

IMS10002

CARETAS DE AUTO-OBSCURECIMIENTO VIKING™ 700G Octubre, 2009



MANUAL DEL OPERADOR



Copyright © Lincoln Global Inc.

• World's Leader in Welding and Cutting Products •

• Sales and Service through Subsidiaries and Distributors Worldwide •

Cleveland, Ohio 44117-1199 U.S.A. TEL: 216.481.8100 FAX: 216.486.1751 WEB SITE: www.lincolnelectric.com

TABLA DE CONTENIDO	Página
ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD – LEA ANTES DE USAR	1
INFORMACIÓN DE LA CARETA	2
ESPECIFICACIONES	3
INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN	4
OPERACIONES/FUNCIONES DEL CARTUCHO	5
CONFIGURACIONES DE GUÍA DE SOMBRA	6
CUIDADO Y MANTENIMIENTO DE LA CARETA	7
LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS	8
INFORMACIÓN DE GARANTÍA	9
PARTES DE REEMPLAZO	9

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD – LEA ANTES DE USAR

ADVERTENCIA

Los rayos del ARCO pueden dañar ojos y quemarse la piel.



- Antes de soldar con autógena, examine siempre el casco y lente del filtro a ser seguro que están en buenas condiciones y no dañado.
- Compruebe para ver que la lente clara sea limpia y unida con seguridad al casco.
- Use siempre las gafas de seguridad o los anteojos debajo del casco de la soldadura y de la ropa protectora para proteger su piel contra la radiación, quemaduras y salpicón.
- Esté seguro que la radiación óptica de los arcos del otro soldador en el área inmediata no entra adentro de detrás el casco y el filtro de automático-oscurecimiento.

Nota: Los filtros que oscurecen-automáticos en los cascos de Lincoln se diseñan para proteger al usuario contra rayos ultravioletas y del infrarrojo dañosos en los estados de la obscuridad y de la luz. No importa que la cortina el filtro se fija a, la protección de UV/IR está siempre presente.

Los HUMOS Y LOS GASES pueden ser peligrosos a su salud.



- Guarde su cabeza fuera de humos.
- Utilice bastante ventilación o agótelas en el arco o para guardar humos y los gases de su zona de respiración y área general.
- Cuando se suelda con electrodos que requieren ventilación especial (Ver instrucciones en el contenedor o la MSDS) o cuando se suelda con chapa galvanizada u otros metales o revestimientos que producen humos tóxicos, evite exponerse lo más posible y dentro de los límites aplicables según OSHA PEL y ACGIH TLV utilizando un sistema de ventilación de extracción o mecánica local. En espacios confinados y a la intemperie, puede ser necesario el uso de respiración asistida. Asimismo se deben tomar precauciones al soldar con acero galvanizado.

Visite <http://www.lincolnelectric.com/safety> para obtener información adicional.

INFORMACIÓN DE LA CARETA

Esta Careta de Soldadura de Auto-Obscurecimiento cambiará automáticamente de un estado claro (Sombra 3.5) a uno oscuro (Sombra 9-13) cuando inicie una soldadura con arco.

El filtro regresa automáticamente a un estado claro cuando el arco se detiene. Los ajustes de control de sombra se pueden hacer mientras se suelda.

Haga que su aplicación de soldadura corresponda con la sombra indicada en la tabla de sombras. (Vea la Página 6)

- Temperatura de Operación: -10°C ~ 55°C (14°F ~ 131°F).
- No utilice o abra el filtro de auto-obscurcimiento si está dañado por impacto, vibración o presión.
- Mantenga los sensores y celdas solares limpios. Limpie el cartucho de filtro utilizando una solución de agua jabonosa y trapo suave que puede estar húmedo mas no saturado..

Esta Careta de Soldadura de Auto-Obscurecimiento está diseñada para usarse con soldadura GMAW, GTAW, MMAW, o corte con Arco de Plasmas o Arco de Aire Carbón.

El cartucho proporciona protección contra radiación UV e IR dañina, en ambos estados oscuro y claro..

El cartucho contiene dos sensores para detectar la luz del arco de soldadura, dando como resultado el oscurecimiento del lente a una sombra de soldadura seleccionada.

- No utilice solventes o detergentes de limpieza abrasivos.
- Si el lente de cubierta está salpicado o cubierto con suciedad, deberá reemplazarse inmediatamente.
- Si el lente de cubierta está salpicado o cubierto con suciedad, deberá reemplazarse inmediatamente.
- No utilice la careta sin los lentes de cubierta interno y externo instalados adecuadamente.

ESPECIFICACIONES

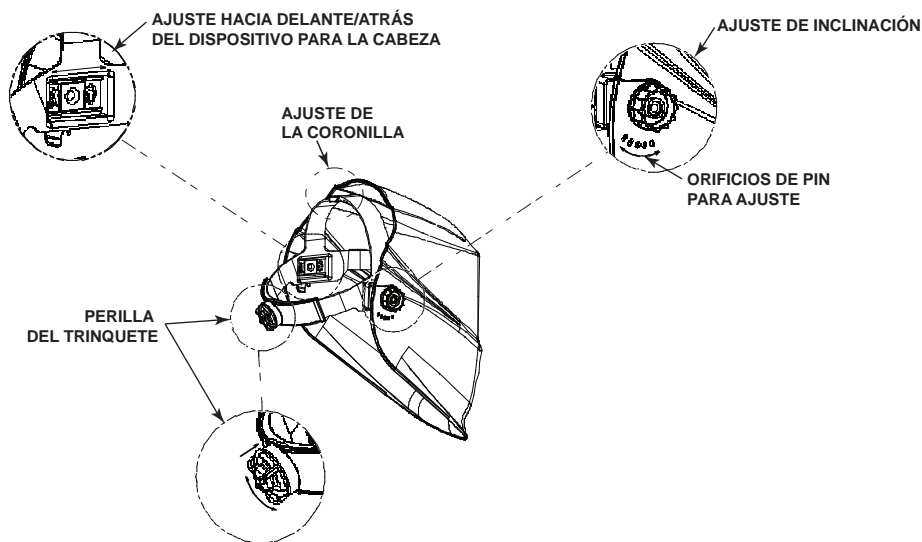
Área de Visión LCD	96 x 47mm (3.78 x 1.85pulg)
Tamaño del Cartucho	110 x 90mm (4.33 x 3.54 pulg)
Protección UV/IR	Hasta Sombra DIN 16 en todo momento
Sensores de Arco	2
Sombra de Estado Claro	DIN 4
Sombras de Soldadura Variable	DIN 9 a 13 y rutina
Control de Sombra	Perilla externa – ajuste total
Fuente de Energía	Celdas solares - no se requieren baterías
Encendido/Apagado	Totalmente Automático
Tiempo de Cambio de Claro a Oscuro	0.00004 seg (1/25,000 seg)
Control de Sensibilidad	Variable
Control de Demora (Oscuro a Claro)	.1 seg mín. ~ 1.0 seg. máx.
Capacidad Nominal TIG	5 amps
Temperatura de Operación	-10°C ~ 55°C (14°F ~ 131°F)
Temperatura de Almacenamiento	-20°C ~ 70°C (-4° ~ 158°F)
Peso Total	Negro 505g (17.8 Oz.) Gráfico 520g (18.3 Oz.)
Cumplimiento ⁽¹⁾	ANSI Z87.1-2003/CSA Z94.3

⁽¹⁾ El cumplimiento con ANSI Z87.1 del dispositivo para la cabeza es sin la badana instalada.

INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN

Ajuste del Dispositivo para la Cabeza

Ajuste al Tamaño de la Cabeza: La tensión del dispositivo para la cabeza



se ajusta oprimiendo la perilla del trinquete y girando para ajustar al nivel de comodidad deseado. Esta perilla se localiza en la parte posterior de la careta. **EI AJUSTE DE LA CORONILLA DEL DISPOSITIVO PARA LA CABEZA** se logra adaptando la cinta de la coronilla para colocación vertical sobre la cabeza e introduciendo el pin en el orificio para asegurar en su lugar.

Inclinación: El ajuste de inclinación se hace a ambos lados izquierdo y derecho de la careta. La **INCLINACIÓN** se ajusta aflojando las perillas de tensión externas, y liberando la palanca de ajuste de su ubicación actual y moviéndola a otro punto (se recomienda un lado a la vez). Vuelva a apretar las perillas de tensión externas cuando acabe. **NOTA:** Esta ubicación de ajuste necesita ser la misma para las palancas laterales izquierda y derecha.

Ajuste Hacia Adelante / Atrás: Es la distancia entre la cara del usuario y el lente. A fin de ajustar, afloje las perillas de tensión externas para permitir que los pernos se vuelvan a posicionar en una ubicación diferente (se recomienda un lado a la vez). **NOTA:** Asegúrese de que ambos lados estén igualmente posicionados para una operación adecuada.

OPERACIÓN/FUNCIONES DEL CARTUCHO

Control de Sombra Variable

La sombra puede ajustarse de la 9 a la 13 con base en el proceso o aplicación de soldadura (consulte a la tabla de selección de Sombras en la página 6). La perilla de control variable de sombra está montada en el casco para ajuste externo. El modo de la **moler** puede ser seleccionado girando la perilla de control de la cortina a la izquierda hasta que se oye un tecleo audible. **Modo moler está previsto para moler no para la soldadura.**

Perilla de Sensibilidad

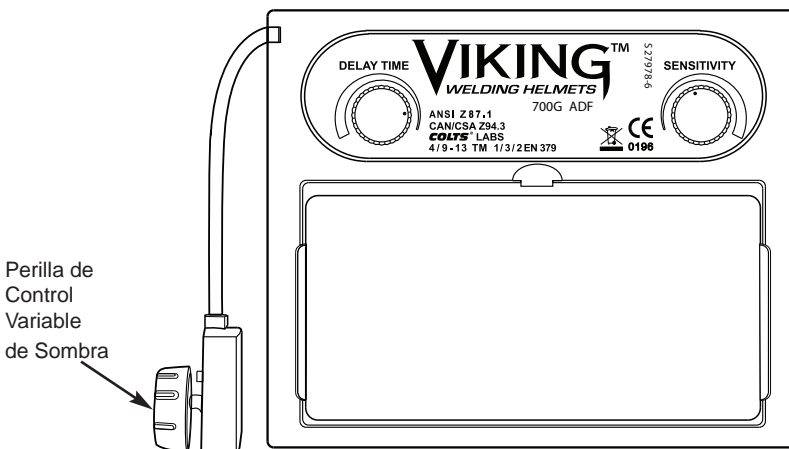
Es posible ajustar el sensor de luz girando la perilla de **Sensibilidad (Sensitivity)** a la izquierda o derecha como se muestra en la siguiente figura. Generalmente, se prefiere girar la perilla totalmente a la derecha, o hacia el parámetro **más alto**, para el uso normal. Cuando la careta se utiliza en presencia de exceso de luz ambiente o con otra máquina de soldadura cerca, se puede obtener un desempeño mejorado de la careta con una configuración **más baja**, girando la perilla a la izquierda para reducir la sensibilidad..

Perilla de Tiempo de Demora

Este control está diseñado para proteger los ojos del soldador contra rayos fuertes residuales después de soldar. Cambiar la perilla de **Tiempo de Demora** variará el tiempo de oscuro a claro entre .1 segundo (mínimo) a 1.0 segundo (máximo). Girar la perilla de **Tiempo de Demora** a la izquierda es el máximo (1.0 segundo). Esta configuración se recomienda para aplicaciones de alto amperaje donde el charco de soldadura es todavía muy brillante después de que el arco de soldadura ha cesado y para situaciones donde el filtro se puede bloquear temporalmente por ver el arco de soldadura.

Energía Solar

Esta careta se alimenta de energía solar. Por lo tanto, no se requiere reemplazar baterías.



SIEMPRE PRUEBE PARA ASEGURARSE DE QUE EL CARTUCHO ADF ESTÁ CARGADO ANTES DE SOLDAR. El cartucho puede colocarse a la luz del sol para cargarlo. No almacene la careta en un gabinete oscuro u otra área de almacenamiento por periodos prolongados. Mientras suelda, el arco también carga al cartucho ADF.

CONFIGURACIONES DE GUÍA DE SOMBRAS

GUÍA PARA NÚMEROS DE SOMBRAS				
OPERACIÓN	TAMAÑO DEL ELECTRODO 1/32 In. (mm)	CORRIENTE DE ARCO (A)	SOMBRA PROTECTORA MÍNIMA	SOMBRA SUGERIDA(1) NÚM. (COMODIDAD)
Soldadura de arco metálico con electrodo revestido	Menos de 3 (2.5) 3-5 (2.5-4) 5-8 (4-6.4) Más de 8 (6.4)	Menos de 60 60-160 160-250 250-550	7 8 10 11	– 10 12 14
Soldadura de Soldadura de arco metálico con gas y soldadura de arco tubular metálico con electrodo revestido		Menos de 60 60-160 160-250 250-500	7 10 10 10	– 11 12 14
Soldadura de arco de tungsteno con gas		Menos de 50 50-150 150-500	8 8 10	10 12 14
Aire Carbón Corte con Arco	(Ligero) (Pesado)	Menos de 500 500-1000	10 11	12 14
Soldadura de arco de plasma		Menos de 20 20-100 100-400 400-800	6 8 10 11	6 a 8 10 12 14
Corte de arco de plasma	(Ligero) ⁽²⁾ (Mediano) ⁽²⁾ (Pesado) ⁽²⁾	Menos de 300 300-400 400-800	8 9 10	9 12 14
Soldadura con bronce de antorcha		–	–	3 ó 4
Soldadura con antorcha		–	–	2
Soldadura con arco carbón		–	–	14
GROSOR DE LA PLACA				
	Pulg.	mm		
Soldadura con gas Ligera Mediana Pesada	Menos de 1/8 1/8 a 1/2 Más de 1/2	Menos de 3.2 3.2 a 12.7 Más de 12.7		4 ó 5 5 ó 6 6 ó 8
Soldadura con gas Ligera Mediana Pesada	Menos de 1 1 a 6 Más de 6	Menos de 25 25 a 150 Más de 150		3 ó 4 4 ó 5 5 ó 6

(1) Como regla general, inicie con una sombra que sea muy oscura y después pase a una más clara que brinde suficiente visibilidad de la zona de soldadura sin llegar al mínimo. Si suelda o corta con oxigas, donde la antorcha produce una luz altamente amarilla, es conveniente utilizar un lente de filtro que absorba la luz visible amarilla o de línea de sodio de la operación (espectro)

(2) Estos valores aplican donde el arco real se ve claramente. La experiencia ha demostrado que es posible utilizar filtros más claros cuando la pieza de trabajo esconde al arco

Datos de ANSI Z49.1-2005

Si su careta no incluye ninguna de las sombras mencionadas anteriormente, se recomienda que utilice la siguiente sombra más oscura.

CUIDADO Y MANTENIMIENTO DE LA CARETA

Reemplazo de la Cubierta Frontal: Reemplace el lente de la cubierta frontal si está dañado – cuarteado, sucio o perforado. Coloque su dedo o pulgar en el hueco (C) en el borde inferior del lente de cubierta y flexione el lente hacia arriba hasta soltarlo de los bordes marcados como A y B. (Consulte la figura 1). Utilice sólo los lentes de cubierta frontales de reemplazo especificados en este manual.

Reemplace el Lente de Cubierta Interno: Si está dañado (cuarteado, sucio o perforado). Coloque su uña en el hueco sobre la ventana de vista del cartucho y flexione el lente hacia arriba hasta soltarlo de los bordes de la ventana de vista de cartucho.

Cambie el Cartucho de Sombra (Vea la figura 2)

Colocación de un Nuevo Cartucho: Tome el nuevo cartucho de sombra y pase el cable del potenciómetro bajo el bucle de alambre antes de colocar el cartucho en su marco de retención dentro de la careta. Cierre el bucle de alambre y asegúrese de que el borde frontal del mismo (D) esté adecuadamente asegurado bajo las lengüetas de retención (E) como se muestra (figura 3).

Coloque el potenciómetro de sombra dentro de la careta con el eje saliendo del orificio. Fuera del casco, el panel del dial posición sobre el eje del potenciómetro y asegura el potenciómetro a la cáscara. Gire el eje a la izquierda hasta que se oiga un tecleo audible e instale la perilla de control con el indicador colocado en la localización de la rutina en el panel del dial.

Limpieza: Limpie la careta con un trapo suave. Limpie las superficies del cartucho regularmente. No utilice soluciones de limpieza fuertes. Limpie los sensores y celdas soldares con una solución de agua jabonosa y trapo limpio, y seque con un trapo libre de pelusa. NO sumerja el cartucho de sombra en agua u otra solución.

Almacenamiento: Almacene en un lugar limpio y seco.

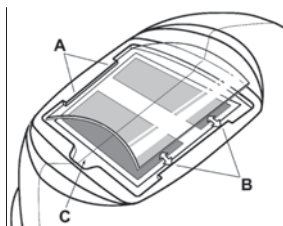


Figura 1

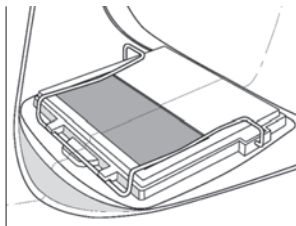


Figura 2

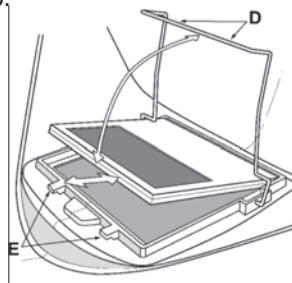


Figura 3

GUÍA DE LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

Pruebe su cartucho de sombra antes de soldar dirigiendo el frente del mismo hacia una fuente brillante de luz, y después cubra y descubra los sensores rápidamente con sus dedos. El cartucho se oscurecerá momentáneamente a medida que se expone el sensor. También es posible utilizar una antorcha.

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
Dificultad para ver a través del filtro.	Lente de cubierta frontal sucio	Limpe o reemplace el lente de cubierta protector.
	Cartucho sucio.	Limpe el cartucho de Auto-Obscurecimiento con solución de agua jabonosa y un trapo suave.
El filtro no se oscurece después de iniciar un arco.	La sensibilidad está establecida muy baja.	Ajuste la sensibilidad en el nivel requerido.
	Lente de cubierta frontal sucio.	Limpe o reemplace el lente de cubierta protector.
	Lente de cubierta frontal dañado.	Revise si el lente de cubierta frontal está cuarteado o perforado, y reemplace si es necesario.
	Los sensores están bloqueados o el panel solar está bloqueado.	Asegúrese de que no está bloqueando los sensores o paneles solares con su brazo u otro obstáculo mientras suelda. Ajuste su posición para que los sensores puedan ver el arco de soldadura.
	Modo de la rutina seleccionado	Cerciérese de que la cortina apropiada esté seleccionada.
El filtro se oscurece sin iniciar un arco.	La sensibilidad está establecida muy alta.	Ajuste la sensibilidad en el nivel requerido.
El filtro permanece oscuro después de terminar de soldar.	El tiempo de demora está establecido muy alto.	Ajuste el tiempo de demora en el nivel requerido.



ADVERTENCIA

	ADF está cuarteado.	Deje (PARE) de utilizar este producto si este problema existe. La protección UV/IR se puede ver comprometida dando como resultado quemaduras en los ojos o piel.	
	La salpicadura de la soldadura está dañando al filtro.	Lente de cubierta protector faltante, dañado, roto, cuarteado o distorsionado.	Reemplace el lente de cubierta frontal según sea necesario.

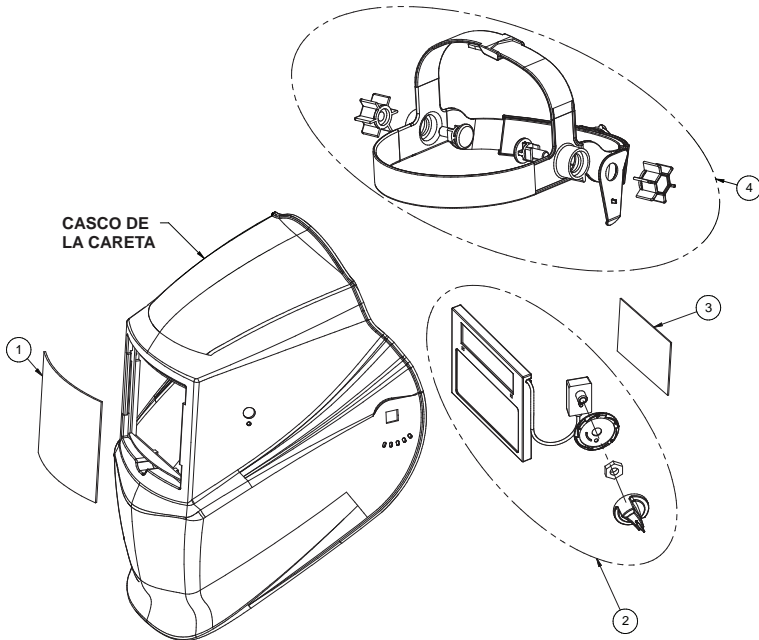
INFORMACIÓN DE GARANTÍA

INFORMACIÓN DE GARANTÍA: Consulte IMWS1 incluido en la documentación.

LA GARANTÍA NO CUBRE DAÑOS POR SALPICADURA:

No utilice este producto sin los lentes de cubierta transparentes protectores correctos instalados adecuadamente a ambos lados del Cartucho de Filtro de Auto-Obscurecimiento (ADF). Los lentes de cubierta proporcionados con esta careta son del tamaño adecuado para trabajar con este producto y deberán evitarse substitutos de otros proveedores.

INFORMACIÓN DE GARANTÍA



ARTÍCULO	PORTE NÚM.	DESCRIPCIÓN	CANT.
1	KP2913-1	LENTE DE CUBIERTA EXTERNOS (PAQUETE CANT.: 5)	1
2	KP2853-1	CARTUCHO ADF	1
3	KP2897-1	LENTE DE CUBIERTA INTERIORES (PAQUETE CANT.: 5)	1
4	KP2851-1	ENSAMBLE DEL DISPOSITIVO PARA LA CABEZA (INCLUYENDO BADANA)	1
5*	KP2854-1	BADANA (PAQUETE CANT.: 2)	1

*No se ilustra



• World's Leader in Welding and Cutting Products •

• Sales and Service through Subsidiaries and Distributors Worldwide •

Cleveland, Ohio 44117-1199 U.S.A. TEL: 216.481.8100 FAX: 216.486.1751 WEB SITE: www.lincolnelectric.com