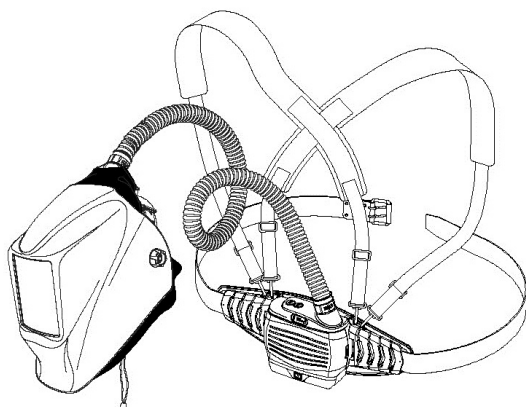


ЗАЩИТНЫЙ ШЛЕМ СВАРЩИКА VIKING PAPR 3350

ЭЛЕКТРОПРИВОДНОЙ ВОЗДУХООЧИСТИТЕЛЬНЫЙ РЕСПИРАТОР (PAPR)
С ШЛЕМОМ VIKING 3350 И ФУНКЦИЕЙ АВТОЗАТЕНЕНИЯ

НОМЕР ПРОДУКТА:
K3930-2



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед началом применения пользователи обязаны прочитать и усвоить приведенные здесь инструкции. Использование данного респиратора лицами, не прошедшими обучение, либо его применение по назначению, не соответствующему указаниям, приведенным в настоящем руководстве пользователя, **может отрицательно повлиять на эксплуатационные характеристики респиратора и оказывать вредное воздействие на здоровье.** Настоящее руководство оператора необходимо сохранить для последующего использования.



Зарегистрируйте приобретенную машину на веб-сайте:

www.lincolnelectric.com/register

Поиск дистрибуторов и уполномоченных сервисных центров:

www.lincolnelectric.com/locator

Сохраните для последующего использования в качестве справочника

Дата покупки

К#: (например, K3930-1)

Серийный номер: (например, U1060512345)

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ — ПРОЧИТАЙТЕ ДО НАЧАЛА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Для получения дополнительной информации см. <http://www.lincolnelectric.com/safety>.

ДЫМ И ГАЗЫ могут оказывать вредное воздействие на организм.

- Дымовые газы при нормальном использовании материалов для сварки содержат в большом количестве потенциально вредные химические составы. См. этикетку/вкладыш упаковки расходного материала.
- Голова не должна находиться в зоне дымовых газов.
- Используйте надлежащую вентиляцию или местную вытяжку для отвода газов из зоны поступления воздуха для дыхания, а также из зоны проведения работ.
- Если оценка воздействия показывает превышение допустимых предельных уровней концентрации, должен использоваться сертифицированный респиратор.
- При выполнении сварочных работ с использованием электродов, в процессе которых может требоваться применение дополнительной вентиляции в связи с выделением высокотоксичных дымовых газов, как, например, при наплавке твердосплавных материалов (см. инструкции по контейнеру или паспорт безопасности материала), сварке нержавеющей стали, а также изделий из стали со свинцовым или кадмиевым покрытием и других металлов либо покрытий, необходимо по возможности минимизировать воздействие и обеспечивать сохранение его уровня ниже допустимых предельных значений, определяемых OSHA PEL и ACGIH TLV, за счет применения местной вытяжки или принудительной вентиляции. В ограниченных пространствах или, при определенных обстоятельствах, за пределами помещений может требоваться использование респиратора. При выполнении сварки оцинкованной стали также должны использоваться дополнительные меры предосторожности.



ВАЖНО! ДАННЫЙ РЕСПИРАТОР ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ЛИЦАМИ, ПРОШЕДШИМИ ОБУЧЕНИЕ, В СООТВЕТСТВИИ СО ВСЕМИ ПОЛОЖЕНИЯМИ ПРОГРАММЫ ОРГАНИЗОВАННОЙ ЗАЩИТЫ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ РЕСПИРАТОРОВ, КОТОРАЯ ОТВЕЧАЕТ ТРЕБОВАНИЯМ СТАНДАРТА ПО ГИГИЕНЕ И БЕЗОПАСНОСТИ ТРУДА OSHA 29 CFR 1910.134, КОТОРЫЙ МОЖНО ПОЛУЧИТЬ В МИНИСТЕРСТВЕ ТРУДА, ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ И ПРОМЫШЛЕННОЙ САНИТАРИИ США. ЧТО КАСАЕТСЯ КАНАДЫ, ДОЛЖНО ОБЕСПЕЧИВАТЬСЯ СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЯМ CSA Z94.4.

Респиратор Viking PAPR 3350 сертифицирован для использования в условиях, перечисленных ниже.

- Концентрации вредных частиц известны и оценены.
- Концентрации вредных частиц не несут непосредственной угрозы жизни или здоровью (IDLH).
- Среда, в которой он используется, не характеризуется как среда с недостаточным уровнем содержания кислорода.
- Концентрации загрязняющих веществ не превосходят уровни предельной концентрации для эффективной работы (MUC), определяемые с использованием присвоенного коэффициента защищенности (APF) для конкретных респираторных систем либо с использованием APF, предписанного определенными государственными стандартами, в зависимости от того, какое из этих значений ниже.

Компоненты и фильтрующие элементы респиратора Viking PAPR 3350 должны использоваться только в конфигурациях, перечисленных на . Для получения информации о сертифицированных компонентах см. раздел «Запасные части».

Данный респиратор не обладает характеристиками, позволяющими использовать его в зонах, где присутствуют опасные уровни концентрации газов, и не сертифицирован для такого использования. Его применение будет эффективным исключительно для целей фильтрации загрязнителей в виде частиц.

Излучение дуги может повредить органы зрения и стать причиной ожогов кожи

- Перед началом сварочных работ следует обязательно осмотреть шлем и линзу светофильтра, чтобы убедиться в правильности их установки, рабочем состоянии и отсутствии повреждений.
- Убедитесь в том, что прозрачная линза не загрязнена и надежно закреплена в шлеме.
- Под сварочный шлем следует обязательно надевать защитные очки с боковыми щитками или специальные защитные очки. Для защиты кожи от излучения, ожогов и брызг металла требуется ношение защитной одежды.
- Убедитесь в том, что оптическое излучение от дуги, образующейся при выполнении сварочных работ другими работниками в близлежащей зоне, не попадает на органы зрения с тыльной стороны шлема и через светофильтр с автозатенением.
- Если при возникновении дуги линза с функцией автозатенения не затемняется, необходимо немедленно остановить проведение сварочных работ. Для получения информации в отношении поиска и устранения неисправностей см. руководство по эксплуатации.
- При использовании данного шлема не допускается проведение сварочных работ в положении «над головой».



Примечание. Светофильтры с автозатенением на шлемах Lincoln спроектированы для защиты пользователя от вредного ультрафиолетового и инфракрасного излучения как в затененном, так и в светлом состоянии. Вне зависимости от того, на какой уровень затенения настроен фильтр, защита от УФ/ИК излучения обеспечивается в любом случае.

БЛАГОДАРИМ ВАС ЗА ВЫБОР КАЧЕСТВЕННОЙ ПРОДУКЦИИ LINCOLN ELECTRIC.

ПРОСИМ НЕЗАМЕДЛИТЕЛЬНО ПРОВЕРИТЬ УПАКОВКУ И ОБОРУДОВАНИЕ НА ОТСУТСТВИЕ ПОВРЕЖДЕНИЙ

В ходе выполнения поставки право владения передается покупателю в момент получения продукта организацией, выполняющей доставку. Следовательно, претензии в связи с повреждением материала в процессе поставки покупатель должен адресовать транспортной компании в момент получения товара.

БЕЗОПАСНОСТЬ В ВАШИХ РУКАХ

Оборудование для дуговой сварки и резки, поставляемое компанией Lincoln, разработано и изготовлено с учетом обеспечения безопасности пользователя. Тем не менее, повысить общий уровень безопасности пользователя можно только при надлежащем выполнении монтажа... и вдумчивом отношении к работе с вашей стороны.
НЕ ДОПУСКАЕТСЯ УСТАНОВКА, ЭКСПЛУАТАЦИЯ ИЛИ РЕМОНТ ДАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ ЛИЦАМИ, НЕ ИЗУЧИВШИМИ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО И ПРИВЕДЕННЫЕ В НЕМ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ. Самое главное — соблюдайте осторожность и обдумывайте каждое свое действие.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Такие предписания помещаются в тех случаях, когда содержащаяся в них информация подлежит точному исполнению с целью недопущения серьезных травм персонала или смертельного исхода.



ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Такие предписания помещаются в тех случаях, когда содержащаяся в них информация подлежит исполнению с целью недопущения незначительных травм персонала или повреждения этого оборудования.

ГОЛОВА НЕ ДОЛЖНА НАХОДИТЬСЯ В ЗОНЕ ДЫМОВЫХ ГАЗОВ.

НЕ ДОПУСКАЕТСЯ приближение к дуге на слишком малое расстояние. При необходимости используйте линзы для коррекции зрения, чтобы обеспечить надлежащее расстояние от дуги.

ПРОЧИТАЙТЕ «Паспорт безопасности материала» (MSDS) и выполняйте изложенные в нем требования, а также приведенные на предупреждающих этикетках, нанесенных на все контейнеры с материалами для сварки.

ИСПОЛЬЗУЙТЕ ДОСТАТОЧНУЮ ВЕНТИЛЯЦИЮ или вытяжку над дугой, либо и то, и другое, чтобы обеспечить отвод газов из зоны поступления воздуха для дыхания, а также из зоны проведения работ. **В БОЛЬШИХ ПОМЕЩЕНИЯХ ИЛИ НА ОТКРЫТОМ ВОЗДУХЕ** может быть достаточно естественной вентиляции при условии, что голова будет находиться вне зоны дымовых газов (см. рисунок, приведенный ниже).

ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЕСТЕСТВЕННУЮ ТЯГУ или вентиляторы, чтобы отвести дымовые газы от лица оператора. При обнаружении нехарактерных симптомов обратитесь к руководителю работ. Возможно, необходимо будет проверить газовую среду в зоне сварки и систему вентиляции.



ИСПОЛЬЗОВАНИЕ НАДЛЕЖАЩИХ СРЕДСТВ ЗАЩИТЫ ОРГАНОВ ЗРЕНИЯ И СЛУХА, А ТАКЖЕ ЗАЩИТНОЙ ОДЕЖДЫ ЯВЛЯЕТСЯ ОБЯЗАТЕЛЬНЫМ



ЗАЩИТИТЕ глаза и лицо с помощью сварочного шлема тщательно выбранного размера, с пластиной светофильтра нужного уровня проницаемости (см. ANSI Z49.1).

ЗАЩИТИТЕ тело от брызг металла и вспышек дуги с помощью защитной одежды, в том числе шерстяной, искрозащитного фартука и перчаток, а также сапог.

ЗАЩИТИТЕ других людей от брызг металла, вспышек и яркого света с помощью защитных экранов или барьеров.

В НЕКОТОРЫХ ЗОНАХ может использоваться соответствующая защита от шума.

УБЕДИТЕСЬ в том, что защитное оборудование находится в



хорошем состоянии.

Кроме того, в зоне проведения работ требуется **ПОСТОЯННОЕ** ношение защитных очков.

ОСОБЫЕ СИТУАЦИИ

ЗАПРЕЩАЕТСЯ СВАРКА И РЕЗКА контейнеров или материалов, которые ранее находились в контакте с опасными веществами, за исключением тех случаев, когда была выполнена их надлежащая обработка. Это крайне опасно.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ СВАРКА И РЕЗКА окрашенных деталей или деталей со специальным покрытием за исключением случаев, когда предпринимаются специальные меры безопасности с использованием вентиляции. Такие детали могут быть источником высокотоксичных газов или дыма.

Дополнительные меры предосторожности

ЗАЩИТИТЕ баллоны со сжатым газом от избыточного тепла, механических ударных нагрузок и воздействия дуги; надежно закрепляйте баллоны во избежание их падения.

УБЕДИТЕСЬ в том, что баллоны ранее не заземлялись и не использовались в качестве элемента электрической цепи.

УДАЛИТЕ из зоны проведения сварочных работ все потенциальные источники возгорания.

РЯДОМ ДОЛЖНЫ ВСЕГДА НАХОДИТЬСЯ ГОТОВЫЕ К НЕМЕДЛЕННОМУ ПРИМЕНЕНИЮ СРЕДСТВА ПОЖАРОТУШЕНИЯ, А РАБОТНИКИ ДОЛЖНЫ ЗНАТЬ ПРАВИЛА ИХ ПРИМЕНЕНИЯ.





РАЗДЕЛ А: ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ В СООТВЕТСТВИИ С ЗАКОНОМ 65 ШТАТА КАЛИФОРНИЯ

Дизельные двигатели

Выхлопные газы дизельных двигателей и некоторые их составляющие считаются в штате Калифорния канцерогенными, вызывающими врожденные дефекты и причиняющими другие вредные воздействия на репродуктивные функции организма.

Бензиновые двигатели

Выхлопные газы двигателей, содержащие химические соединения этого продукта, считаются в штате Калифорния канцерогенными, вызывающими врожденные дефекты и причиняющими другие вредные воздействия на репродуктивные функции организма.

ДУГОВАЯ СВАРКА МОЖЕТ БЫТЬ ИСТОЧНИКОМ ОПАСНОСТИ. ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ ЛИЦ ОТ ВОЗМОЖНЫХ СЕРЬЕЗНЫХ ТРАВМ, В ТОМ ЧИСЛЕ СО СМЕРТЕЛЬНЫМ ИСХОДОМ. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ НАХОЖДЕНИЕ ДЕТЕЙ ВБЛИЗИ РАБОЧЕЙ ЗОНЫ. ПРЕЖДЕ ЧЕМ ПРИСТУПИТЬ К РАБОТЕ, ЛИЦА С ВЖИВЛЕННЫМИ КАРДИОСТИМУЛЯТОРАМИ ДОЛЖНЫ ПРОКОНСУЛЬТИРОВАТЬСЯ С ВРАЧОМ.

Прочитайте и усвойте основные понятия по технике безопасности. Для получения дополнительной информации настоятельно рекомендуется приобрести экземпляр документа Safety in Welding & Cutting - ANSI Standard Z49.1 («Безопасность при выполнении сварки и резки материалов. Стандарт ANSI Z49.1») в Американском обществе сварщиков по адресу: P.O. Box 351040, Miami, Florida 33135 или стандарт CSA W117.2-1974. Бесплатный экземпляр буклета E205 Arc Welding Safety («Безопасность при проведении работ с использованием дуговой сварки») можно получить у Lincoln Electric Company, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО ВСЕ ПРОЦЕДУРЫ УСТАНОВКИ, ЭКСПЛУАТАЦИИ, ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ И РЕМОНТА ВЫПОЛНЯЮТСЯ ТОЛЬКО ЛИЦАМИ, ИМЕЮЩИМИ СООТВЕТСТВУЮЩУЮ КВАЛИФИКАЦИЮ.



ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ С ПРИВОДОМ ОТ ДВИГАТЕЛЯ ВНУТРЕННЕГО СГОРАНИЯ

- 1.a. Прежде чем приступить к работам по техническому обслуживанию и поиску/устранению неисправностей, заглушите двигатель, за исключением тех случаев, когда процедура технического обслуживания требует, чтобы двигатель был включен.



- 1.b. Эксплуатация двигателя допускается в открытых, хорошо вентилируемых зонах, либо в зонах, где организован отвод выхлопных газов за пределы помещений.

- 1.c. Не допускается пополнение запасов топлива для двигателя вблизи зон дуговой сварки с открытым пламенем, а также при работающем двигателе. Заглушите двигатель и дайте ему остыть, прежде чем пополнять запас топлива. Это поможет избежать разлива и испарения топлива, его контакта с горячими деталями и, как следствие, возгорания. Не допускается разлив топлива при восполнении запаса. Если разлив произошел, его следует протереть и не запускать двигатель до тех пор, пока не будут отведены пары.



- 1.d. Все защитные ограждения, крышки и приборы, установленные на оборудовании, должны оставаться на своих местах в работоспособном состоянии. Запрещается приближаться к клиновым ремням, шестерням, вентиляторам и другим подвижным деталям руки, волосы, элементы одежды и инструменты при запуске, эксплуатации и ремонте оборудования.
- 1.e. В некоторых случаях может потребоваться снятие защитного ограждения для выполнения необходимого технического обслуживания. Защитные ограждения следует снимать только в случае необходимости и устанавливать их на место сразу же, как только работы по техническому обслуживанию, требовавшие снятия защитных ограждений, будут завершены. Работая вблизи подвижных узлов, необходимо всегда проявлять максимальную осторожность.
- 1.f. Не приближайте руки к вентилятору двигателя. Не пытайтесь изменять параметры регулятора скорости или роликовой опоры нажатием на рычаги управления дроссельной заслонкой в процессе работы двигателя.
- 1.g. Во избежание случайного запуска двигателя внутреннего сгорания на бензине в момент вращения вала двигателя или при включении сварочного генератора в ходе технического обслуживания, отсоедините провода свечей, снимите крышку прерывателя-распределителя или отсоедините провод магнето (в зависимости от ситуации).
- 1.h. Во избежание ожогов горячей водой запрещается снимать крышку радиатора, когда двигатель еще не остыл.



ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И МАГНИТНЫЕ ПОЛЯ МОГУТ ПРЕДСТАВЛЯТЬ ОПАСНОСТЬ



- 2.a. Электрический ток, проходящий через любые проводники, вызывает создание местных электромагнитных полей (ЭМП). Сварочный ток создает ЭМП вокруг сварочных кабелей и сварочной установки.
- 2.b. ЭМП могут создавать помехи для работы кардиостимулятора, в связи с чем сварщики, пользующиеся кардиостимуляторами, должны проконсультироваться с врачом.
- 2.c. Воздействия ЭМП на организм человека при выполнении сварочных работ могут оказывать и другого рода влияния на организм человека, но на данный момент о них ничего не известно.
- 2.d. Все сварщики должны использовать перечисленные ниже процедуры с целью минимизации воздействия ЭМП, создаваемых в сварочной цепи:
- 2.d.1. Рабочий кабель и кабель электрода должны прокладываться вместе. По возможности их следует скрепить с помощью ленты.
- 2.d.2. Не допускается наматывание провода, ведущего к электроду, вокруг тела.
- 2.d.3. Не допускается нахождение тела между рабочим кабелем и кабелем, идущим к электроду. Если кабель, идущий к электроду, находится справа от вас, то рабочий кабель также должен проходить справа.
- 2.d.4. Соедините рабочий кабель с заготовкой в месте, находящемся как можно ближе к будущему сварному шву.
- 2.d.5. Запрещается работать рядом с источником сварочного тока.



ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ МОЖЕТ ИМЕТЬ СМЕРТЕЛЬНЫЙ ИСХОД.



- 3.a. Цепь электрода и рабочая цепь (или цепь заземления) нагреваются при работе сварочного аппарата. Не допускается касание таких «горячих» участков незащищенными участками кожи или влажной одеждой. Для изоляции рук необходимо носить сухие перчатки без дыр.
- 3.b. Изолировать тело от воздействия со стороны рабочей цепи и цепи заземления необходимо с помощью сухих изолирующих материалов. Убедитесь в достаточном размере изолирующего материала, позволяющем закрыть полностью места физического контакта с рабочей цепью и цепью заземления.

В дополнение к обычным правилам техники безопасности, если сварочные работы должны выполняться в условиях электрически опасной среды (в сырых помещениях или при ношении влажной одежды; на металлических конструкциях, таких как полы, решетки или строительные леса; при работе в стесненных условиях, например сидя, на коленях или лежа, если имеется высокий риск неизбежного или случайного контакта с заготовкой или заземлением) следует применять перечисленное ниже оборудование.

- Полуавтоматический сварочный аппарат постоянного тока с неизменяемым значением напряжения (провода).
 - Ручной сварочный аппарат постоянного тока (электрод).
 - Сварочный аппарат переменного тока с регулировкой пониженного напряжения.
- 3.c. При автоматической или полуавтоматической сварке проволокой электрод, барабанный электрод, сварочная головка, сопло или полуавтоматический сварочный пистолет также нагреваются под воздействием электрического тока.
 - 3.d. Необходимо обязательно убедиться в том, что рабочий кабель обеспечивает надлежащий контакт со свариваемой металлической заготовкой. Соединение с заготовкой должно находиться в месте, расположенном как можно ближе к будущему сварному шву.
 - 3.e. Необходимо заземлить заготовку или металлическую деталь, на которой выполняется сварной шов, к точке электрического заземления (зануления) с надлежащими характеристиками.
 - 3.f. Необходимо содержать держатель электрода, рабочий зажим, сварочный кабель и сварочный аппарат в предписанном безопасном рабочем состоянии. Поврежденную изоляцию необходимо заменить.
 - 3.g. Не допускается погружение электрода в воду с целью его охлаждения.
 - 3.h. Ни при каких обстоятельствах не допускается касание нагретых под действием тока деталей держателей электродов, подключенных к двум сварочным аппаратам, поскольку напряжение между ними может равняться сумме напряжений разомкнутых цепей обоих сварочных аппаратов.
 - 3.i. При выполнении работ на высоте необходимо пользоваться ремнем безопасности для защиты от падения в случае поражения электрическим током.
 - 3.j. См. также пункты 6.c. и 8.



ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ МОЖЕТ НАНЕСТИ ОЖОГИ.



- 4.a. Используйте маску с соответствующим светофильтром и накладки для защиты глаз от искр и излучения дуги при выполнении сварочных работ или наблюдении за ходом их выполнения. Сварочная маска и линза светофильтра должны соответствовать требованиям стандартов ANSI Z87.1.
- 4.b. Используйте подходящую одежду, изготовленную из прочного огнеупорного материала для защиты кожи от излучения дуги.
- 4.c. Обеспечьте защиту работающего рядом персонала с помощью соответствующих огнеупорных щитов и/или уведомив их об опасностях при наблюдении за дугой и других возможных воздействиях дуги, а также брызг расплавленного металла.



ДЫМ И ГАЗЫ МОГУТ ОКАЗЫВАТЬ ВРЕДНОЕ ВОЗДЕЙСТВИЕ.



- 5.a. В процессе сварки могут выделяться вредные для здоровья пары и газы. Не допускайте вдыхания таких паров и газов. В процессе сварки голова не должна находиться в зоне дымовых газов. Используйте достаточную вентиляцию и/или вытяжку над дугой, чтобы обеспечить отвод газов из зоны поступления воздуха для дыхания. При выполнении сварочных работ с использованием электродов, в процессе которых может потребоваться применение дополнительной вентиляции в связи с выделением высокотоксичных дымовых газов, как, например, при наплавке твердосплавных материалов (см. инструкции по контейнеру или ПАСПОРТ БЕЗОПАСНОСТИ МАТЕРИАЛА), сварке нержавеющей стали, а также изделий из стали со свинцовым или кадмиевым покрытием и других металлов либо покрытий, необходимо по возможности минимизировать воздействие и обеспечивать сохранение его уровня ниже допустимых предельных значений, определяемых OSHA PEL и ACGIH TLV, за счет применения местной вытяжки или принудительной вентиляции. В ограниченных пространствах или, при определенных обстоятельствах, за пределами помещений может потребоваться использование респиратора. При выполнении сварки оцинкованной стали также должны использоваться дополнительные меры предосторожности.
- 5.b. На работу оборудования, контролирующего выделение сварочного дыма, влияют различные факторы, в том числе применение по назначению и правильность размещения оборудования, выполнение технического обслуживания оборудования и конкретные процедуры сварки, а также область техники, к которой относится система. Уровень воздействия на работников должен быть проверен по завершении установки, а затем проверяться на периодической основе. Это позволит подтверждать соответствие действующим предельным нормам OSHA PEL и ACGIH TLV.
- 5.c. Запрещается выполнять сварку рядом с местами, где присутствуют пары хлорированных углеводородов, появляющиеся в результате проведения операций обезжиривания, очистки или распыления. Тепло и излучение дуги могут вступать в реакцию с парами растворителя, в результате которой может формироваться фосген — высокотоксичный газ, а также другие продукты, являющиеся раздражителями.
- 5.d. Защитные газы, применяемые при дуговой сварке, могут вытеснять воздух, что приводит к травмам и смертельному исходу. Должна постоянно обеспечиваться достаточная вентиляция, в особенности в ограниченных пространствах, чтобы обеспечить наличие воздуха для дыхания в количествах, гарантирующих безопасность.
- 5.e. Необходимо прочитать и усвоить инструкции производителя по эксплуатации данного оборудования и в отношении обстоятельств его использования, включая паспорта безопасности материалов (MSDS), а также выполнять все практические требования по технике безопасности, предписанные работодателем. Формы MSDS могут быть предоставлены дистрибутором сварочных материалов или изготовителем.
- 5.f. См. также пункт 1.b.



ИСКРЫ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ СВАРКИ И РЕЗКИ МОГУТ ПРИВЕСТИ К ПОЖАРУ ИЛИ ВЗРЫВУ.



- 6.a. Удалите из зоны проведения сварочных работ все источники опасности возгорания. Если это невозможно, накройте их во избежание попадания сварочных искр и возникновения пожара. Помните о том, что сварочные искры и брызги нагретого в процессе сварки материала могут легко проникать сквозь небольшие трещины и отверстия в соседние зоны. Не допускайте проведение сварочных работ вблизи гидравлических линий. Огнетушитель должен быть рядом и готов к применению.
- 6.b. Во избежание опасных ситуаций на рабочей площадке должны приниматься специальные меры предосторожности в случае использования сжатых газов. См. документ Safety in Welding and Cutting («Безопасность при сварке и резке») (стандарт ANSI Z49.1), а также оперативную информацию по используемому оборудованию.
- 6.c. Если сварочные работы не проводятся, убедитесь в том, что никакая часть цепи электрода не касается заготовки или заземления. Случайный контакт может привести к перегреву и создать опасность возгорания.
- 6.d. Запрещается нагрев, сварка или резка баков, бочек или контейнеров до тех пор, пока не будут предприняты надлежащие действия, гарантирующие, что такие процедуры не приведут к выделению горючих или токсичных газов из вещества, находящегося внутри. Наличие таких веществ может привести к взрыву даже в случае, если до этого была выполнена «очистка». Для получения дополнительной информации приобретите издание Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances («Рекомендуемые практические меры обеспечения безопасности при подготовке к сварке и резке контейнеров и трубопроводов, использовавшихся для опасных веществ»), AWS F4.1 в Американском обществе сварщиков (см. адрес, приведенный выше).
- 6.e. Перед нагревом, сваркой и резкой контейнеров или полых отливок их следует провентилировать. Возможен их взрыв.
- 6.f. В процессе сварки от дуги происходит разлет искр и брызг расплавленного металла. Должна использоваться защитная одежда, не содержащая масла: например, кожаные перчатки, рубаша из тяжелой ткани, брюки без отворотов, сапоги и кепка, закрывающая волосы. При выполнении сварки в неудобном положении или в ограниченных пространствах необходимо использовать беруши. При нахождении в зоне сварки требуется постоянное ношение защитных очков с боковыми щитками.
- 6.g. Соедините рабочий кабель с заготовкой в месте, находящемся на практически целесообразном расстоянии от будущего сварного шва. Рабочие кабели, соединенные с каркасом здания или другими точками за пределами зоны проведения сварочных работ, повышают вероятность того, что сварочный ток будет проходить через подъемные цепи, канаты крана или другие альтернативные контуры. Это может создать условия для возгорания или перегрева подъемных цепей или канатов, вплоть до их разрушения.
- 6.h. См. также пункт 1.c.
- 6.i. Прочитайте и следуйте указаниям, приведенным в издании NFPA 51B Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting and Other Hot Work («Стандарт по предотвращению возгораний в процессе сварки, резки и других пожароопасных работ»), которое можно приобрести в NFPA по адресу: 1 Batterymarch Park, PO box 9101, Quincy, Ma 022690-9101.
- 6.j. Не допускается использование источников сварочного тока для таяния замерзшей в трубах жидкости.



ПОВРЕЖДЕННЫЙ БАЛЛОН СО СЖАТЫМ ГАЗОМ МОЖЕТ ВЗОРВАТЬСЯ.



- 7.a. Пользуйтесь только баллонами со сжатым газом, в которых содержится требуемый защитный газ для используемого технологического процесса сварки, с правильно работающими регуляторами, предназначенными для применяемых уровней давления. Все шланги, трубная арматура и т. д. должны подходить для применения по назначению и поддерживаться в надлежащем состоянии.
- 7.b. Баллоны должны постоянно находиться в вертикальном положении с надежным креплением к тележке или стационарному основанию.
- 7.c. Требования по размещению баллонов:
 - на достаточном расстоянии от мест, где они могут быть подвергнуты ударным нагрузкам или физическому повреждению;
 - на безопасном расстоянии от места проведения дуговой сварки или резки, а также от других источников тепла, искр или пламени.
- 7.d. Не допускайте соприкосновения электрода, держателя электрода или других деталей, нагретых под воздействием электрического тока, с баллоном.
- 7.e. Не допускается, чтобы голова и лицо находились рядом с выпускным вентилем баллона при его открытии.
- 7.f. Защитные колпачки должны обязательно быть установлены на вентиль и затянуты вручную без применения инструментов, за исключением тех случаев, когда баллон используется или подключен для использования.
- 7.g. Прочитайте инструкции по эксплуатации баллонов со сжатым газом и сопутствующего оборудования, а также публикацию CGA P-1, Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders («Меры предосторожности для безопасного обращения со сжатыми газами, находящимися в баллонах»), которую можно приобрести в Ассоциации компаний, работающих со сжатыми газами, по адресу: 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA 22202.



ДЛЯ ОБОРУДОВАНИЯ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ



- 8.a. Перед выполнением работ на оборудовании отключите подачу электропитания, используя для этого разъединяющий выключатель в блоке предохранителей.
- 8.b. Установите оборудование, следуя требованиям, изложенным в правилах устройства электроустановок США, всем требованиям местных норм и правил и рекомендациям производителя.
- 8.c. Заземлите оборудование, следуя требованиям, изложенным в правилах устройства электроустановок США, и рекомендациям производителя.

**Дополнительную информацию по безопасности
можно получить на веб-сайте
<http://www.lincolnelectric.com/safety>.**



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



Интерактивный веб-сайт по безопасности
сварочных работ для мобильных устройств

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ — ПРОЧИТАЙТЕ ДО НАЧАЛА	
ИСПОЛЬЗОВАНИЯ	2
Безопасность при проведении работ с использованием дуговой сварки	2
Стандартные предупреждения по технике безопасности для источников сварочного тока	
и механизмов подачи проволоки	3—6
Содержание	7
Предостережения и ограничения	8
Электроприводной воздухоочистительный респиратор	8
Технические данные респиратора	8
Эксплуатация с использованием батареи	9
Установка батарейного блока	10
Установка фильтра	11
Установка дыхательной трубки	12
Установка плечевого ремня	13
Органы управления респиратором	14
Действия при срабатывании аварийного сигнала вследствие снижения потока воздуха	15
Управление потоком воздуха	16
Подготовка к применению	17
Процедура надевания респиратора	18
Техническое обслуживание и хранение респиратора	18
Руководство по поиску и устранению неисправностей респиратора	19
Шлем с функцией автозатенения	20
Информация о шлеме и линзах	20
Характеристики линзы с функцией автозатенения	21
Инструкции по эксплуатации сварочного шлема	22
Эксплуатация кассеты и ее особенности	23
Руководящие указания по настройке затенения	24
Замена кассеты и линз	25
Руководство по поиску и устранению неисправностей кассеты шлема	26
Сведения о гарантии на сварочный шлем	27
Сменные детали шлема	27
Дополнительные аксессуары	27
Сведения о гарантии	28
Запасные части	28, 29

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ И ОГРАНИЧЕНИЯ NIOSH

- A – Не допускается применение в газовых средах с содержанием кислорода менее 19,5%.
- B – Не допускается применение в газовых средах, представляющих непосредственную угрозу жизни и здоровью.
- C – Не допускается применение в условиях превышения максимальных допустимых концентраций, предписанных регулятивными нормами.
- F – Не допускается применение электроприводных воздухоочистительных респираторов при значениях потока воздуха менее четырех кубических футов в минуту (115 л/мин) для плотно прилегающих респираторов или шести кубических футов в минуту (170 л/мин) для шлемов.
- I – Содержит электрические узлы, которые могут привести к возгоранию в легковоспламеняющихся и взрывоопасных газовых средах.
- J – Несоблюдение правил надлежащего применения и технического обслуживания данного продукта может привести к травмам или смертельному исходу.
- L – Выполняйте инструкции для пользователя, подготовленные производителем, при замене фильтрующих патронов, колбы и/или фильтров.
- M – Все сертифицированные респираторы должны подбираться, подгоняться по размеру, использоваться и обслуживаться в соответствии с требованиями MSHA, OSHA и других применимых нормативных документов.
- N – Не допускается замена, доработка, добавление или изъятие деталей. Используйте только в точности отвечающие требованиям сменные детали конфигурации в соответствии с указаниями производителя.
- O – Обратитесь к инструкциям пользователя и/или к руководству по техническому обслуживанию для получения информации по применению и техническому обслуживанию этих респираторов.
- P – не оценивалась возможность применения респираторов в качестве хирургических масок.
- S – Применяются специальные или критически важные инструкции пользователя и/или ограничения на применение. Перед надеванием ознакомьтесь с инструкциями пользователя.

ЭЛЕКТРОПРИВОДНОЙ ВОЗДУХООЧИСТИТЕЛЬНЫЙ РЕСПИРАТОР. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ РЕСПИРАТОРА

Размер вентилятора в сборе	8" Ш x 7,5" В x 3" Г (203 x 191 x 76 мм)
Вес вентилятора (в т. ч. аккумуляторная батарея, ремень и фильтры)	47 унций (1338 г)
Вес сварочного шлема в сборе	32 унции (899 г)
Поток воздуха	Низкая скорость: 170+ л/мин (6+ куб. футов/мин) Высокая скорость: 210+ л/мин (7,4+ куб. футов/мин)
Рабочая температура	23°F to 131°F (-5° to 55°C)
Температура при хранении	23°F to 131°F (-5° to 55°C)
Влажность при хранении	<80%
Тип батареи	Литий-ионная (перезаряжаемая)
Время зарядки батареи	Около трех часов
Срок службы батареи	Примерно 500 циклов зарядки
Размер ремня (3)	29—52 дюйма (736—1321 мм)
Шлем соответствует требованиям	ANSI Z87.1-2010, CSA Z94.3, CE EN 379
Сертификация респиратора (1)	EN12941, AS/NZS 1716
Присвоенная степень защиты (APF) (2)	25

(1) Для получения информации о конфигурации системы см. раздел «Запасные части».

(2) Для свободно прилегающего электроприводного воздухоочистительного респиратора APF=25 согласно OSHA 3352-02 2009, если у работодателя реализуется постоянно действующая программа по использованию респираторов в соответствии со стандартом защиты органов дыхания (29 CFR 1910.134).

(3) Максимальный размер поясного ремня составляет 60 дюймов (1524 мм) с аксессуаром для удлинения ремня (см. раздел «Запасные части» в настоящем руководстве)

ЭКСПЛУАТАЦИЯ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ БАТАРЕИ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Безопасность эксплуатации батареи

- Не допускается нахождение батареи вблизи источника огня или тепла, поскольку это может стать причиной взрыва батареи с возможным получением травм или смертельным исходом.
- Батарея должна заряжаться только с помощью зарядного устройства для литий-ионных аккумуляторов, входящего в комплект поставки. Зарядка батареи должна осуществляться в открытом, хорошо вентилируемом помещении.
- Зарядное устройство предназначено только для использования внутри помещения.
- Не допускается намокание батареи.
- Запрещается предпринимать попытки выполнения разборки и ремонта батареи. Техническое обслуживание литий-ионных батарей не предусмотрено.
- Утилизация батареи: батарея подлежит правильной утилизации или отправке на переработку.

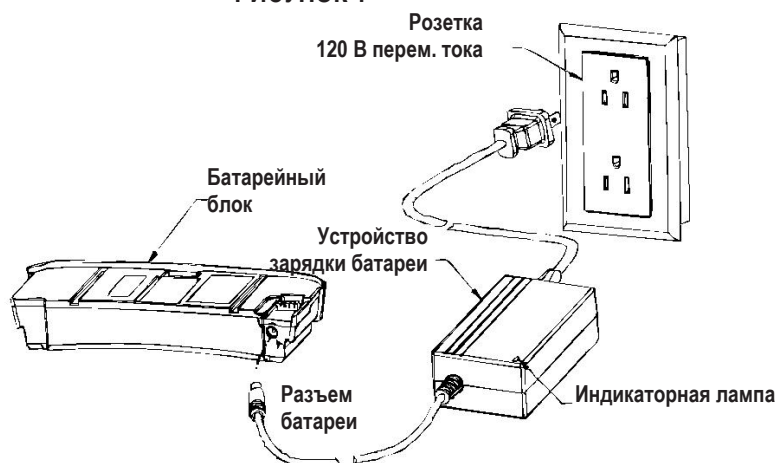
Зарядка батарейного блока

- Батарея должна заряжаться перед первым использованием либо в случае, если она не использовалась в течение одной недели. Обязательно выполняйте зарядку батареи, прежде чем она полностью разрядится.
- Неиспользуемые батареи должны заряжаться не реже одного раза в год.

Извлеките батарейный блок из вентилятора в сборе. При необходимости используйте европейский адаптер. Подключите шнур зарядного устройства к разъему батареи. Вставьте вилку зарядного устройства в розетку 120 В перем. тока. Разрядка батарейного блока перед зарядкой не требуется.

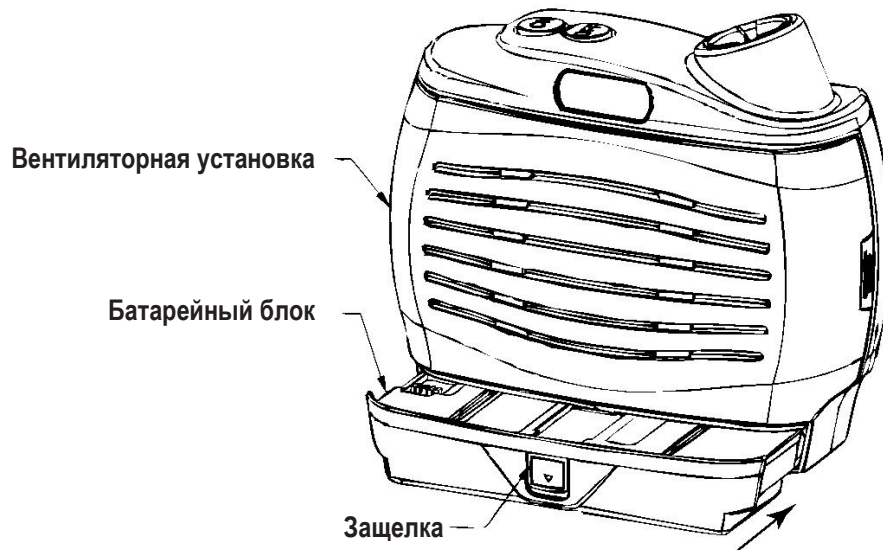
В процессе выполнения зарядки батарейного блока индикаторная лампа на зарядном устройстве светится красным цветом. По окончании зарядки батарейного блока индикаторная лампа начинает светиться зеленым цветом, сообщая пользователю о том, что батарея полностью заряжена (нормальное время зарядки батареи составляет примерно 3 часа). Несмотря на то, что разрешается оставлять батарейный блок подключенным к зарядному устройству, рекомендуется по достижении полного заряда отсоединять батарейный блок.

РИСУНОК 1



Установка батарейного блока

РИСУНОК 2



Задвиньте батарейный блок внутрь вентиляторной установки непосредственно под крышкой фильтра до щелчка, указывающего на то, что батарея заняла свое место. Крайне важно, чтобы батарейный блок занял положение, сигнализируемое щелчком. Таким образом гарантируется, что батарейный блок зафиксировался в требуемом положении и не выскользнет наружу, создавая тем самым неудобство в связи с отключением электропитания в процессе работы.

Для того чтобы изъять батарейный блок, достаточно просто нажать на защелку для снятия фиксации батареи и вытащить ее из вентиляторной установки.

УСТАНОВКА ФИЛЬТРА

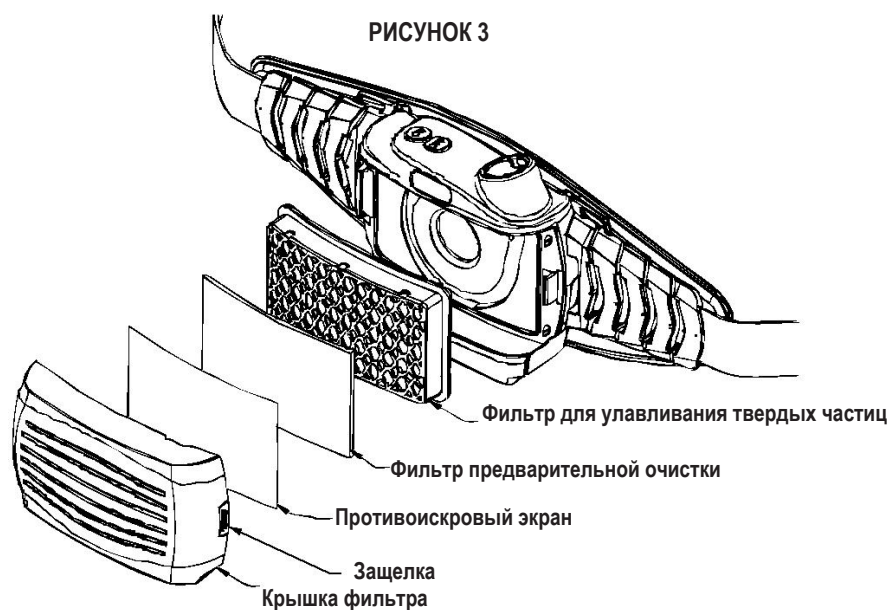


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Безопасность эксплуатации фильтра

- Не допускается использование респиратора без противоискрового экрана, фильтра грубой очистки и высокоэффективного воздушного фильтра для улавливания твердых частиц (HEPA). Данный PAPR получил сертификацию в конфигурации с противоискровым экраном, фильтром грубой очистки и высокоэффективным воздушным фильтром для улавливания твердых частиц. Использование респиратора без какого-либо из вышеперечисленных компонентов будет противоречить сертификации и может оказаться опасным для здоровья.
- Если воздушные фильтры повреждаются или засоряются, их необходимо заменять. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ промывка, чистка сжатым воздухом или повторное использование загрязненных воздушных фильтров.
- Используйте сменные воздушные фильтры, указанные в руководстве. Применение других фильтров нарушает положения сертификации для респираторной системы. Для получения информации о конфигурации системы см. «Запасные части»

РИСУНОК 3



Установите противоискровый экран, фильтр предварительной очистки и фильтр для улавливания твердых частиц в крышку фильтра в точности в том порядке, как указано на рисунке.

Установите крышку фильтра в сборе на вентиляторную установку, защелкнув язычки, предусмотренные на крышке фильтра, в отверстия на кронштейне вентиляторной установки и поверните крышку для закрытия. Надавите на крышку фильтра вниз до щелчка защелки при занятии требуемого положения и фиксации. Убедитесь в том, что крышка фильтра в сборе надежно закреплена в корпусе вентиляторной установки. Осмотрите защелку крышки и ответную часть, чтобы убедиться в надежной фиксации крышки фильтра.

Для замены фильтра нажмите на защелку, чтобы расфиксировать крышку фильтра и заменить фильтр, как показано на рисунке 3. См. раздел «Запасные части» на обратной стороне обложки руководства оператора, где указано, какие фильтры могут использоваться в данном респираторе.

УСТАНОВКА ДЫХАТЕЛЬНОЙ ТРУБКИ

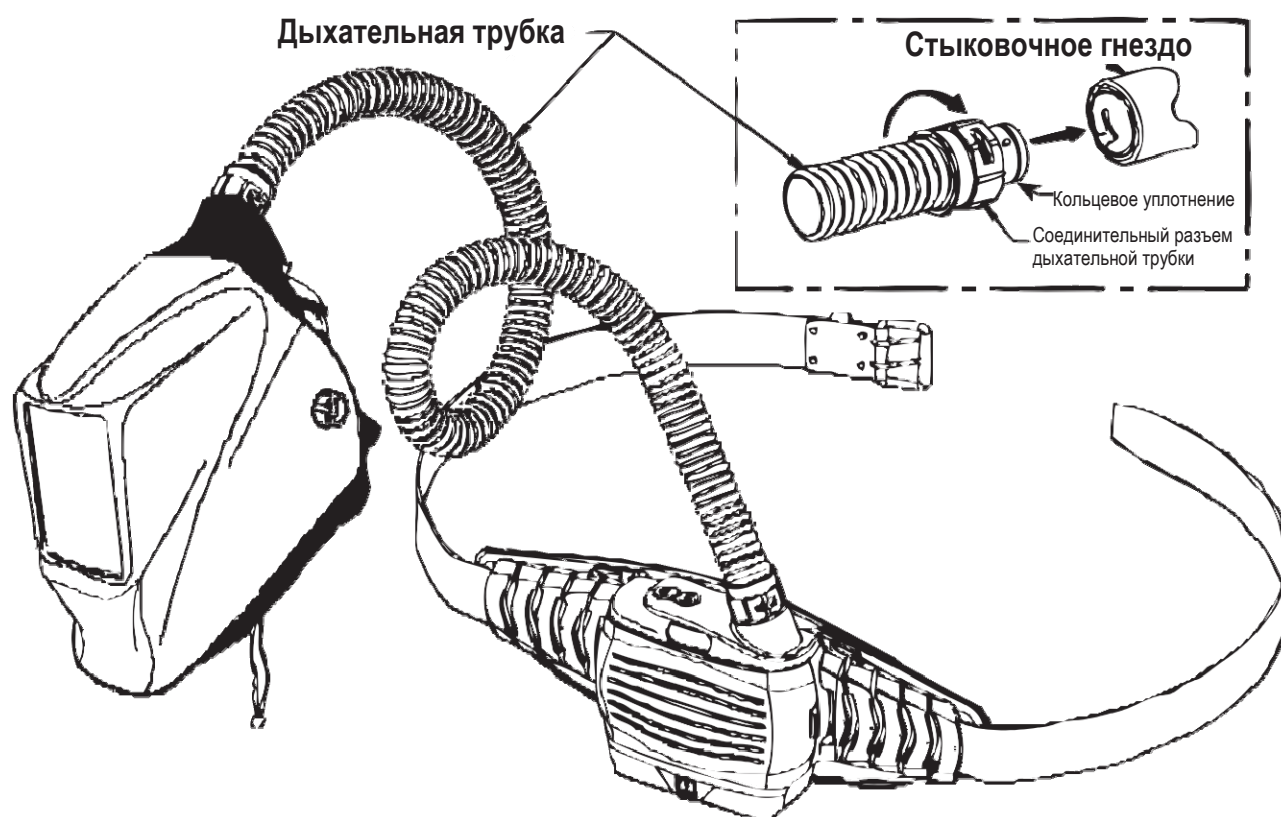


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Безопасное использование дыхательной трубки

- Убедитесь в том, что дыхательная трубка установлена надлежащим образом, поскольку в противном случае нефильтранный воздух может попасть под шлем.
- Убедитесь в том, что кольцевое уплотнение правильно установлено на трубном соединителе, а также в том, что на кольцевом уплотнении нет видимых следов порезов и потертостей. При обнаружении повреждения замените кольцевое уплотнение.
- Не допускается эксплуатация при отсутствии кольцевого уплотнения.

РИСУНОК 4



Соединение дыхательной трубки с вентилятором

Совместите стержни на трубном соединителе с отверстиями в стыковочном гнезде вентиляторной установки. Вставьте соединительный разъем в вентилятор до упора, а затем поверните соединительный разъем на 1/8 оборота по часовой стрелке, чтобы закрепить конец дыхательной трубки.

Соединение дыхательной трубки со шлемом

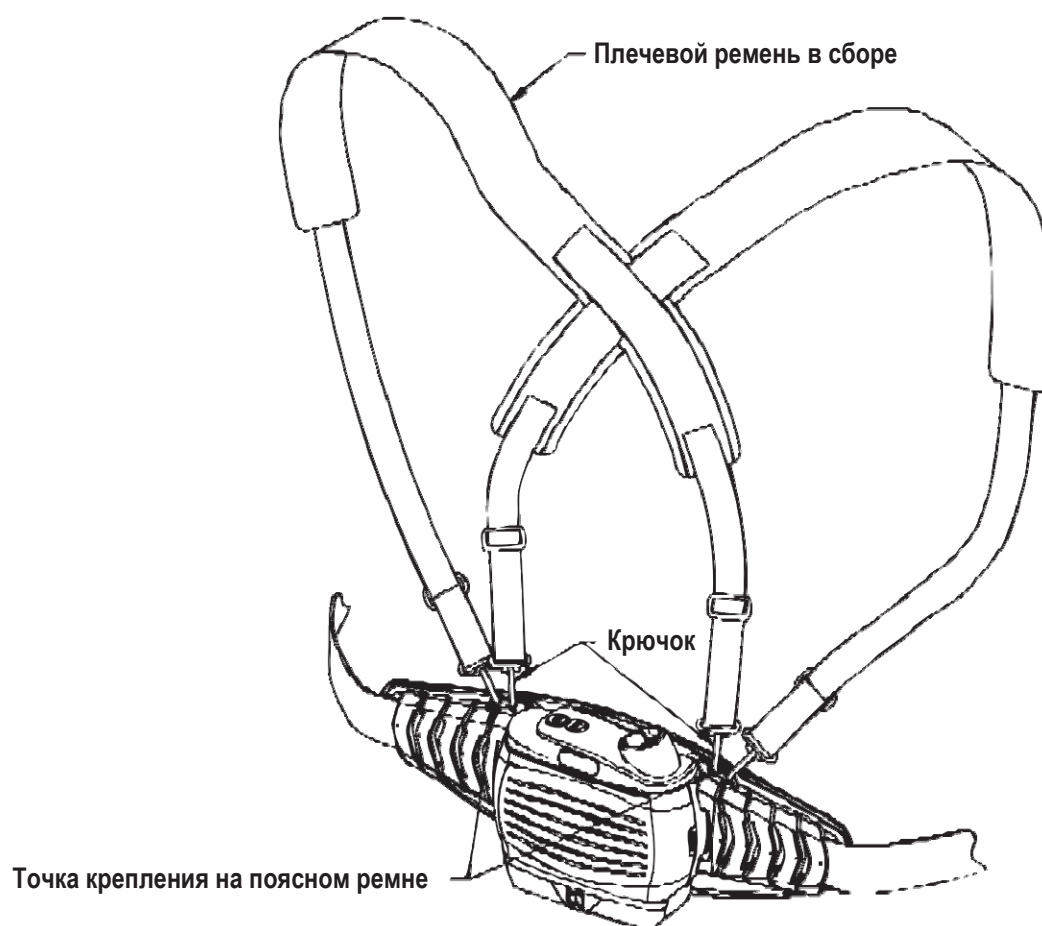
Совместите стержни на трубном соединителе с отверстиями в стыковочном гнезде шлема. Вставьте соединительный разъем в стыковочное гнездо шлема до упора, а затем поверните соединительный разъем на 1/8 оборота по часовой стрелке, чтобы закрепить конец дыхательной трубки. Если трубка перекрутилась, отсоедините один ее конец. Выпрямите трубку и снова подсоедините.

Для снятия дыхательной трубки поверните соединительный разъем на 1/8 оборота против часовой стрелки и потяните его на себя до выхода из шлема или из вентиляторной установки.

УСТАНОВКА ПЛЕЧЕВОГО РЕМНЯ

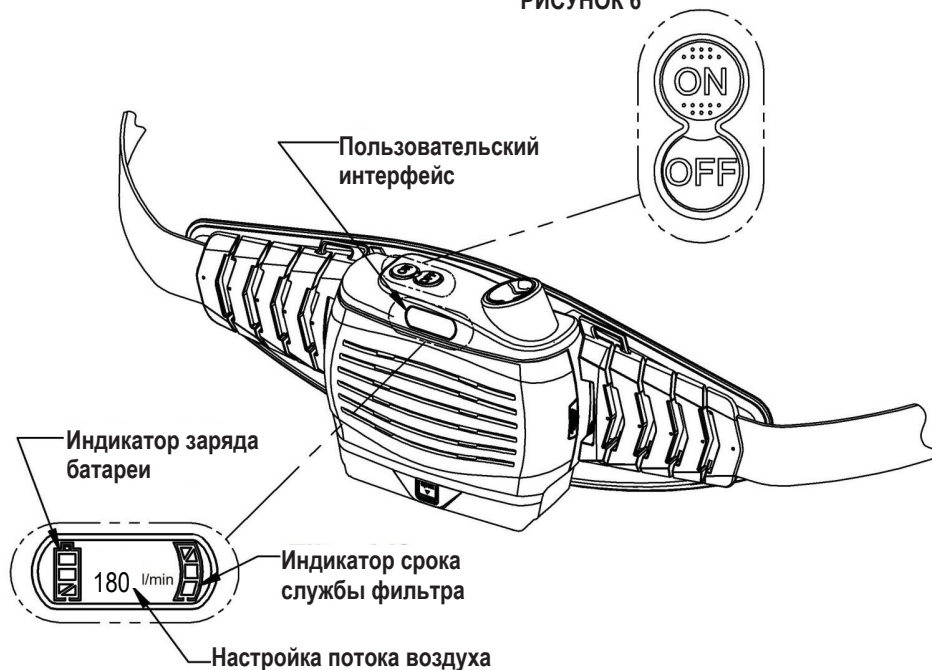
Зацепите крючки (всего 4) на плечевом ремне в сборе в точках крепления на поясном ремне, как показано на рисунке.

РИСУНОК 5



ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ РЕСПИРАТОРОМ

РИСУНОК 6



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Эксплуатация респиратора

- В случаях, когда включается звуковой сигнал тревоги или обнаруживается вибрация вентилятора, необходимо немедленно покинуть зону проведения работ. Не допускается снятие респиратора до выхода в безопасную зону.

Запуск респиратора

Нажмите кнопку ON (ВКЛ.) и удерживайте в течение 1-2 секунд, пока не запустится вентилятор. Раздастся звуковой сигнал и включится подсветка экрана пользовательского интерфейса. Вентилятор всегда запускается в режиме низкого потока воздуха (180 л/мин). Повторным нажатием на кнопку ON (ВКЛ.) осуществляется переключение в режим высокого потока (210 л/мин). На пользовательском интерфейсе отобразится выбранная настройка потока воздуха.

Остановка респиратора

Нажмите кнопку OFF (ВЫКЛ.) и удерживайте ее в течение 2 секунд до остановки вентилятора. При нажатой кнопке OFF (ВЫКЛ.) будет звучать звуковой сигнал, указывающий на то, что эта кнопка была нажата. После выключения вентиляторной установки подача звукового сигнала прекратится, а экран пользовательского интерфейса — погаснет.

Индикатор уровня заряда батареи

Данный индикатор предоставляет пользователю оценочные данные по остаточному уровню заряда батареи. Если на дисплее отображаются три полных деления, это означает, что батарея полностью заряжена.

Индикатор срока службы фильтра

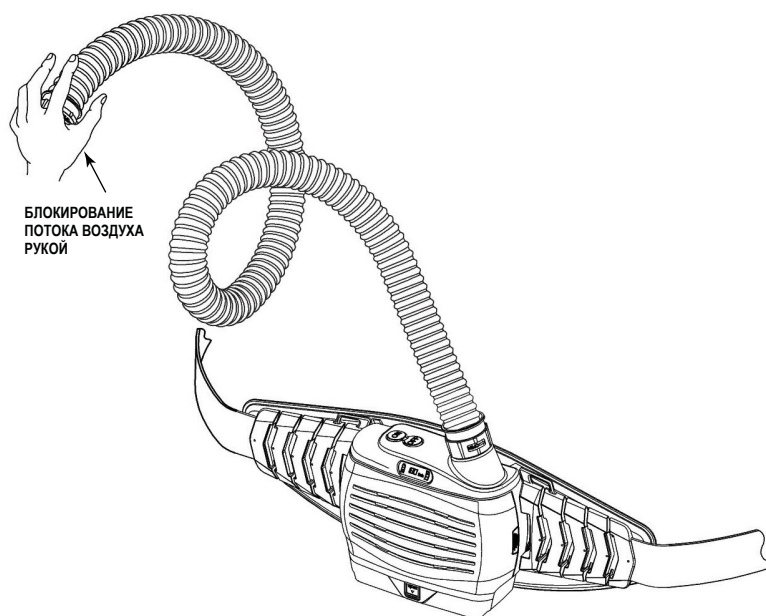
Данный индикатор предоставляет пользователю оценочные данные по сроку службы фильтра. Если на дисплее отображаются три полных деления, это означает, что фильтр требует замены. Если на дисплее не отображается ни одного деления, это означает, что фильтр улавливания твердых частиц чист. Если отображаются деления, это означает, что фильтр забивается, а в заряде батареи наблюдается снижение. Использование респиратора с индикатором засорения фильтра существенно снижает время работы от батареи.

ДЕЙСТВИЯ ПРИ СРАБАТЫВАНИИ АВАРИЙНОГО СИГНАЛА ВСЛЕДСТВИЕ СНИЖЕНИЯ ПОТОКА ВОЗДУХА

Аварийный сигнал вследствие снижения потока воздуха

- Система управления вентиляторной установки поддерживает заданный уровень расхода воздуха на протяжении всего времени работы. Если срабатывает аварийный сигнал вследствие снижения потока воздуха, это означает, что фильтр, возможно, требует замены и/или заблокирована дыхательная трубка.

РИСУНОК 7



- Прежде чем использовать респиратор, обязательно проверьте срабатывание аварийного сигнала вследствие снижения потока воздуха.
- Когда включается звуковой сигнал тревоги или обнаруживается вибрация вентилятора, необходимо немедленно покинуть зону проведения работ. Не допускается снятие респиратора до выхода в безопасную зону.

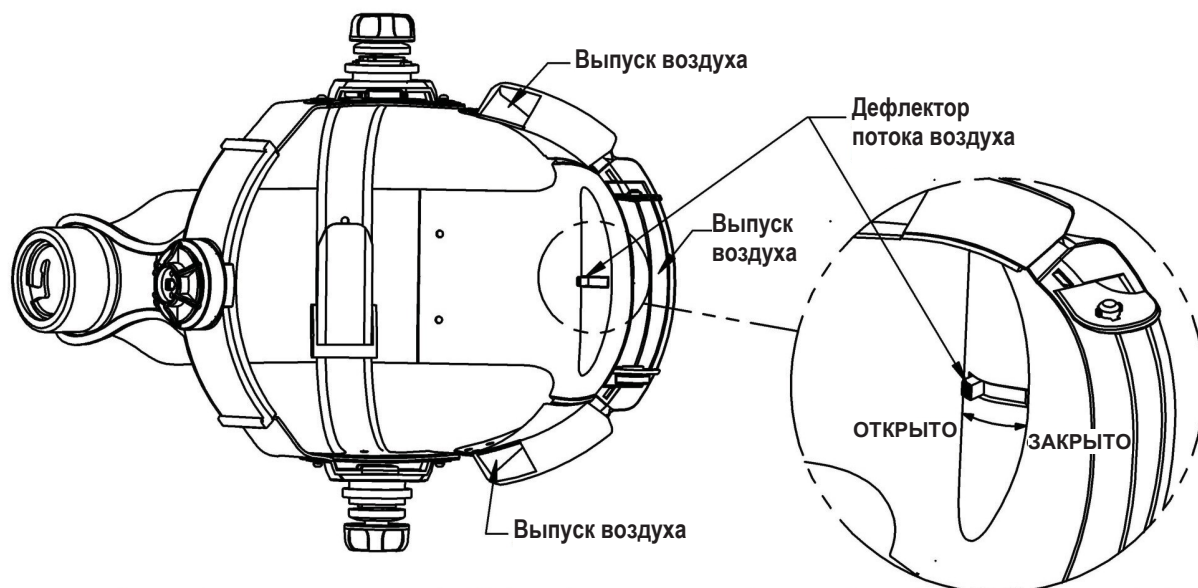
Тестирование срабатывания аварийного сигнала вследствие снижения потока воздуха

Отсоедините дыхательную трубку от шлема. Запустите вентилятор и заблокируйте поток воздуха, поместив ладонь на выпускное отверстие дыхательной трубки, как показано на рисунке. Удерживайте ладонь на отверстии трубки, как показано на рисунке, пока не сработает звуковой сигнал тревоги и не начнет вибрировать вентилятор (примерно через 15—30 секунд).

Если звуковой сигнал тревоги не срабатывает, немедленно перейдите в безопасную зону и сдайте устройство в ремонт.

УПРАВЛЕНИЕ ПОТОКОМ ВОЗДУХА

РИСУНОК 8



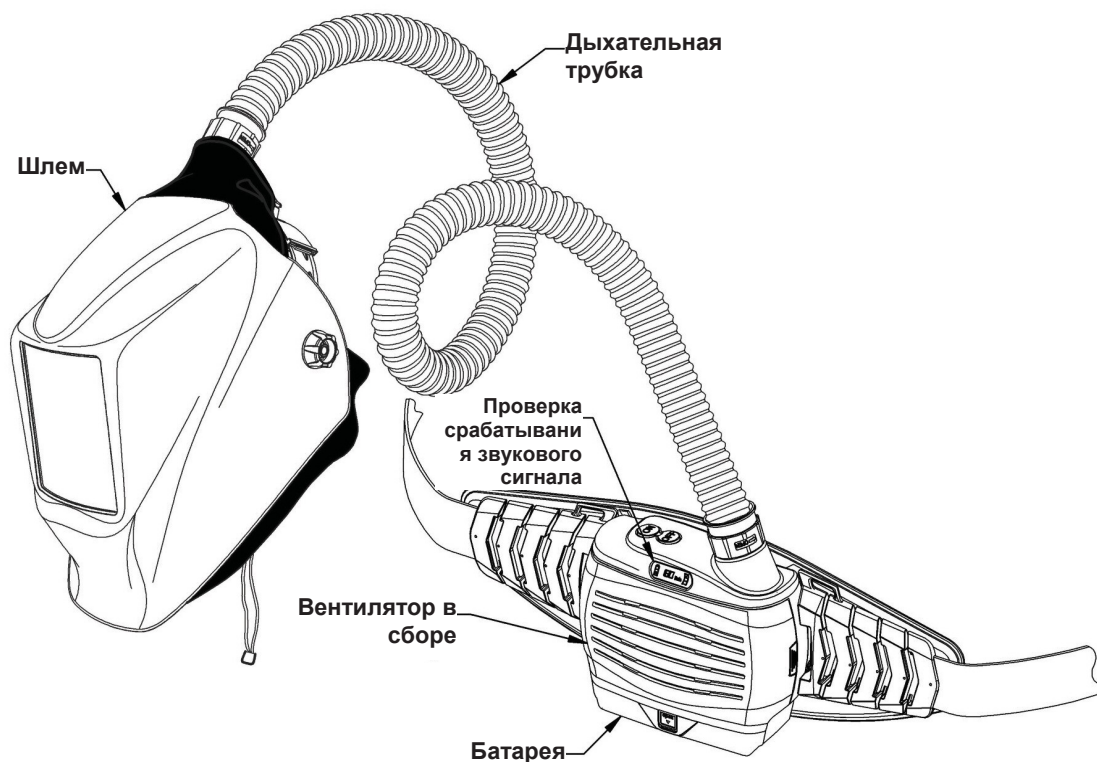
Вид снизу: подвеска с оболочкой, наголовник и внутренняя лента не показаны

Отрегулируйте положение дефлектора потока воздуха, как показано на рисунке. Дефлектор потока воздуха позволяет распределять воздух на все три выпускных отверстия (в открытом положении) или отсекают подачу (в закрытом положении) на выпускное отверстие в районе лба, направляя поток на другие два отверстия по бокам. Кроме того, дефлектор можно отрегулировать таким образом, чтобы снизить объем воздуха, поступающий через выпускное отверстие в районе лба. Это дает возможность пользователю регулировать объем воздуха, подаваемого через различные выпускные отверстия, чтобы обеспечить максимальный комфорт. По умолчанию дефлектор находится в открытом положении, то есть воздух распределяется на все три выпускные отверстия.

ПРИМЕЧАНИЕ. Изменение положения дефлектора потока воздуха не оказывает отрицательного влияния на защиту органов дыхания.

ПОДГОТОВКА К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

РИСУНОК 9



Прежде чем использовать респиратор, выполните проверки, описанные в следующих пунктах

1. Вентилятор в сборе
 - Убедитесь в том, что используется воздушный фильтр, соответствующий применению и имеющий сертификацию для установки в данный респиратор. Убедитесь в том, что противоискровой экран, фильтр предварительной очистки и фильтр для улавливания твердых частиц установлены надлежащим образом и зафиксированы в требуемом положении.
2. Дыхательная трубка
 - Убедитесь в том, что трубка не имеет повреждений и правильно подсоединена к вентиляторной установке и шлему.
3. Батарея
 - Убедитесь в плотности соединения с вентиляторной установкой, а также в том, что батарея полностью заряжена.
4. Поток воздуха / аварийные сигналы вследствие снижения потока воздуха
 - Запустите вентиляторную установку и проверьте поддержание надлежащего уровня расхода воздуха, протестировав срабатывание звукового сигнала тревоги. Выполните тест, чтобы убедиться в срабатывании аварийного сигнала вследствие снижения потока воздуха (см. стр. 15, где описывается процедура).
5. Шлем
 - Проверьте шлем на отсутствие повреждений и замените в случае необходимости. Если воздух не поступает из вентилятора в шлем, см. руководство по поиску и устранению неисправностей (стр. 15).

ПРОЦЕДУРА НАДЕВАНИЯ РЕСПИРАТОРА



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Безопасность при эксплуатации респиратора

- Не допускается вход в опасную зону до тех пор, пока вы не убедитесь в том, что респираторное оборудование функционирует надлежащим образом и правильно надето.
- В случаях, когда включается звуковой сигнал тревоги или обнаруживается вибрация вентилятора, необходимо немедленно покинуть зону проведения работ. Не допускается снятие респираторного оборудования до выхода в безопасную зону.
- Перед началом эксплуатации рекомендуется организовать тренировки пользователей по надеванию и ношению респиратора.
- Не допускается эксплуатация электроприводного воздухоочистительного респиратора при отсутствии какого-либо из фильтрующих компонентов или при отключенном вентиляторе, поскольку опасные уровни кислорода и углекислого газа могут накапливаться внутри шлема.

Надевание респиратора

ПРИМЕЧАНИЕ. Убедитесь в том, что перед надеванием выполнены все предварительные процедуры.

1. Наденьте вентиляторную установку таким образом, чтобы она находилась в нижней части спины, а шланг был направлен вверх. Проденьте руки через плечевые ремни, чтобы ремни находились на плечах, а поясной ремень полностью охватывал пояс. Отрегулируйте плечевые ремни и поясной ремень таким образом, чтобы вентиляторная установка правильно расположилась в нижней части спины.
2. Запустите вентиляторную установку, нажав кнопку ON (ВКЛ.). Отрегулируйте расход воздуха.
3. Соедините шланг со шлемом в сборе. Наденьте шлем и отрегулируйте его таким образом, чтобы он плотно прилегал к голове. Затяните тесьму лицевой части, чтобы организовать герметичную область вокруг головы.

Снятие респиратора

ПРИМЕЧАНИЕ. Прежде чем снимать шлем и вентиляторную установку, покиньте загрязненную зону.

1. Снимите шлем и отсоедините шланг от шлема.
2. Отключите вентиляторную установку с помощью кнопки OFF (ВЫКЛ.).
3. Ослабьте поясной ремень, снимите плечевые ремни и снимите вентиляторную установку со спины.

После использования компоненты респиратора подлежат очистке, осмотру и подготовке к последующему использованию (батарея должна быть заряжена).



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ РЕСПИРАТОРА

- Выполните замену загрязненных или поврежденных воздушных фильтров. Не допускается промывка фильтров и их продувка сжатым воздухом. Запрещается повторное использование воздушных фильтров.
- Для чистки респиратора запрещается применение растворителей или абразивных чистящих растворов. Вода и другие жидкости не должны попадать внутрь вентиляторной установки.

Должен тщательно вестись формуляр с данными о замене фильтра и проведении технического обслуживания респиратора. После каждого использования компоненты респиратора должны подвергаться чистке. Для протирки всех наружных поверхностей вентиляторной установки должна использоваться тканевая салфетка, смоченная в мягком мыльном растворе. Дождитесь, пока поверхность высохнет.

Такие факторы, как интенсивность использования изделия и уровни загрязнения, влияют на срок службы фильтров. Фильтры должны заменяться при снижении потока воздуха, поскольку это свидетельствует о загрязнении фильтра, и в соответствии с графиком замены фильтров, утвержденным директором по промышленной безопасности и специалистом по гигиене труда.

Хорошей производственной практикой является проведение осмотров вентилятора в сборе и дыхательной трубки после каждого использования. Если дыхательная трубка повреждена или ее внутренняя поверхность загрязнена, необходимо выполнить замену. Если не предполагается использование респиратора в течение длительного периода времени, он должен храниться в чистом, сухом и прохладном месте с извлеченными из вентиляторной установки фильтром и батареей.

ЗАЩИТНЫЙ ШЛЕМ СВАРЩИКА VIKING PAPR 3350

РУКОВОДСТВО ПО ПОИСКУ И УСТРАНЕНИЮ НЕИСПРАВНОСТЕЙ РЕСПИРАТОРА

ПРОБЛЕМЫ (СИМПТОМЫ)	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	РЕКОМЕНДУЕМЫЙ ПОРЯДОК ДЕЙСТВИЙ
Отсутствует поток воздуха из вентилятора в шлем.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Вентилятор не включен. 2. Батарея не заряжена. 3. Батарея не подключена. 4. Дыхательная трубка заблокирована. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Нажать кнопку ON (ВКЛ.). 2. Зарядить батарею. 3. Проверить надежность фиксации батарейного блока внутри вентиляторной установки. 4. Очистить от загрязнений выходное отверстие вентилятора и/или шланг.
Подаваемый поток воздуха от вентилятора в шлем недостаточен.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Соединения дыхательной трубки выполнены неправильно. 2. Фильтр засорен. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверить соединения дыхательной трубки с вентилятором и шлемом. 2. Заменить фильтр.
Срабатывание аварийного сигнала вследствие низкого потока воздуха (звуковой сигнал тревоги и вибросигнал).	<ol style="list-style-type: none"> 1. Дыхательная трубка засорена. 2. Закрыто входное отверстие фильтра. 3. Фильтр засорен. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Очистить от загрязнений выходное отверстие вентилятора и/или шланг 2. Убедиться в отсутствии препятствий на пути воздуха на входе в фильтр. 3. Заменить фильтр.
Аварийный сигнал низкого заряда батареи (звуковой сигнал тревоги и вибросигнал).	<ol style="list-style-type: none"> 1. Низкий заряд батареи. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Зарядить батарею или заменить ее, если это необходимо.
Пользователь обнаруживает неприятный запах или привкус загрязнителей, либо ощущает раздражение на слизистой глаз или горла.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Неправильно подобран респиратор для данного применения. 2. Ослабло соединение шланга, что дает возможность проникновения газов из окружающей среды, минуя вентилятор. 3. Фильтр 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проконсультироваться со специалистом по гигиене труда или директором по производственной безопасности на предмет правильного подбора оборудования с учетом окружающей среды при проведении работ данного характера. 2. Проверить соединения шланга с вентилятором и шлемом. 3. Покинуть зону проведения работ, не снимая респиратор. Проверить фильтр и заменить его при необходимости.
Слишком короткое время работы от батареи.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ненадлежащее выполнение зарядки. 2. Фильтр засорен. 3. Батарея неисправна. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Полностью зарядить батарею. 2. Заменить фильтр. 3. Заменить батарею новой.
Обороты вала двигателя «выше нормального уровня» (повышенный уровень шума).	<ol style="list-style-type: none"> 1. Фильтр засорился. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заменить основной фильтр и фильтр предварительной очистки, если это необходимо.

ШЛЕМ С ФУНКЦИЕЙ АВТОЗАТЕНЕНИЯ

ИНФОРМАЦИЯ О ШЛЕМЕ/ЛИНЗАХ

При возникновении дуги линза с функцией автозатенения автоматически меняет состояние с светлого (уровень затенения 3,5) на темное (уровень 5—13).

Линза автоматически возвращается в светлое состояние после исчезновения дуги. Перед началом сварочных работ надо задать уровень затенения, соответствующий применению и определенный в таблице с указаниями по установке затенения (см. стр. 20). Кроме того, необходимо настроить уровень чувствительности в соответствии с применением.

Данный сварочный шлем с автозатенением разработан для следующих типов сварки и резки: сварка металлическим электродом в газовой среде (GMAW), сварка вольфрамовым электродом в газовой среде (GTAW), сварка защищенной дугой (SMAW), плазменная дуговая резка и воздушно-дуговая резка угольным электродом.

Линза с функцией автозатенения обеспечивает защиту органов зрения от вредного ультрафиолетового и инфракрасного излучения как в светлом, так и в затененном состояниях. Вне зависимости от того, на какой уровень затенения настроена линза, защита от УФ/ИК излучения обеспечивается в любом случае.

Линза с функцией автозатенения снабжена четырьмя датчиками, обнаруживающими свечение сварочной дуги, что обеспечивает изменение значения затенения до заранее выбранного уровня.

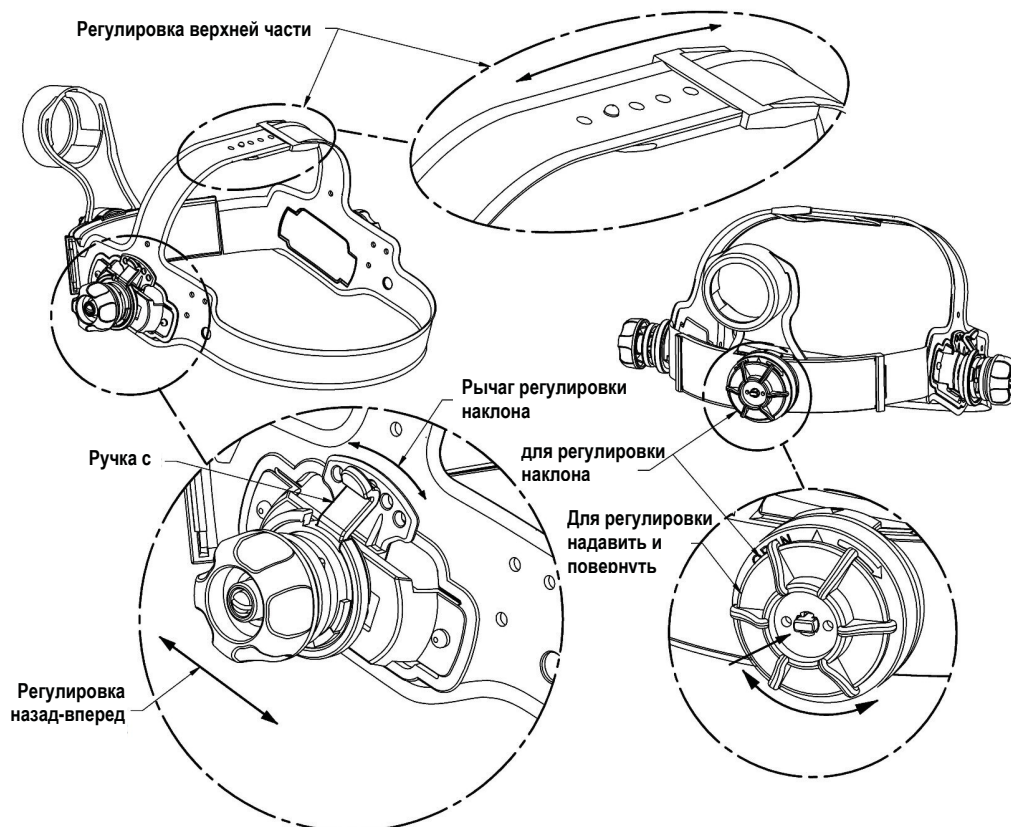
- Запрещается применение растворителей или абразивных чистящих средств.
- Датчики и fotocувствительный элемент должны содержаться в чистоте.
- Если на защитную линзу попадают брызги металла или грязь, ее следует сразу же заменить.
- Используйте сменные детали только из перечня, приведенного в данном руководстве.
- Не допускается эксплуатация шлема без внутренней и наружной защитных линз, установленных надлежащим образом.
- Не допускается использование линзы с функцией автозатенения в случае ее повреждения в результате удара, вибрации или воздействия давления.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛИНЗЫ С ФУНКЦИЕЙ АВТОЗАТЕНЕНИЯ

Оптический класс	1/1/1/1 (согласно EN 379)
Площадь отображения на ЖК-экране	95 x 85 мм (3,74 x 3,34 дюйма)
Размер кассеты	114 x 133 мм (4,50 x 5,25 дюйма)
Защита от УФ/ИК излучения	Постоянно, до уровня затенения согласно DIN 16
Датчики дуги	4
Светлое состояние затенения	DIN 3,5
Переменное затенение при сварке	DIN 5—13
Управление затенением	Ручка со шкалой, полная регулировка
Электропитание	Фоточувствительные элементы совместно с батареями
Предупреждение о низком заряде батареи	Красный индикатор
Батарея	CR2450, литиевая (1 шт.)
Включение/отключение питания	Полностью автоматическое
Время переключения со светлого на темный уровень затенения	0,00004 с (1/25 000 с)
Время переключения с темного на светлый уровень затенения	от 0,1 с (быстрое) до 1,0 с (длительное)
Регулировка чувствительности	Переменный уровень затенения и режим шлифовки
Характеристики газвольфрамовой сварки	Пост. ток ≥ 2 А, перем. ток ≥ 2 А,
Рабочая температура (шлем)	14—131 °F (–10—55 °C)
Температура при хранении (шлем)	–4—158 °F (–20—70 °C)
Соответствие шлема требованиям стандартов	ANSI Z87.1-2010/CSA Z94.3/CE EN 379

ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СВАРОЧНОГО ШЛЕМА

РИСУНОК 10



ПРИМЕЧАНИЕ. Воздушная камера и внутренняя лента условно не показаны

РЕГУЛИРОВКА ПОДВЕСКИ

РЕГУЛИРОВКА ПО РАЗМЕРУ ГОЛОВЫ. Плотность прилегания подвески регулируется надавливанием на ручку с трещоткой с последующим поворотом, что обеспечивает подгонку размера подвески под размер головы пользователя. Ручка с трещоткой расположена сбоку на шлеме.

РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ ПОДВЕСКИ. Регулировка верхней части выполняется путем регулировки верхнего ремня подвески для обеспечения комфорта с последующей вставкой штырька в отверстие для надежной фиксации в заданном положении.

НАКЛОН. Регулятор наклона шлема расположен на правой стороне шлема. Ослабьте правую ручку натяжения подвески и надавите с верхнего конца регулировочного рычага по направлению наружу, пока стопорная пластина не выйдет из впадины. Затем поверните рычаг вперед или назад, чтобы он занял желаемое положение. Нужно, чтобы стопорная пластина вошла в другую впадину и обеспечила требуемый угол наклона. По завершении регулировки затяните правую ручку натяжения подвески.

РЕГУЛИРОВКА ВПЕРЕД/НАЗАД. Регулирует расстояние между лицом пользователя и линзами. Для регулировки ослабьте наружные ручки натяжения и сдвиньте подвеску вперед или назад до достижения требуемого положения, а затем затяните для фиксации.

ПРИМЕЧАНИЕ. Убедитесь в том, что регулировка обеспечила одинаковые расстояния с обеих сторон (спереди/сзади) и работать будет удобно.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ КАССЕТЫ И ЕЕ ОСОБЕННОСТИ

Управление переменным затемнением

Уровень затемнения регулируется от 5 до 8 и от 9 до 13 в зависимости от применения и используемого технологического процесса сварки (см. таблицу выбора затемнения линзы на стр. 20). Затемнение регулируется заданием диапазона затемнения путем установки переключателя в нужное положение, после чего используется диск настройки затемнения с двойной шкалой, который позволяет установить требуемый уровень затемнения. Переключатель диапазона затемнения и диск с двойной шкалой расположены на линзе с функцией автозатемнения, как показано на рисунке 11.

Тест

Нажмите и удерживайте кнопку TEST (ТЕСТ), чтобы предварительно просмотреть выбранное значение затемнения до начала сварки. После того как кнопка будет отпущена, смотровое окно автоматически вернется в светлое состояние (уровень затемнения 3,5).

Чувствительность

Отрегулируйте светочувствительность, повернув ручку **SENSITIVITY (ЧУВСТВИТЕЛЬНОСТЬ)** влево или вправо, как показано на приведенном ниже рисунке. Вращая ручку все время влево, достигается настройка **H (ВЫСОКАЯ)**. Если шлем используется при наличии избыточного уровня естественного освещения или во время работы поблизости другого сварочного аппарата, улучшенные рабочие характеристики шлема могут достигаться при более низких значениях, для чего ручку следует поворачивать вправо, снижая тем самым значение чувствительности. Режим **Grind («Шлифовка»)** можно выбрать, вращая ручку регулировки чувствительности все время вправо до щелчка.

Режим шлифовки предназначен только для использования при выполнении шлифовочных работ, и при сварке не используется

Ручка Delay («Задержка»)

Данный орган управления предназначен для защиты глаз сварщика от мощного остаточного излучения после сварки. Изменение положения ручки **DELAY («ЗАДЕРЖКА»)** приведет к изменению времени перехода из затемненного состояния линзы к светлому с 0,1 с (**S**) до 1,0 с (**L**). Настройка **L** рекомендуется для применений, где используется высокая сила тока, когда сварочная ванна по-прежнему дает очень яркое излучение после отключения сварочной дуги, а также в ситуациях временного блокирования линзы и отсутствия видимости сварочной дуги.

Электропитание

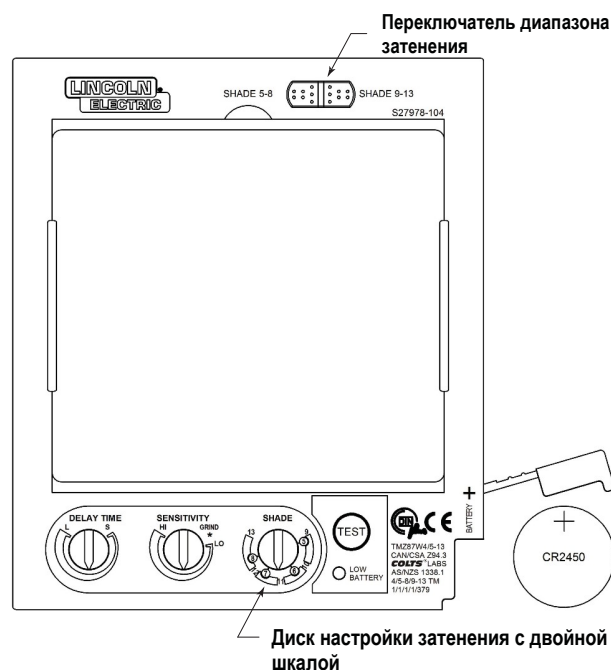
Данная линза с функцией автозатемнения питается от сменной батареи и фоточувствительного элемента. Батарея размещается в нижней части линзы с функцией автозатемнения. Батарея подлежит замене после включения индикатора **LOW BATTERY (НИЗКИЙ ЗАРЯД БАТАРЕИ)**. См. таблицу характеристик на стр. 17, где указан требуемый тип батареи. Линза с функцией автозатемнения показана на рисунке 11. Там же указана правильная ориентация батареи при установке в линзу с функцией автозатемнения. Для открытия батарейного отсека необходимо сдвинуть дверцу вниз и повернуть, как показано на рисунке.

УХОД ЗА ШЛЕМОМ И ЕГО ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Очистка. Для очистки шлема его следует протереть мягкой тканевой салфеткой. Регулярно выполняйте очистку поверхности кассеты. Не используйте агрессивные чистящие средства. Датчики и фоточувствительные элементы следует очищать с использованием мыльного раствора и влажной чистой тканевой салфетки. Необходимо протереть насухо с использованием салфетки из безворсовой ткани. Не допускается погружение линзы с функцией автозатемнения в воду или другие растворы.

Хранение. Хранение должно осуществляться в чистом сухом помещении.

РИСУНОК 11



УКАЗАНИЯ ПО НАСТРОЙКЕ ЗАТЕНЕНИЯ

УКАЗАНИЯ ПО ВЫБОРУ ЧИСЛОВЫХ ЗНАЧЕНИЙ ЗАТЕНЕНИЯ				
ОПЕРАЦИЯ	РАЗМЕР ЭЛЕКТРОДА 1/32 дюйма (мм)	ТОК ДУГИ (А)	МИНИМАЛЬНОЕ ЗАЩИТНОЕ ЗАТЕНЕНИЕ	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ⁽¹⁾ ЧИСЛОВОЕ ЗНАЧЕНИЕ ЗАТЕНЕНИЯ (КОМФОРТ)
Дуговая сварка плавящимся электродом с покрытием	Менее 3 (2,5) 3—5 (2,5—4) 5—8 (4—6,4) Более 8 (6,4)	Менее 60 60—160 160—250 250—500	7 8 10 11	— 10 12 14
Сварка металлическим электродом в газовой среде и дуговая сварка порошковой проволокой		Менее 60 60—160 160—250 250—500	7 10 10 10	— 11 12 14
Сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа		Менее 50 50—150 150—500	8 8 10	10 12 14
Воздушная дуговая резка угольным электродом	(Легкий) (Тяжелый)	Менее 500 500—1000	10 11	12 14
Плазменная дуговая сварка		Менее 20 20—100 100—400 400—800	6 8 10 11	от 6 до 8 10 12 14
Плазменная дуговая резка	(Легкий) ⁽²⁾ Средний ⁽²⁾ (Тяжелый) ⁽²⁾	Менее 300 300—400 400—800	8 9 10	9 12 14
Пайка с нагревом газовой горелкой		—	—	3 или 4
Пайка мягким припоем с нагревом газовой горелкой		—	—	2
Дуговая сварка угольным электродом		—	—	14
ТОЛЩИНА ПЛАСТИНЫ				
	дюймы	мм		
Газовая сварка				
Легкий	Менее 1/8	Менее 3,2		4 или 5
Средний	1/8—1/2	3,2—12,7		5 или 6
Тяжелый	Более 1/2	Более 12,7		6 или 8
Кислородная резка				
Легкий	Менее 1	Менее 25		3 или 4
Средний	от 1 до 6	25—150		4 или 5
Тяжелый	Более 6	Более 150		5 или 6

(1) В качестве рекомендуемого практического метода следует начать со слишком темного значения затенения, после чего перейти к более светлому, обеспечивающему достаточную видимость зоны сварки, не переходя через минимальное значение. В случае газовой сварки с использованием кислорода и горючего газа или резки с использованием горелки, дающей яркое желтое свечение, желательно использовать светофильтр, поглощающий желтую или магниевую линию видимой части спектра.

(2) Эти значения применимы в тех случаях, когда дуга четко видна. Как показывает опыт, более светлые фильтры могут использоваться в тех случаях, когда дугу затеняет заготовка. Данные из ANSI Z49.1-2012

Если в используемом вами шлеме не предусмотрен никакой из приведенных типов затенения, рекомендуется использовать следующий уровень затенения, более темный.

ЗАМЕНА КАССЕТЫ И ЛИНЗ

Замена фронтальной прозрачной защитной линзы. В случае повреждения фронтальную защитную линзу следует заменить. Извлеките держатель линз в сборе, как показано на рисунке 12а. Снимите фронтальную защитную линзу с шлема в сборе. Аккуратно снимите уплотнительную прокладку с защитной линзы. Установите новую защитную линзу в прокладку и вставьте в оболочку шлема. Убедитесь в том, что новая защитная линза и прокладка вставлены в оболочку шлема так же, как это было сделано до их снятия.

Замена внутренней прозрачной линзы. В случае повреждения внутреннюю прозрачную линзу следует заменить. Вставьте ноготь в канавку над смотровым окном кассеты и изогните линзу таким образом, чтобы она вышла за пределы кромок смотрового окна кассеты. Вставьте новую линзу в держатель с одной стороны, затем изогните ее, чтобы закрепить другую кромку с другой стороны смотрового окна кассеты.

Замена линзы с функцией автозатенения. Извлеките держатель линз в сборе из оболочки шлема. Порядок извлечения показан на рисунке 12а. Изогните верхнюю часть держателя линз, чтобы вытащить из рамки линзу с функцией автозатенения. Установите линзу с функцией автозатенения в рамку, как показано на рисунке 12b ниже. Убедитесь в том, что линза с функцией автозатенения вставлена в держатель линз правильно, как показано на рисунке. Установите держатель линз в сборе в оболочку шлема.

Установка увеличительной линзы. Извлеките держатель линз из оболочки шлема. Извлеките линзу с функцией автозатенения из держателя линз. Задвиньте увеличительную линзу в короткие направляющие, расположенные на боковых сторонах держателя линз, как показано на рисунке 12с. Вставьте на место линзу с функцией автозатенения в держатель линз, а затем держатель линз — в оболочку шлема. При установленной увеличительной линзе ее местоположение можно изменить, сдвинув вверх или вниз, в зависимости от предпочтений пользователя.

РИСУНОК 12

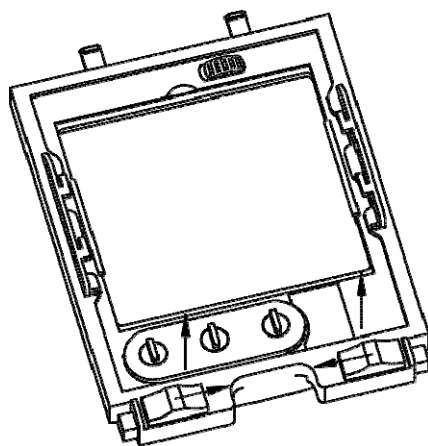


Рисунок 12а

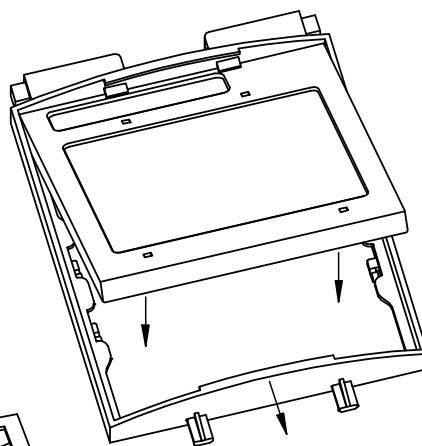


Рисунок 12b

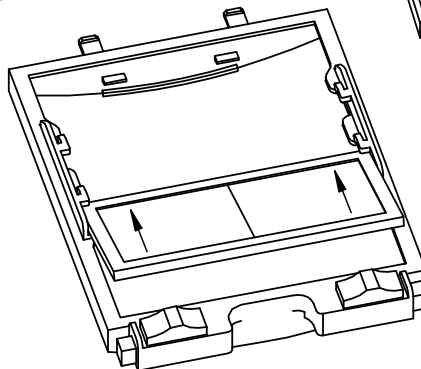



Рисунок 12с

РУКОВОДСТВО ПО ПОИСКУ И УСТРАНЕНИЮ НЕИСПРАВНОСТЕЙ ЛИНЗЫ С ФУНКЦИЕЙ АВТОЗАТЕНЕНИЯ

ПЕРЕД НАЧАЛОМ СВАРКИ ОБЯЗАТЕЛЬНО ВЫПОЛНЯЙТЕ ТЕСТ НА ПРАВИЛЬНОСТЬ ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ ЛИНЗЫ С ФУНКЦИЕЙ АВТОЗАТЕНЕНИЯ.

Кнопка TEST (ТЕСТ) предназначена для проверки пользователем надлежащего обеспечения затенения линзы с функцией автозатенения. Если затенение линзы с функцией автозатенения не выполняется надлежащим образом, проверьте переключатель диапазона затенения и/или диск настройки затенения с двойной шкалой на правильность настройки значения затенения. Если это не решает проблему, замените батарею и снова выполните тест, прежде чем приступить к работе. В процессе сварки благодаря использованию излучения дуги и наличию фоточувствительного элемента будет осуществляться подзарядка линзы.

ПРОБЛЕМА	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
При нажатии на кнопку TEST (ТЕСТ) светофильтр не затемняется.	Низкий заряд батареи.	Заменить батарею.
Затрудненная видимость сквозь светофильтр.	Загрязнена фронтальная защитная линза.	Очистить или заменить фронтальную защитную линзу.
	Загрязнена кассета.	Очистить линзу с функцией автозатенения с помощью мыльного раствора и мягкой тканевой салфетки.
При возникновении дуги светофильтр не затемняется.	Слишком низкое значение настройки чувствительности.	Отрегулировать настройку чувствительности до требуемого уровня.
	Загрязнена фронтальная защитная линза.	Очистить или заменить фронтальную защитную линзу.
	Повреждена фронтальная защитная линза.	Проверить наличие трещин и раковин на поверхности фронтальной защитной линзы и, если таковые обнаружатся, — заменить линзу.
	Датчики или панель фоточувствительных элементов заблокированы.	Убедиться в том, что в процессе сварки датчики или панель фоточувствительных элементов не блокируются рукой или другими предметами. Изменить положение головы таким образом, чтобы датчики «видели» сварочную дугу.
	Был выбран режим Grind («Шлифовка»)	Проверить установку ручки регулировки чувствительности.
Светофильтр затемняется в отсутствие дуги.	Слишком высокое значение настройки чувствительности.	Отрегулировать настройку чувствительности до требуемого уровня.
Светофильтр остается затемненным после завершения сварки.	Установлено слишком большое время задержки.	Отрегулировать до требуемого уровня.
⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ		
	На линзе имеется трещина.	Прекратить (ОСТАНОВИТЬ) использование данного изделия, если устранить проблему не удастся. Возможно, повреждена защита от УФ/ИК излучения, что может привести к ожогам слизистой глаз или кожи.
	Фильтр поврежден брызгами металла.	Отсутствует, повреждена, разрушена, надтреснута или деформирована фронтальная защитная линза.
		Заменить фронтальную защитную линзу в установленном порядке.

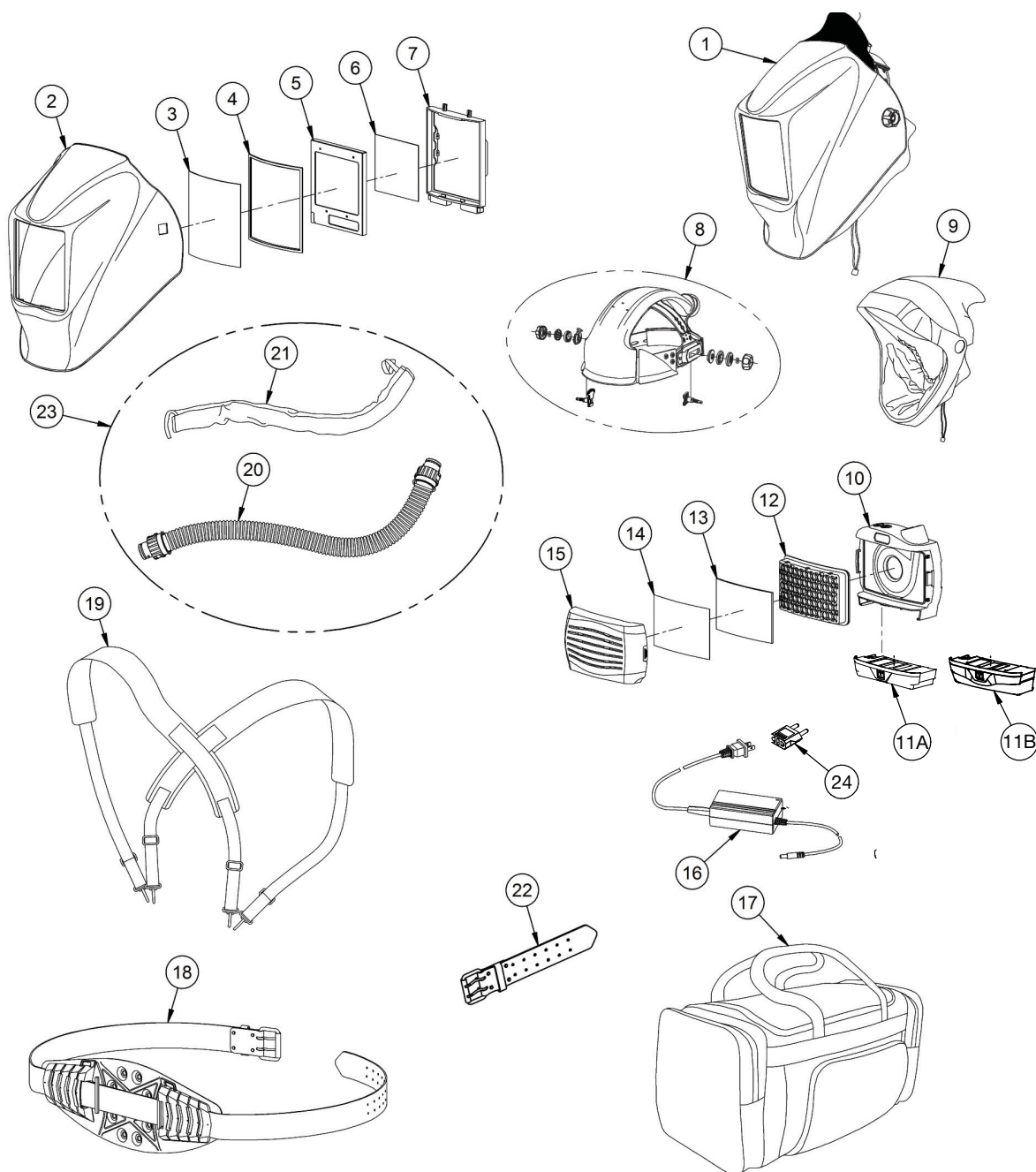
СВЕДЕНИЯ О ГАРАНТИИ

СВЕДЕНИЯ О ГАРАНТИИ. Справочник IMWS1 включен в список литературы.

ПОВРЕЖДЕНИЕ БРЫЗГАМИ РАСПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА НЕ ПОКРЫВАЕТСЯ ГАРАНТИЕЙ

Не допускается применение изделия без правильно подобранных защитных прозрачных линз, уставленных надлежащим образом с обеих сторон линзы с функцией автозатенения. Прозрачные линзы, поставляемые в комплекте с этим шлемом, подобраны по характеристикам и размерам для работы в составе данного изделия, в связи с чем не допускается их замена линзами других производителей.

К3930-2 ЗАЩИТНЫЙ ШЛЕМ СВАРЩИКА VIKING PAPR 3350 В СБОРЕ (запасные части)



ЗАЩИТНЫЙ ШЛЕМ СВАРЩИКА VIKING PAPR 3350

K3930-2 ЗАЩИТНЫЙ ШЛЕМ СВАРЩИКА VIKING PAPR 3350 В СБОРЕ (запасные части)

ПОЗ.	НОМЕР ДЕТАЛИ	ОПИСАНИЕ	КОЛ.
1	KP5121-2	Защитный шлем сварщика Viking PAPR 3350 в сборе (в комплект поставки входят подвеска и наголовник)	1
2	M25062-15	Оболочка шлема (с крючком и петлей для пристегивания)	1
3	KP2898-1	Наружная защитная линза (5,25 x 4,5 дюйма) (КОЛ. В КОМПЛЕКТЕ: 5)	1
4	S27978-32	Уплотнение наружной защитной линзы	1
5	KP3045-3	Линза с функцией автозатенения, модель 3350	1
6	KP3044-1	Внутренняя защитная линза (3,53 x 3,73 дюйма) (КОЛ. В КОМПЛЕКТЕ: 5)	1
7	S27978-33	Держатель линз	1
8	KP3942-1	Подвеска (с воздушной камерой и внутренней лентой)	1
	KP3943-1	Внутренняя лента (КОЛ. В КОМПЛЕКТЕ: 2)	1
9	KP3940-1	Наголовник (с крючком и петлей для пристегивания)	1
10	KP3944-1	Вентилятор в сборе (в комплект поставки входит поз. 15 «Крышка фильтра в сборе»)	1
11A	KP3937-1	Батарейный блок стандартной емкости	1
11B	KP3938-1*	батарейный блок продлен	1
12	KP3934-2	Высокоэффективный воздушный фильтр в сборе (КОЛ. В КОМПЛЕКТЕ: 2)	1
	KP3934-6	Высокоэффективный воздушный фильтр в сборе (КОЛ. В КОМПЛЕКТЕ: 6)	1
13	KP3935-1	Фильтр предварительной очистки (КОЛ. В КОМПЛЕКТЕ: 6)	1
14	KP3936-1	Противоискровый экран	1
15	M25062-1	Крышка фильтра в сборе	1
16	KP3932-1	Устройство зарядки батареи	1
17	K3096-1	Сумка Lincoln Industrial	1
18	KP5123-1	Поясной ремень для PAPR в сборе	1
19	KP5124-1	Плечевой ремень в сборе	1
20	M24962	Дыхательная трубка в сборе	1
	M25062-28	Кольцевое уплотнение дыхательной трубки (КОЛ. В КОМПЛЕКТЕ: 2)	1
21	M24964	Оболочка шланга	1
22	KP3939-1*	Удлинитель поясного ремня (удлиняет ремень до 60 дюймов)	1
23	KP5122-1	Шланг в сборе (поз. 20 и поз. 21 в сборе)	1
24	KP4255-1	ЕВРОПЕЙСКИЙ переходника штепсельной вилки	1
	KP3046-100 *	Увеличительная линза, степень увеличения 1,00	1
	KP3046-125 *	Увеличительная линза, степень увеличения 1,25	1
	KP3046-150 *	Увеличительная линза, степень увеличения 1,50	1
	KP3046-175 *	Увеличительная линза, степень увеличения 1,75	1
	KP3046-200 *	Увеличительная линза, степень увеличения 2,00	1
	KP3046-225 *	Увеличительная линза, степень увеличения 2,25	1
	KP3046-250 *	Увеличительная линза, степень увеличения 2,50	
* - Аксессуар, поставляемый дополнительно			

**Lincoln Electric Company
Электроприводной воздухоочистительный респиратор Viking, модель 3350**

Приложение с дополнительной информацией для пользователей на территории Европейского Союза и Великобритании

Данное дополнительное приложение содержит специальную информацию, относящуюся к респиратору Lincoln Electric Viking, модель 3350 при его эксплуатации на территории стран ЕС и/или стран, в которых действуют стандарты серии EN. Предоставленная здесь информация является специфичной и изложена в Директиве ЕС по средствам индивидуальной защиты (ЕЕС/89/686), а также в европейском стандарте EN 12941 по электроприводным воздухоочистительным респираторам. Данный документ предназначен для использования только вместе с информацией, предоставленной в руководстве пользователя Viking PAPR 3350 в целом. Пользователи данного респиратора должны до начала выполнения работ прочитать и усвоить все положения руководства пользователя Viking PAPR 3350.

Данный электроприводной воздухоочистительный респиратор (PAPR) сертифицирован уполномоченным сертификационным органом ЕС 2056 с присвоением класса TH2P в соответствии с требованиями стандарта EN 12941:1998 / A2:2008).

Система обеспечивает электронное управление функционированием в двух режимах эксплуатации (режимах потока), выбираемых пользователем: стандартный уровень расхода 180 л/мин и высокий уровень расхода 210 л/мин. Электронные приборы осуществляют постоянный мониторинг потока фильтрованного воздуха и генерируют аварийный сигнал для информирования пользователя об исчерпании заряда батареи и невозможности далее обеспечивать электропитание, необходимое для поддержания заданного расхода воздуха. Период эксплуатации респиратора (время его работы от батареи) зависит от выбранного режима эксплуатации (значения расхода), типа используемой батареи и состояния воздушного фильтра. Если респиратор не в состоянии обеспечить поток воздуха в выбранном режиме эксплуатации, система генерирует аварийный сигнал (см. основное руководство пользователя модели Viking PAPR 3350, стр. 15).

Таблица выбора режима эксплуатации

	Батарея стандартной емкости	Батарея увеличенной емкости
Количество циклов зарядки	около 500	около 500
Минимальное время эксплуатации при стандартном расходе	12,5 часов	+ 12,5 часов
Минимальное время эксплуатации при высоком расходе	9,5 часов	+ 9,5 часов
Время зарядки (из полностью разряженного состояния)	около 3 часов	около 4,5 часов
Вес нетто (в т. ч. батарея)	268 г / 0,59 фунта	472 г / 1,04 фунта
Напряжение / емкость в А·ч	14,4 В (номинальное) / 3,1 А·ч	14,4 В (номинальное) / 5,8 А·ч

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ!

- Респиратор обеспечивает защиту, когда он включен и работает в одном из выбранных режимов (с заданным расходом). Он не обеспечивает защиту в выключенном состоянии.
- Не допускается надевание данного респиратора в выключенном состоянии или в состоянии, когда не выбран один из режимов эксплуатации (одно из значений расхода), поскольку может произойти быстрое исчерпание запаса кислорода и накопление углекислого газа.
- В данном респираторе обеспечивается регулировка и мониторинг потока электронными средствами. См. основное руководство пользователя Viking PAPR 3350 (стр. 14), где описывается настройка параметров и проверка расхода воздуха.
- Фильтры необходимо устанавливать только в вентиляторную установку Viking PAPR 3350 (см. руководство пользователя Viking PAPR 3350, стр. 11, рисунок 3); их установка шлем не предусмотрена.
- Перед началом использования необходимо выполнить тест электронного устройства мониторинга потока / формирования аварийного сигнала. См. основное руководство по эксплуатации Viking PAPR 3350, стр. 15.
- Пользователи данного респиратора должны быть осведомлены о том, что при очень высоких значениях рабочих расходов давление может приобретать отрицательное значение при пиковых значениях потребления воздуха для дыхания.

ПОЛИТИКА ПОДДЕРЖКИ КЛИЕНТА

Данное подразделение The Lincoln Electric Company изготавливает и продает высококачественное оборудование для сварочных работ, расходные материалы и оборудование для резки. Нашей главной задачей является удовлетворение потребностей клиентов и предвосхищение их ожиданий. При необходимости покупатели могут попросить Lincoln Electric о предоставлении рекомендаций или информации по использованию продукции этой компании. Наши ответы формируются на основе тех знаний, которыми мы обладаем на данный момент. Компания Lincoln Electric не может ручаться или гарантировать точность таких рекомендаций и не берет на себя никакой ответственности в отношении такой информации или рекомендаций. Мы в явной форме отказываемся от ответственности любого типа, в том числе от любых видов гарантии соответствия назначению для конкретных работ клиента, в отношении указанной информации и рекомендаций. Исходя из практических соображений, мы также не можем взять на себя никакой ответственности за обновления и внесение корректив в рекомендации и информацию после того, как они были предоставлены. Никакие из предоставленных рекомендаций или сведений не могут использоваться для создания, расширения или изменения каких-либо гарантийных обязательств в отношении продажи наших изделий. Компания Lincoln Electric является производителем, реагирующим на просьбы клиентов, но выбор и эксплуатация конкретных изделий, проданных Lincoln Electric, является предметом единоличного контроля со стороны клиента и остается его исключительной ответственностью. Множество параметров, выходящих за пределы контроля со стороны Lincoln Electric, влияет на результаты, получаемые при реализации применяемых методов изготовления и требований по обслуживанию. Внесение изменений. Данная информация является точной на момент печати этого документа и соответствует тем знаниям, которыми компания располагает. Любая информация в отношении обновлений приводится на веб-сайте www.lincolnelectric.com.



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