

СВАРОЧНЫЙ ШЛЕМ С АВТОМАТИЧЕСКИМ ЗАТЕМНЕНИЕМ K2953-1-CE

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



ГРАФИЧЕСКАЯ СИМВОЛИКА МОЖЕТ ОТЛИЧАТЬСЯ



Декларация соответствия



Lincoln Electric Europe

Заявляет, что сварочный шлем K2953-1-CE соответствует требованиям директивы **89/686 EWG** и разработан в соответствии со стандартами **EN 379, EN 166, EN 175**

Pietro Terranova

3 января 2013 г
Pietro Terranova

Accessories Product Manager EMEA

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

Уполномоченный орган:

ECS GmbH - European Certification Service - Huettfeldstrasse 50, 73430 Aalen, Germany. Уполномоченный орган номер: 1883 (ADF)

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Germany - Уполномоченный орган номер: 0196 (Shield)

Пояснение маркировки на ADF (фильтре автоматического затемнения): CE 4/9-13 LE 1/2/1/2/379

4: шкала светлого состояния	1: оптический класс
9: шкала освещенно-затемненного состояния	2: диффузия класса света
13: шкала самого темного состояния	1: отклонения класса светопропускаемости
TM: идентификация производителя светофильтра	2: угловая зависимость класса светопропускаемости
	379: номер данного стандарта

Marking on shield: "LE EN 175 B". LE : manufacturer's identification. EN 175: number of this standard. B: resistance to medium energy impact

Marking on front cover lens: "TECMEN 1 B CE". TECMEN : lens manufacturer's identification. B: resistance to medium energy impact

Marking on Inside cover lens: "TECMEN 1 S CE". TECMEN : lens manufacturer's identification. 1 : optical class. S: increased robustness



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

www.lincolnelectric.eu



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 оборудования 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 загорания 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.
	СООТВЕТСИЕ CE: Устройство соответствует директивам Европейского сообщества.
	ВНИМАНИЕ! ОПТИЧЕСКОЕ ИЗЛУЧЕНИЕ: В соответствии с требованиями Директивы 2006/25/EC EN 12198 и стандарта для оборудования 2-й категории, обязательно используйте средства 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 соответствующей 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.
	Materials which may come into contact with the wearer's skin could cause allergic reactions to susceptible individuals.
	This is not a safety helmet ! This helmet has been designed only to protect against the risks of welding processes.

WEEE



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!

ИНФОРМАЦИЯ О ШЛЕМЕ

После начала электродуговой сварки этот сварочный шлем с автоматическим затемнением автоматически переходит от светлого состояния (светозащита 4) в темное (светозащита 9-13).

Светофильтр автоматически вернется в светлое состояние после прекращения горения дуги. Возможна настройка параметров светозащиты во время сварки.

Подберите светозащиту, указанную в карте светозащиты. (См. стр. 4)

Не используйте и не открывайте светофильтр с автоматическим затемнением в случае его повреждения в результате ударов, вибрации или сдавливания.

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), сварка покрытым плавящимся электродом SMAW, сварки порошковой проволокой FCAW 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 два 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. Не используйте шлем без правильно установленных внутренней и внешней линз покрытия.

СПЕЦИФИКАЦИИ

Поле зрения ЖКД	
Размер картриджа	110 x 90 мм (4.33 x 3.54 дюйм)
Защита от УФ/ИК излучения	Вплоть до степени затемнения по DIN 16 в любой момент
Сенсорные датчики дуги	2
Оттенок светлого состояния	DIN 4
Переменные степени затемнения при сварке	DIN 9 - 13
Контроль степени затемнения	Внешняя круглая ручка – полная регулировка
Подача питания	Солнечные элементы – отсутствие необходимости в батареях
Выключатель питания «Вкл./Выкл.»	Полностью автоматизирован
Время переключения от светлого к темному состоянию	0.0001 с (1/10000 с)
Номинал TIG	10 Ампер
Диапазон рабочих температур	23°F ~ 131°F (-5°C ~ 55°C)
Температура хранения	-4°F ~ 158°F (-20°C ~ 70°C)
Общая масса	496 г (17.5 унц.)
Соответствие	CE EN379 EN175 EN166

РЕГУЛИРОВКА ГАРНИТУРЫ ШЛЕМА

Регулировка наголовника

Регулировка наклона

Рычаг регулировки наклона

Корпус

Круглая ручка с храповым механизмом

Регулировка шлема в продольной плоскости

ФУНКЦИИ/ХАРАКТЕРИСТИКИ КАРТРИДЖА

Контроль переменной степени затемнения

Степень затемнения может регулироваться в пределах от 9 до 13 в зависимости от типа сварочного процесса или применяемого метода (см. карту выбора степени затемнения). Круглая ручка управления затемнением находится на корпусе для внешней регулировки.

Солнечная энергия

Питание шлема происходит от солнечной энергии. Таким образом, шлем не имеет батареек, требующих замены.

ПЕРЕД НАЧАЛОМ СВАРКИ ВСЕГДА ПРОВЕРЯЙТЕ ЗАРЯДКУ КАРТРИДЖА ФАЗ (Фильтра автоматического затемнения).

Для зарядки шлем можно положить на освещенное солнцем место. Не храните шлем в темном помещении или в другом темном месте в течение длительного времени. Во время сварки картридж ФАЗ заряжается и от сварочной дуги.

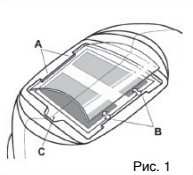
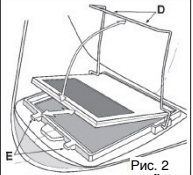
Карта выбора степени затемнения

Рекомендуемые номера степени затемнения в соответствии с EN 379:2003

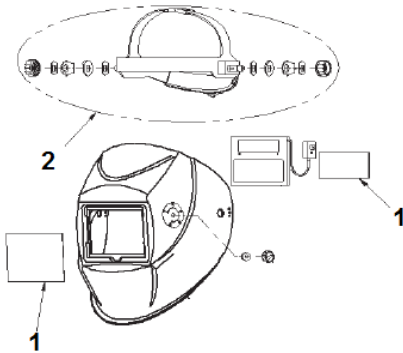
При отсутствии у шлема возможности установки одной из упомянутых выше степеней затемнения, рекомендуется использовать следующую, более темную степень затемнения.

PROCESS	CURRENT IN AMPERE																						
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600		
MMAW (STICK ELECTRODES)	8							9		10		11		12			13			14			
MAG	8								9	10	11			12			13			14			
TIG	8				9				10		11			12			13						
MIG	9									10			11			12		13		14			
MIG WITH LIGHT ALLOYS	10										11			12		13		14					
AIR-ARC GOUGING	10										11		12		13		14		15				
PLASMA JET CUTTING	9										10	11	12			13							
MICROPLASMA ARC WELDING	4	5		6		7	8		9	10		11		12									
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600		

УХОД ЗА ШЛЕМОМ И ЕГО ОБСЛУЖИВАНИЕ

Замена линзы переднего прозрачного покрытия: Произведите замену линзы переднего покрытия в случае ее повреждения (трещины, загрязнения или выбоины). Поместите палец или большой палец в углубление (C) на нижнем краю линзы покрытия и согните линзу вверх до ее выхода из краев, помеченных A и B. (См. рис. 1). Замена линзы внутреннего покрытия: В случае ее повреждения (трещины, загрязнения или выбоины). Вставьте ноготь в прорезь над смотровым окошком картриджа и потяните линзу вверх до ее выхода из боковых направляющих смотрового окошка.	Подгонка нового картриджа: Возьмите новый картридж затемнения и пропустите провод потенциометра под петлей провода перед установкой картриджа в фиксирующую рамку в шлеме. Закрепите петлю провода и убедитесь, что передний край петли (D) надежно зафиксирован под фиксирующими зажимами (E), как показано на рис. 2. Установите потенциометр системы затемнения внутри шлема. При этом стержень должен пройти через отверстие и выйти из него. Зафиксируйте потенциометр на корпусе. Прижмите к стержню круглую ручку управления затемнением на внешней части шлема.
 Рис. 1	 Рис. 2
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.	

ПЕЧЕРЕНЬ ДЕТАЛЕЙ



POS.	ITEM N.	DESCRIPTION	QTY
1	KP3323-1-CE	Cover Lens Replacement Kit (2 outside 2 inside)	1
2	KP3324-1-CE	Headgear Replacement Kit	1
----	KP3324-1-SB	Sweatband for Lincoln helmet K2953-1-CE (2pcs)	1

ИНФОРМАЦИЯ О ГАРАНТИИ

ИНФОРМАЦИЯ О ГАРАНТИИ: Срок действия гарантии на шлемы – 1 год.

Все вопросы и заявки на гарантийное обслуживание должны направляться представителю компании Lincoln.

ПОВРЕЖДЕНИЯ В РЕЗУЛЬТАТЕ РАЗБЫРЫГИВАНИЯ 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 покрытия. Размеры линз покрытия, которые поставляются с этим шлемом, идеально подходят для работы с ним и, следовательно, необходимо исключить замену линз с использованием материала других поставщиков.



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