОМ В СРЕДЕ ИНЕРТНОГО ГАЗА (MIG) С ЛЕГКИМИ СПЛАВАМИ		14	13	12	11	10	9	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	
ВОЗДУШНО- ДУГОВАЯ СТРОЖКА	15	14	13	12	11	10	9	8	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2
РЕЗКА ПЛАЗМЕННОЙ СТРУЕЙ		13	12	11	10	9	8	7	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2		
МИКРОПЛАЗМЕННАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА		12	11	10	9	8	7	6	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2			
	600	500	450	400	350	300	250	225	200	175	150	125	100	70	60	40	30	15	10	6	2	

При отсутствии у шлема возможности установки одной из упомянутых выше степеней затемнения, рекомендуется использовать следующую, более темную степень затемнения.

Замена картриджа и линзы

Замена линзы переднего прозрачного покрытия:



ВНИМАНИЕ

Произведите замену линзы переднего покрытия в случае ее повреждения.

Снимите группу держателя фильтра автоматического затемнения (ФАЗ) согласно указаниям на Рис. 1. Осторожно удалите прокладку с линзы покрытия. Установите новую линзу покрытия на прокладку и смонтируйте ее на корпусе шлема. Убедитесь, что установка линзы покрытия и прокладки на корпусе шлема была произведена в обратном порядке тем же образом, что и при демонтаже.

Замена картриджа затемнения:



ВНИМАНИЕ

Произведите замену внутренней прозрачной линзы в случае ее повреждения.

Вставьте ноготь в прорезь ниже смотрового окошка картриджа и потяните линзу вверх до ее выхода из боковых направляющих смотрового окошка.

Замена картриджа затемнения: Снимите группу держателя ФАЗ с корпуса шлема. Для информации об удалении держателя см. рис. 1. Для извлечения картриджа ФАЗ из рамки потяните за верхний край держателя ФАЗ. Установите новый картридж ФАЗ в рамку, как показано на нижнем рис. 2. Удостоверьтесь в правильной установке картриджа ФАЗ в держателе ФАЗ, как показано на рисунке. Установите группу держателя ФАЗ на корпус шлема.

УСТАНОВКА ПРИОБРЕТЕННОЙ УВЕЛИЧИТЕЛЬНОЙ ЛИНЗЫ:

Достаточно просто продвинуть увеличительную линзу в пазах короткой направляющей по бокам держателя ФАЗ, как показано на Рис. 3.

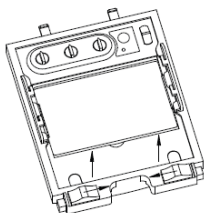


Рис. 1

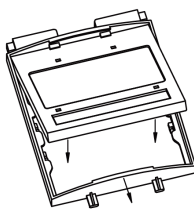


Рис. 2

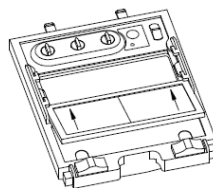


Рис. 3

Поиск и устранение неисправностей

Перед началом сварки проверьте Ваш картридж затемнения, направив переднюю часть картриджа в сторону яркого источника света. Затем быстро закройте и откройте сенсорные датчики пальцами. При открывании сенсорного датчика картридж должен на мгновение потемнеть. Для этой цели может использоваться и факел горелки.

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Помехи при наблюдении через светофильтр.	Загрязнение линзы переднего покрытия маски.	Произведите очистку линзы переднего покрытия маски или замените ее.
	Загрязнение картриджа.	Произведите очистку картриджа автоматического затемнения при помощи мыльного водяного раствора и мягкой ткани.
При зажигании дуги затемнение светофильтра не происходит.	Светочувствительность установлена на слишком низкую величину.	Отрегулируйте светочувствительность на требуемом уровне.
	Загрязнение линзы переднего покрытия маски.	Произведите очистку линзы переднего покрытия маски или замените ее.
	Повреждение линзы переднего покрытия маски.	Проверьте, нет ли трещин или пор на линзе переднего покрытия маски и, в случае необходимости, замените ее.
	Перекрытие сенсорных датчиков или панели солнечных элементов.	Удостоверьтесь в том, что во время сварки Вы не перекрываете сенсорные датчики или панели солнечных элементов руками или другими предметами. Примите такое положение, при котором свечение сварочной дуги сможет попадать на сенсорные датчики.
	Выбран режим шлифования.	Убедитесь, что выбрана соответствующая степень затемнения.
Затемнение фильтра при отсутствии сварочной дуги.	Светочувствительность установлена на слишком высокую величину.	Отрегулируйте светочувствительность на требуемом уровне.
Фильтр остается в затемненном состоянии после завершения сварки.	Очень высокое значение времени задержки.	Отрегулируйте время задержки на требуемом уровне.

 ВНИМАНИЕ			
	Трещина на ФАЗ (Фильтр автоматического затемнения).	При возникновении такой проблемы, прекратите (ОСТАНОВИТЕ) применение данного устройства. Возможно нарушение защиты от УФ/ИК излучения с вероятностью получения ожогов глаз и кожи.	
	Разбрызгивание металла при сварке повреждает светофильтр.	Отсутствует, повреждена, разбита, покрыта трещинами или искривлена линза переднего покрытия маски.	При необходимости произведите замену линзы переднего покрытия маски.

WEEE

Русский



07/06

Запрещается утилизация электротехнических изделий вместе с обычным мусором!

В соответствии с Европейской директивой 2002/96/EC в отношении использованного электротехнического оборудования «Waste Electrical and Electronic Equipment» (WEEE) и с требованиями национального законодательства, электротехническое оборудование, достигшее окончания срока эксплуатации, должно быть собрано и направлено в соответствующий центр по его утилизации. Вы, как владелец оборудования, должны получить информацию о сертифицированных центрах сбора оборудования от нашего местного представительства.

Соблюдая требования этой Директивы, Вы защищаете окружающую среду и здоровье людей!

Запасные части

08/12

Инструкция по использованию раздела «Запасные части»

- Для определения места размещения детали используйте сборочный чертеж и информацию в конце каталога.
- Нельзя пользоваться разделом «Запасные части», если код изделия в нем не указан. В этом случае свяжитесь Сервисным Департаментом компании Линкольн Электрик.

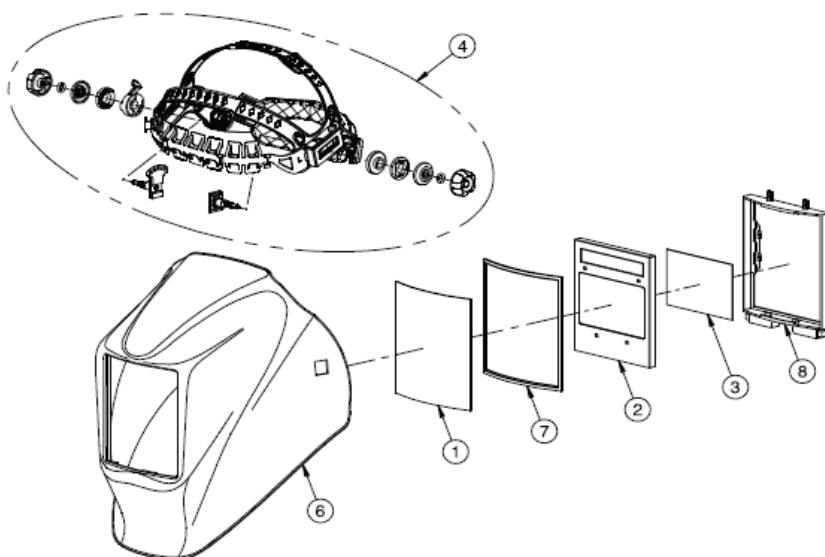
Сначала прочитайте инструкцию по использованию раздела «Запасные части», затем воспользуйтесь главой «Запасные части» с изображением деталей и таблицей с каталожными номерами.

Информация о гарантии

ПОВРЕЖДЕНИЯ В РЕЗУЛЬТАТЕ РАЗБРЫЗГИВАНИЯ МЕТАЛЛА НЕ ПОКРЫВАЮТСЯ ГАРАНТИЕЙ:

Не используйте данное изделие в случае отсутствия установленных в правильное положение по обеим сторонам картриджа фильтра с автоматическим затемнением (ФАЗ) защитных прозрачных линз. Размеры прозрачных линз, которые поставляются с этим шлемом, идеально подходят для работы с ним и, следовательно, необходимо исключить замену линз с использованием материала других поставщиков.

Запасные части



ДЕТАЛЬ	№ ДЕТАЛИ	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО
1	КР2898-1	НАРУЖНАЯ ПРОЗРАЧНАЯ ЛИНЗА (КОЛ-ВО УПАК. 5)	1
2	КР2932-3	КАРТРИДЖ ADF ДЛЯ ШЛЕМА VIKING 2450 4С (S27978-113)	1
3	КР2931-1	ВНУТРЕННЯЯ ПРОЗРАЧНАЯ ЛИНЗА (КОЛ-ВО УПАК. 5)	1
4	КР3908-1	ГРУППА ГАРНИТУРЫ ШЛЕМА (ВКЛЮЧАЯ ВНУТРЕНнюю ЛЕНТУ)	1
5*	КР2930-1	ВНУТРЕННЯЯ ЛЕНТА (КОЛ-ВО УПАК. 2)	1
6	S27978-31	СМЕННЫЙ КОРПУС (VH11)	1
7	S27978-32	УПЛОТНЕНИЕ НАРУЖНОЙ ПРОЗРАЧНОЙ ЛИНЗЫ	1
8	S27978-33	ДЕРЖАТЕЛЬ ФАЗ	1

*Не показан на рис.

Вспомогательные принадлежности

ДЕТАЛЬ	№ ДЕТАЛИ	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО
1	КР3046-100	СМОТРОВАЯ ЛИНЗА УВЕЛИЧЕНИЕ 1,00	1
2	КР3046-125	СМОТРОВАЯ ЛИНЗА УВЕЛИЧЕНИЕ 1,25	1
3	КР3046-150	СМОТРОВАЯ ЛИНЗА УВЕЛИЧЕНИЕ 1,50	1
4	КР3046-175	СМОТРОВАЯ ЛИНЗА УВЕЛИЧЕНИЕ 1,75	1
5	КР3046-200	СМОТРОВАЯ ЛИНЗА УВЕЛИЧЕНИЕ 2,00	1
6	КР3046-225	СМОТРОВАЯ ЛИНЗА УВЕЛИЧЕНИЕ 2,25	1
7	КР3046-250	СМОТРОВАЯ ЛИНЗА УВЕЛИЧЕНИЕ 2,50	1