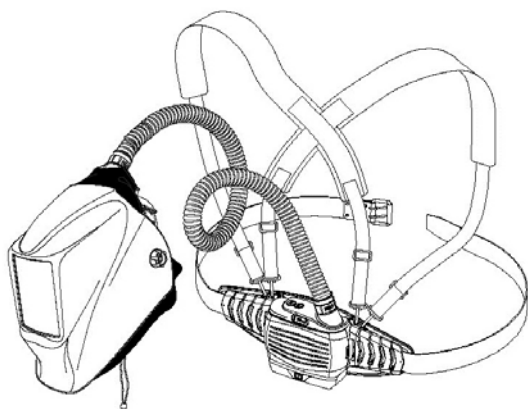


PRZYŁBICA SPAWALNICZA VIKING PAPR 3350

ZASILANY APARAT ODDECHOWY Z UKŁADEM OCZYSZCZANIA POWIETRZA
(PAPR) DO SAMOŚCIEMNIAJĄCEJ PRZYŁBICY VIKING 3350

NUMER PRODUKTU:

K3930-2



OSTRZEŻENIE: Przed przystąpieniem do użytkowania należy zapoznać się z instrukcją obsługi. Użycie aparatu oddechowego przez osoby nieprzeszkolone lub osoby nieposiadające odpowiednich kwalifikacji, bądź użycie produktu niezgodnie z niniejszą instrukcją obsługi, **może skutkować nieprawidłową pracą aparatu oddechowego i może być niebezpieczne dla zdrowia użytkownika.** Podręcznik użytkownika należy zachować do wykorzystania w przyszłości.



Zarejestruj swoje urządzenie:

www.lincolnelectric.com/register

Lokalizator autoryzowanych serwisów i dystrybutorów:

www.lincolnelectric.com/locator

Zachować do wykorzystania w przyszłości

Data zakupu

K#: (np.: K3930-1)

Numer seryjny: (np.: U1060512345)

OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA – PRZECZYTAĆ PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO UŻYTKOWANIA

Dodatkowe informacje znajdują się na stronie <http://www.lincolnelectric.com/safety>.

OPARY I GAZY mogą być niebezpieczne dla zdrowia.

- W procesie spawania stosuje się produkty, które zawierają duże ilości związków potencjalnie szkodliwych dla zdrowia. Patrz etykieta/ulotka dotycząca materiałów eksploatacyjnych.
- Unikać wdychania oparów.
- W celu uniknięcia takiego ryzyka należy zastosować odpowiednią wentylację lub wyciąg usuwający opary i gazy ze strefy oddychania i miejsca pracy.
- Jeśli szacowane ilości oparów przekraczają dopuszczalne limity ekspozycji, należy zastosować zatwierdzony aparat oddechowy.
- W przypadku spawania elektrodą materiałów, które mogą wymagać dodatkowej wentylacji - spawanie stali nierdzewnej lub napawanie (patrz instrukcje na pojemniku lub karcie charakterystyki (SDS), bądź spawanie stali ołowiowej lub kadmowanej oraz innych metali lub powłok wytwarzających wysoce toksyczne opary, należy za pomocą lokalnego wyciągu lub wentylacji mechanicznej w największym możliwym stopniu ograniczyć ekspozycję, tak aby mieściła się w dopuszczalnych limitach OSHA PEL i ACGIH TLV. W pomieszczeniach, a także niekiedy na zewnątrz budynków, spawanie może wymagać zastosowania aparatu oddechowego. Dodatkowe środki bezpieczeństwa są wymagane również w przypadku spawania stali ocynkowanej.



Elementy aparatu oddechowego Viking PAPR 3350 i materiały filtrujące muszą być stosowane wyłącznie w konfiguracjach wymienionych na etykiecie zatwierdzonej przez NIOSH. Informacje o zatwierdzonych elementach znajdują się na stronie dotyczącej części zamiennych.

Aparat oddechowy nie spełnia swoich funkcji i nie został dopuszczony do użytku w obszarach o niebezpiecznych poziomach zawartości gazów. Produkt jest skuteczny wyłącznie w zakresie filtrowania cząstek zanieczyszczeń.

Promienie łuku mogą powodować uszkodzenia oczu i oparzenia

- Przed przystąpieniem do spawania należy sprawdzić czy przyłbica i wkład filtra są prawidłowo założone, oraz czy są w dobrym stanie i nie noszą śladów uszkodzeń.
- Sprawdzić czy szybka ochronna jest czysta i dobrze zamontowana w przyłbicy.
- Zawsze pod przyłbicą należy pracować w okularach ochronnych z bocznymi osłonami lub goglach oraz odzieży ochronnej zabezpieczającej skórę przed promieniowaniem, poparzeniami i odpryskami metali.
- Upewnić się, że promieniowanie optyczne z łuków innych spawaczy pracujących w bezpośrednim otoczeniu nie będzie dostawać się z tyłu przyłbicy i samościemniającego filtra.
- Spawanie należy przerwać niezwłocznie w przypadku, gdy filtr samościemniający nie ściemnia się po zajarzeniu łuku. Informacje na temat rozwiązywania problemów znajdują się w instrukcji obsługi.
- Nie wolno spawać z nałożoną przyłbicą w pozycji głową w dół.



WAŻNE: NINIEJSZY APARAT ODDECHOWY MOŻE BYĆ UŻYWANY WYŁĄCZNIE PRZESZKOLONE ZGODNIE Z WSZYSTKIMI POSTANOWIENIAMI ZORGANIZOWANEGO PROGRAMU OCHRONY DRÓG ODDECHOWYCH, KTÓRY SPEŁNIA WYMAGANIA NORMY OSHA 29 CFR 1910.134, UDOŚTĘPNIANEJ PRZEZ AMERYKAŃSKĄ ADMINISTRACJĘ BEZPIECZEŃSTWA I HIGIENY PRACY, A NA TERENIE KANADY ZGODNIE Z CSA Z94.4.

Przyłbica Viking PAPR 3350 została zatwierdzona przez do użytku w środowiskach, gdzie:

- Stężenia pyłów są znane i dokładnie określone.
- Stężenia pyłów nie stanowią stężenia powodującego bezpośrednie zagrożenie dla zdrowia lub życia (IDLH).
- Atmosfery NIE wykazują niedoboru tlenu.
- Stężenia zanieczyszczeń nie przekraczają Maksymalnego Stężenia w Zastosowaniach (MUC) określanego na podstawie Wskaźnika Efektywności Ochrony (APF) dla danego aparatu oddechowego lub wskaźnika APF nadawanego na podstawie określonych norm rządowych, w zależności od tego, która z tych wartości jest niższa.

Uwaga: Samościemniające filtry w przyłbicach firmy Lincoln mają chronić użytkownika przed szkodliwym promieniowaniem ultrafioletowym i podczerwonym zarówno w stanie ciemnym, jak i jasnym. Ochrona UV/IR jest zapewniona zawsze, niezależnie od ustawienia stopnia zaciemnienia filtra.

DZIĘKUJEMY, ŻE WYBRALI PAŃSTWO WYSOKIEJ JAKOŚCI PRODUKT FIRMY LINCOLN ELECTRIC.

PROSIMY NIEZWŁOCZNIE SPRAWDZIĆ CZY OPAKOWANIE I SPRZĘT NIE SĄ USZKODZONE

W przypadku wysyłki urządzenia, prawo własności przechodzi na kupującego z chwilą odebrania towaru przez przewoźnika. W związku z powyższym, w chwili odebrania przesyłki kupujący powinien zgłosić firmie transportowej wszelkie roszczenia wynikające z uszkodzenia produktu w czasie transportu.

BEZPIECZEŃSTWO ZALEŻY OD CIEBIE

Produkty firmy Lincoln do spawania łukiem krytym i cięcia zostały zaprojektowane i wykonane z myślą o bezpieczeństwie użytkownika. Jednak ogólne bezpieczeństwo można zwiększyć poprzez prawidłowy montaż i rozsądne użytkowanie.

NIE WOLNO INSTALOWAĆ, OBSŁUGIWAĆ I NAPRAWIAĆ NINIEJSZEGO URZĄDZENIA BEZ UPRZEDNIEGO ZAPOZNANIA SIĘ Z INSTRUKCJĄ OBSŁUGI I ZAWARTYMI W NIEJ ŚRODKAMI OSTROŻNOŚCI. Co najważniejsze - należy myśleć przed przystąpieniem do działania i zawsze zachowywać ostrożność.



OSTRZEŻENIE

Takie oznaczenie pojawia się, gdy należy ściśle przestrzegać podanych informacji, aby uniknąć poważnych lub śmiertelnych obrażeń.



UWAGA

Takie oznaczenie pojawia się, gdy należy przestrzegać podanych informacji, aby uniknąć obrażeń lub uszkodzenia urządzenia.

NALEŻY UNIKAĆ WDYCHANIA OPARÓW.

NIE WOLNO zbliżać się do łuku.

Jeśli jest to konieczne, należy zastosować okulary korekcyjne, aby zachować odpowiednią odległość od łuku.

ZAPOZNAĆ SIĘ i przestrzegać informacji zawartych w kartach charakterystyki substancji niebezpiecznych (MSDS) oraz na etykietach znajdujących się na wszystkich pojemnikach z materiałami spawalniczymi.

ZAPEWNIĆ ODPOWIEDNIĄ WENTYLACJĘ lub wyciąg przy łuku, lub oba te rozwiązania, aby usunąć opary i gazy ze strefy oddychania i miejsca pracy.

W DUŻYM POMIESZCZENIU LUB NA ZEWNĄTRZ naturalna wentylacja może być wystarczająca, jeżeli unika się wdychania oparów (Patrz poniżej).

WYKORZYSTAĆ NATURALNE PRZECIĄGI lub wentylatory, aby utrzymać opary z daleka od twarzy.

W razie wystąpienia niepokojących symptomów należy zgłosić się do przełożonego. Prawdopodobnie konieczne będzie sprawdzenie atmosfery i systemu wentylacyjnego.



WŁAŚCIWA OCHRONA OCZU, USZU I CIAŁA

CHRON swoje oczy i twarz dzięki prawidłowemu dopasowaniu przyłbicy spawalniczej oraz odpowiedniej klasy filtra (Patrz ANSI Z49.1).

CHRON swoje ciało przed odpryskami i łukiem za pomocą odzieży ochronnej, w tym odzieży wełnianej, fartucha spawalniczego, skórzanych spodni spawalniczych i wysokiego obuwia.

CHRON innych przed odpryskami, iskrami i odbiciem świetlnym za pomocą osłon i ekranów ochronnych.

W NIEKTÓRYCH OBSZARACH może być konieczne zastosowanie ochrony przed hałasem.

UPEWNIJ SIĘ, że sprzęt ochronny jest w dobrym

stanie.

W obszarze roboczym **ZAWSZE** należy nosić okulary ochronne.



SYTUACJE SZCZEGÓLNE

NIE WOLNO SPAWAĆ ANI CIAĆ pojemników ani materiałów, które wcześniej miały kontakt z substancjami niebezpiecznymi, jeżeli nie zostały dokładnie wyczyszczone. Jest to bardzo niebezpieczne.

NIE WOLNO SPAWAĆ ANI CIAĆ części lakierowanych lub pokrytych inną powłoką, jeśli nie zostały podjęte specjalne środki ostrożności w zakresie wentylacji. Takie materiały mogą emitować wysoce toksyczne opary i gazy.

Dodatkowe środki ostrożności

CHRON butle ze sprężonym gazem przed nadmiernym ciepłem, uderzeniami i łukami. Butle należy zamocować tak, aby nie mogły upaść.

UPEWNIĆ SIĘ, że butle nie są nigdy uziemione albo nie stanowią elementu obwodu elektrycznego.

USUNĄĆ wszelkie zagrożenia pożarowe z obszaru spawania.

SPRZĘT PRZECIWOPOŻAROWY MUSI ZAWSZE ZNAJDOWAĆ SIĘ W POBLIŻU I BYĆ GOTOWY DO NATYCHMIASTOWEGO UŻYCIA. UŻYTKOWNIK MUSI UMIEĆ POSŁUGIWAĆ SIĘ TAKIM SPRZĘTEM.





CZEŚĆ A: OSTRZEŻENIA



USTAWA CALIFORNIA PROPOSITION 65 - OSTRZEŻENIA

Silniki Diesla

Stan Kalifornia posiada informacje, że spaliny z silników Diesla i niektóre ich składniki powodują raka, wady płodu i mają szkodliwy wpływ na rozrodczość.

Silniki benzynowe

Stan Kalifornia posiada informacje, że spaliny z silników benzynowych zawierają składniki, które powodują raka, wady płodu i mają szkodliwy wpływ na rozrodczość.

SPAWANIE ŁUKIEM KRYTYM MOŻE BYĆ NIEBEZPIECZNE. OCHROŃ SIEBIE I INNYCH PRZED EWENTUALNYMI POWAŻNYMI LUB ŚMIERTELNYMI OBRAŻENIAMI. CHRONIĆ PRZED DOSTĘPEM DZIECI. OSOBY Z ROZRUSZNIKAMI SERCA PRZED ZASTOSOWANIEM URZĄDZEŃ POWINNY SKONSULTOWAĆ SIĘ Z LEKARZEM.

Przeczytaj ze zrozumieniem poniższe instrukcje dotyczące bezpieczeństwa. Zalecane jest zapoznanie się z dodatkowymi informacjami zawartymi w normie ANSI Z49.1 "Bezpieczeństwo spawania i cięcia" opublikowanej przez American Welding Society, P.O. Box 351040, Miami, Florida 33135 or CSA Standard W117.2-1974. Bezpłatny egzemplarz broszury "Arc Welding Safety" (Bezpieczeństwo w spawaniu łukowym) E205 jest udostępniany przez Lincoln Electric, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

WSZYSTKIE PRACE MONTAŻOWE, OBSŁUGĘ, KONSERWACJĘ I NAPRAWY MOŻE PRZEPROWADZAĆ WYŁĄCZNIE WYKWALIFIKOWANY PERSONEL.

- 1.d. Osłony, pokrywy i urządzenia zabezpieczające powinny być w dobrym stanie i zawsze znajdować się na swoich miejscach. Nie wolno zbliżać dłoni, włosów, ubrań ani narzędzi do pasków napędowych, kół zębatych, wentylatorów i innych ruchomych części podczas ich rozruchu, pracy lub naprawy.



- 1.e. W niektórych przypadkach przeprowadzenie prac konserwacyjnych może wymagać zdjęcia osłon zabezpieczających. Osłony należy zdjąć jedynie, gdy jest to konieczne i zamontować niezwłocznie po zakończeniu prac konserwacyjnych, które wymagały ich usunięcia. Podczas pracy w pobliżu części ruchomych należy zawsze zachować ostrożność.
- 1.f. Nie wolno zbliżać dłoni do wentylatora silnika. W trakcie pracy silnika nie wolno wymuszać ominięcia ogranicznika lub pośredniczącego koła zębatego przez naciskanie cięgien regulatora przepustnicy.

- 1.g. Aby zabezpieczyć silnik benzynowy przed przypadkowym uruchomieniem w przypadku obracania silnika lub agregatu spawalniczego podczas prac konserwacyjnych, należy odłączyć przewody zapłonowe, głowicę rozdzielacza zapłonu lub drut nawojowy w zależności od przypadku.

- 1.h. Aby uniknąć poparzeń, nie wolno zdejmować korka chłodnicy, gdy silnik jest gorący.



POLE ELEKTROMAGNETYCZNE MOŻE BYĆ NIEBEZPIECZNE



- 2.a. Prąd elektryczny płynący przez jakikolwiek przewodnik wytwarza wokół niego pole elektromagnetyczne. Prąd spawania wytwarza pole elektromagnetyczne wokół kabli i urządzeń spawalniczych.
- 2.b. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę rozruszników serca, więc spawacze z wszczepionym rozrusznikiem serca przed zastosowaniem produktu powinni skonsultować się ze swoim lekarzem.
- 2.c. Ekspozycja na pole elektromagnetyczne występujące podczas spawania może mieć również inny wpływ na zdrowie, który nie jest obecnie znany.
- 2.d. Wszyscy spawacze powinni przestrzegać następujących procedur, w celu zminimalizowania ekspozycji na pole elektromagnetyczne pochodzące z obwodów urządzeń spawalniczych:
- 2.d.1. Poprowadzić kable elektrody i kable robocze razem - w miarę możliwości zamocować je za pomocą taśmy.
 - 2.d.2. Nigdy nie wolno opłacać przewodu elektrody wokół ciała.
 - 2.d.3. Nie zajmować pozycji pomiędzy kablem do elektrody a kablem roboczym. Jeśli kabel elektrody znajduje się po prawej stronie spawacza, kabel roboczy również musi znajdować się po tej samej stronie.
 - 2.d.4. Połączyć kabel roboczy z przedmiotem obrabianym jak najbliżej spawanego obszaru.
 - 2.d.5. Nie należy pracować w pobliżu źródła zasilania spawarki.



INFORMACJE DOTYCZĄCE URZĄDZEŃ ZASILANYCH SILNIKIEM

- 1.a. Przed przystąpieniem do rozwiązywania problemów i prac konserwacyjnych należy wyłączyć silnik, o ile konkretne prace konserwacyjne nie wymagają, aby znajdował się on w stanie pracy.



- 1.b. Silniki należy użytkować na obszarach otwartych, z dobrą wentylacją, a w przypadku pracy w pomieszczeniach należy odprowadzać spaliny na zewnątrz.

- 1.c. Nie wolno dolewać paliwa w pobliżu miejsca spawania łukiem otwartym lub podczas pracy silnika. Przed uzupełnieniem paliwa wyłączyć silnik i odczekać na jego schłodzenie, aby zabezpieczyć przed odparowaniem rozlanego paliwa przy kontakcie z gorącymi częściami silnika, a w konsekwencji zapłonem. Przy napełnianiu zbiornika uważać, aby nie rozlać paliwa. W przypadku rozlania paliwa, należy zetrzeć substancję. Nie wolno załączać silnika zanim nie zostaną usunięte wszystkie pozostałości rozlanego paliwa.





PORAŻENIE ELEKTRYCZNE MOŻE ZABIĆ



- 3.a. Obwody elektrody i robocze (lub uziemienia) znajdują się pod napięciem, gdy spawarka jest włączona. Nie wolno dotykać tych części gołą skórą lub mokrym ubraniem. Aby izolować dłonie, należy zawsze mieć założone suche, niedziurawe rękawice.
- 3.b. Należy odizolować siebie od elementów roboczych i podłoża za pomocą suchej izolacji. Należy zadbać o to, aby izolacja była wystarczająco duża do pokrycia całego obszaru kontaktu z elementami roboczymi i podłożem.
Jako uzupełnienie normalnych środków ostrożności, jeśli prace spawalnicze muszą być wykonane w warunkach stwarzających ryzyko porażenia prądem elektrycznym (w miejscach wilgotnych lub przy pracy w wilgotnej odzieży; na konstrukcjach metalowych, takich jak podłogi, okratowania lub rusztowania; w pozycji ograniczającej ruchy, jak np. siedzenie, klęczenie lub leżenie, jeśli istnieje wysokie ryzyko nieuchronnego lub przypadkowego kontaktu z obrabianym przedmiotem lub podłożem) należy zastosować następujące urządzenia:
 - Półautomatyczna stałonapięciowa spawarka zasilana prądem stałym,
 - Spawarka ręczna zasilana prądem stałym,
 - Spawarka zasilana prądem zmiennym o ograniczonej kontroli napięcia.
- 3.c. W przypadku półautomatycznego i automatycznego spawania drutem, elektroda, szpula drutu elektrodowego, głowica, końcówka spawalnicza i półautomatyczny uchwyt pistoletowy są również pod napięciem.
- 3.d. Należy zawsze upewnić się, czy kabel roboczy ma dobre połączenie elektryczne ze spawanym materiałem. Połączeniem musi być możliwie najbliższe do spawanego obszaru.
- 3.e. Podłączyć spawany przedmiot lub metal do dobrego uziemienia.
- 3.f. Uchwyt elektrody, zacisk i spawarkę należy utrzymywać w dobrym stanie. Wymienić uszkodzoną izolację.
- 3.g. Nie wolno zanurzać elektrody w wodzie w celu jej schłodzenia.
- 3.h. Nigdy nie wolno jednocześnie dotykać znajdujących się pod napięciem elementów uchwytu elektrody podłączonych do dwóch spawarek, ponieważ napięcie pomiędzy nimi może równać się całkowitemu napięciu otwartego obwodu obu spawarek.
- 3.i. Podczas pracy na wysokości, należy stosować uprząż ochronną zabezpieczającą przed upadkiem z powodu porażenia prądem.
- 3.j. Patrz także pkt 6.c. i 8.



PROMIENIE ŁUKU MOGĄ POPARZYĆ.



- 4.a. Stosować maskę ochronną z odpowiednim filtrem i osłony dla zabezpieczenia oczu przed iskrami i promieniami łuku podczas spawania łukiem otwartym lub jego nadzoru. Nagłowie i wkład filtra muszą spełniać wymagania ANSI Z87.1.
- 4.b. Do ochrony skóry spawacza i pomocników stosować odpowiednią odzież wykonaną z wytrzymałego i niepalnego materiału.
- 4.c. Chronić personel postronny, znajdujący się w pobliżu, przy pomocy odpowiednich, niepalnych ekranów lub ostrzegać ich przed patrzeniem na łuk lub ekspozycją na promieniowanie, gorące rozpryski lub metal.



OPARY I GAZY MOGĄ BYĆ NIEBEZPIECZNE.



- 5.a. W procesie spawania mogą powstawać opary i gazy szkodliwe dla zdrowia. Należy unikać ich wdychania. Podczas spawania trzymać głowę poza zasięgiem oparów. Dla uniknięcia takiego ryzyka musi być zastosowana odpowiednia wentylacja lub wyciąg usuwający opary i gazy ze strefy oddychania. **W przypadku spawania elektrodą materiałów, które mogą wymagać dodatkowej wentylacji - spawanie stali nierdzewnej lub napawanie (patrz instrukcje na pojemniku lub KARCIE CHARAKTERYSTYKI) bądź spawanie stali ołowiowej lub kadmowanej oraz innych metali lub powłok, które wytwarzają wysoce toksyczne opary, należy za pomocą lokalnego wyciągu lub wentylacji mechanicznej w największym możliwym stopniu ograniczyć ekspozycję, tak aby mieściła się w dopuszczalnych limitach OSHA PEL i ACGIH TLV. W pomieszczeniach i w pewnych okolicznościach także na zewnątrz budynków spawanie może wymagać zastosowania aparatu oddechowego. Dodatkowe środki bezpieczeństwa są wymagane również w przypadku spawania stali ocynkowanej.**
- 5.b. Na działanie urządzeń kontroli oparów ma wpływ wiele czynników, w tym prawidłowe użytkowanie i pozycja sprzętu, stan konserwacji urządzeń oraz procedura spawania i konkretne zastosowanie. Poziom ekspozycji spawacza należy sprawdzić po przygotowaniu miejsca pracy, a następnie okresowo, w celu sprawdzenia czy ekspozycja mieści się w granicach dopuszczalnych przez OSHA PEL i ACGIH TLV.
- 5.c. Nie wolno spawać w pobliżu oparów węglowodoru chlorowanego pochodzących z odtłuszczenia, czyszczenia lub używania rozpylaczy. Ciepło i promieniowanie wytwarzane przez łuk mogą reagować z oparami rozpuszczalników tworząc fosgen, wysoce toksyczny gaz, oraz inne drażniące pochodne.
- 5.d. Gazy osłonowe używane do spawania łukowego mogą wypierać i zastępować powietrze powodując urazy bądź śmierć. Należy zawsze zapewnić odpowiednią wentylację, w szczególności w pomieszczeniach, aby wdychane powietrze było bezpieczne.
- 5.e. Należy zapoznać się i zrozumieć instrukcję obsługi niniejszego urządzenia i stosowanych materiałów eksploatacyjnych, w tym karty charakterystyki (MSDS), oraz przestrzegać praktyk w zakresie bezpieczeństwa przyjętych przez pracodawcę. Karty charakterystyki są udostępniane przez dystrybutora lub producenta urządzeń spawalniczych.
- 5.f. Patrz również punkt 1.b.



ISKRY MOGĄ SPOWODOWAĆ POŻAR LUB WYBUCH.



- 6.a. Usunąć wszelkie zagrożenia pożarowe z obszaru spawania. Jeśli nie jest to możliwe, nakryć je, aby zabezpieczyć je przed iskrami, które mogą spowodować pożar. Należy pamiętać, że iskry i gorący materiał ze spawania może łatwo przedostawać się przez małe szczeliny i otwory do sąsiednich obszarów. Unikać spawania w pobliżu rurociągów. Gaśnica gotowa do użycia powinna znajdować się blisko stanowiska pracy.
- 6.b. W przypadku stosowania sprężonych gazów w miejscu pracy, należy podjąć odpowiednie środki bezpieczeństwa. Informacje na temat stosowanych urządzeń znajdują się w normie ANSI Z49.1 "Bezpieczeństwo spawania i cięcia".
- 6.c. Gdy urządzenie nie jest używane, upewnić się, że żadna część obwodu elektrody nie dotyka obrabianego materiału bądź podłoża. Przypadkowy kontakt może powodować przegrzanie i stwarzać zagrożenie pożarowe.
- 6.d. Nie wolno podgrzewać, ciąć lub spawać zbiorników, bębnow i pojemników, jeśli nie podjęto działań zapewniających, że takie procedury nie spowodują powstania i wydobywania się łatwopalnych lub toksycznych oparów z wnętrza takich przedmiotów. Przedmioty takie stwarzają ryzyko wybuchu, nawet gdy zostały wyczyszczone. Szczegółowe informacje na ten temat znajdują się w publikacji "Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances", AWS F4.1 Amerykańskiego Towarzystwa Spawalniczego (patrz adres powyżej).
- 6.e. Przed podgrzewaniem, cięciem lub spawaniem należy wywietrzyć puste obudowy i pojemniki. Mogą one stwarzać ryzyko wybuchu.
- 6.f. Łuk powoduje powstawanie iskier i odprysków. Należy nosić niezawierającą oleju odzież ochronną, jak np. skórzane rękawice, grubą koszulę, spodnie bez ściągaczy, wysokie buty i czapkę. Podczas spawania w niestandardowej pozycji lub w pomieszczeniu należy używać zatyczek do uszu. W obszarze spawania należy zawsze nosić okulary ochronne z bocznymi osłonami.
- 6.g. Połączyć kabel roboczy z materiałem obrabianym jak najbliżej obszaru poddawanego spawaniu. Kable robocze połączone z konstrukcją budynku lub inną konstrukcją oddaloną od obszaru spawania zwiększają ryzyko przepływu prądu przez łańcuchy, przewody dźwignic i inne obwody. Może to stwarzać ryzyko pożarowe lub przegrzanie łańcuchów lub kabli do momentu ich uszkodzenia.
- 6.h. Patrz również punkt 1.c.
- 6.i. Zapoznać się i przestrzegać zaleceń publikacji NFPA 51B "Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting and Other Hot Work", udostępnianej przez NFPA, 1 Batterymarch Park, PO box 9101, Quincy, Ma 022690-9101.
- 6.j. Źródła zasilania spawarki nie wolno używać do odmrożenia rur.



BUTLA MOŻE WYBUCHNĄĆ, JEŚLI JEST USZKODZONA.



- 7.a. Używać wyłącznie butli ze sprężonym gazem zawierających gaz osłonowy odpowiedni do danego procesu wraz z prawidłowo działającymi regulatorami przeznaczonymi dla stosowanego gazu i ciśnienia. Wszystkie węże, złączki itp. powinny być odpowiednie dla danego zastosowania i być utrzymane w dobrym stanie.
- 7.b. Butle przechowywać w pozycji pionowej, dobrze zamocowane za pomocą łańcucha do podstawy lub podpory.
- 7.c. Butle powinny znajdować się:
 - z daleka od obszarów, gdzie mogą być narażone na uderzenia lub inne uszkodzenia mechaniczne;
 - w bezpiecznej odległości od prac spawalniczych lub cięcia oraz innego źródła ciepła, iskier i płomieni.
- 7.d. Nie wolno dopuszczać do kontaktu elektrody, uchwytu elektrody lub innej części pod napięciem z butlą.
- 7.e. Nie wolno zbliżać głowy i twarzy do wylotu zaworu butli podczas otwierania zaworu.
- 7.f. Nakrętki zabezpieczające zaworu powinny być zawsze szczelnie dokręcone i na swoim miejscu, z wyjątkiem czasu używania butli lub podłączenia jej w celu wykonania pracy.
- 7.g. Należy zapoznać się i przestrzegać instrukcji dotyczących zastosowania butli ze sprężonym gazem, dodatkowych urządzeń, znajdujących się w publikacji CGA P-1, "Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders," udostępnianej przez Compressed Gas Association 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA 22202.



INFORMACJE DOTYCZĄCE URZĄDZEŃ ELEKTRYCZNYCH



- 8.a. Przed przystąpieniem do pracy z urządzeniem należy odłączyć moc dostarczoną za pomocą rozłącznika znajdującego się w skrzynce bezpieczników.
- 8.b. Zainstalować urządzenie zgodnie z zapisami Amerykańskiego Kodeksu Elektrycznego (U.S. National Electrical Code), wszystkich norm obowiązujących w danym kraju oraz zaleceniami producenta.
- 8.c. Uziemić urządzenie zgodnie z zapisami Amerykańskiego Kodeksu Elektrycznego (U.S. National Electrical Code) oraz zaleceniami producenta.

Dodatkowe informacje znajdują się na stronie
<http://www.lincolnelectric.com/safety>.



Interaktywny przewodnik internetowy z zakresu bezpieczeństwa w spawalnictwie na telefony komórkowe

Get the free mobile app at
<http://gettag.mobi>

SPIS TREŚCI

	Strona
OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA – PRZECZYTAĆ PRZED PRZYSTĄPIENIEM	
DO UŻYTKOWANIA	2
Bezpieczeństwo przy spawaniu łukowym.....	2
Standardowe ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa przy użytkowaniu źródeł energii i podajników drutu ...	3 - 6
Spis treści	7
Środki ostrożności i ograniczenia	8
Aparat oddechowy z układem oczyszczania powietrza	8
Specyfikacje aparatu oddechowego.....	8
Obsługa baterii	9
Montaż baterii akumulatorowej.....	10
Montaż filtra	11
Montaż przewodu nadmuchowego	12
Montaż szelek.....	13
Kontrolki aparatu oddechowego	14
Działanie alarmu przepływu powietrza	15
Kontrolki przepływu powietrza	16
Przygotowanie do użytkowania	17
Zakładanie aparatu oddechowego	18
Konserwacja i przechowywanie aparatu oddechowego	18
Aparat oddechowy - rozwiązywanie problemów.....	19
Przyłbica samościemniająca	20
Informacje dotyczące przyłbicy/szybki ochronnej.....	20
Filtr samościemniający - specyfikacje	21
Instrukcja obsługi przyłbicy spawalniczej	22
Działanie wkładu/właściwości	23
Ustawienia stopnia zaciemnienia	24
Wymiana wkładów filtra i szybek ochronnych	25
Wkład filtra przyłbicy - rozwiązywanie problemów.....	26
Gwarancja - przyłbica	27
Części zamienne - przyłbica	27
Akcesoria opcjonalne	27
Gwarancja	28
Części zamienne	28, 29

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI I OGRANICZENIA

- A – Nie do użytku w atmosferach zawierających poniżej 19,5% tlenu.
- B – Nie do użytku w atmosferach bezpośrednio zagrażających zdrowiu lub życiu.
- C – Nie wolno przekraczać maksymalnych dopuszczalnych stężeń dla użytkownika określonych przepisami.
- F – Nie używać aparatu oddechowego z układem oczyszczania powietrza, jeśli przepływ powietrza jest niższy niż 4 cfm (115 lpm) dla szczelnie przylegających masek lub 6 cfm (170 lpm) dla kapturew i/lub przyłbic.
- I – Zawiera części elektryczne, które mogą spowodować zapłon w atmosferach palnych lub wybuchowych.
- J – Nieprawidłowe użytkowanie i konserwacja niniejszego produktu może powodować obrażenia i śmierć.
- L – Wymianę wkładów, pojemników i filtrów należy przeprowadzać zgodnie z instrukcjami producenta zawartymi w instrukcji obsługi.
- M – Wszystkie zatwierdzone aparaty oddechowe powinny być dobrane, dopasowane, użytkowane i konserwowane zgodnie z MSHA, OSHA i pozostałymi obowiązującymi przepisami.
- N – Nie wolno zamieniać, modyfikować, dodawać ani usuwać żadnych części produktu. Należy używać wyłącznie części zamiennych w konfiguracjach określonych przez producenta.
- O – Informacje na temat użytkowania i konserwacji aparatów oddechowych znajdują się w instrukcji obsługi lub innych instrukcjach dotyczących eksploatacji produktu.
- P – Nie zatwierdza aparatów oddechowych do zastosowań w formie masek chirurgicznych.
- S – Mają zastosowanie szczególne lub krytyczne instrukcje dla użytkownika i/lub szczególne ograniczenia dotyczące użytkowania. Przed założeniem należy zapoznać się z instrukcją użytkownika.

APARAT ODDECHOWY Z UKŁADEM OCZYSZCZANIA POWIETRZA - SPECYFIKACJE

Wymiary zespołu dmuchawy	8" W x 7,5" T x 3" D (203 x 191 x 76 mm)
Waga dmuchawy (z baterią, pasem i filtrami)	47 oz. (1338 g)
Waga zespołu przyłbicy	32 oz. (899 g)
Przepływ powietrza	Mała prędkość: 170+ lpm (6+ cfm) Duża prędkość: 210+ lpm (7,4+ cfm)
Temperatura robocza	23°F to 131°F (-5° to 55°C)
Temperatura przechowywania	23°F to 131°F (-5° to 55°C)
Wlgotność przechowywania	<80%
Typ akumulatora	Litowo-jonowy (akumulator)
Czas ładowania akumulatora	Okolo trzy godziny
Żywotność akumulatora	Okolo 500 ładowań
Rozmiar pasa (3)	29 do 52 cali (736 do 1321 mm)
Zgodność przyłbicy z normami	ANSI Z87.1-2010, CSA Z94.3, CE EN 379
Zatwierdzenie aparatu (1)	EN 12941, AS/NZS 1716
Wskaźnik Efektywności Ochrony (APF) (2)	25

(1) Konfiguracja instalacji znajduje się na stronie dotyczącej części zamiennych.

(2) APF=25 dla luźno dopasowanego aparatu oddechowego z układem oczyszczania powietrza zgodnie z OSHA 3352-02 2009, jeżeli pracodawca wdroży stały i efektywny program aparatów oddechowych zgodnie z Normą Ochrony Dróg Oddechowych (29 CFR 1910.134).

(3) Wielkość pasa maksymalnie 60 cali (1524 m) z przedłużką (patrz punkt "Części zamienne" w niniejszej instrukcji)

DZIAŁANIE AKUMULATORA

! OSTRZEŻENIE**Bezpieczeństwo użytkowania akumulatora**

- Akumulator nie może znajdować się w pobliżu ognia lub źródła ciepła, ponieważ mogą one spowodować wybuch akumulatora i w konsekwencji poważne lub śmiertelne obrażenia.
- Akumulator należy ładować wyłącznie za pomocą ładowarki litowo-jonowej dostarczanej w zestawie. Akumulator należy ładować w otwartym, dobrze wentylowanym pomieszczeniu.
- Ładowarka jest przeznaczona do użycia wyłącznie w pomieszczeniach.
- Nie wolno dopuścić do zawilgocenia się akumulatora.
- Nie wolno podejmować prób rozbierania lub naprawiania akumulatora. Akumulatory litowo-jonowe nie wymagają żadnej konserwacji.
- Utylizacja akumulatora – akumulator należy specjalnie zutylizować lub poddać recyklingowi.

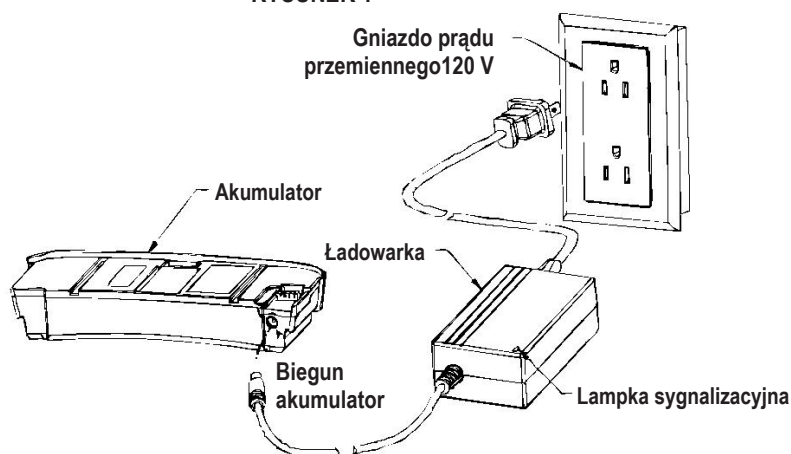
Ładowanie akumulatora

- Akumulator należy naładować przed pierwszym użyciem oraz zawsze, gdy nie był używany przez tydzień. Akumulator należy naładować zanim rozładuje się całkowicie.
- Nieużywane akumulatory należy ładować co najmniej raz do roku.

Wyjąć akumulator z zespołu dmuchawy. W razie potrzeby użyć europejską wtyczkę. Podłączyć kabel ładowarki do bieguna akumulatora. Włączyć ładowarkę do gniazda zasilania prądem przemiennym 120 V. Akumulator nie wymaga rozładowania przed ładowaniem.

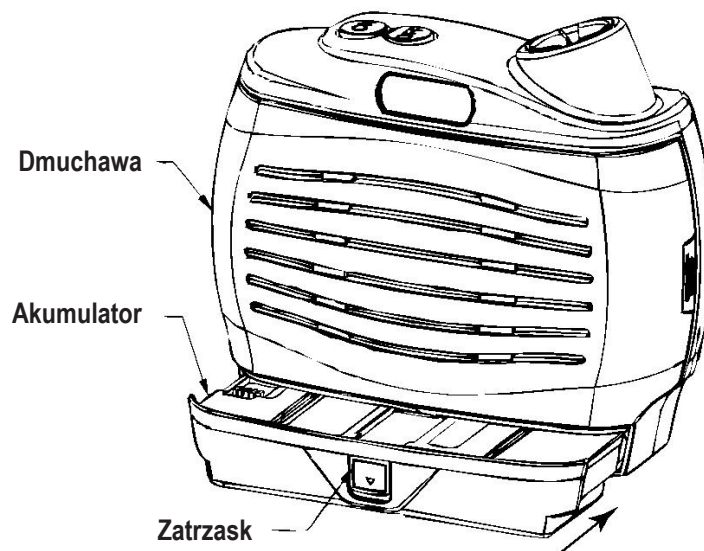
Podczas ładowania na ładowarce zaświeci się czerwona lampka. Po zakończeniu ładowania zaświeci się zielona lampka informująca o pełnym naładowaniu akumulatora (normalny czas ładowania wynosi około 3 godzin). Akumulator można pozostawić podłączony do ładowarki, lecz zaleca się odłączenie go zaraz po pełnym naładowaniu.

RYSUNEK 1



Montaż akumulatora

RYSUNEK 2



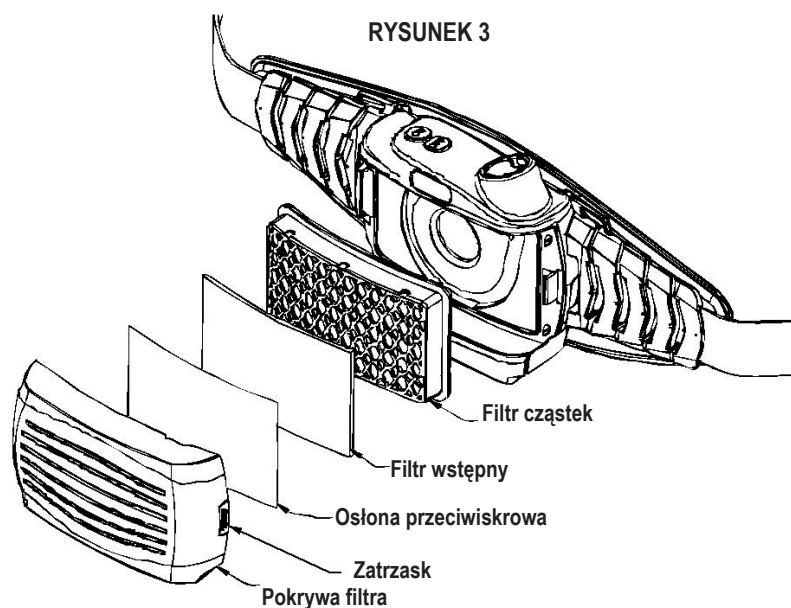
Włożyć akumulator do dmuchawy poniżej pokrywy filtra aż do dźwięku zatrzaśnięcia. Bardzo ważne jest, aby akumulator zatrzasnął się w swoim położeniu. Dzięki temu wiadomo, że akumulator jest zabloковany w odpowiednim miejscu i nie wypadnie powodując przypadkowe wyłączenie w trakcie użytkowania urządzenia.

W celu zdemonowania akumulatora należy nacisnąć zatrask, aby zwolnić i wyjąć akumulator z dmuchawy.

MONTAŻ FILTRA

! OSTRZEŻENIE**Bezpieczeństwo użytkowania filtra**

- Nie wolno używać aparatu oddechowego bez zamontowanej osłony przeciwwiskrowej, filtra wstępnego i filtra HEPA. Zatwierdzenie dla niniejszego aparatu PAPR obowiązuje wyłącznie, jeśli urządzenie jest używane z zamontowaną osłoną przeciwwiskrową, filtrem wstępnym i filtrem HEPA. Użycie aparatu oddechowego bez wyżej wymienionych elementów nie zostało zatwierdzone przez i może być szkodliwe dla zdrowia.
- Filtry powietrza należy wymieniać, gdy są uszkodzone lub zatkane. **NIE WOLNO** myć, czyścić sprężonym powietrzem ani ponownie używać brudnych filtrów.
- Należy stosować wyłącznie filtry zamiennne podane w niniejszej instrukcji obsługi. Zastosowanie innych filtrów powoduje unieważnienie zatwierdzenia. Konfiguracja instalacji znajduje się na stronie dotyczącej części zamiennych.



Zamontować osłonę przeciwwiskrową, filtr wstępny i filtr cząstek w pokrywie filtra w sposób przedstawiony na rysunku.

Zamontować zespół pokrywy filtra w dmuchawie poprzez włożenie wypustek znajdujących się na pokrywie filtra do gniazd w dmuchawie i obrócenie zespołu w celu zamknięcia. Docisnąć zespół pokrywy filtra w dół do dźwięku zatrzaśnięcia. Sprawdzić czy zespół pokrywy filtra jest dobrze zamontowany w korpusie dmuchawy. Należy sprawdzić stronę pokrywy z zatrzaskami, jak i drugą stronę.

W celu wymiany filtra należy nacisnąć zatrzask zwalniający pokrywę filtra i wymienić filtr, jak to pokazano na rysunku 3. Na stronie dotyczącej części zamiennych na tylnej stronie podręcznika użytkownika są podane filtry, które mogą być używane z niniejszym aparatem oddechowym.

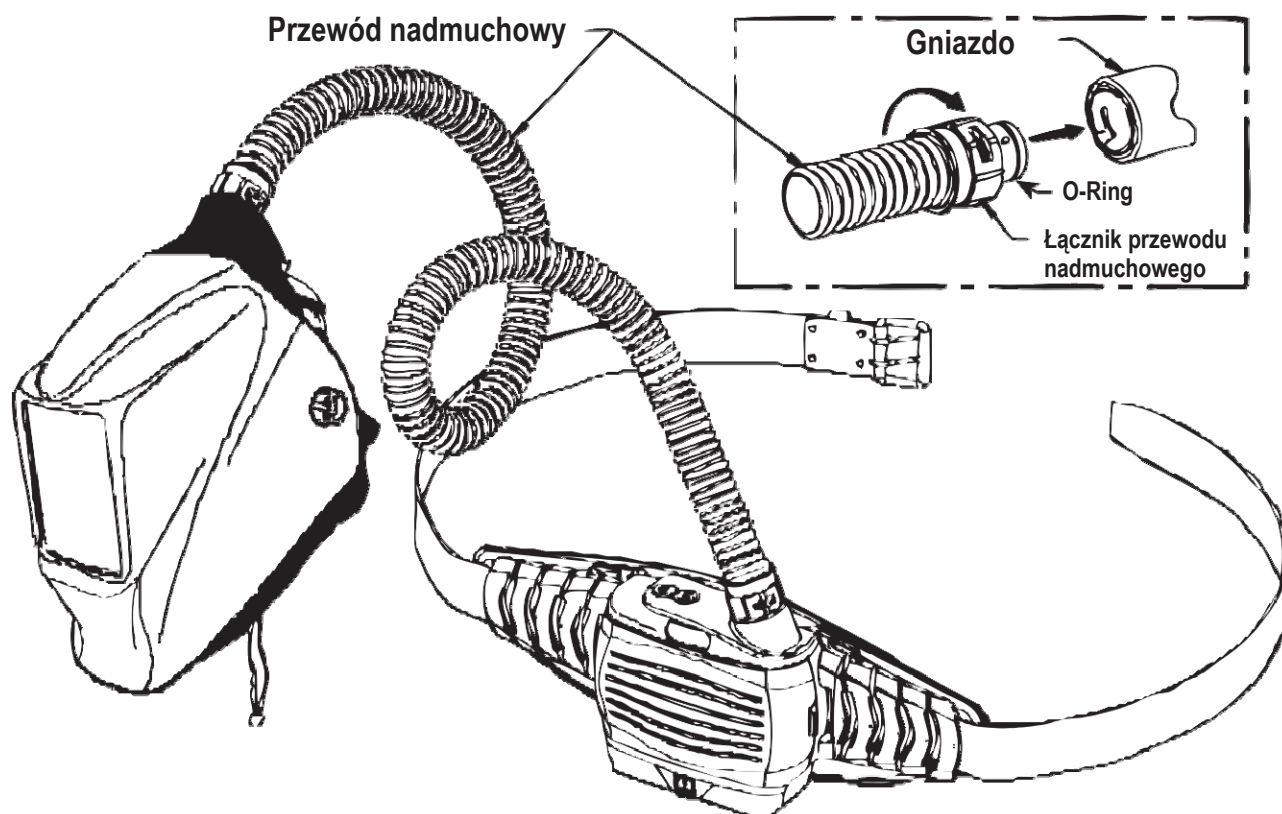
INSTALACJA PRZEWODU NADMUCHOWEGO

OSTRZEŻENIE

Bezpieczeństwo użytkowania przewodu nadmuchowego

- Sprawdzić czy przewód nadmuchowy został prawidłowo zamontowany oraz czy niefiltrowane powietrze może dostać się do wnętrza przyłbicy.
- Sprawdzić sposób zamontowania uszczelki o-ring na łączniku przewodu oraz czy nie jest ona przecięta lub zużyta. Jeśli uszczelka jest uszkodzona, należy ją wymienić.
- Nie wolno używać aparatu oddechowego bez zamontowanej uszczelki o-ring.

RYSUNEK 4



Podłączenie przewodu nadmuchowego do dmuchawy

Ustawić wtyki łącznika przewodu naprzeciw otworów gniazda dmuchawy. Włożyć łącznik dociskając do końca, a następnie przekręcić go o 1/8 obrotu w prawo, aby zablokować koniec przewodu nadmuchowego.

Podłączenie przewodu nadmuchowego do przyłbicy

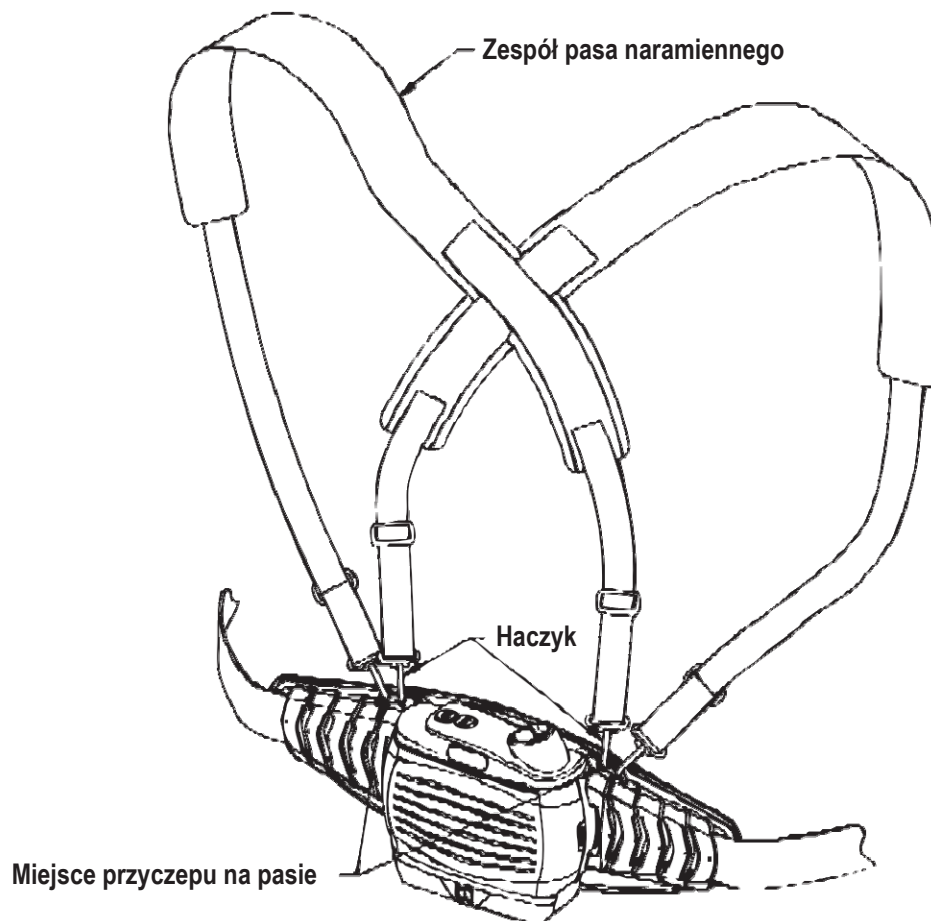
Ustawić wtyki łącznika przewodu naprzeciw otworów gniazda przyłbicy. Włożyć łącznik do gniazda przyłbicy dociskając do końca, a następnie przekręcić go o 1/8 obrotu w prawo, aby zablokować koniec przewodu nadmuchowego. Jeśli przewód nadmuchowy jest przekręcony, należy odłączyć jego jeden koniec. Następnie odkręcić przewód i ponownie przyłączyć.

Aby zdjąć przewód nadmuchowy należy przekręcić łącznik o 1/8 obrotu w lewo i wyciągnąć łącznik z gniazda przyłbicy lub dmuchawy.

MONTAŻ SZELEK

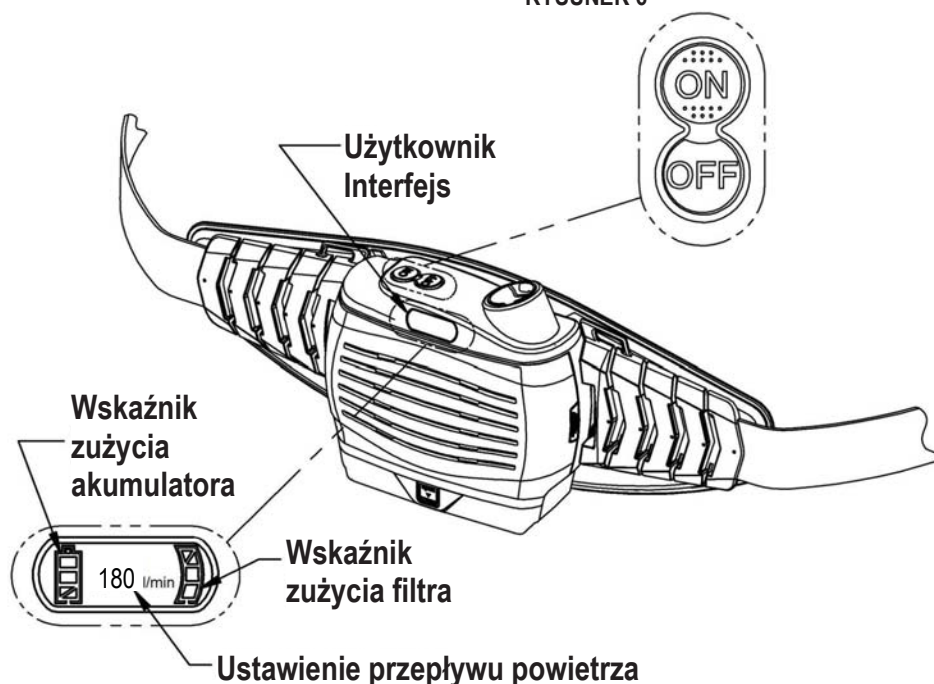
Zacześć haczyki (łącznie 4) znajdujące się na końcach pasa naramiennego do miejsc na pasie wskazanych na rysunku.

RYSUNEK 5



KONTROLKI APARATU ODDECHOWEGO

RYSUNEK 6



⚠ OSTRZEŻENIE

Użytkowanie aparatu oddechowego

- W razie uruchomienia alarmu lub wibrowania dmuchawy należy niezwłocznie opuścić miejsce pracy. Nie wolno zdejmować aparatu oddechowego przed dotarciem do obszaru bezpiecznego.

Uruchamianie aparatu oddechowego

Naciśnięcie przycisku ON (włączenie) i przytrzymanie przez 1 do 2 sekund aż do momentu uruchomienia się dmuchawy. Urządzenie dźwiękowo zasygnalizuje uruchomienie i zaświeci się interfejs użytkownika. Dmuchawa zawsze rozpoczyna pracę przy ustawieniu niskiego przepływu powietrza (180 lpm). Ponowne naciśnięcie przycisku ON przełączy ustawienie na tryb wysokiego przepływu powietrza (210 lpm). Wybrane ustawienie wyświetla się na interfejsie użytkownika.

Zatrzymanie aparatu oddechowego

Naciśnięcie przycisku OFF (wyłączenie) i przytrzymanie przez 2 sekundy aż dmuchawa przestanie pracować. W trakcie naciskania przycisku OFF urządzenie wydaje dźwięk sygnalizacyjny informujący, że przycisk został wciśnięty. Po wyłączeniu dmuchawy brzęczenie wyłączy się i ściemni się interfejs użytkownika.

Wskaźnik zużycia baterii

Wskaźnik podaje szacunkowy stan zużycia baterii. Bateria jest w pełni naładowana, gdy na ekranie widać trzy pełne paski.

Wskaźnik zużycia filtra

Wskaźnik podaje szacunkowy stan zużycia filtra. Filtr wymaga wymiany, gdy na ekranie widać trzy pełne paski. Jeśli na ekranie nie wyświetlają się żadne paski, oznacza to, że filtr cząstek jest czysty. Pojawianie się pasków sygnalizuje stopniowe zapychanie się filtra, co wiąże się również ze zwiększeniem zużycia baterii.

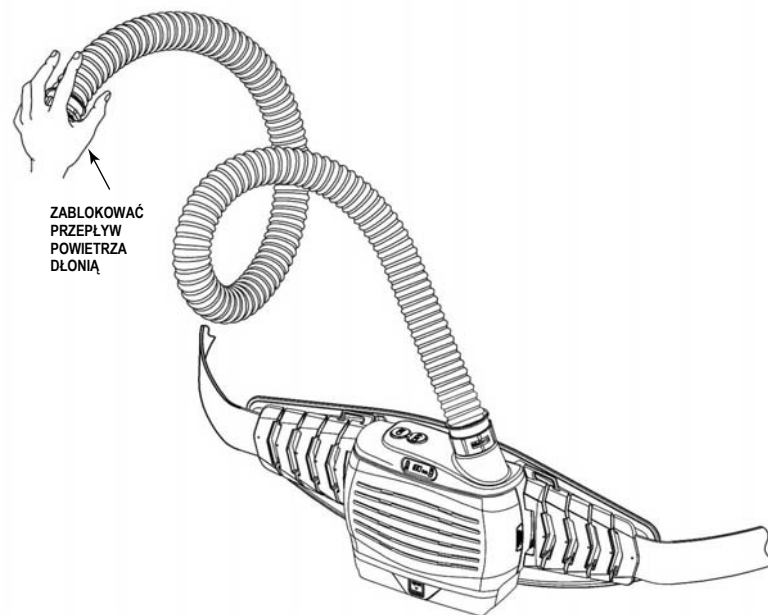
Używanie aparatu oddechowego, gdy wskaźnik zużycia filtra wskazuje na zapchany filtr, powoduje znaczne skrócenie żywotności/czasu pracy akumulatora.

DZIAŁANIE ALARMU PRZEPŁYWU POWIETRZA

Alarm przepływu powietrza

- Układ sterowania dmuchawy utrzymuje stałe natężenie przepływu powietrza przez cały czas pracy. Uruchomienie się alarmu przepływu powietrza sygnalizuje konieczność wymiany filtra lub zatkanie przewodu nadmuchowego.

RYSUNEK 7



- Zawsze przed użyciem należy sprawdzić działanie alarmu przepływu powietrza.
- W razie uruchomienia alarmu lub wibrowania dmuchawy należy niezwłocznie opuścić miejsce pracy. Nie wolno zdejmować aparatu oddechowego przed dotarciem do obszaru bezpiecznego.

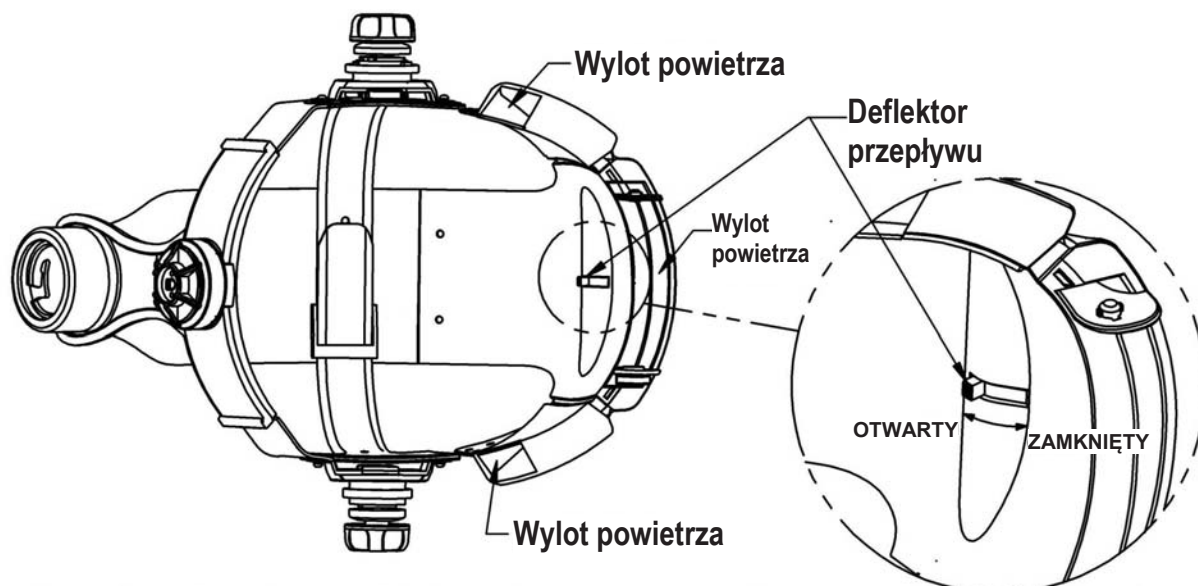
Testowanie alarmu przepływu powietrza

Odłączyć przewód nadmuchowy od przyłbicy. Uruchomić dmuchawę i zablokować przepływ powietrza przykrywając koniec przewodu nadmuchowego dłonią, jak to pokazano na rysunku. Przytrzymać dłoń na końcu przewodu nadmuchowego do czasu uruchomienia się alarmu przepływu powietrza i wibrowania dmuchawy (około 15 do 30 sekund).

Jeśli alarm nie uruchomi się, należy niezwłocznie przejść do obszaru bezpiecznego i oddać urządzenie do naprawy.

KONTROLKI PRZEPŁYWU POWIETRZA

RYSUNEK 8



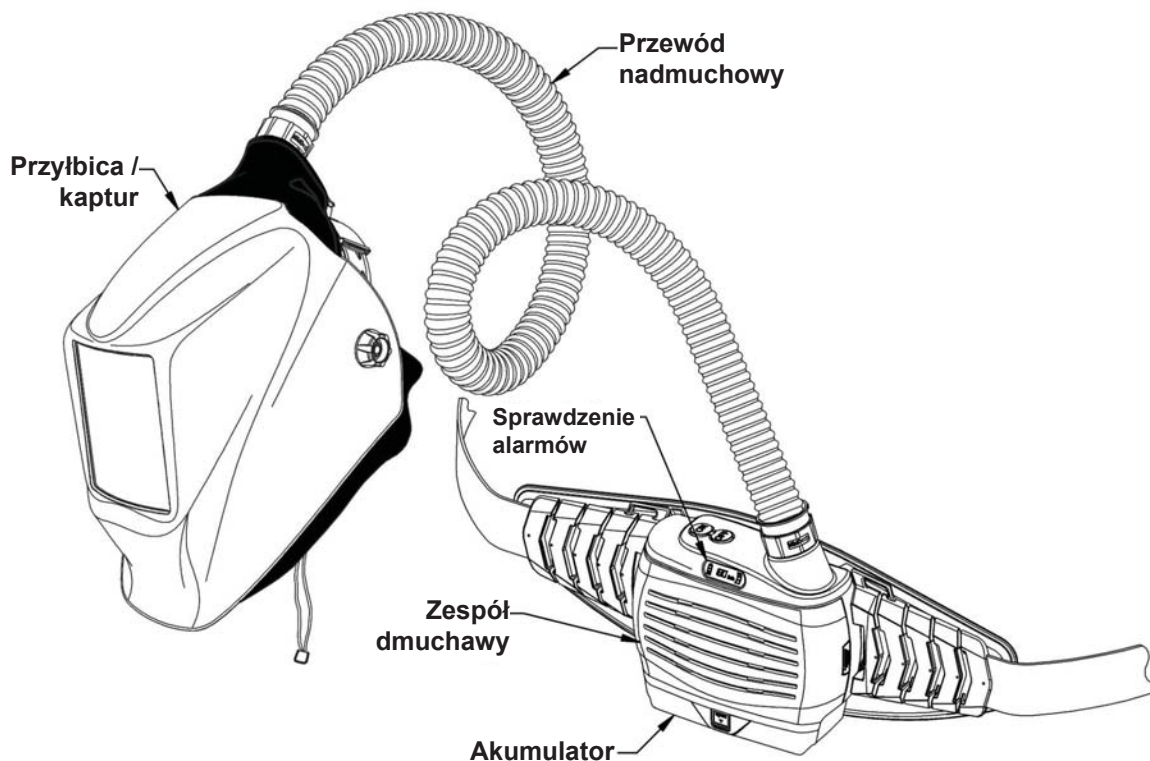
Widok nagłowia od spodu bez skorupy, nakrycia głowy i opaski przeciwpotnej dla większej

Wyregulować deflektor przepływu powietrza jak pokazano na rysunku. Deflektor umożliwia rozprowadzenie powietrza do wszystkich trzech wylotów powietrza (położenie otwarte) lub odcięcie dopływu (położenie zamknięte) do wylotu czołowego, w celu przekierowania większej ilości powietrza do pozostałych dwóch bocznych wylotów powietrza. Deflektor można wyregulować w celu ograniczenia ilości powietrza dostarczanego z wylotu czołowego. Umożliwia to użytkownikowi dostosowywanie ilości powietrza dostarczanego do różnych wylotów, w celu uzyskania maksymalnego komfortu. Domyślnie deflektor jest otwarty, tak aby powietrze było rozprowadzane do wszystkich trzech wylotów.

UWAGA: Regulowanie deflektora nie wpływa negatywnie na ochronę dróg oddechowych.

PRZYGOTOWANIE DO UŻYTKOWANIA

RYSUNEK 9



Przed użyciem aparatu oddechowego należy sprawdzić następujące elementy

1. Zespół dmuchawy
 - Sprawdzić czy filtr powietrza jest odpowiedni do danego zastosowania i czy posiada zatwierdzenie do użycia z niniejszym aparatem oddechowym. Sprawdzić czy osłona przeciwwiskrowa, filtr wstępny i filtr cząstek zostały prawidłowo zamontowane i zablokowane.
2. Przewód nadmuchowy
 - Upewnić się czy przewód nie jest uszkodzony oraz czy jest podłączony prawidłowo do dmuchawy i przyłbicy.
3. Akumulator
 - Sprawdzić czy akumulator jest dobrze połączony z dmuchawą i czy jest w pełni naładowany.
4. Przepływ powietrza/Alarmy przepływu powietrza
 - Uruchomić dmuchawę i sprawdzić czy natężenie przepływu powietrza jest stałe przez sprawdzenie aktywacji alarmu przepływu powietrza. Przeprowadzić test alarmu przepływu powietrza (procedura jest opisana na str. 15).
5. Przyłbica / kaptur
 - Sprawdzić czy przyłbica nie jest uszkodzona i jeśli jest to konieczne wymienić ją. Jeśli powietrze z dmuchawy nie przepływa do przyłbicy, należy zidentyfikować problem na podstawie informacji podanych w instrukcji rozwiązywania problemów (strona 15).

ZAKŁADANIE APARATU ODDECHOWEGO

OSTRZEŻENIE

Bezpieczeństwo użytkowania aparatu oddechowego

- Nie wchodzić do obszaru niebezpiecznego dopóki nie zostanie sprawdzone, że urządzenia aparatu oddechowego działają prawidłowo i są prawidłowo założone.
- W razie uruchomienia alarmu lub wibrowania dmuchawy należy niezwłocznie opuścić miejsce pracy. Nie wolno zdejmować urządzeń aparatu oddechowego przed dotarciem do obszaru bezpiecznego.
- Zaleca się przeciwiczenie zakładania i noszenia aparatu oddechowego przed właściwym użyciem.
- Nie wolno używać aparatu oddechowego z układem oczyszczania powietrza bez zamontowanych wszystkich filtrów lub z wyłączoną dmuchawą, ponieważ w przyłbicy mogą nagromadzić się niebezpieczne ilości tlenu i dwutlenku węgla.

Zakładanie aparatu oddechowego

UWAGA: Upewnić się, że wykonano wszystkie stosowne procedury przed założeniem przyłbicy.

1. Założyć zespół dmuchawy na dolną część pleców - przewód ma być skierowany ku górze. Założyć szelki na ramiona, a pas zapiąć wokół talii. Wyregulować szelki i pas, tak aby dmuchawa prawidłowo opierała się o dolną część pleców.
2. Włączyć dmuchawę naciskając przycisk ON. Dostosować natężenie przepływu.
3. Połączyć przewód z zespołem przyłbicy. Założyć przyłbicę i dopasować ją tak, aby dobrze przylegała do głowy. Zaciśnąć sznurek osłony twarzy, tak aby utworzyć uszczelnienie wokół głowy.

Zdejmowanie aparatu oddechowego

UWAGA: Zanieczyszczony obszar należy opuścić przed zdjęciem przyłbicy i dmuchawy

1. Zdjąć przyłbicę i odłączyć przewód od przyłbicy.
2. Wyłączyć dmuchawę naciskając przycisk OFF.
3. Rozpiąć pas i zdjąć szelki z ramion, a następnie zdjąć dmuchawę z pleców.

Po użyciu należy wyczyścić elementy aparatu oddechowego, sprawdzić je i przygotować na kolejne użycie (naładowany akumulator).

OSTRZEŻENIE

KONSERWACJA I PRZECHOWYWANIE APARATU ODDECHOWEGO

- Wymienić uszkodzone i zabrudzone filtry powietrza. Filtrów nie można myć ani czyścić sprężonym powietrzem. Nie wolno ponownie używać brudnego filtra powietrza.
- Do czyszczenia aparatu oddechowego nie wolno stosować rozpuszczalników ani detergentów ze środkami ściernymi. Nie dopuszczać do kontaktu aparatu oddechowego z wodą i innymi płynami.

Zapisywać informacje dotyczące wymiany filtrów i konserwacji aparatu oddechowego.

Części aparatu oddechowego należy czyścić po każdorazowym użyciu. Zewnętrzne powierzchnie dmuchawy należy czyścić miękką szmatką z niewielką ilością łagodnego środka myjącego i wody. Pozostawić urządzenie do wyschnięcia.

Na żywotność filtrów ma wpływ użytkowanie produktu i poziom zanieczyszczenia miejsca pracy. Filtry należy wymienić w przypadku zmniejszenia przepływu powietrza z powodu zabrudzonego filtra oraz zgodnie z harmonogramem zmiany filtra ustalonym przez kierownika lub specjalistę ds. BHP.

Do dobrych praktyk należy sprawdzenie zespołu dmuchawy po każdym użyciu. Jeśli przewód nadmuchowy jest uszkodzony lub brudny należy go wymienić.

Aparat oddechowy należy przechowywać w czystym, suchym i chłodnym miejscu. Jeżeli aparat oddechowy nie będzie używany przez dłuższy czas należy wyjąć filtr i akumulator.

APARAT ODDECHOWY - ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

PROBLEMY (OBJAWY)	MOŻLIWA PRZYCZYNA	ZALECANE ROZWIĄZANIE
Brak dopływu powietrza z dmuchawy do przyłbicy.	1. Niewłączona dmuchawa. 2. Nienaładowana bateria. 3. Niepodłączona bateria. 4. Zatkany przewód nadmuchowy.	1. Wcisnąć przycisk ON. 2. Naładować baterię. 3. Sprawdzić czy akumulator jest prawidłowo włożony do dmuchawy. 4. Usunąć elementy zatykające wylot dmuchawy i/lub przewód nadmuchowy.
Dmuchawa nie dostarcza wystarczającej ilości powietrza do przyłbicy.	1. Przewód nadmuchowy nie jest prawidłowo podłączony. 2. Zapchany filtr.	1. Sprawdzić połączenia przewodu nadmuchowego z dmuchawą i przyłbicą. 2. Wymienić filtr.
Alarm niskiego przepływu powietrza (dźwięk i wibracje).	1. Zatkany przewód nadmuchowy. 2. Zakryty wlot filtra. 3. Zapchany filtr.	1. Usunąć elementy zatykające wylot dmuchawy i/lub przewód nadmuchowy. 2. Sprawdzić czy wlot filtra nie jest zapchany. 3. Wymienić filtr.
Alarm akumulatora (dźwięk i wibracje).	1. Słaba bateria.	1. Naładować lub wymienić akumulator stosownie do potrzeb.
Użytkownik wyczuwa zapach lub smak zanieczyszczeń bądź odczuwa podrażnienie oczu lub gardła.	1. Aparat oddechowy nie nadaje się do danego zastosowania. 2. Nieszczelne połączenia przewodu umożliwiające przedostanie się powietrza na odcinku za dmuchawą. 3. Filtr	1. Dobór sprzętu właściwego do danego środowiska pracy należy skonsultować z kierownikiem lub specjalistą ds. BHP pracodawcy. 2. Sprawdzić połączenia przewodu nadmuchowego z dmuchawą i przyłbicą. 3. Opuścić miejsce pracy bez zdejmowania aparatu oddechowego. Sprawdzić filtr i wymienić go jeśli jest to konieczne.
Zbyt krótki czas działania akumulatora.	1. Nieprawidłowe ładowanie. 2. Zapchany filtr. 3. Wada akumulatora.	1. Naładować akumulator. 2. Wymienić filtr. 3. Wymienić akumulator na nowy.
Silnik pracuje "szybciej niż normalnie" (głośniejsza praca).	1. Filtr się zapycha.	1. Wymienić filtr i filtr wstępny stosownie do potrzeb.

PRZYŁBICA SAMOŚCIEMNIAJĄCA

INFORMACJE DOTYCZĄCE PRZYŁBICY/SZYBKIEGO OCHRONNEJ

Samościemniający filtr przejdzie automatycznie ze stanu rozjaśnienia (stopień zaciemnienia 3,5) do zaciemnienia (5-13) po zajarzeniu łuku spawalniczego.

Filtr automatycznie powraca do stanu rozjaśnienia po wygaszeniu łuku. Przed przystąpieniem do spawania, do stosowanego procesu spawalniczego należy dopasować odpowiedni stopień ochrony z tabeli ustawiania stopnia ochrony. (patrz także str. 20). Należy również dostosować czułość do zastosowania/środowiska pracy.

Przyłbica samościemniająca jest przystosowana do użycia w spawaniu GMAW, GTAW, SMAW, plazmowym oraz cięcia łukowo-powietrznego.

Filtr samościemniający zapewnia ochronę przed szkodliwym promieniowaniem UV i IR, zarówno w stanie ciemnym, jak i jasnym. Ochrona UV/IR jest zapewniona zawsze, niezależnie od ustawienia stopnia zaciemnienia filtra.

Filtr samościemniający jest wyposażony w cztery czujniki detekcji światła łuku spawalniczego, które powodują zaciemnienie do wybranego stopnia ochrony.

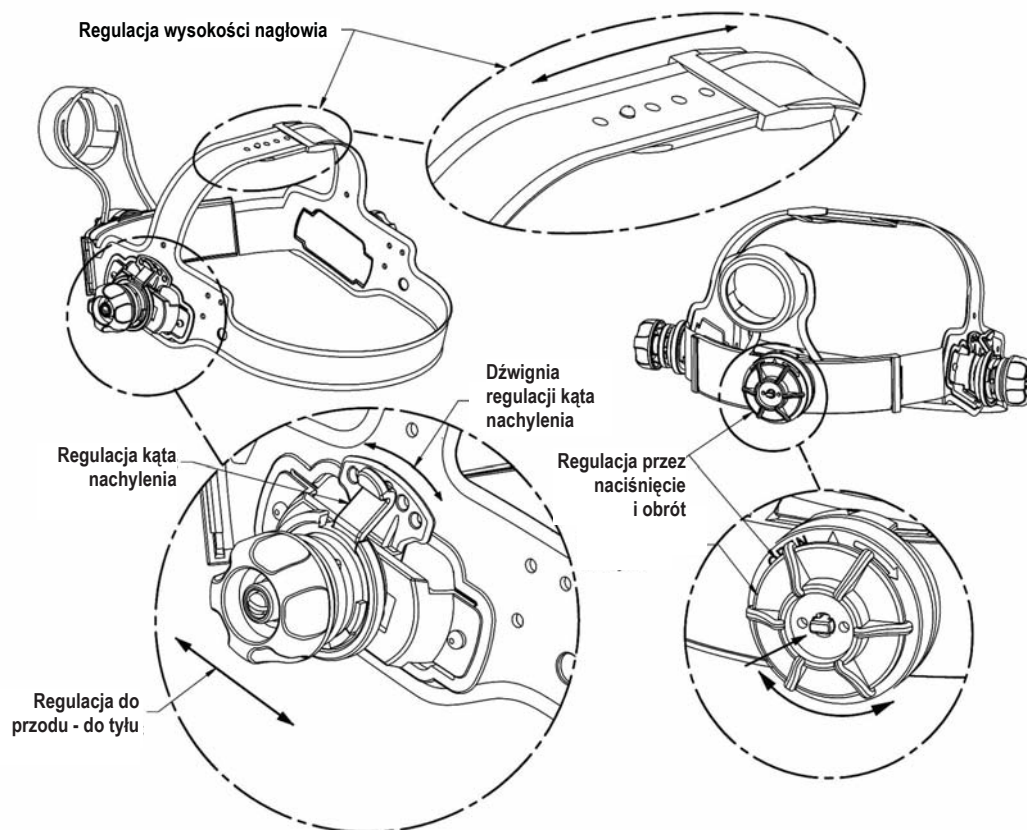
- Do czyszczenia nie wolno stosować rozpuszczalników ani detergentów ze środkami ściernymi.
- Utrzymywać czujniki i ogniwa słoneczne w czystości.
- Jeśli szybka ochronna jest zachlapana lub brudna, należy ją niezwłocznie wymienić.
- Należy stosować wyłącznie części zamienne podane w niniejszej instrukcji obsługi.
- Nie wolno używać przyłbicy bez prawidłowo zainstalowanych wewnętrznych i zewnętrznych szybek ochronnych.
- Filtra samościemniającego nie wolno używać jeżeli został uszkodzony na skutek uderzenia, drgań lub nacisku.

FILTR SAMOŚCIEMNIAJĄCY - SPECYFIKACJE

Klasa optyczna	1/1/1/1 (wg EN 379)
Wyświetlacz LCD	95 x 85 mm (3,74 x 3,34 cale)
Rozmiar wkładu filtra	114 x 133 mm (4,50 x 5,25 cale)
Ochrona UV/IR	Do stopnia ochrony DIN 16 przez cały czas pracy
Czujniki łuku	4
Stan rozjaśnienia	DIN 3,5
Płynna regulacja stopni ochrony	DIN 5 do 13
Regulacja stopnia ochrony	Pokrętło tarczowe – pełna regulacja
Źródło zasilania	Ogniwa słoneczne – z akumulatorem
Ostrzeżenie o słabej baterii	Czerwona lampka
Akumulator	Litowy CR2450 (wymagany 1)
Włączenie/wyłączenie	W pełni automatyczne
Czas przejścia od stanu rozjaśnienia do zaciemnienia	0,00004 s (1/25000 s)
Czas przejścia od stanu zaciemnienia do rozjaśnienia	0,1 s (krótki) do 1,0 s (długi)
Regulacja czułości	Płynny i szlifowanie
Wskaźnik TIG	DC ≥2 A, AC ≥2 A,
Temperatura robocza (przyłbica)	14°F do 131°F (-10° do 55°C)
Temperatura przechowywania (przyłbica)	-4° do 158°F (-20°C do 70°C)
Zgodność przyłbicy z normami	ANSI Z87.1-2010/CSA Z94.3/CE EN 379

INSTRUKCJA OBSŁUGI PRZYŁBICY SPAWALNICZEJ

RYSUNEK 10



UWAGA: Bez elementów nawiewnych i opaski przeciwpotnej dla przejrzystości

REGULACJA NAGŁOWIA

DOPASOWANIE DO ROZMIARU GŁOWY: Obwód nagłowia reguluje się przez naciśnięcie pokrętła i obracanie go aż do dopasowania do rozmiaru głowy użytkownika. Pokrętło znajduje się w tylnej części przyłbicy.

REGULACJA WYSOKOŚCI NAGŁOWIA: Wysokość reguluje się przez dopasowanie górnego pasma nagłowia, a następnie wsunięcie bolca do otworu i zablokowanie pasma w danym położeniu.

KĄT NACHYLENIA: Regulacja kąta nachylenia znajduje się po prawej stronie przyłbicy. Poluzować prawe pokrętło regulacji nagłowia i popychać górny koniec dźwigni regulującej na zewnątrz do momentu gdy klapka blokująca dźwigni dojdzie do zagłębień karbów. Następnie obrócić dźwignię do góry lub w dół dożądanego kąta nachylenia. Klapka blokująca po zwolnieniu, automatycznie zatrzaśnie się, blokując przyłbicę w odpowiednim położeniu. Po zakończeniu tej regulacji należy dokręcić prawe pokrętło przyłbicy.

REGULACJA DO PRZODU - DO TYŁU Reguluje odległość pomiędzy twarzą użytkownika i szybką ochronną. Aby dopasować odległość, poluzować zewnętrzne pokrętła regulujące naprężenie i przesuwac je do przodu lub do tyłu do uzyskania żądanego położenia a następnie dokręcić.

UWAGA: Sprawdzić czy obie strony są jednakowo wyregulowane, co zapewni prawidłowe działanie.

DZIAŁANIE WKŁADU/WŁAŚCIWOŚCI

Płynna regulacja stopnia ochrony

Stopień zaciemnienia reguluje się w zakresie od 5 do 8 i od 9 do 13, w zależności od rodzaju procesu spawalniczego lub zastosowania (zobacz tabela stopni ochrony na str. 20). Stopień ochrony reguluje się przy pomocy przełącznika zakresu stopni ochrony, następnie należy użyć tarczy z podwójną podziałką do ustawienia odpowiedniego stopnia ochrony. Przełącznik zakresu stopni ochrony i tarcza z podwójną podziałką znajdują się na filtrze samościemniającym, jak to pokazano na rys. 11.

Test

Nacisnąć i przytrzymać przycisk "Test", aby przejść stopnie zaciemnienia przed rozpoczęciem spawania. Po zwolnieniu przycisku okienko powróci do stanu rozjaśnienia (stopień zaciemnienia 3,5).

Pokrętło regulacji czułości (sensitivity)

Wyregulować czułość na światło obracając pokrętło **SENSITIVITY** w lewo lub w prawo, jak to pokazano na rysunku poniżej. Obrócenie pokrętła do końca w lewo powoduje ustawienie **HI**. Jeśli przyłbica jest stosowana w dobrze oświetlonym pomieszczeniu albo w pobliżu innego urządzenia do spawania, lepszą efektywność uzyskuje się przy niższym ustawieniu, obracając pokrętło w prawo i zmniejszając czułość. Tryb **Grind** (szlifowanie) można wybrać przez obrócenie pokrętła czułości do końca w prawo, aż słyszalne będzie kliknięcie.

Tryb szlifowania jest przeznaczony wyłącznie do szlifowania, nie do spawania

Pokrętło czasu opóźnienia (delay)

To pokrętło jest przeznaczone do ochrony oczu spawacza przed silnym promieniowaniem resztkowym po zakończeniu spawania. Zmiana położenia pokrętła **DELAY** (czas opóźnienia) zmienia czas przejścia ze stanu zaciemnienia do rozjaśnienia w granicach od 0,1 sekundy (**S**) do 1,0 sekundy (**L**).

Ustawienie **L** zalecane jest w przypadku zastosowań z wysokim natężeniem prądu, gdzie jezioro spawalnicze pozostaje wciąż bardzo jasne po wygaszeniu łuku i w sytuacjach, gdy filtr może zostać chwilowo zablokowany od patrzenia na łuk spawalniczy.

Zasilanie

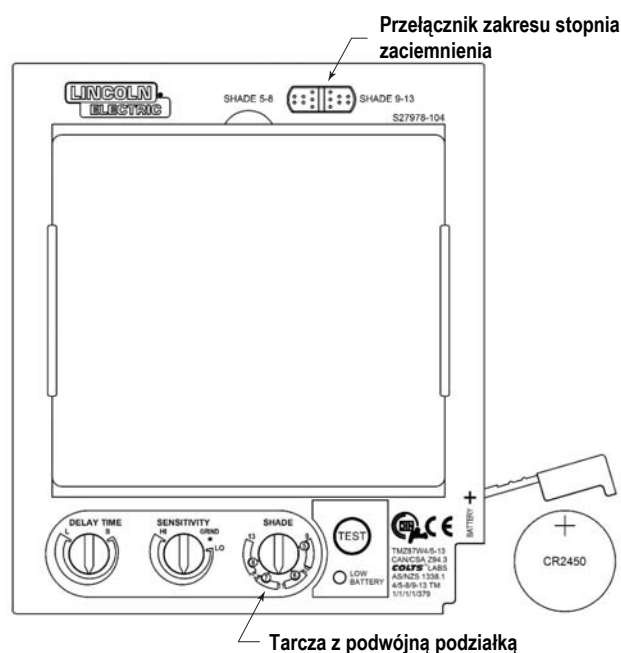
Wkład filtra jest zasilany przez wymienne baterie i energię słoneczną. Akumulator znajduje się w dolnym rogu wkładu filtra. Baterie należy wymienić, gdy świeci się lampka **LOW BATTERY** (słaba bateria). Wymagane baterie - Patrz tabela dane techniczne na str. 17. Na rys. 11 przedstawiono zorientowanie naładowanej baterii do zamontowania w filtrze samościemniającym. Komorę baterii otwiera się przez wysunięcie w dół i obrócenie klapki.

CZYSZCZENIE I KONSERWACJA PRZYŁBICY

Czyszczenie: Przyłbicę należy czyścić miękką szmatką. Czyścić regularnie powierzchnie wkładu filtra. Nie używać silnych substancji myjących. Czyścić czujniki i ogniwa słoneczne wodą z mydłem i wilgotną, czystą szmatką. Wycierać na sucho niestrzępiącą się ściereczką. **NIE** zanurzać wkładu filtra w wodzie lub innych cieczach.

Przechowywanie: Przechowywać w czystym, suchym miejscu.

RYSUNEK 11



USTAWIENIA STOPNI ZACIEMNIENIA

STOPNIE ZACIEMNIENIA				
PROCES	ROZMIAR ELEKTRODY 1/32 cali (mm)	PRĄD ŁUKU (A)	MINIMALNY STOPIEŃ OCHRONY	ZALECANY ⁽¹⁾ STOPIEŃ OCHRONY (KOMFORT)
Spawanie łukowe elektrodą otuloną	Poniżej 3 (2,5) 3-5 (2,5-4) 5-8 (4-6,4) Powyżej 8 (6,4)	Poniżej 60 60-160 160-250 250-500	7 8 10 11	– 10 12 14
Spawanie łukowe w osłonie gazu obojętnego i spawanie MIG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu topnikowym		Poniżej 60 60-160 160-250 250-500	7 10 10 10	– 11 12 14
Spawanie łukowe elektrodą nietopliwą wolframową w osłonie gazu		Poniżej 50 50-150 150-500	8 8 10	10 12 14
Cięcie łukowo-powietrzne	(Lekkie) (Ciężkie)	Poniżej 500 500-1000	10 11	12 14
Spawanie plazmowe		Poniżej 20 20-100 100-400 400-800	6 8 10 11	6 do 8 10 12 14
Cięcie plazmowe	(Lekkie) ⁽²⁾ Średnie ⁽²⁾ (Ciężkie) ⁽²⁾	Poniżej 300 300-400 400-800	8 9 10	9 12 14
Lutowanie twarde płomieniowe		–	–	3 lub 4
Lutowanie miękkie płomieniowe		–	–	2
Spawanie elektrodą węglową		–	–	14
GRUBOŚĆ BLACHY				
	cale	mm		
Spawanie gazowe				
Lekkie	Poniżej 1/8	Poniżej 3,2		4 lub 5
Średnie	1/8 do 1/2	3,2 do 12,7		5 lub 6
Ciężkie	Powyżej 1/2	Powyżej 12,7		6 lub 8
Cięcie tlenowe				
Lekkie	Poniżej 1	Poniżej 25		3 lub 4
Średnie	1 do 6	25 do 150		4 lub 5
Ciężkie	Powyżej 6	Powyżej 150		5 lub 6

(1) Jako podstawową zasadę należy przyjąć, że zaczyna się od zbyt dużego stopnia zaciemnienia, stopniowo dochodząc do jaśniejszego, który zapewnia wystarczającą widoczność strefy spawania, jednak nie schodząc poniżej minimalnego stopnia zaciemnienia. Przy spawaniu i cięciu gazowo-tlenowym, gdzie palnik wytwarza jasne żółte światło, zaleca się użycie filtra absorbującego linię żółtą lub linię D sodu.

(2) Wartości mają zastosowanie, jeśli rzeczywisty łuk jest wyraźnie widoczny. Doświadczenie wskazuje, że w sytuacjach, gdy łuk jest schowany za przedmiotem obrabianym można użyć jaśniejszych filtrów.

Dane pochodzą z normy ANSI Z49.1-2012.

Jeśli dana przyłbica nie ma żadnego z powyższych stopni zaciemnienia, zaleca się zastosowanie następnego w kolejności ciemniejszego stopnia zaciemnienia.

WYMIANA WKŁADÓW I SZYBEK OCHRONNYCH

Wymiana przedniej, przezroczystej szybki ochronnej:

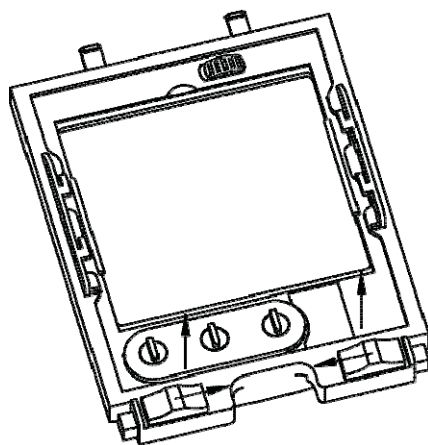
Wymienić przednią szybkę ochronną, jeśli jest uszkodzona. Wyjąć ramkę filtra zgodnie z rys. 12a. Wyjąć przednią szybkę z przyłbicy. Ostrożnie zdjąć uszczelkę z szybki ochronnej. Włożyć nową szybkę ochronną w uszczelkę i zamontować do skorupy przyłbicy. Upewnić się czy szybka ochronna i uszczelka zostały zamontowane w odpowiedni sposób.

Wymiana wewnętrznej, przezroczystej szybki: Wymienić wewnętrzną szybkę ochronną, jeśli jest uszkodzona. Włożyć paznokieć w zagłębienie powyżej okienka wkładu i wygiąć szybkę do góry, tak by uwolnić ją z krawędzi okienka wkładu filtra. Umieścić nową szybkę w elemencie podtrzymującym z jednej strony i wygiąć ją ku górze, aby zamocować drugą krawędź szybki po drugiej stronie wizjera wkładu filtra.

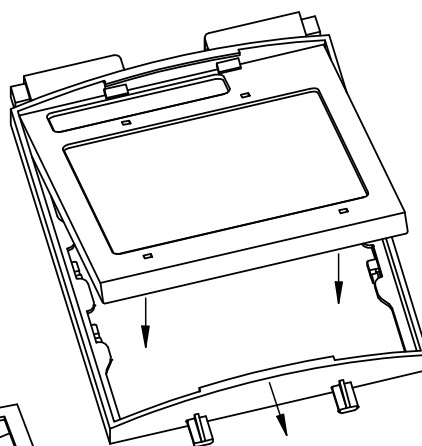
Wymiana wkładu filtra: Wyjąć ramkę filtra ze skorupy przyłbicy. Patrz rys. 12a. Wygiąć górny koniec ramki filtra tak, by uwolnić wkład filtra z ramki. Zamontować nowy wkład filtra w ramce zgodnie z rys. 12b poniżej. Upewnić się, że wkład filtra został prawidłowo włożony do ramki filtra tak jak zostało to pokazane na rysunku. Zamontować ramkę filtra do skorupy przyłbicy.

Montowanie szybek powiększających: Wyjąć ramkę filtra ze skorupy przyłbicy. Wyjąć wkład filtra z ramki. Wsunąć szybkę powiększającą w krótkie szyny znajdujące się na bokach ramki filtra, zgodnie z rys. 12c. Włożyć wkład filtra do ramki a ramkę do przyłbicy. Po zamontowaniu szybki powiększającej, jej umiejscowienie można regulować w górę lub w dół, w zależności od preferencji użytkownika.

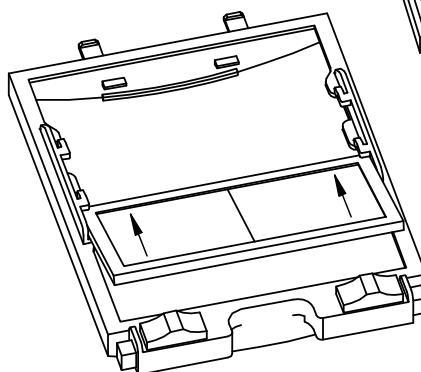
RYSUNEK 12



Rysunek 12a



Rysunek 12b



Rysunek 12c

FILTR SAMOŚCIEMNIAJĄCY - ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW
PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO SPAWANIA NALEŻY
ZAWSZE PRZETESTOWAĆ DZIAŁANIE FILTRA

Do sprawdzenia czy filtr zaciemnia się prawidłowo służy przycisk TEST. Jeśli filtr nie zaciemnia się prawidłowo, sprawdzić ustawienia przełącznika zakresu stopnia zaciemnienia i tarczy z podwójną podziałką. Jeśli nie rozwiąże to problemu, wymienić baterię na nową i ponownie przetestować działanie przed przystąpieniem do pracy. Podczas spawania, łuk i ogniwo słoneczne będą utrzymywać filtr naładowany.

PROBLEM	MOŻLIWA PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Filtr nie zaciemnia się po naciśnięciu przycisku TEST	Słaba bateria.	Wymienić baterię.
Trudności z widzeniem przez filtr	Przednia szybka ochronna jest zabrudzona.	Wyczyścić lub wymienić przednią szybę.
	Wkład jest zabrudzony.	Wyczyścić wkład samościemniający wodą z mydłem i miękką szmatką.
Filtr nie zaciemnia się po zajarzeniu łuku.	Poziom czułości jest zbyt niski.	Wyregulować czułość do wymaganego poziomu.
	Przednia szybka ochronna jest zabrudzona.	Wyczyścić lub wymienić przednią szybę.
	Przednia szybka ochronna jest uszkodzona.	Sprawdzić czy przednia szybka nie jest popękana lub porysowana i wymienić ją, jeśli jest to konieczne.
	Czujniki są zablokowane lub panel słoneczny jest zablokowany.	Użytkownik powinien sprawdzić czy nie blokuje czujników lub paneli słonecznych własną ręką lub innym przedmiotem podczas spawania. Dopasować swoją pozycję, tak by czujniki mogły „zobaczyć” łuk spawalniczy.
	Wybrany został tryb szlifowania	Sprawdzić ustawienie pokrętki czułości.
Filtr zaciemnia się bez zajarzenia łuku.	Poziom czułości jest zbyt wysoki.	Wyregulować czułość do wymaganego poziomu.
Filtr pozostaje zaciemniony po zakończeniu spawania.	Czas opóźnienia jest zbyt długi.	Wyregulować czas opóźnienia do wymaganego poziomu.
⚠ OSTRZEŻENIE		
	Filtr jest pęknięty.	Nie używać (zaprzestać użytkowania) niniejszego urządzenia jeśli wystąpi taki problem. Ochrona przed promieniowaniem UV/IR może być nieskuteczna co doprowadzić może do oparzeń oczu i twarzy.
	Odpryski spawalnicze uszkodzają filtr.	Brak, uszkodzenie, złamanie, pęknięcie lub zdeformowanie przedniej szybki ochronnej.
		W razie potrzeby wymienić przednią szybę ochronną.

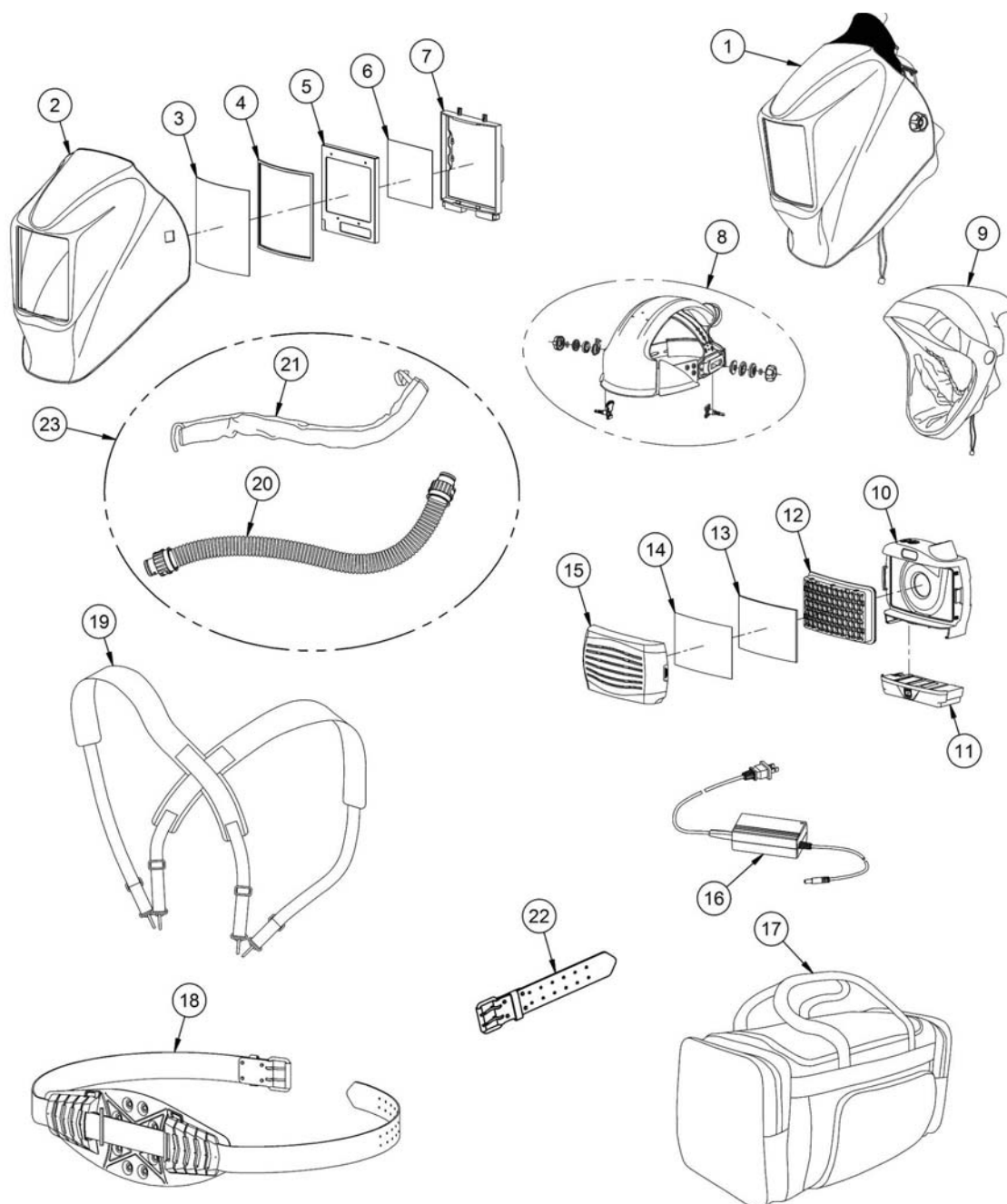
INFORMACJE DOTYCZĄCE GWARANCJI

INFORMACJE DOTYCZĄCE GWARANCJI: Odniesienie IMWS1 zawarte w bibliografii.

USZKODZENIA SPOWODOWANE ODPARYSKAMI NIE SĄ OBJĘTE GWARANCJĄ:

Nie używać produktu bez zamontowanych prawidłowo szybek ochronnych po obu stronach wkładu filtra samościemniającego. Przezroczyste szybki dostarczane z niniejszą przyłbicą są odpowiednio dopasowane rozmiarem do tego produktu i należy unikać stosowania części pochodzących od innych producentów.

PRZYŁBICA SPAWALNICZA K3930-2 VIKING PAPR 3350 (Części zamienne)



PRZYŁBICA SPAWALNICZA VIKING PAPR 3350

PRZYŁBICA SPAWALNICZA K3930-2 VIKING PAPR 3350 (Części zamienne)

ELEMENT	NR CZĘŚCI	OPIS	ILOŚĆ
1	KP5121-2	Zespół przyłbicy Viking PAPR 3350 (komplet zawiera nagłowie i nakrycie głowy)	1
2	M25062-15	Skorupa przyłbicy (z zaczepem na haczyk i pętlę)	1
3	KP2898-1	Zewnętrzna szybka ochronna (5,25 x 4,5 cale) (Liczba sztuk w komplecie: 5)	1
4	S27978-32	Uszczelka zewnętrznej szybki ochronnej	1
5	KP3045-3	Filtr samościemniający 3350	1
6	KP3044-1	Wewnętrzna szybka ochronna (3,53 x 3,73 cale) (Liczba sztuk w komplecie: 5)	1
7	S27978-33	Ramka szybki ochronnej	1
8	KP3942-1	Nagłowie (wraz z elementami nawiewnymi i opaską przeciwpotną)	1
	KP3943-1	Opaska przeciwpotna (Liczba sztuk w komplecie: 2)	1
9	KP3940-1	Nakrycie głowy (z zaczepem na haczyk i pętlę)	1
10	KP3944-1	Zespół dmuchawy (komplet zawiera Element 15 – pokrywa filtra)	1
11A	KP3937-1	Akumulator - standardowy	1
11B	KP3938-1*	Akumulator - rozszerzony	1
12	KP3424-2	Filtr HEPA (Liczba sztuk w komplecie: 2)	1
	KP3424-6	Filtr HEPA (Liczba sztuk w komplecie: 6)	1
13	KP3935-1	Filtr wstępny (Liczba sztuk w komplecie: 6)	1
14	KP3936-1	Oslona przeciwiiskrowa	1
15	M25062-1	Pokrywa filtra	1
16	KP3932-1	Ładowarka	1
17	K3096-1	Torba transportowa	1
18	KP5123-1	Pas do aparatu oddechowego PAPR	1
19	KP5124-1	Zespół pasa naramiennego	1
20	M24962	Zespół przewodu nadmuchowego	1
	M25062-28	Uszczelka o-ring przewodu nadmuchowego (Liczba sztuk w komplecie: 2)	1
21	M24964	Oslona przewodu nadmuchowego	1
22	KP3939-1*	Przedłużenie pasa (przedłuża pas do 60")	1
23	KP5122-1	Zespół przewodu nadmuchowego (Połączone elementy 20 i 21)	1
24	KP4255-1	EUROPEJSKI adaptera	1
	KP3046-100 *	Szybka powiększająca, powiększenie 1,00	1
	KP3046-125 *	Szybka powiększająca, powiększenie 1,25	1
	KP3046-150 *	Szybka powiększająca, powiększenie 1,50	1
	KP3046-175 *	Szybka powiększająca, powiększenie 1,75	1
	KP3046-200 *	Szybka powiększająca, powiększenie 2,00	1
	KP3046-225 *	Szybka powiększająca, powiększenie 2,25	1
	KP3046-250 *	Szybka powiększająca, powiększenie 2,50	

* - Akcesoria opcjonalne

Lincoln Electric
Aparat oddechowy z układem oczyszczania powietrza - model Viking 3350

Informacje uzupełniające dla krajów UE i Wielkiej Brytanii

Niniejszy załącznik uzupełniający zawiera informacje dotyczące zastosowania przyłbicy z aparatem oddechowym Lincoln Electric Viking Model 3350 w krajach UE i/lub innych krajach, w których obowiązują normy EN. Niniejsze informacje są zgodne z Dyrektywą w sprawie wyposażenia ochrony osobistej (89/686/EEG) oraz normą EN 12941 Sprzęt ochrony układu oddechowego – Oczyszczający sprzęt z wymuszonym przepływem powietrza wyposażony w hełm lub kaptur. Niniejsze informacje należy stosować wyłącznie w połączeniu z informacjami podanymi w instrukcji obsługi urządzenia Viking PAPR 3350. Przed przystąpieniem do użytkowania, użytkownik niniejszego urządzenia powinien przeczytać i zrozumieć instrukcję obsługi.

Niniejszy aparat oddechowy z układem oczyszczania powietrza (PAPR) został zatwierdzony przez jednostkę notyfikowaną UE 2056 w klasie TH2P, zgodnie z normą EN 12941-1998 / A2 2008).

System umożliwia stosowanie dwóch elektronicznie sterowanych i wybieranych przez użytkownika trybów pracy (przepływu powietrza). Standardowe natężenie przepływu o wartości 180 l/min oraz wysokie natężenie przepływu 210 l/min. Przepływ przefiltrowanego powietrza jest na bieżąco monitorowany przez układ elektroniczny i w razie wyczerpania baterii uruchomi się alarm informujący użytkownika o tym, że urządzenie nie jest w stanie dłużej utrzymać ustawionego natężenia przepływu. Czas pracy (żywność baterii) aparatu oddechowego zależy od wybranego trybu pracy (natężenia przepływu), użytego rodzaju baterii oraz stanu filtra. Jeśli aparat oddechowy nie będzie w stanie zrealizować natężenia przepływu w wybranym trybie pracy, uruchomi się alarm. (Patrz główna instrukcja obsługi Viking PAPR 3350 str.15)

Tabela trybów pracy

	Bateria standardowa	Bateria o wydłużonym czasie działania
Liczba cykli ładowania	Ok. 500	Ok. 500
Min. czas pracy przy standardowym natężeniu przepływu	12,5 godzin	+12,5 godzin
Min. czas pracy przy wysokim natężeniu przepływu	9,5 godzin	+9,5 godzin
Czas ładowania (od pełnego rozładowania)	Ok. 3 godz.	Ok. 4,5 godz.
Waga netto (bateria)	268g / 0,59 lb	472g / 1,04 lb
Pojemność elektryczna	14,4 V nominalne / 3,1 Ah	14,4 V nominalne / 5,8 Ah

Ostrzeżenia:

- Niniejszy aparat oddechowy zapewnia ochronę wyłącznie, gdy jest włączony (ON) i eksploatowany w ramach jednego z wybranych trybów pracy (natężenia przepływu). Urządzenie nie zapewnia ochrony, gdy jest wyłączone (OFF).
- Aparatu oddechowego nie należy nosić, gdy jest wyłączony lub gdy nie pracuje w ramach jednego z wybranych trybów pracy (natężenia przepływu), ponieważ może wystąpić szybki ubytek tlenu i nagromadzenie się dwutlenku węgla.
- Urządzenie jest wyposażone w elektroniczny układ sterowania i monitoringu przepływu. Szczegółowe informacje na temat ustawień i sprawdzania natężenia przepływu znajdują się w głównej instrukcji obsługi Viking PAPR 3350 (strona 14).
- Filtry należy montować wyłącznie w dmuchawie Viking PAPR 3350 (Patrz instrukcja obsługi Viking PAPR 3350 str. 11, rys. 3) oraz przyłbicy.
- Przed przystąpieniem do pracy należy przetestować działanie elektronicznego systemu monitorowania / alarmu przepływu powietrza. Patrz główna instrukcja obsługi Viking PAPR 3350 str. 15.
- Użytkownik powinien mieć świadomość, że przy bardzo intensywnej eksploatacji, może wystąpić podciśnienie w szczytowym przepływie wdychanego powietrza.

POLITYKA OBSŁUGI KLIENTA

Przedmiotem działalności firmy Lincoln Electric jest produkcja i sprzedaż wysokiej jakości urządzeń spawalniczych, materiałów spawalniczych oraz urządzeń do cięcia. Naszym celem jest zaspokojenie potrzeb klientów, a nawet przewyższenie ich oczekiwań. Klient może poprosić Lincoln Electric o radę lub informacje dotyczące zastosowania produktów firmy w konkretnym przypadku. Odpowiadamy na zapytania naszych klientów na podstawie najlepszych informacji jakie posiadamy w danym momencie. Jednak Lincoln Electric nie jest w stanie zagwarantować skuteczności tego rodzaju porad i nie ponosi odpowiedzialności za tego rodzaju informacje czy porady. Firma Lincoln Electric wyraźnie wyłącza wszelkie gwarancje, w tym gwarancje przydatności do określonego celu, w odniesieniu do takich informacji lub porad. Z przyczyn praktycznych firma Lincoln Electric nie może również ponosić odpowiedzialności za aktualizację bądź poprawki informacji czy rad, które kiedyś zostały udzielone. Dostarczenie tego rodzaju informacji lub porad nie powoduje przedłużenia lub zmiany gwarancji dla produktów firmy. Firma Lincoln Electric jest producentem dynamicznie reagującym na potrzeby klienta, ale wybór i wykorzystanie produktów sprzedawanych przez Lincoln Electric są wyłącznie pod kontrolą klienta, który ponosi za to pełną odpowiedzialność. Na efekty stosowania takich wymagań w zakresie metod produkcji i obsługi może mieć wpływ wiele czynników, które są niezależne od firmy Lincoln Electric. Informacje mogą ulec zmianie – Informacje podane w niniejszej instrukcji obsługi są dokładne i zgodne z najlepszą wiedzą firmy Lincoln Electric w chwili druku. Wszelkie aktualizacje informacji będą dostępne na stronie internetowej www.lincolnelectric.com.



THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY
22801 St. Claire Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • USA
Tel.: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com