

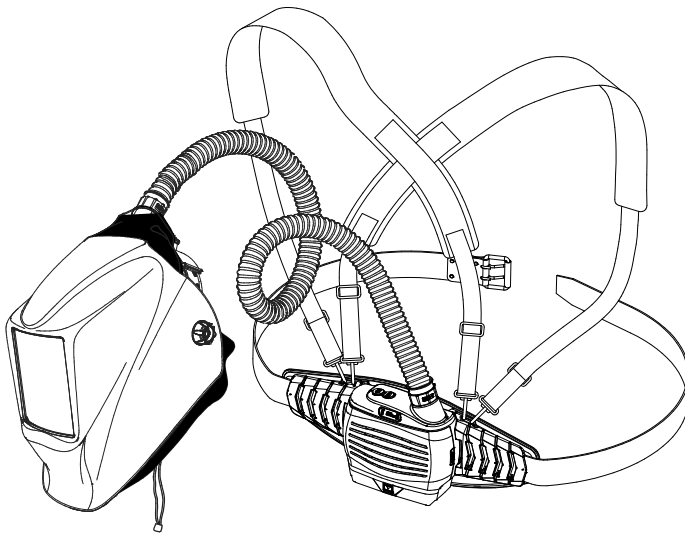
Operator's Manual

VIKING PAPR 3350 WELDING HELMET

POWERED AIR-PURIFYING RESPIRATOR (PAPR) WITH VIKING 3350 AUTO-DARKENING HELMET

CODE NUMBER:

12586



Register your machine:

www.lincolnelectric.com/register

Authorized Service and Distributor Locator:

www.lincolnelectric.com/locator

Save for future reference

Date Purchased

K#: (ex: K3930-1)

Serial: (ex: U1060512345)

WARNING: Users must read and understand the user instructions prior to use. Use of this respirator by untrained or unqualified people, or use that is not in accordance with these user instructions, **may adversely affect respirator performance and may be dangerous to your health.** Keep this operator's manual for future reference.

SAFETY WARNINGS – READ BEFORE USING

Refer to <http://www.lincolnelectric.com/safety> for additional safety information.

FUMES AND GASES can be dangerous to your health.

- Fumes from the normal use of welding products contain significant quantities of potentially hazardous compounds. See consumable product label/insert.
- Keep your head out of fumes.
- Use enough ventilation or local exhaust to keep fumes and gases from your breathing zone and general area.
- An approved respirator should be used unless exposure assessments are below applicable exposure limits.
- When welding with electrodes which may require additional ventilation such as stainless or hard facing (see instructions on container or Safety Data Sheet (SDS) or on lead or cadmium plated steel and other metals or coatings which produce highly toxic fumes, keep exposure as low as possible and within applicable OSHA PEL and ACGIH TLV limits using local exhaust or mechanical ventilation. In confined spaces or in some circumstances, outdoors, a respirator may be required. Additional precautions are also required when welding on galvanized steel.



The Viking PAPR 3350 respirator components and filtration media must be used only in configurations listed on parts pages. Refer to parts pages for list of approved components.

This respirator is not capable of or approved for use in an area which includes hazardous levels of gases. It is only effective to filter out particulate contaminants.

ARC Rays can injure eyes and burn skin

- Before welding, always inspect helmet and filter lens to be sure they are fitted properly, in good condition and not damaged.
- Check to see that the clear lens is clean and securely attached to the helmet.
- Always wear safety glasses with side shields or goggles under the welding helmet and protective clothing to protect your skin from radiation, burns and spatter.
- Ensure that optical radiation from other welder's arcs in the immediate area does not enter in from behind the helmet and auto-darkening filter.
- Stop welding immediately if the auto-darkening lens does not darken when arc is struck. See instruction manual for troubleshooting information.
- Do not weld in the overhead position while using this helmet.



IMPORTANT: THIS RESPIRATOR IS INTENDED TO BE USED BY TRAINED INDIVIDUALS IN ACCORDANCE WITH ALL THE PROVISIONS OF AN ORGANIZED RESPIRATORY PROTECTION PROGRAM WHICH COMPLIES WITH THE REQUIREMENTS OF THE OSHA STANDARD 29 CFR 1910.134 AVAILABLE FROM THE US DEPARTMENT OF LABOR, OCCUPATIONAL SAFETY AND HEALTH ADMINISTRATION OR IN CANADA CONFORMANCE WITH CSA Z94.4.

The Viking PAPR 3350 is approved for use in environments where:

- Particulate concentrations are known and characterized.
- Particulate concentrations are not Immediately Dangerous to Life or Health (IDLH).
- Atmospheres are NOT oxygen deficient.
- Contaminant concentrations do not exceed the Maximum Use Concentration (MUC) determined using the Assigned Protection Factor (APF) for specific respirator system or the APF mandated by specific government standards, whichever is lower.

Note: Auto-darkening filters in Lincoln helmets are designed to protect the user against harmful ultra-violet and infrared rays both in the dark and light states. No matter what shade the filter is set to, the UV/IR protection is always present.

THANK YOU FOR SELECTING A QUALITY PRODUCT BY LINCOLN ELECTRIC.

PLEASE EXAMINE CARTON AND EQUIPMENT FOR DAMAGE IMMEDIATELY

When this equipment is shipped, title passes to the purchaser upon receipt by the carrier. Consequently, Claims for material damaged in shipment must be made by the purchaser against the transportation company at the time the shipment is received.

SAFETY DEPENDS ON YOU

Lincoln arc welding and cutting equipment is designed and built with safety in mind. However, your overall safety can be increased by proper installation ... and thoughtful operation on your part.

DO NOT INSTALL, OPERATE OR REPAIR THIS EQUIPMENT WITHOUT READING THIS MANUAL AND THE SAFETY PRECAUTIONS CONTAINED THROUGHOUT. And, most importantly, think before you act and be careful.



WARNING

This statement appears where the information must be followed exactly to avoid serious personal injury or loss of life.



CAUTION

This statement appears where the information must be followed to avoid minor personal injury or damage to this equipment.



KEEP YOUR HEAD OUT OF THE FUMES.

DON'T get too close to the arc. Use corrective lenses if necessary to stay a reasonable distance away from the arc.

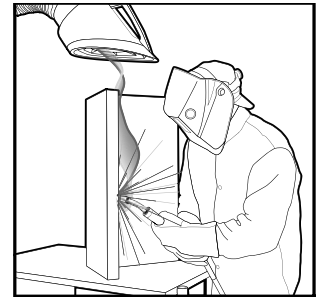
READ and obey the Material Safety Data Sheet (MSDS) and the warning label that appears on all containers of welding materials.

USE ENOUGH VENTILATION or exhaust at the arc, or both, to keep the fumes and gases from your breathing zone and the general area.

IN A LARGE ROOM OR OUTDOORS, natural ventilation may be adequate if you keep your head out of the fumes (See below).

USE NATURAL DRAFTS or fans to keep the fumes away from your face.

If you develop unusual symptoms, see your supervisor. Perhaps the welding atmosphere and ventilation system should be checked.



WEAR CORRECT EYE, EAR & BODY PROTECTION

PROTECT your eyes and face with welding helmet properly fitted and with proper grade of filter plate (See ANSI Z49.1).

PROTECT your body from welding spatter and arc flash with protective clothing including woolen clothing, flame-proof apron and gloves, leather leggings, and high boots.

PROTECT others from splatter, flash, and glare with protective screens or barriers.

IN SOME AREAS, protection from noise may be appropriate.

BE SURE protective equipment is in good condition.

Also, wear safety glasses in work area **AT ALL TIMES**.



SPECIAL SITUATIONS

DO NOT WELD OR CUT containers or materials which previously had been in contact with hazardous substances unless they are properly cleaned. This is extremely dangerous.

DO NOT WELD OR CUT painted or plated parts unless special precautions with ventilation have been taken. They can release highly toxic fumes or gases.

Additional precautionary measures

PROTECT compressed gas cylinders from excessive heat, mechanical shocks, and arcs; fasten cylinders so they cannot fall.

BE SURE cylinders are never grounded or part of an electrical circuit.



SECTION A: WARNINGS



CALIFORNIA PROPOSITION 65 WARNINGS

Diesel Engines

Diesel engine exhaust and some of its constituents are known to the State of California to cause cancer, birth defects, and other reproductive harm.

Gasoline Engines

The engine exhaust from this product contains chemicals known to the State of California to cause cancer, birth defects, or other reproductive harm.

ARC WELDING CAN BE HAZARDOUS. PROTECT YOURSELF AND OTHERS FROM POSSIBLE SERIOUS INJURY OR DEATH. KEEP CHILDREN AWAY. PACE-MAKER WEARERS SHOULD CONSULT WITH THEIR DOCTOR BEFORE OPERATING.

Read and understand the following safety highlights. For additional safety information, it is strongly recommended that you purchase a copy of "Safety in Welding & Cutting - ANSI Standard Z49.1" from the American Welding Society, P.O. Box 351040, Miami, Florida 33135 or CSA Standard W117.2-1974. A Free copy of "Arc Welding Safety" booklet E205 is available from the Lincoln Electric Company, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

BE SURE THAT ALL INSTALLATION, OPERATION, MAINTENANCE AND REPAIR PROCEDURES ARE PERFORMED ONLY BY QUALIFIED INDIVIDUALS.



FOR ENGINE POWERED EQUIPMENT.



- 1.a. Turn the engine off before troubleshooting and maintenance work unless the maintenance work requires it to be running.
- 1.b. Operate engines in open, well-ventilated areas or vent the engine exhaust fumes outdoors.
- 1.c. Do not add the fuel near an open flame welding arc or when the engine is running. Stop the engine and allow it to cool before refueling to prevent spilled fuel from vaporizing on contact with hot engine parts and igniting. Do not spill fuel when filling tank. If fuel is spilled, wipe it up and do not start engine until fumes have been eliminated.



- 1.d. Keep all equipment safety guards, covers and devices in position and in good repair. Keep hands, hair, clothing and tools away from V-belts, gears, fans and all other moving parts when starting, operating or repairing equipment.



- 1.e. In some cases it may be necessary to remove safety guards to perform required maintenance. Remove guards only when necessary and replace them when the maintenance requiring their removal is complete. Always use the greatest care when working near moving parts.
- 1.f. Do not put your hands near the engine fan. Do not attempt to override the governor or idler by pushing on the throttle control rods while the engine is running.
- 1.g. To prevent accidentally starting gasoline engines while turning the engine or welding generator during maintenance work, disconnect the spark plug wires, distributor cap or magneto wire as appropriate.
- 1.h. To avoid scalding, do not remove the radiator pressure cap when the engine is hot.



ELECTRIC AND MAGNETIC FIELDS MAY BE DANGEROUS



- 2.a. Electric current flowing through any conductor causes localized Electric and Magnetic Fields (EMF). Welding current creates EMF fields around welding cables and welding machines
- 2.b. EMF fields may interfere with some pacemakers, and welders having a pacemaker should consult their physician before welding.
- 2.c. Exposure to EMF fields in welding may have other health effects which are now not known.
- 2.d. All welders should use the following procedures in order to minimize exposure to EMF fields from the welding circuit:
 - 2.d.1. Route the electrode and work cables together - Secure them with tape when possible.
 - 2.d.2. Never coil the electrode lead around your body.
 - 2.d.3. Do not place your body between the electrode and work cables. If the electrode cable is on your right side, the work cable should also be on your right side.
 - 2.d.4. Connect the work cable to the workpiece as close as possible to the area being welded.
 - 2.d.5. Do not work next to welding power source.



ELECTRIC SHOCK CAN KILL.



- 3.a. The electrode and work (or ground) circuits are electrically “hot” when the welder is on. Do not touch these “hot” parts with your bare skin or wet clothing. Wear dry, hole-free gloves to insulate hands.
- 3.b. Insulate yourself from work and ground using dry insulation. Make certain the insulation is large enough to cover your full area of physical contact with work and ground.

In addition to the normal safety precautions, if welding must be performed under electrically hazardous conditions (in damp locations or while wearing wet clothing; on metal structures such as floors, gratings or scaffolds; when in cramped positions such as sitting, kneeling or lying, if there is a high risk of unavoidable or accidental contact with the workpiece or ground) use the following equipment:

- Semiautomatic DC Constant Voltage (Wire) Welder.
 - DC Manual (Stick) Welder.
 - AC Welder with Reduced Voltage Control.
- 3.c. In semiautomatic or automatic wire welding, the electrode, electrode reel, welding head, nozzle or semiautomatic welding gun are also electrically “hot”.
 - 3.d. Always be sure the work cable makes a good electrical connection with the metal being welded. The connection should be as close as possible to the area being welded.
 - 3.e. Ground the work or metal to be welded to a good electrical (earth) ground.
 - 3.f. Maintain the electrode holder, work clamp, welding cable and welding machine in good, safe operating condition. Replace damaged insulation.
 - 3.g. Never dip the electrode in water for cooling.
 - 3.h. Never simultaneously touch electrically “hot” parts of electrode holders connected to two welders because voltage between the two can be the total of the open circuit voltage of both welders.
 - 3.i. When working above floor level, use a safety belt to protect yourself from a fall should you get a shock.
 - 3.j. Also see Items 6.c. and 8.



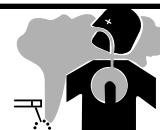
ARC RAYS CAN BURN.



- 4.a. Use a shield with the proper filter and cover plates to protect your eyes from sparks and the rays of the arc when welding or observing open arc welding. Headshield and filter lens should conform to ANSI Z87.1 standards.
- 4.b. Use suitable clothing made from durable flame-resistant material to protect your skin and that of your helpers from the arc rays.
- 4.c. Protect other nearby personnel with suitable, non-flammable screening and/or warn them not to watch the arc nor expose themselves to the arc rays or to hot spatter or metal.



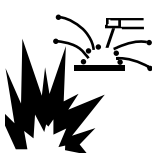
FUMES AND GASES CAN BE DANGEROUS.



- 5.a. Welding may produce fumes and gases hazardous to health. Avoid breathing these fumes and gases. When welding, keep your head out of the fume. Use enough ventilation and/or exhaust at the arc to keep fumes and gases away from the breathing zone. **When welding with electrodes which require special ventilation such as stainless or hard facing (see instructions on container or MSDS) or on lead or cadmium plated steel and other metals or coatings which produce highly toxic fumes, keep exposure as low as possible and within applicable OSHA PEL and ACGIH TLV limits using local exhaust or mechanical ventilation. In confined spaces or in some circumstances, outdoors, a respirator may be required. Additional precautions are also required when welding on galvanized steel.**
- 5.b. The operation of welding fume control equipment is affected by various factors including proper use and positioning of the equipment, maintenance of the equipment and the specific welding procedure and application involved. Worker exposure level should be checked upon installation and periodically thereafter to be certain it is within applicable OSHA PEL and ACGIH TLV limits.
- 5.c. Do not weld in locations near chlorinated hydrocarbon vapors coming from degreasing, cleaning or spraying operations. The heat and rays of the arc can react with solvent vapors to form phosgene, a highly toxic gas, and other irritating products.
- 5.d. Shielding gases used for arc welding can displace air and cause injury or death. Always use enough ventilation, especially in confined areas, to insure breathing air is safe.
- 5.e. Read and understand the manufacturer's instructions for this equipment and the consumables to be used, including the material safety data sheet (MSDS) and follow your employer's safety practices. MSDS forms are available from your welding distributor or from the manufacturer.
- 5.f. Also see item 1.b.



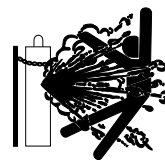
WELDING AND CUTTING SPARKS CAN CAUSE FIRE OR EXPLOSION.



- 6.a. Remove fire hazards from the welding area. If this is not possible, cover them to prevent the welding sparks from starting a fire. Remember that welding sparks and hot materials from welding can easily go through small cracks and openings to adjacent areas. Avoid welding near hydraulic lines. Have a fire extinguisher readily available.
- 6.b. Where compressed gases are to be used at the job site, special precautions should be used to prevent hazardous situations. Refer to "Safety in Welding and Cutting" (ANSI Standard Z49.1) and the operating information for the equipment being used.
- 6.c. When not welding, make certain no part of the electrode circuit is touching the work or ground. Accidental contact can cause overheating and create a fire hazard.
- 6.d. Do not heat, cut or weld tanks, drums or containers until the proper steps have been taken to insure that such procedures will not cause flammable or toxic vapors from substances inside. They can cause an explosion even though they have been "cleaned". For information, purchase "Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances", AWS F4.1 from the American Welding Society (see address above).
- 6.e. Vent hollow castings or containers before heating, cutting or welding. They may explode.
- 6.f. Sparks and spatter are thrown from the welding arc. Wear oil free protective garments such as leather gloves, heavy shirt, cuffless trousers, high shoes and a cap over your hair. Wear ear plugs when welding out of position or in confined places. Always wear safety glasses with side shields when in a welding area.
- 6.g. Connect the work cable to the work as close to the welding area as practical. Work cables connected to the building framework or other locations away from the welding area increase the possibility of the welding current passing through lifting chains, crane cables or other alternate circuits. This can create fire hazards or overheat lifting chains or cables until they fail.
- 6.h. Also see item 1.c.
- 6.i. Read and follow NFPA 51B "Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting and Other Hot Work", available from NFPA, 1 Batterymarch Park, PO box 9101, Quincy, Ma 022690-9101.
- 6.j. Do not use a welding power source for pipe thawing.



CYLINDER MAY EXPLODE IF DAMAGED.



- 7.a. Use only compressed gas cylinders containing the correct shielding gas for the process used and properly operating regulators designed for the gas and pressure used. All hoses, fittings, etc. should be suitable for the application and maintained in good condition.
- 7.b. Always keep cylinders in an upright position securely chained to an undercarriage or fixed support.
- 7.c. Cylinders should be located:
 - Away from areas where they may be struck or subjected to physical damage.
 - A safe distance from arc welding or cutting operations and any other source of heat, sparks, or flame.
- 7.d. Never allow the electrode, electrode holder or any other electrically "hot" parts to touch a cylinder.
- 7.e. Keep your head and face away from the cylinder valve outlet when opening the cylinder valve.
- 7.f. Valve protection caps should always be in place and hand tight except when the cylinder is in use or connected for use.
- 7.g. Read and follow the instructions on compressed gas cylinders, associated equipment, and CGA publication P-1, "Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders," available from the Compressed Gas Association 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA 22202.



FOR ELECTRICALLY POWERED EQUIPMENT.



- 8.a. Turn off input power using the disconnect switch at the fuse box before working on the equipment.
- 8.b. Install equipment in accordance with the U.S. National Electrical Code, all local codes and the manufacturer's recommendations.
- 8.c. Ground the equipment in accordance with the U.S. National Electrical Code and the manufacturer's recommendations.

Refer to

<http://www.lincolnelectric.com/safety>

for additional safety
information.

Welding Safety
Interactive Web Guide
for mobile devices



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

	Page
SAFETY WARNINGS – READ BEFORE USE	2
Arc Welding Safety	2
Standard Safety Warnings for Power Sources and Wire Feeders	3 thru 6
Table of Contents	7
Cautions and Limitations.....	8
Powered Air-Purifying Respirator Section	8
Respirator Specifications	8
Battery Operations.....	9
Installing Battery Pack	10
Filter Installation	11
Breathing Tube Installation	12
Shoulder Strap Installations	13
Respirator Controls	14
Air Flow Alarm Operation	15
Air Flow Control	16
Preparing For Use.....	17
Donning Procedure for Respirator	18
Respirator Maintenance and Storage	18
Trouble Shooting Guide For Respirator.....	19
Auto-Darkening Helmet Section	20
Helmet/Lens Information	20
Auto-Darkening Lens Specifications	21
Welding Helmet Operating Instructions	22
Cartridge Operation/Features	23
Shade Guide Settings	24
Cartridge and Lens Replacement.....	25
Trouble Shooting Guide for Helmet Cartridge	26
Helmet Warranty Information	27
Helmet Replacement Parts	27
Optional Accessories	27
Warranty Information	28
Parts Pages	28, 29

CAUTIONS AND LIMITATIONS

- A – Not for use in atmospheres containing less than 19.5% oxygen.
- B – Not for use in atmospheres immediately dangerous to life or health.
- C – Do not exceed maximum use concentrations established by regulatory standards.
- F – Do not use powered air-purifying respirators if airflow is less than four cfm (115 lpm) for tight fitting facepieces or six cfm (170 lpm) for hoods and/or helmets.
- I – Contains electrical parts that may cause an ignition in flammable or explosive atmospheres.
- J - Failure to properly use and maintain this product could result in injury or death.
- L – Follow the manufacturer's User's Instructions for changing cartridges, canister and/or filters.
- M – All approved respirators shall be selected, fitted, used, and maintained in accordance with MSHA, OSHA, and other applicable regulations.
- N – Never substitute, modify, add, or omit parts. Use only exact replacement parts in the configuration as specified by the manufacturer.
- O - Refer to User's Instructions, and/or maintenance manuals for information on use and maintenance of these respirators.
- P - Do not use as surgical masks.

POWERED AIR-PURIFYING RESPIRATOR SECTION

RESPIRATOR SPECIFICATIONS

Size of Blower Assembly	8" W x 7.5" T x 3" D (203 x 191 x 76 mm)
Weight of Blower (including battery, belt, and filters)	47 oz. (1338 g)
Weight of Helmet Assembly	32 oz. (899 g)
Air Flow	Low Speed: 170+ lpm (6+ cfm) High Speed: 210+ lpm (7.4+ cfm)
Operating Temperature	23°F to 131°F (-5° to 55°C)
Storage Temperature	23°F to 131°F (-5°C to 55°C)
Storage Humidity	<80%
Battery Type	Lithium Ion (Rechargeable)
Battery Charge Time	About three hours
Battery Life	Approximately 500 charges
Belt Size ⁽³⁾	29 to 52 in. (736 to 1321 mm)
Helmet Compliance	ANSI Z87.1-2010, CSA Z94.3, CE EN 379
Respirator Approval ⁽¹⁾	EN 12941, AS/NZS 1716
Assigned Protection Factor ⁽²⁾	25

(1) Refer to parts pages for system configuration.

(2) APF=25 for loose fitting Powered Air-Purifying Respirator according to OSHA 3352-02 2009, when the employer implements a continuing, effective respirator program in compliance with the Respiratory Protection Standard (29 CFR 1910.134).

(3) Belt size maximum of 60 in.(1524 mm) with belt extension accessory (see Parts Page in this manual)

BATTERY OPERATION**⚠ WARNING****Battery Safety**

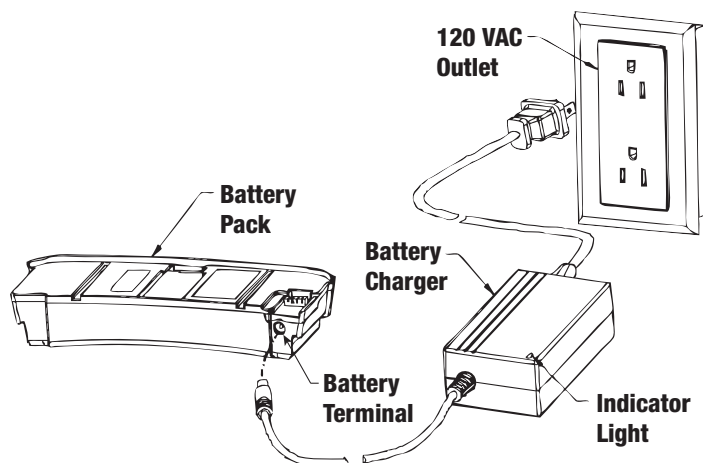
- Keep battery away from fire or heat as this may cause the battery to explode and may result in serious injury or death.
- Battery should be charged with supplied Li-ion charger only. Charge in an open, well-ventilated location.
- The charger is designed only for use indoors.
- Do not allow the battery to get wet.
- Do not attempt to disassemble or repair the battery. There is no maintenance on Li-ion batteries.
- Battery disposal – battery must be disposed of properly or recycled.

Charging of battery pack

- Charge battery before first use or if battery has not been used for one week. Always recharge the battery before it becomes fully discharged.
- Batteries not in use should be charged at least once a year.

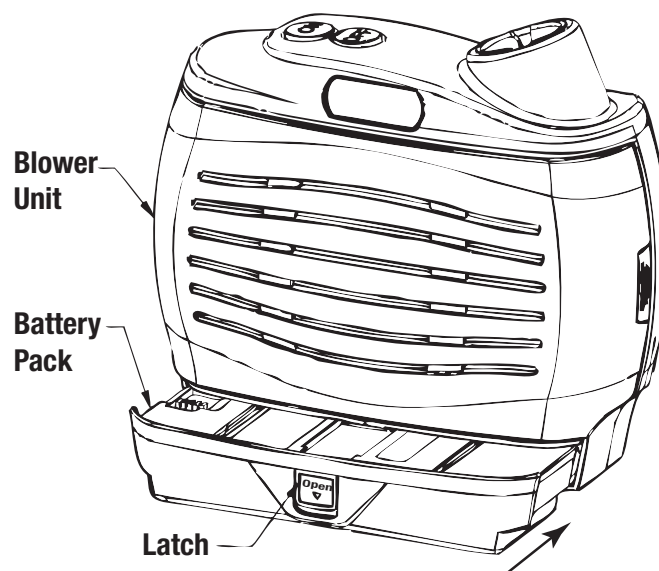
Remove battery pack from blower assembly. Connect charger cord to battery terminal. Plug charger into 120/240 VAC receptacle. Use European/Australian plug adapter if necessary. The battery pack does not need to be discharged before it is charged.

The charger indicator light will turn red in color when battery pack is being charged. When battery pack is finished charging, the indicator light will turn green letting the user know that the battery is fully charged (normal charge time approximately 3 hours). Although it is okay to leave the battery pack connected to the charger, it is recommended that once the battery pack is fully charged to disconnect battery pack from charger.

FIGURE 1

INSTALLING BATTERY PACK

FIGURE 2



Slide battery pack into blower unit just below filter cover until battery pack latch snaps into position. It is very important that the battery pack snaps into position. This makes sure the battery pack is locked in place and will not slide out causing possible nuisance shutoffs while in use.

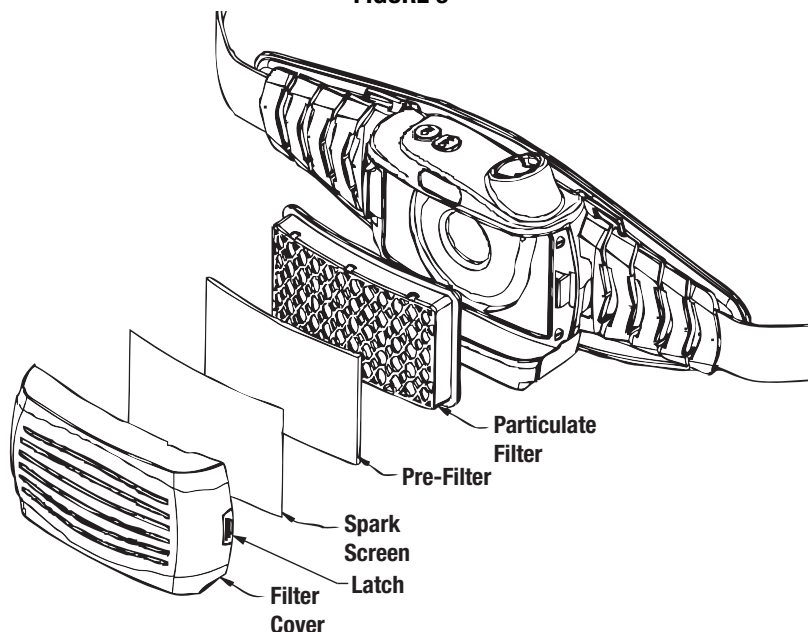
To remove battery pack, simply push down on latch to release and slide battery pack out from blower unit.

FILTER INSTALLATION

 WARNING
Filter Safety

- Do not use the respirator without the spark screen, pre-filter, and the HE particulate filter (HEPA) installed. The approval of this PAPR is with the spark screen, pre-filter and HE particulate filter installed using respirator without any of these items is not in accordance with approval and may be dangerous to your health.
- Replace air filters when damaged or clogged. **DO NOT** wash, clean with compressed air or reuse dirty air filters.
- Use specific replacement filters specified in this manual. Use of other filters is in violation of the approval of the respirator system. Refer to parts pages for system configuration.

FIGURE 3



Install the spark screen, pre-filter, and particulate filter in filter cover exactly as shown.

Install the filter cover assembly to the blower unit by engaging tabs on filter cover into bracket on blower unit and rotate assembly to close. Push filter cover assembly down until latch clicks into position securing filter cover assembly. Make sure the filter cover assembly is secure to the blower unit body. Inspect both latching side of cover and opposite side to see that the filter cover is properly secured.

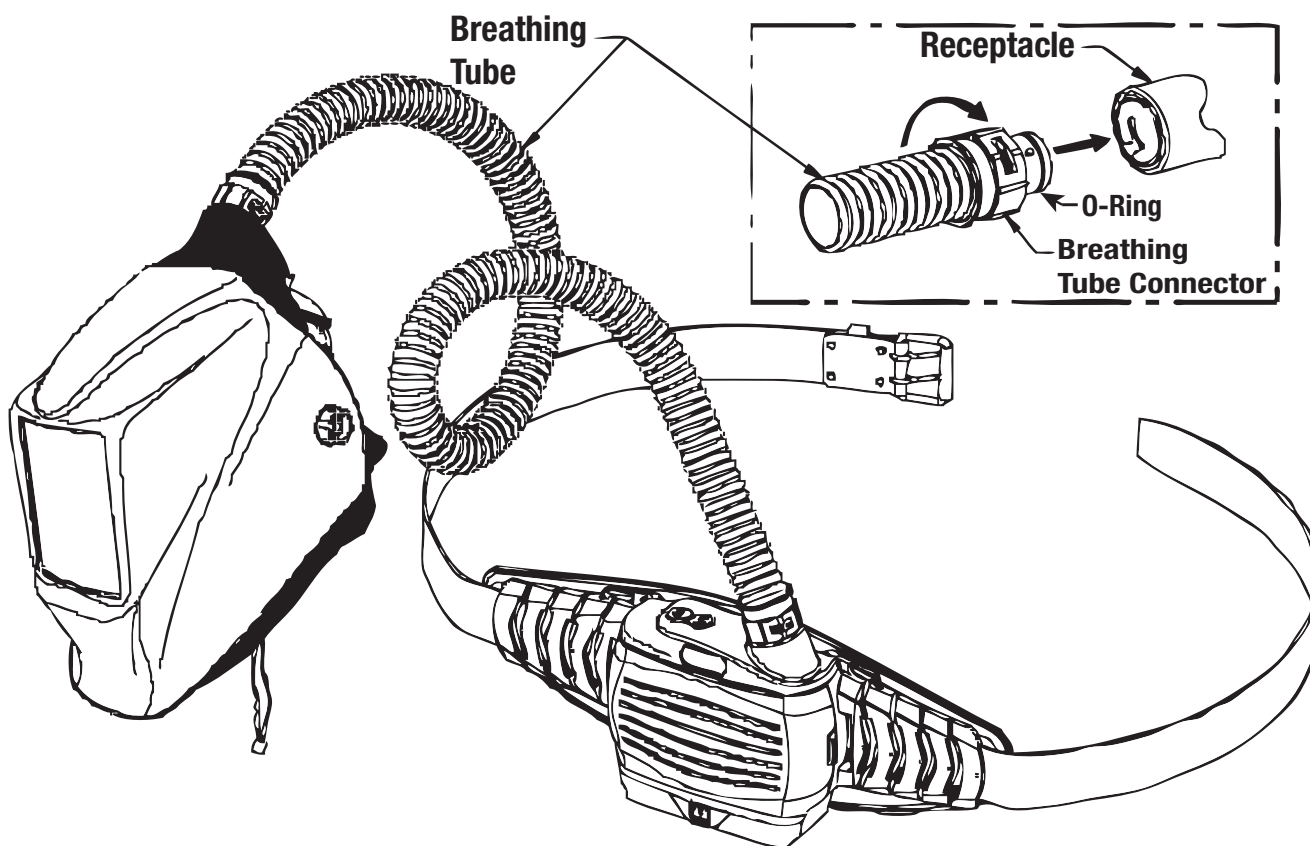
To replace filter, push latch into release filter cover and replace filter as shown in figure 3. Refer to parts page at the back of this operator's manual for proper filters to be used with this respirator.

BREATHING TUBE INSTALLATION

⚠ WARNING**Breathing tube safety**

- Be sure breathing tube is properly installed or non-filtered air may enter the helmet.
- Be sure o-ring is properly installed on tube connector and there are no visible signs of cuts or tears on o-ring. Replace o-ring if damaged.
- Do not use respirator if o-ring is missing.

FIGURE 4

**Connecting breathing tube to blower**

Align pins of tube connector with channels in blower unit receptacle. Insert connector as far as it will go into blower unit and then turn connector 1/8 of a turn clockwise to secure this end of breathing tube.

Connecting breathing tube to helmet

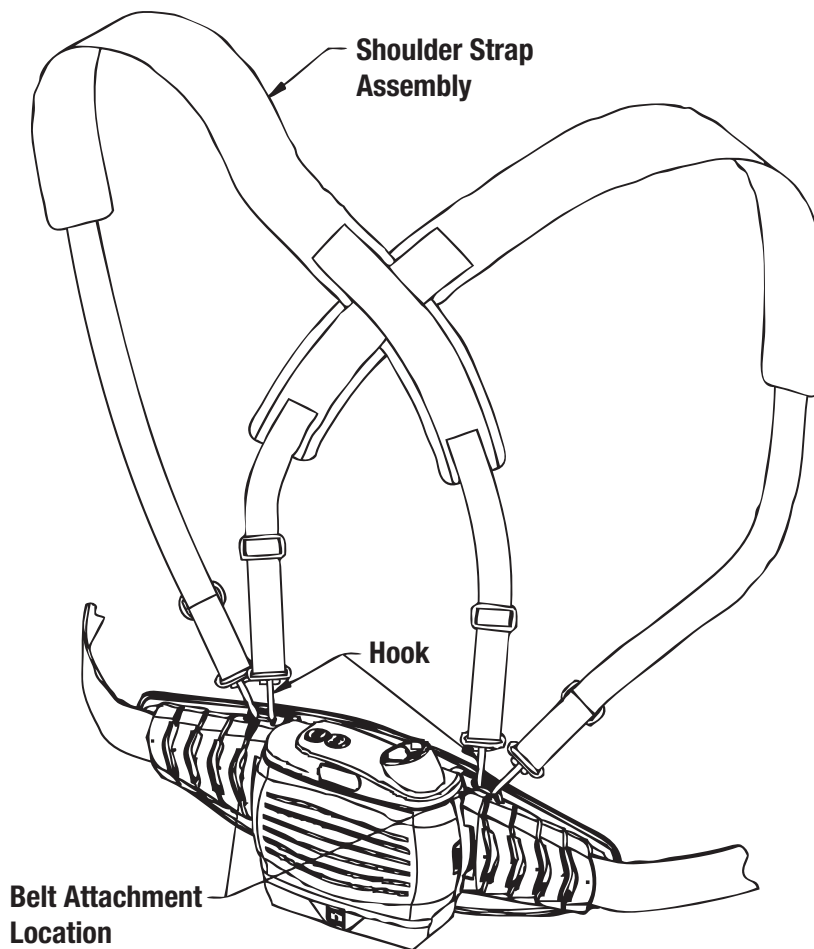
Align pins of tube connector with channels in helmet receptacle. Insert connector as far as it will go into helmet receptacle and then turn connector 1/8 of a turn clockwise to secure this end of breathing tube. If tube is twisted, disconnect one end of breathing tube. Untwist tube and re-attach.

To remove breathing tube turn connector 1/8 of a turn counter clockwise and pull connector out to release from helmet or blower unit.

SHOULDER STRAP INSTALLATION

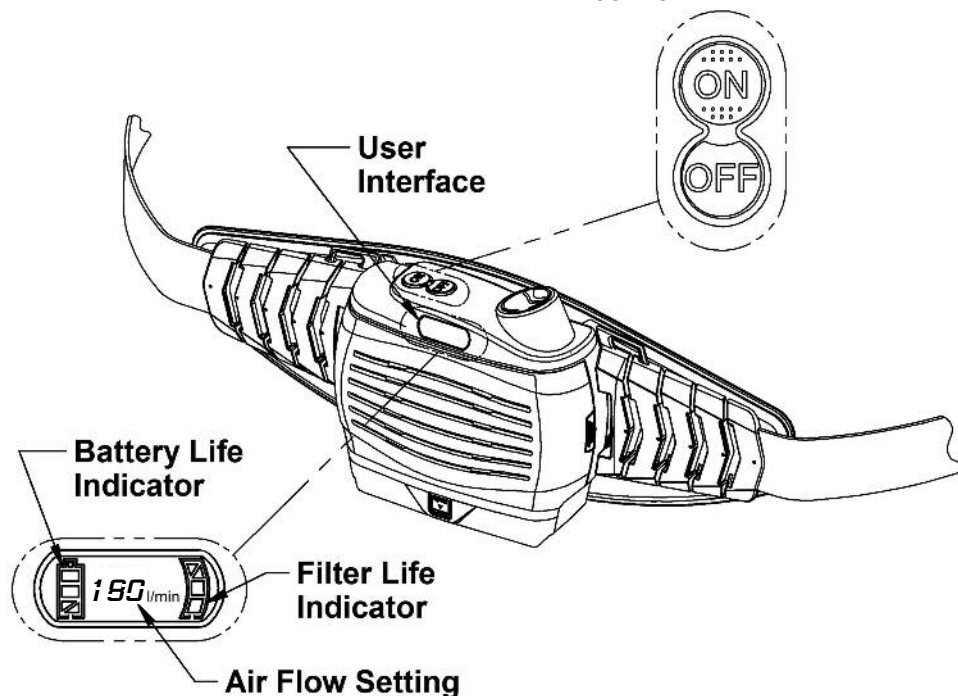
Connect hooks (4 total) on shoulder strap assembly to belt attachment points as shown.

FIGURE 5



RESPIRATOR CONTROLS

FIGURE 6

**WARNING****Respirator Use**

If an alarm sounds or the blower vibrates, leave the work area immediately. Do not remove the respirator until you are in a safe area.

Starting the Respirator

Press ON button for 1 to 2 seconds until the blower is activated. An audible sound will be heard and the user interface will light up. The blower will always start at the low air flow setting (180 lpm). Pressing the ON button again will switch to the high air flow setting (210 lpm). The user interface will show the air flow setting chosen.

Stopping the Respirator

Press OFF button for 2 seconds until blower stops. When pressing OFF button, an audible beeping sound indicates the OFF button has been depressed. Beeping sound will stop and the user interface will darken when blower unit is off.

Battery Level Indicator

This indicator gives the user an estimate of the battery life remaining. When three full bars show up in the display, the battery is fully charged.

Filter Life Indicator

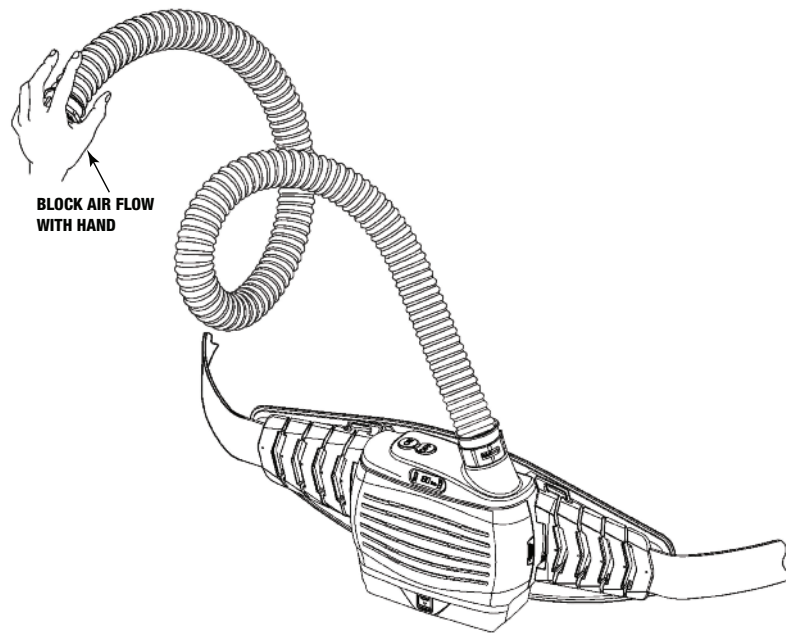
This indicator gives the user an estimate of the filter life remaining. When three full bars show up in the display, the filter is in need of changing. When zero bars show up in the display, the particulate filter is clean. As the bars appear, the filter is becoming clogged and a reduction in battery life is expected. Operating respirator with filter indicator showing a clogged filter will significantly reduce the battery life/run time.

AIR FLOW ALARM OPERATION

Air Flow Alarm

- The control system of the blower unit maintains the air flow rates consistently throughout the operating time. If the air flow alarm is activated, the filter may need to be replaced and/or breathing tube has become blocked.

FIGURE 7



- Always test air flow alarm prior to using respirator.
- If an alarm sounds or the blower vibrates, leave work area immediately. Do not remove the respirator until you are in a safe area.

Testing of Air Flow Alarm

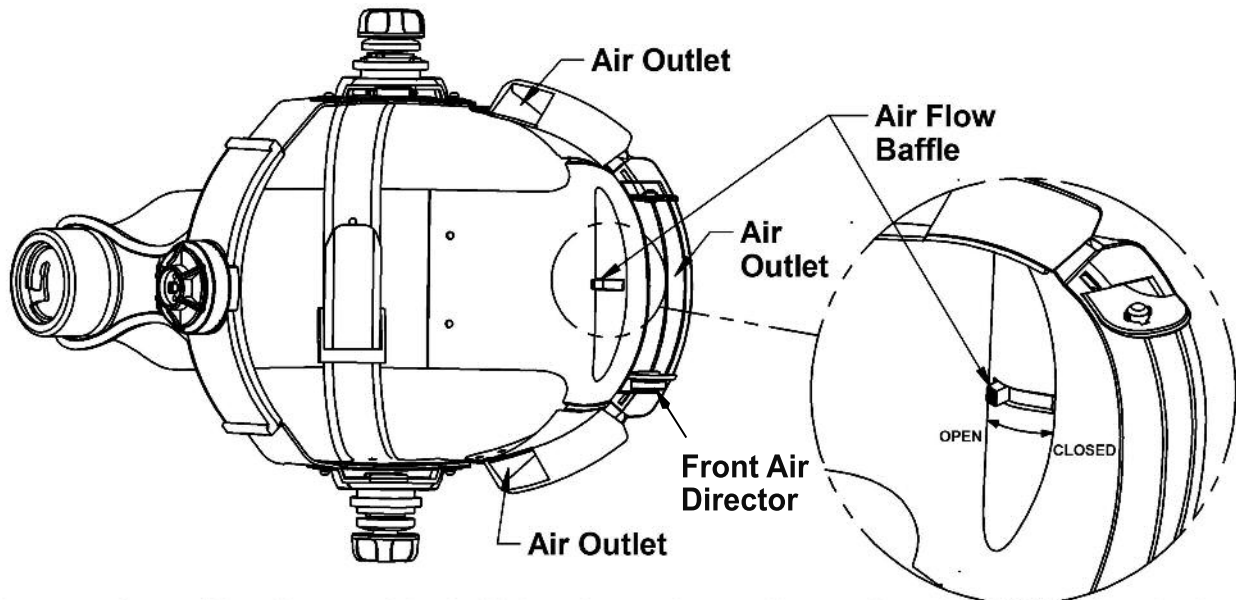
Testing of air flow alarm must always be done in a safe environment.

Disconnect breathing tube from helmet. Start blower unit and block air flow by placing your hand over the end of the breathing tube as shown. Hold your hand over end of tube as shown until alarm sounds and blower vibrates (approximately 15 to 30 seconds).

If the alarm does not activate return unit for repair and do not use.

AIR FLOW CONTROL

FIGURE 8



Bottom view of headgear with shell, headcovering and sweatband removed for clarity

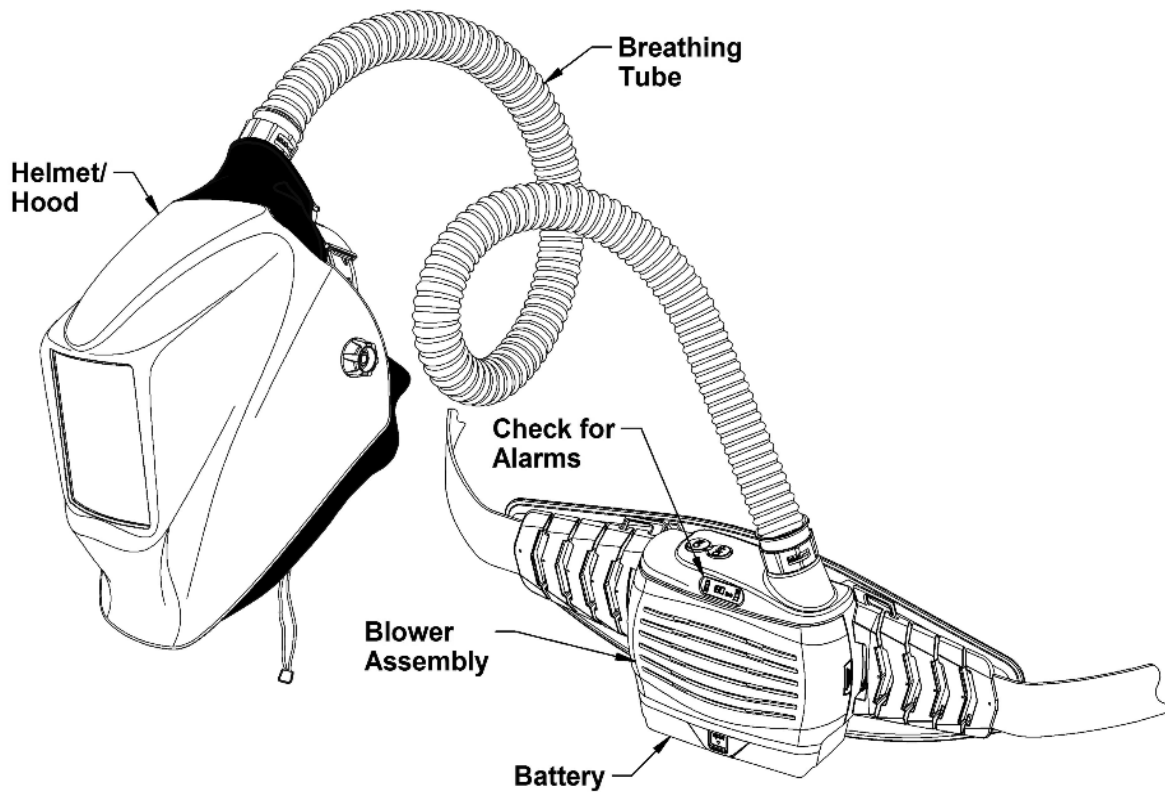
Adjust Air Flow Baffle as shown. Air flow baffle allows for air to be distributed to all three air outlets (open position) or to be shutoff (closed position) to the forehead outlet pushing more air to the other two side air outlets. Baffle can also be adjusted to reduce the amount of air being delivered from the forehead air outlet. This allows the user to adjust the amount of air delivered at multiple outlets to provide maximum comfort. The default position for this baffle will be open for air to be distributed to all three air outlets.

There is also a Front Air Director to change the direction of the air exiting the front air outlet. The Front Air Director does not affect the volume of air exiting the front air outlet but may be adjusted by the user to enhance comfort.

NOTE: Varying the air flow baffle will not adversely affect respiratory protection.

PREPARING FOR USE

FIGURE 9

**Before using Respirator – Check the Following Items**

1. Blower Assembly
 - Verify the air filter is proper for application and is approved for use with this respirator. Verify the spark screen, pre-filter and particulate filter are properly installed and securely latched.
2. Breathing Tube
 - Make sure tube is not damaged and connected properly to the blower unit and helmet.
3. Battery
 - Verify connection to blower unit is secure and that battery is fully charged.
4. Air Flow/Air Flow Alarms
 - Start blower unit and verify air flow rate is being maintained by checking for air flow alarm activation. Test to verify air flow alarm is working (see page 15 for procedure).
5. Helmet/Hood
 - Inspect helmet for damage and replace if necessary. If air from blower is not being supplied to helmet, see troubleshooting guide (page 15).

DONNING PROCEDURE FOR RESPIRATOR

WARNING

Respirator Safety

- Do not enter a hazardous area until you are sure the respirator equipment is functioning correctly and properly worn.
- Leave the contaminated area immediately if the alarm sounds or the blower vibrates. Do not remove equipment until you are in a safe area.
- It is recommended that the user practice the donning and wearing of the respirator before attempting to use the respirator for respiratory protection.
- Do not use the powered air-purifying respirator without all filter components or with blower turned off or hazardous levels of oxygen and carbon dioxide may accumulate in the helmet.

Donning respirator

NOTE: Make sure all procedures within preparing for use have been completed, prior to donning.

1. Put the blower assembly on against your lower back with hose extending upwards. Extend arms through shoulder straps, allow straps to go over shoulders and belt around waist. Adjust shoulder straps and belt so blower unit rests against lower back properly.
2. Start the blower unit by pressing the ON button. Adjust air flow rate.
3. Connect the hose to the helmet assembly. Put on helmet and adjust so helmet fits snug on head. Tighten drawing string of face covering to establish a seal around head.

Respirator removal

NOTE: Leave contaminated area before removing the helmet and blower unit.

1. Take off helmet and disconnect hose from helmet.
2. Turn off blower unit by pressing OFF button.
3. Release belt, remove straps from shoulders and remove blower unit off of your lower back.

After use, the respirator components must be cleaned, inspected and prepared for reuse (battery charged).

WARNING

Respirator Maintenance And Storage

- Replace damaged or dirty air filters. Filters cannot be washed or cleaned with compressed air. Never reuse a dirty air filter.
- Never use solvents or abrasive cleaning solutions to clean the respirator. Keep water and other fluids out of blower assembly.

Maintain accurate records of filter replacement and respirator maintenance.

The respirator components should be cleaned after each use. Use of a soft cloth dampened with a mild soap and water solution to wipe all external surfaces of blower unit clean. Allow to dry.

Factors including product usage and workplace contamination levels affect the life of the filters. Replace filters if air flow is reduced because of dirty filter and according to the filter change schedule established by your Safety Director and an Industrial Hygienist.

Inspection of blower assembly and breathing tube after each use is good practice. Replace breathing tube if damaged or if inside of tube is dirty.

Storage of respirator should be in a clean, dry, cool place with the filter and battery removed for blower assembly if respirator will not be used for an extended period of time.

TROUBLE SHOOTING GUIDE FOR RESPIRATOR

PROBLEMS (SYMPTOMS)	POSSIBLE CAUSE	RECOMMENDED COURSE OF ACTION
No air flow to helmet from blower.	1. Blower not ON. 2. Battery not charged. 3. Battery connection not being made. 4. Breathing tube blocked.	1. Press ON button. 2. Charge battery. 3. Verify battery pack is securely latched into blower unit. 4. Clear obstruction from blower outlet and/or hose.
Blower supplies insufficient air to helmet.	1. Breathing tube connections not properly connected. 2. Clogged filter.	1. Check breathing tube connections to blower and helmet. 2. Replace filter.
Low airflow alarm (audible & vibratory).	1. Breathing tube is blocked. 2. Filter inlet is covered. 3. Clogged filter.	1. Clear obstruction from blower outlet and/or hose 2. Make sure inlet to filter not restricted. 3. Replace filter.
Battery alarm (audible & vibratory).	1. Low battery.	1. Charge battery or replace battery as required.
User detects odor or taste of contaminants or feels eye or throat irritation.	1. Incorrect respirator for application. 2. Hose connections loose allowing air to enter downstream of blower. 3. Filter	1. Consult onsite Industrial Hygienist or safety director for proper equipment for work environment. 2. Check hose connections to blower and helmet. 3. Leave area wearing respirator. Check filter and replace if necessary.
Battery run time is too short.	1. Inadequate charging. 2. Clogged filter. 3. Battery faulty.	1. Fully charge battery. 2. Replace filter. 3. Replace battery with new one.
The motor runs "faster than normal" (increased sound level).	1. Filter is getting clogged.	1. Replace filter and pre-filter as required.

AUTO-DARKENING HELMET SECTION

HELMET/LENS INFORMATION

The Auto-Darkening Lens in this welding helmet will automatically change from light state (Shade 3.5) to dark state (5-13) when arc is initiated.

The lens automatically returns to a light state when the arc stops.

Before welding, match your welding application to the shade indicated on the shade guide setting chart. (See Page 20) Also adjust the sensitivity setting to your welding application/environment.

This Auto-Darkening Welding Helmet is designed for use with GMAW, GTAW, SMAW welding, or Plasma Arc and air carbon arc cutting.

The Auto-Darkening Lens provides protection from harmful UV and IR radiation, in both dark and light states. No matter what shade the lens is set to, the UV/IR protection is always present.

The Auto-Darkening Lens contains four sensors to detect the light from the welding arc, resulting in the lens darkening to a selected welding shade.

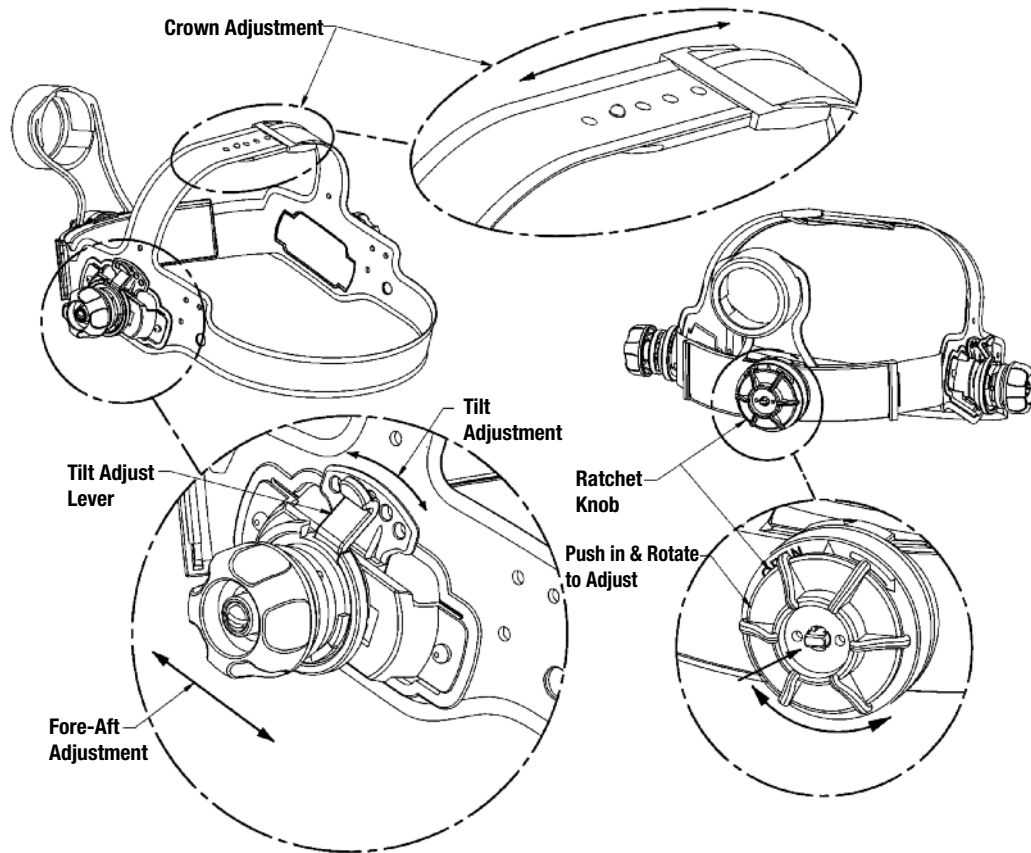
- Do not use solvents or abrasive cleaning detergent.
- Keep the sensors and solar cell clean.
- If cover lens is spattered or covered with dirt, it should be replaced immediately.
- Use only replacement parts specified in this manual.
- Do not use the helmet without inside and outside cover lenses properly installed.
- Do not use the auto-darkening lens if damaged by shock, vibration or pressure.

AUTO-DARKENING LENS SPECIFICATIONS

Optical Class	1/1/1/1 (per EN 379)
LCD Viewing Area	95 x 85 mm (3.74 x 3.34 in.)
Cartridge Size	114 x 133 mm (4.50 x 5.25 in.)
UV/IR Protection	Up to Shade DIN 16 at all times
Arc Sensors	4
Light State Shade	DIN 3.5
Variable Welding Shades	DIN 5 to 13
Shade Control	Dial knob – full adjustment
Power Supply	Solar cells – with Battery
Low Battery Warning	Red Light
Battery	CR2450 Lithium (1 Required)
Power On/Off	Fully automatic
Light to Dark Switching Time	0.00004 sec. (1/25,000 sec.)
Dark to Light Switching Time	0.1 sec. (Short) to 1.0 sec. (Long)
Sensitivity Control	Variable and Grind
TIG Rating	DC ≥ 2 amps, AC ≥ 2 amps,
Operating Temperature (helmet)	14°F to 131°F (-10° to 55°C)
Storage Temperature (helmet)	-4° to 158°F (-20°C to 70°C)
Compliance of Helmet	ANSI Z87.1-2010/CSA Z94.3/CE EN 379

WELDING HELMET OPERATING INSTRUCTIONS

FIGURE 10



NOTE: Air Plenum and Sweatband removed for Clarity

HEADGEAR ADJUSTMENT

HEAD SIZE ADJUSTMENT: Headgear tightness is adjusted by pushing in the ratchet knob and turning to adjust to fit user's head size. The ratchet knob is located at the back of the helmet.

HEADGEAR CROWN ADJUSTMENT: Crown adjustment is made by adjusting the top band of headgear for comfort and snapping the pin into the hole to lock securely in place.

TILT: Tilt adjustment is located on right side of helmet. Loosen the right headgear tension knob and push the top end of the adjustment lever outward until the lever's Stop Tab clears the notches. Then rotate the lever forward or back to the desired tilt position. The stop tab will need to engage another notch to get proper tilt position. Tighten right headgear tension knob when finished with this adjustment.

FORE / AFT ADJUSTMENT: Adjusts the distance between the user's face and lens. To adjust, loosen the outside tension knobs and slide headgear forward or back to desired position and retighten.

NOTE: Make sure both sides are equally positioned in fore/aft adjustment for proper operation.

CARTRIDGE OPERATION/FEATURES

Variable Shade Control

The shade can be adjusted from shade 5 to 8 and 9 to 13 based upon welding process or application (refer to lens shade selection chart on page 20). Shade is adjusted by setting the shade range switch to the proper range, then use the shade dual scale dial to set the desired shade. The shade range switch and dual scale dial are located on the Auto-Darkening Lens as shown in figure 11.

Test

Press and hold test to preview shade selection before welding. When released the viewing window will automatically return to the light state (3.5 Shade).

Sensitivity

Adjust the light sensitivity by turning the **SENSITIVITY** knob to the left or right as shown in the figure below. Turning the knob all the way to the left is the **HI** setting. When helmet is used in the presence of excess ambient light or with another welding machine close by, improved helmet performance can be obtained with a lower setting by turning the knob to the right to reduce the sensitivity. **Grind** mode can be selected by rotating the sensitivity knob all the way to the right until an audible click is heard.

Grind mode is intended for grinding only not for welding.

Delay Knob

This control is designed to protect the welder's eyes from the strong residual rays after welding. Changing the **DELAY** knob will vary the dark to light time between 0.1 second (**S**) to 1.0 second (**L**).

The **L** setting is recommended for high amperage applications where the weld puddle is still very bright after the welding arc has ceased and for situations where the Lens may be temporarily blocked from seeing the welding arc.

Power

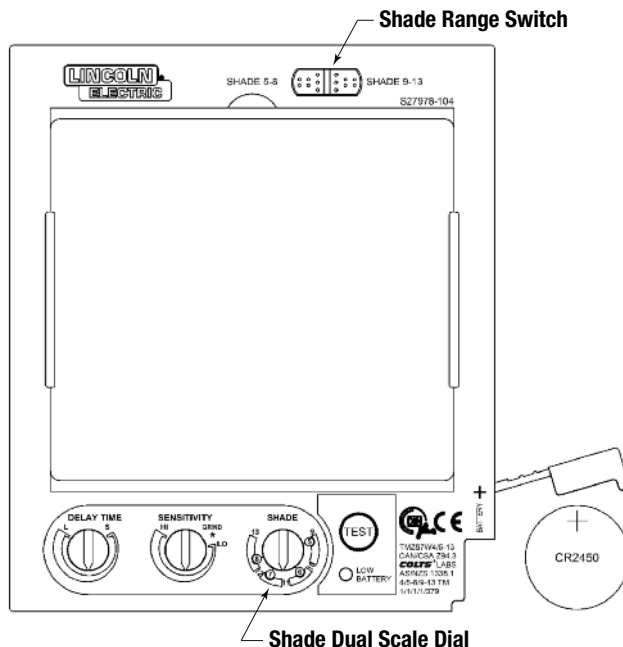
This Auto-Darkening Lens is powered by a replaceable battery and solar power. The battery is located at the bottom corner of the Auto-Darkening Lens. Replace battery when **LOW BATTERY** light is lit. See the specification chart on page 17 for type of battery required. See Auto-Darkening Lens shown in figure 11 for battery proper charge orientation for installing into Auto-Darkening Lens. Battery compartment door release slides down and rotates open as shown.

HELMET CARE AND MAINTENANCE

Cleaning: To clean helmet wipe with a soft cloth. Clean cartridge surfaces regularly. Do not use strong cleaning solutions. Clean sensors and solar cells with soapy water solution and a damp, clean cloth. Wipe dry with a lint-free cloth. Do NOT submerge Auto-Darkening Lens in water or other solution.

Storage: Store in a clean, dry location.

FIGURE 11



SHADE GUIDE SETTING

GUIDE FOR SHADE NUMBERS				
OPERATION	ELECTRODE SIZE 1/32 in. (mm)	ARC CURRENT (A)	MINIMUM PROTECTIVE SHADE	SUGGESTED ⁽¹⁾ SHADE NO. (COMFORT)
Shielded metal arc welding	Less than 3 (2.5) 3-5 (2.5-4) 5-8 (4-6.4) More than 8 (6.4)	Less than 60 60-160 160-250 250-550	7 8 10 11	— 10 12 14
Gas metal arc welding and flux cored arc welding		Less than 60 60-160 160-250 250-500	7 10 10 10	— 11 12 14
Gas tungsten arc welding		Less than 50 50-150 150-500	8 8 10	10 12 14
Air carbon Arc cutting	(Light) (Heavy)	Less than 500 500-1000	10 11	12 14
Plasma arc welding		Less than 20 20-100 100-400 400-800	6 8 10 11	6 to 8 10 12 14
Plasma arc cutting	(Light) ⁽²⁾ (Medium) ⁽²⁾ (Heavy) ⁽²⁾	Less than 300 300-400 400-800	8 9 10	9 12 14
Torch brazing		—	—	3 or 4
Torch soldering		—	—	2
Carbon arc welding		—	—	14
PLATE THICKNESS				
	in.	mm		
Gas welding Light Medium Heavy	Under 1/8 1/8 to 1/2 Over 1/2	Under 3.2 3.2 to 12.7 Over 12.7		4 or 5 5 or 6 6 or 8
Oxygen cutting Light Medium Heavy	Under 1 1 to 6 Over 6	Under 25 25 to 150 Over 150		3 or 4 4 or 5 5 or 6

(1) As a rule of thumb, start with a shade that is too dark, then go to a lighter shade which gives sufficient view of the weld zone without going below the minimum. In oxyfuel gas welding or cutting where the torch produces a high yellow light, it is desirable to use a filter lens that absorbs the yellow or sodium line the visible light of the (spectrum) operation.

(2) These values apply where the actual arc is clearly seen. Experience has shown that lighter filters may be used when the arc is hidden by the workpiece.

Data from ANSI Z49.1-2012

If your helmet does not include any one of the shades referenced above, it is recommended you use the next darker shade.

CARTRIDGE AND LENS REPLACEMENT

Replacing Front Clear Cover Lens: Replace the front cover lens if it is damaged. Remove Lens holder assembly per Figure 12a. Remove front cover lens from helmet assembly. Carefully remove gasket from cover lens. Install new cover lens into gasket and assemble to helmet shell. Make sure to assemble new cover lens and gasket into helmet shell the same way as it was removed.

Replacing Inside Clear Lens: Replace the inside clear lens if it is damaged. Place your fingernail in recess above cartridge view window and flex lens upwards until it releases from edges of cartridge view window. Install new lens into one side retainer and flex lens upward to secure other edge of lens into the other side of cartridge view window.

Change the Auto-Darkening Lens: Remove Lens holder assembly from helmet shell. See figure 12a for removal. Flex top end of the Lens holder to allow for Auto-Darkening Lens to be removed from frame. Install new Auto-Darkening Lens into frame per figure 12b below. Make sure that the Auto-Darkening Lens is inserted in lens holder correctly as shown. Install lens holder assembly into helmet shell.

Installing a Magnifying Lens: Remove Lens holder assembly from helmet. Remove Auto-Darkening Lens from Lens holder. Slide the magnifying lens into the short rails located on the sides of Lens holder per Figure 12c. Re-assemble Auto-Darkening Lens to Lens holder and Lens holder assembly to helmet. With magnifying lens installed, the lens location can be adjusted up or down based on user preference.

FIGURE 12

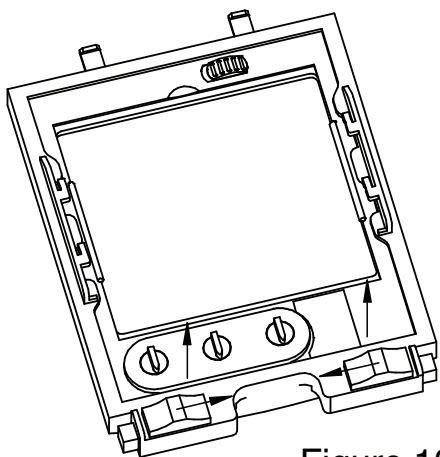


Figure 12a

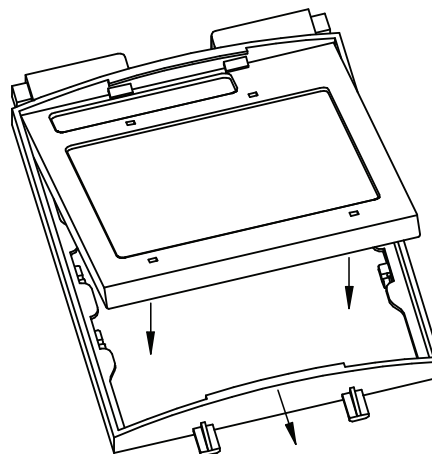


Figure 12b

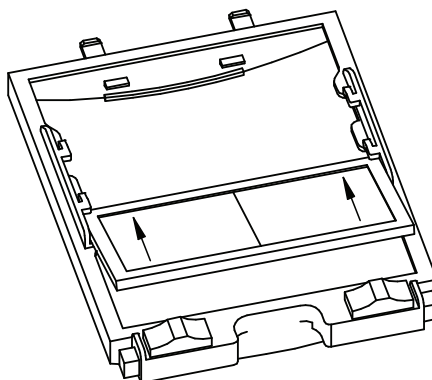


Figure 12c

TROUBLE SHOOTING GUIDE FOR AUTO-DARKENING LENS

ALWAYS TEST TO BE SURE THE AUTO-DARKENING LENS IS FUNCTIONING PROPERLY BEFORE WELDING. The TEST button is for the user to verify the Auto-Darkening Lens is darkening properly. If lens is not darkening properly, check shade range switch and/or shade dual scale dial for proper shade setting. If this does not resolve your issue, replace battery with fresh battery and test again before use. While welding, the arc and solar cell will keep the lens charged.

PROBLEM	POSSIBLE CAUSE	SOLUTION
Filter does not darken when TEST button is pressed.	Low battery.	Replace battery.
Difficult to see through filter.	Front cover lens dirty.	Clean or replace front cover lens.
	Cartridge dirty.	Clean the Auto-Darkening Lens with soapy water solution and soft cloth.
Filter does not darken when arc is struck.	Sensitivity is set too low.	Adjust sensitivity to required level.
	Front cover lens dirty.	Clean or replace front cover lens.
	Front cover lens is damaged.	Check for cracked or pitted front cover lens and replace as required.
	Sensors are blocked or Solar panel is blocked.	Make sure you are not blocking the sensors or solar panels with your arm or other obstacle while welding. Adjust your position so that the sensors can see the weld arc.
	Grind Mode Selected	Check sensitivity knob setting.
Filter darkening without arc being struck.	Sensitivity set too high.	Adjust sensitivity to required level.
Filter remains dark after completing a weld.	Delay set too high.	Adjust to required level.
⚠ WARNING		
	Lens is cracked.	Cease (STOP) using this product if this problem exists. UV/IR protection may be compromised resulting in burns to the eyes and skin.
	Weld spatter is damaging the filter.	Missing, damaged, broken, cracked or distorted front cover lens. Replace front cover lens as needed.

WARRANTY INFORMATION

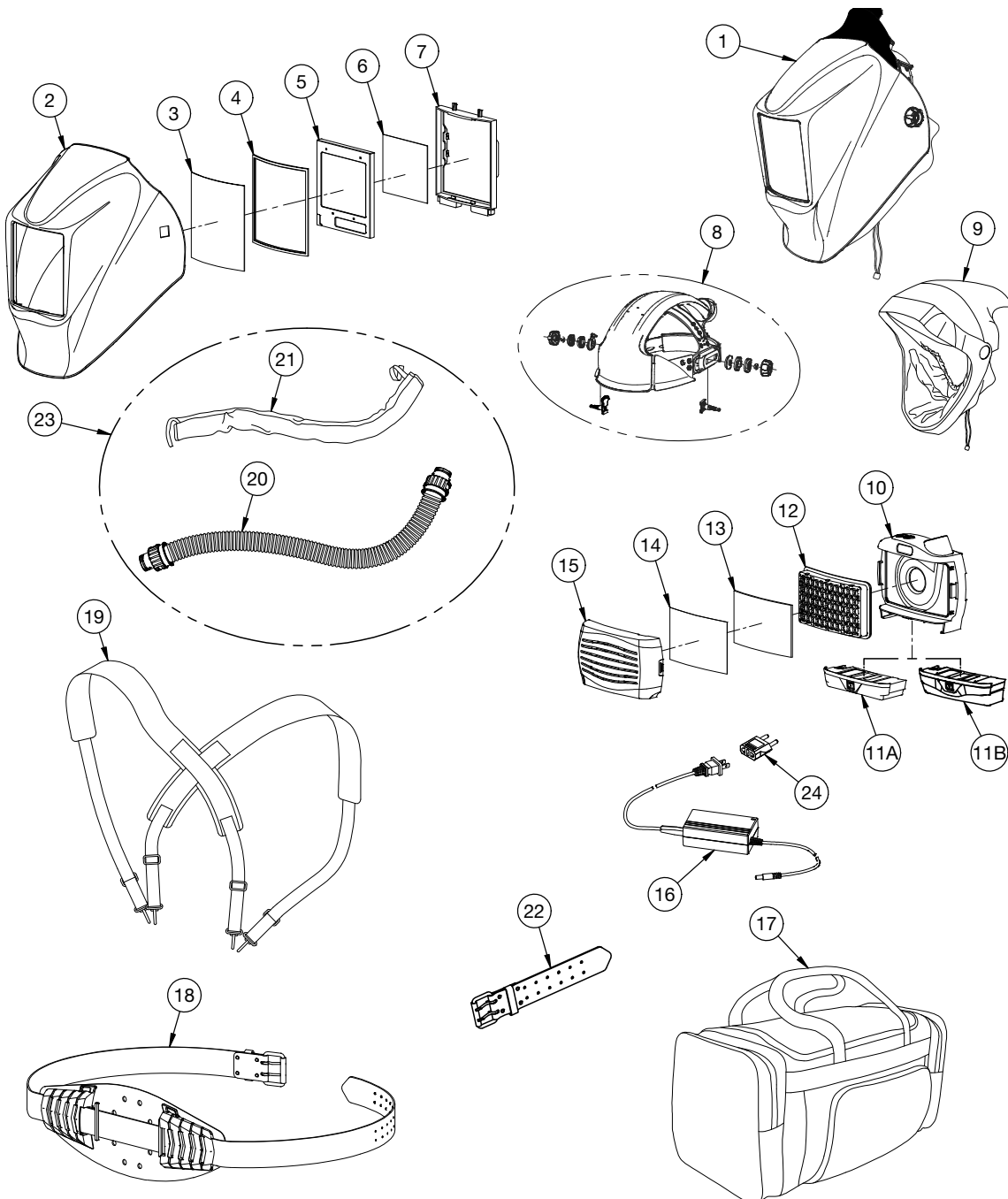
WARRANTY INFORMATION:

Reference IMWS1 included in Literature.

SPATTER DAMAGE IS NOT COVERED BY WARRANTY:

Do not use this product without the correct protective clear lenses installed properly on both sides of the Auto-Darkening Lens. The clear lenses supplied with this helmet are properly sized to work with this product and substitutions from other suppliers should be avoided.

K3930-2 VIKING PAPR 3350 WELDING HELMET ASSEMBLY (Parts Pages)



VIKING PAPR 3350 WELDING HELMET

K3930-2 VIKING PAPR 3350 WELDING HELMET ASSEMBLY (PARTS PAGES)

ITEM	PART NO.	PURCHASED PART NO.	DESCRIPTION	QTY.
1	G7893-1	KP5121-2	VIKING PAPR 3350 HELMET ASSEMBLY (PKG INCLUDES HEADGEAR AND HEADCOVERING)	1
2	M25062-15	M25062-15	HELMET SHELL (W/HOOK AND LOOP ATTACHMENT)	1
3	S27978-36	KP2898-1	OUTSIDE COVER LENS (5.25 X 4.5 IN.) (PKG QTY: 5)	1
4	S27978-32	S27978-32	OUTSIDE COVER LENS SEAL	1
5	S27978-115	KP3045-3	3350 AUTO-DARKENING LENS	1
6	S27978-62	KP3044-1	INSIDE COVER LENS (3.53 X 3.73 IN.) (PKG QTY: 5)	1
7	S27978-33	S27978-33	LENS HOLDER	1
8	M25062-17	KP3942-1	HEADGEAR (INCLUDING PLENUM AND SWEATBAND)	1
		KP3943-1	SWEATBAND	1
9	M25062-18	KP3940-1	HEADCOVERING (W/HOOK AND LOOP ATTACHMENT)	1
10	G7737	KP3944-1	BLOWER ASSEMBLY (PKG INCLUDES ITEM 15 - FILTER COVER ASSEMBLY)	1
11A	M24960	KP3937-1	BATTERY PACK - STANDARD	1
11B	M25063	KP3938-1*	BATTERY PACK - EXTENDED	1
		KP3424-2	HE FILTER ASSEMBLY (PKG QTY: 2)	1
12	M25123-1	KP3424-6	HE FILTER ASSEMBLY (PKG QTY: 6)	1
13	M24966	KP3935-1	PRE-FILTER	1
14	M24965	KP3936-1	SPARK SCREEN	1
15	M25062-1	M25062-1	FILTER COVER ASSEMBLY	1
16	M24961	KP3932-1	BATTERY CHARGER	1
17	G7240	K3096-1	LINCOLN INDUSTRIAL DUFFLE BAG	1
18	L16463	KP5123-1	PAPR BELT ASSEMBLY	1
19	M24967	KP5124-1	SHOULDER STRAP ASSEMBLY	1
20	M24962	NSS (SEE ITEM 23)	HOSE ASSEMBLY	1
	M25062-28	M25062-28	BREATHING TUBE O-RING (PKG QTY: 2)	1
21	M24964	NSS (SEE ITEM 23)	HOSE COVER	1
22	M25208	KP3939-1 *	BELT EXTENSION (EXTENDS BELT TO 60")	1
23	M25246	KP5122-1	HOSE ASSEMBLY W/ COVER (ITEMS 20 AND 21 ASSEMBLED)	1
24	M25611	KP4255-1	EUROPEAN PLUG ADAPTER	1
		KP3046-100 *	CHEATER LENS, 1.00 MAGNIFICATION	1
		KP3046-125 *	CHEATER LENS, 1.25 MAGNIFICATION	1
		KP3046-150 *	CHEATER LENS, 1.50 MAGNIFICATION	1
		KP3046-175 *	CHEATER LENS, 1.75 MAGNIFICATION	1
		KP3046-200 *	CHEATER LENS, 2.00 MAGNIFICATION	1
		KP3046-225 *	CHEATER LENS, 2.25 MAGNIFICATION	1
		KP3046-250 *	CHEATER LENS, 2.50 MAGNIFICATION	1

NSS - NOT SOLD SEPARATELY

* - OPTIONAL ACCESSORY

Lincoln Electric Company
Viking Powered Air Purifying Respirator Model 3350

European Union and Great Brittan Supplemental Information Appendix

This supplemental appendix provides specific information as apply to the Lincoln Electric Viking Model 3350 respirator for use in EU countries and / or countries whom utilize EN standards. The information provided herein is specific per the European Personal Protective Equipment Directive (EEC/89/686) and European Standard EN 12941 for Powered Air Purifying Respirators. It is intended for use only along with the information as provided within the Viking PAPR 3350 User Instruction in whole. User's of this respirator shall read and understand the complete Viking PAPR 3350 User Instruction Manual prior to use.

This Powered Air Purifying Respirator (PAPR) is CE certified (article 10) by EU Notified Body 2056 to class TH2P in accord with EN 12941-1998 / A2 2008). (SAI Global, Milton Keynes MK1 9ES, United Kingdom. EU Notified Body Number 2056)

The system provides for two electronically controlled, user selectable, operational (flow) modes; a Standard Flow Rate of 180 l/min and a High Flow Rate of 210 l/min. The flow of filtered air is constantly monitored by the electronics and will alarm to inform the user when the battery is depleted and can no longer provide the power needed to maintain the set flow rate. The operating time (battery life) of the respirator depends on the operational (flow rate) mode selected, the battery type used, and the condition of the filter. When the respirator is unable to provide air flow at the selected operating mode the system will alarm (Ref. main Viking PAPR 3350 User Instruction Manual page 15.

Operating Mode Specification Table

	Standard Battery	Extended Life Battery
Number of Charging Cycles	Approx. 500	Approx. 500
Min. Operating Time at Standard Flow Rate	12.5 hours	+12.5 hours
Min. Operating Time at High Flow Rate	9.5 hours	+9.5 hours
Charging Time (from completely depleted state)	Approx. 3 hours	Approx. 4.5 hours
Net Weight (battery)	268g / 0.59 lb	472g / 1.04 lb
Voltage/amp hour capacity	14.4 V nominal / 3.1 Ah	14.4 V nominal / 5.8 Ah

Warnings !:

- This respirator only provides protection when turned ON and operating within one of the selected operational (flow rate) modes. It does not provide protection when powered OFF.

- This respirator should not be worn when powered OFF or when not operating within one of its selected operational (flow rate) modes as a rapid depletion of Oxygen build up of Carbon Dioxide may occur.
- This respirator utilizes electronic flow control and monitoring. Refer to the main Viking PAPR 3350 User Instruction Manual (page 14) for setting and checking the flow rate.
- Filters shall be fitted only to the Viking PAPR 3350 blower unit (Ref. Viking PAPR 3350 User Instruction Manual Page 11, Figure 3) and not the helmet.
- The function of the electronic air flow monitor / alarm should be tested prior to use. Refer to the main Viking PAPR 3350 User Instruction Manual page 15.
- User's of this respirator shall be aware that at very high work rates the pressure may become negative at peak inhalation flows.
- User's shall use caution not to confuse the markings on a filter relating to any standard other than EN 12941 with the classification of this device when used with this filter.

Lincoln Electric Company
Viking Powered Air Purifying Respirator Model 3350

Australian and New Zealand Supplemental Information Appendix

This supplemental appendix provides specific information as apply to the Lincoln Electric Viking Model 3350 respirator for use in countries whom utilize AS/NZS standards. The information provided herein is specific per AS/NZS 1716:2012. It is intended for use only along with the information as provided within the Viking PAPR 3350 User Instruction in whole. User's of this respirator shall read and understand the complete Viking PAPR 3350 User Instruction Manual prior to use.

This Powered Air Purifying Respirator (PAPR) is certified by SAI Global to class P2 in accord with AS/NZS 1716:2012 as tested under standard laboratory conditions (20 °C ±2° / 50% RH ± 20%)

The system provides for two electronically controlled, user selectable, operational (flow) modes; a Standard Flow Rate of 180 l/min and a High Flow Rate of 210 l/min. The flow of filtered air is constantly monitored by the electronics and will alarm to inform the user when the battery is depleted and can no longer provide the power needed to maintain the set flow rate. The operating time (battery life) of the respirator depends on the operational (flow rate) mode selected, the battery type used, and the condition of the filter. When the respirator is unable to provide air flow at the selected operating mode the system will alarm (Ref. main Viking PAPR 3350 User Instruction Manual page 15).

Operating Mode Specification Table

	Standard Battery	Extended Life Battery
Number of Charging Cycles	Approx. 500	Approx. 500
Min. Operating Time at Standard Flow Rate	12.5 hours	+12.5 hours
Min. Operating Time at High Flow Rate	9.5 hours	+9.5 hours
Charging Time (from completely depleted state)	Approx. 3 hours	Approx. 4.5 hours
Net Weight (battery)	268g / 0.59 lb	472g / 1.04 lb
Voltage/amp hour capacity	14.4 V nominal / 3.1 Ah	14.4 V nominal / 5.8 Ah

Warning !:

- The helmet of this respirator does not comply with AZ/NZS 1801. If head protection is required, consult with your safety officer.
- User's shall use caution not to confuse the markings on a filter relating to any standard other than AS/NZS 1716 with the classification of this device when used with this filter.

This page intentionally left blank.

WARNING	● Do not touch electrically live parts or electrode with skin or wet clothing. ● Insulate yourself from work and ground.	● Keep flammable materials away.	● Wear eye, ear and body protection.
Spanish AVISO DE PRECAUCION	● No toque las partes o los electrodos bajo carga con la piel o ropa mojada. ● Aíslese del trabajo y de la tierra.	● Mantenga el material combustible fuera del área de trabajo.	● Protéjase los ojos, los oídos y el cuerpo.
French ATTENTION	● Ne laissez ni la peau ni des vêtements mouillés entrer en contact avec des pièces sous tension. ● Isolez-vous du travail et de la terre.	● Gardez à l'écart de tout matériel inflammable.	● Protégez vos yeux, vos oreilles et votre corps.
German WARNUNG	● Berühren Sie keine stromführenden Teile oder Elektroden mit Ihrem Körper oder feuchter Kleidung! ● Isolieren Sie sich von den Elektroden und dem Erdboden!	● Entfernen Sie brennbares Material!	● Tragen Sie Augen-, Ohren- und Körperschutz!
Portuguese ATENÇÃO	● Não toque partes elétricas e electrodos com a pele ou roupa molhada. ● Isole-se da peça e terra.	● Mantenha inflamáveis bem guardados.	● Use proteção para a vista, ouvido e corpo.
Japanese 注意事項	● 通電中の電気部品、又は溶材にヒフやぬれた布で触れないこと。 ● 施工物やアースから身体が絶縁されている様にして下さい。	● 燃えやすいものの側での溶接作業は絶対にしてはなりません。	● 目、耳及び身体に保護具をして下さい。
Chinese 警告	● 皮肤或湿衣物切勿接触带电部件及焊条。 ● 使你自己与地面和工件绝缘。	● 把一切易燃物品移离工作场所。	● 佩戴眼、耳及身体劳动保护用具。
Korean 위험	● 전도체나 용접봉을 젖은 형갑 또는 피부로 절대 접촉치 마십시오. ● 모재와 접지를 접촉치 마십시오.	● 인화성 물질을 접근시키지 마시오.	● 눈, 귀와 몸에 보호장구를 착용하십시오.
Arabic تحذير	● لا تلمس الاجزاء التي يسري فيها التيار الكهربائي أو الألكترود بجسدك أو بملابسك المبللة بالماء. ● ضع عازلاً على جسمك خلال العمل.	● ضع المواد القابلة للاشتعال في مكان بعيد.	● ضع أدوات وملابس واقية على عينيك وأذنيك وجسمك.

READ AND UNDERSTAND THE MANUFACTURER'S INSTRUCTION FOR THIS EQUIPMENT AND THE CONSUMABLES TO BE USED AND FOLLOW YOUR EMPLOYER'S SAFETY PRACTICES.

SE RECOMIENDA LEER Y ENTENDER LAS INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE PARA EL USO DE ESTE EQUIPO Y LOS CONSUMIBLES QUE VA A UTILIZAR, SIGA LAS MEDIDAS DE SEGURIDAD DE SU SUPERVISOR.

LISEZ ET COMPRENEZ LES INSTRUCTIONS DU FABRICANT EN CE QUI REGARDE CET EQUIPMENT ET LES PRODUITS A ETRE EMPLOYES ET SUIVEZ LES PROCEDURES DE SECURITE DE VOTRE EMPLOYEUR.

LESEN SIE UND BEFOLGEN SIE DIE BETRIEBSANLEITUNG DER ANLAGE UND DEN ELEKTRODENEINSATZ DES HERSTELLERS. DIE UNFALLVERHÜTUNGSVORSCHRIFTEN DES ARBEITGEBERS SIND EBENFALLS ZU BEACHTEN.

			
● Keep your head out of fumes. ● Use ventilation or exhaust to remove fumes from breathing zone.	● Turn power off before servicing.	● Do not operate with panel open or guards off.	WARNING
● Los humos fuera de la zona de respiración. ● Mantenga la cabeza fuera de los humos. Utilice ventilación o aspiración para gases.	● Desconectar el cable de alimentación de poder de la máquina antes de iniciar cualquier servicio.	● No operar con panel abierto o guardas quitadas.	Spanish AVISO DE PRECAUCION
● Gardez la tête à l'écart des fumées. ● Utilisez un ventilateur ou un aspirateur pour ôter les fumées des zones de travail.	● Débranchez le courant avant l'entretien.	● N'opérez pas avec les panneaux ouverts ou avec les dispositifs de protection enlevés.	French ATTENTION
● Vermeiden Sie das Einatmen von Schweißrauch! ● Sorgen Sie für gute Be- und Entlüftung des Arbeitsplatzes!	● Strom vor Wartungsarbeiten abschalten! (Netzstrom völlig öffnen; Maschine anhalten!)	● Anlage nie ohne Schutzgehäuse oder Innenschutzverkleidung in Betrieb setzen!	German WARNUNG
● Mantenha seu rosto da fumaça. ● Use ventilação e exaustão para remover fumo da zona respiratória.	● Não opere com as tampas removidas. ● Desligue a corrente antes de fazer serviço. ● Não toque as partes elétricas nuas.	● Mantenha-se afastado das partes moventes. ● Não opere com os painéis abertos ou guardas removidas.	Portuguese ATENÇÃO
● ヒュームから頭を離すようにして下さい。 ● 換気や排煙に十分留意して下さい。	● メンテナンス・サービスに取りかかる際には、まず電源スイッチを必ず切して下さい。	● パネルやカバーを取り外したまま機械操作をしないで下さい。	Japanese 注意事項
● 頭部遠離煙霧。 ● 在呼吸區使用通風或排風器除煙。	● 維修前切斷電源。	● 儀表板打開或沒有安全罩時不準作業。	Chinese 警告
● 얼굴로부터 용접가스를 멀리하십시오. ● 호흡지역으로부터 용접가스를 제거하기 위해 가스제거기나 통풍기를 사용하십시오.	● 보수전에 전원을 차단하십시오.	● 판넬이 열린 상태로 작동치 마십시오.	Korean 위험
● ابتعد رأسك بعيداً عن الدخان. ● استعمل التهوية أو جهاز ضغط الدخان للخارج لكي تبعد الدخان عن المنطقة التي تتنفس فيها.	● أقطع التيار الكهربائي قبل القيام بأية صيانة.	● لا تشغيل هذا الجهاز اذا كانت الاغطية الحديدية الواقية ليست عليه.	Arabic تحذير

LEIA E COMPREENDA AS INSTRUÇÕES DO FABRICANTE PARA ESTE EQUIPAMENTO E AS PARTES DE USO, E SIGA AS PRÁTICAS DE SEGURANÇA DO EMPREGADOR.

使う機械や溶材のメーカーの指示書をよく読み、まず理解して下さい。そして貴社の安全規定に従って下さい。

請詳細閱讀並理解製造廠提供的說明以及應該使用的銀焊材料，並請遵守貴方的有關勞動保護規定。

이 제품에 동봉된 작업지침서를 숙지하시고 귀사의 작업자 안전수칙을 준수하시기 바랍니다.

اقرأ بتمعن وافهم تعليمات المصنع المنتج لهذه المعدات والمواد قبل استعمالها واتبع تعليمات الوقاية لصاحب العمل.

CUSTOMER ASSISTANCE POLICY

The business of The Lincoln Electric Company is manufacturing and selling high quality welding equipment, consumables, and cutting equipment. Our challenge is to meet the needs of our customers and to exceed their expectations. On occasion, purchasers may ask Lincoln Electric for advice or information about their use of our products. We respond to our customers based on the best information in our possession at that time. Lincoln Electric is not in a position to warrant or guarantee such advice, and assumes no liability, with respect to such information or advice. We expressly disclaim any warranty of any kind, including any warranty of fitness for any customer's particular purpose, with respect to such information or advice. As a matter of practical consideration, we also cannot assume any responsibility for updating or correcting any such information or advice once it has been given, nor does the provision of information or advice create, expand or alter any warranty with respect to the sale of our products.

Lincoln Electric is a responsive manufacturer, but the selection and use of specific products sold by Lincoln Electric is solely within the control of, and remains the sole responsibility of the customer. Many variables beyond the control of Lincoln Electric affect the results obtained in applying these types of fabrication methods and service requirements.

Subject to Change – This information is accurate to the best of our knowledge at the time of printing. Please refer to www.lincolnelectric.com for any updated information.



THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY

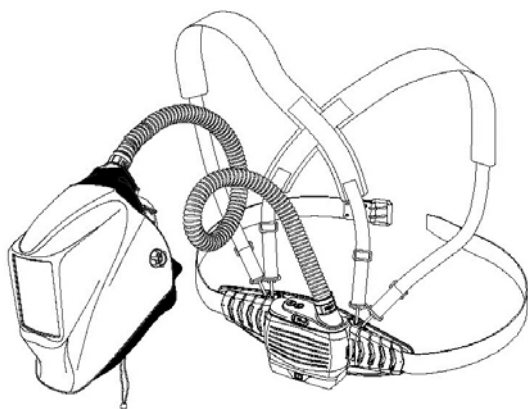
22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • U.S.A.
Phone: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com

MASCHERA PER SALDATURA VIKING PAPR 3350

**RESPIRATORE AD ADDUZIONE D'ARIA (PAPR)
CON MASCHERA AD OSCURAMENTO AUTOMATICO VIKING 3350**

NUMERO PRODOTTO:

12586



ATTENZIONE: Gli utenti devono leggere e comprendere le relative istruzioni prima dell'uso. L'uso di questo respiratore da parte di personale non adeguatamente formato o qualificato o l'uso non conforme alle presenti istruzioni, può compromettere le prestazioni del respiratore e può essere nocivo per la salute dell'utente. Conservare questo manuale d'uso e manutenzione per la successiva consultazione.



Registrare la propria macchina:

www.lincolnelectric.com/register

Localizzatore di distributori e centri di assistenza autorizzati:

www.lincolnelectric.com/locator

Conservare per successiva consultazione

Data d'acquisto

K#: (es: K3930-1)

N. di serie: (es: U1060512345)

IMZ10353 | Data pubbl. Mar-21

© Lincoln Global, Inc. Tutti i diritti riservati.

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

AVVERTENZE DI SICUREZZA – LEGGERLE PRIMA DELL'USO

Fare riferimento a <http://www.lincolnelectric.com/safety> per ulteriori informazioni di sicurezza.

FUMI E GAS possono essere nocivi per la salute.

- I fumi prodotti dal normale utilizzo delle apparecchiature di saldatura contengono notevoli quantitativi di sostanze potenzialmente pericolose. Consultare l'etichetta/inserto dei consumabili.
- Non avvicinarsi ai fumi con la testa.
- Predisporre un adeguato sistema di ventilazione o di aspirazione per evitare che i fumi si espandano alla zona di respirazione e alle aree comuni.
- Occorre utilizzare un respiratore omologato, a meno che la valutazione dei rischi all'esposizione non dimostri che il suo impiego non è necessario.
- Durante la saldatura con elettrodi che potrebbero richiedere un'ulteriore ventilazione, come ad esempio nel caso di acciaio inossidabile o rivestimenti temprati (vedere le istruzioni sulla confezione o sulla scheda dati di sicurezza (SDS) o su acciaio rivestito in piombo o cadmio e altri metalli o su rivestimenti che generino vapori altamente tossici, mantenere l'esposizione quanto più limitata possibile ed entro i limiti prescritti dalle norme OSHA PEL e ACGIH TLV applicabili utilizzando sistemi di aspirazione locali o di aerazione meccanica. In spazi ristretti o in particolari circostanze all'aperto, potrebbe essere necessario un respiratore. Ulteriori precauzioni sono anche necessarie in caso di saldatura su componenti in acciaio zincato.



I componenti e i mezzi di filtrazione del respiratore Viking PAPR 3350 devono essere impiegati soltanto nelle configurazioni elencate alla pagin ricambi. Per l'elenco dei componenti approvati fare riferimento all'etichetta di omologazione NIOSH.

Il respiratore non è idoneo od omologato per l'uso in aree caratterizzate da livelli pericolosi di gas. La sua efficacia si limita alla filtrazione di particelle contaminanti di particolato.

Le radiazioni emesse dall'arco possono causare lesioni agli occhi e bruciature della pelle

- Prima della saldatura, esaminare sempre le lenti della maschera e del filtro per verificarne il corretto montaggio e l'integrità.
- Controllare che la lente trasparente sia pulita e saldamente fissata alla maschera.
- Indossare sempre occhiali di sicurezza con protezioni laterali o occhiali idonei sotto la maschera e indumenti protettivi per proteggere la pelle da radiazioni, bruciature e spruzzi.
- Accertarsi che radiazioni ottiche prodotte da altri archi di saldatura nelle immediate vicinanze non penetrino dal lato posteriore della maschera e dal filtro ad oscuramento automatico.
- Interrompere immediatamente la saldatura, se la lente ad oscuramento automatico non si oscura quando viene colpita dall'arco. Per le informazioni sulla ricerca guasti fare riferimento al manuale d'istruzioni.
- Non saldare in posizione sopraelevata quando si indossa la maschera.



IMPORTANTE: IL RESPIRATORE È DESTINATO ALL'USO DA PARTE DI PERSONALE QUALIFICATO IN CONFORMITÀ A TUTTE LE DISPOSIZIONI PREVISTE DA UN PROGRAMMA ORGANIZZATO DI PROTEZIONE DELLE VIE RESPIRATORIE CONFORME ALLE PRESCRIZIONI DELLA NORMA OSHA 29 CFR 1910.134, DISPONIBILE PRESSO IL DIPARTIMENTO STATUNITENSE PER LA SALUTE E SICUREZZA SUL LAVORO OPPURE IN CANADA IN CONFORMITÀ ALLA CSA Z94.4.

La maschera Viking PAPR 3350 è approvata per l'uso in ambienti dove:

- Le concentrazioni di particolato siano note e caratterizzate.
- Le concentrazioni di particolato non costituiscano un pericolo immediato per la vita o la salute (IDLH).
- Le atmosfere NON siano carenti di ossigeno.
- Le concentrazioni dei contaminanti non superino la concentrazione massima ammessa, stabilita utilizzando il più basso tra il fattore di protezione assegnato (APF) allo specifico sistema respiratore e quello imposto dalle specifiche norme governative.

Nota: i filtri ad oscuramento automatico delle maschere Lincoln sono progettati per proteggere l'utente da pericolosi raggi ultravioletti e infrarossi sia nello stato chiaro che in quello scuro. La protezione dai raggi ultravioletti e infrarossi è sempre attiva, indipendentemente dal grado di oscuramento impostato.

GRAZIE PER AVER SCELTO UN PRODOTTO DI QUALITÀ DI LINCOLN ELECTRIC.

CONTROLLARE IMMEDIATAMENTE IL CARTONE E IL PRODOTTO PER ACCERTARNE L'INTEGRITÀ

Dopo la spedizione del prodotto, la titolarità dello stesso viene trasmessa all'acquirente alla consegna da parte dello spedizioniere. Di conseguenza eventuali reclami da parte dell'acquirente per danni verificatisi durante la spedizione dovranno essere presentati alla società di trasporto al momento del ricevimento della spedizione.

LA SICUREZZA È NELLE VOSTRE MANI

I dispositivi di saldatura e di taglio ad arco Lincoln sono progettati e realizzati nell'ottica della sicurezza. Tuttavia, la sicurezza generale dell'utente può essere aumentata con la corretta installazione ... e un utilizzo responsabile.

NON INSTALLARE, AZIONARE O RIPARARE QUESTO PRODOTTO SENZA AVER LETTO IL PRESENTE MANUALE E LE PRECAUZIONI DI SICUREZZA RIPORTATE AL SUO INTERNO. E soprattutto, pensare prima di agire e prestare la massima attenzione.



ATTENZIONE

Quest'indicazione è riportata dove occorre osservare rigorosamente le istruzioni per evitare gravi lesioni personali o anche mortali.



PRUDENZA

Quest'indicazione è riportata dove occorre osservare rigorosamente le istruzioni per evitare lesioni personali di minore entità o danni all'attrezzatura.

NON AVVICINARSI AI FUMI CON LA TESTA.

NON avvicinarsi eccessivamente all'arco. Utilizzare la lente correttiva, se occorre restare ad una distanza ragionevole dall'arco.

LEGGERE e osservare le indicazioni della scheda di sicurezza dei materiali (MSDS) e dell'etichetta di avvertenza presente su tutte le confezioni dei materiali di saldatura.

PREVEDERE UN'ADEGUATA

AERAZIONE o aspirazione in

corrispondenza dell'arco, oppure entrambe, per evitare che i fumi si espandano alla zona di respirazione e alle aree comuni.

IN UN LOCALE SPAZIOSO O ALL'APERTO, l'aerazione naturale potrebbe essere sufficiente ad evitare che i fumi si avvicinino alla testa (vedere sotto).

SFRUTTARE LE CORRENTI NATURALI oppure servirsi di ventole per tenere i fumi lontani dal viso.

Qualora si avvertano sintomi anomali, rivolgersi al proprio supervisore. In tal caso è possibile che occorra controllare la zona di saldatura o il sistema di ventilazione.



INDOSSARE OPPORTUNE PROTEZIONI PER VISTA, UDITO E CORPO



PROTEGGERE gli occhi e il viso indossando correttamente la maschera di saldatura con il filtro del livello adeguato (fare riferimento ad ANSI Z49.1).

PROTEGGERE il corpo da spruzzi di saldatura e scintille prodotte dall'arco con indumenti protettivi fra cui indumenti in lana, grembiati e guanti ignifughi, pantaloni in pelle e stivaloni.

PROTEGGERE le altre persone da spruzzi, scintille e riverbero con schermi o barriere protettive.

IN ALCUNE ZONE, potrebbe essere opportuno predisporre protezioni acustiche.

ACCERTARSI che l'attrezzatura di protezione sia in buone condizioni.

Indossare inoltre SEMPRE occhiali di protezione nel sito di lavoro.



SITUAZIONI SPECIALI

NON SALDARE O TAGLIARE contenitori o materiali precedentemente rimasti a contatto di sostanze pericolose, a meno che vengano accuratamente puliti. Questa operazione è molto pericolosa.

NON SALDARE O TAGLIARE componenti verniciati o rivestiti a meno che si adottino opportune precauzioni speciali per quanto concerne la ventilazione. Questi componenti possono rilasciare fumi o gas tossici.

Misure precauzionali aggiuntive

PROTEGGERE le bombole a gas compresso da eccessivo calore, urti meccanici o archi; ancorare le bombole per impedirne la caduta.

ACCERTARSI che le bombole non siano mai collegate a massa e che non facciano parte di un circuito elettrico.

ELIMINARE tutti i potenziali pericoli dall'area di saldatura.

PREDISPORRE SEMPRE ADEGUATI DISPOSITIVI ANTINCENDIO PRONTI PER L'USO E ASSICURANDOSI DI SAPERLI USARE





SEZIONE A: AVVERTENZE



AVVERTENZE DELLA PROPOSITION 65 DELLA CALIFORNIA

Motori diesel

L'impianto di scarico dei motori diesel e alcuni suoi componenti sono noti allo Stato della California come possibile causa di tumori, malformazioni congenite e altri danni agli organi riproduttivi.

Motori a benzina

L'impianto di scarico del motore produce sostanze chimiche note allo Stato della California come possibile causa di tumori, malformazioni congenite e altri danni agli organi riproduttivi.

LA SALDATURA AD ARCO PUÒ ESSERE PERICOLOSA. PROTEGGERE SE STESSI E LE ALTRE PERSONE DA POSSIBILI LESIONI GRAVI O MORTALI. NON LASCIARE AVVICINARE I BAMBINI. I PORTATORI DI PACEMAKER DEVONO CONSULTARE IL PROPRIO MEDICO PRIMA DI UTILIZZARE IL PRODOTTO.

Leggere e comprendere le seguenti avvertenze di sicurezza. Per ulteriori informazioni di sicurezza, si consiglia l'acquisto della pubblicazione "Safety in Welding & Cutting - ANSI Standard Z49.1" (Sicurezza nella saldatura e taglio - Norma ANSI Z49.1) pubblicata dalla American Welding Society, P.O. Box 351040, Miami, Florida 33135 o della Norma CSA W117.2-1974. Una copia gratuita del libretto E205 "Arc Welding Safety" (Norme di sicurezza per la saldatura ad arco) può essere richiesta a Lincoln Electric Company, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199. INSTALLAZIONE, USO, MANUTENZIONE E RIPARAZIONE DEL PRODOTTO DEVONO ESSERE AFFIDATI ESCLUSIVAMENTE A PERSONALE QUALIFICATO.



PER ATTREZZATURE ALIMENTATE A MOTORE.

- 1.a. Spegner il motore prima di procedere alla ricerca guasti e ad interventi di manutenzione, a meno che l'intervento debba essere eseguito a motore in funzione.



- 1.b. Utilizzare il motore in aree ben areate oppure predisporre un sistema di aspirazione dei gas di scarico.

- 1.c. Non procedere a rifornimenti di carburante in prossimità di luoghi in cui si effettuino saldature ad arco con fiamme non protette o a motore in funzione. Arrestare il motore e lasciarlo raffreddare prima di procedere al rifornimento di carburante per evitare l'evaporazione e l'innesco di eventuali tracce di carburante versato al contatto con componenti del motore bollenti. Non versare il carburante durante il rifornimento del serbatoio. In caso di versamento, asciugarlo e non avviare il motore prima di aver aspirato i fumi.



- 1.d. Lasciare installati e in condizioni efficienti tutte le protezioni di sicurezza, i coperchi e i dispositivi dell'attrezzatura. Non avvicinare mani, capelli, indumenti e attrezzi a cinghie trapezoidali, ingranaggi, ventole e altri organi in movimento durante l'avviamento, l'uso o la riparazione dell'attrezzatura.



- 1.e. In alcuni casi potrebbe essere necessario rimuovere le protezioni di sicurezza per eseguire la manutenzione prescritta. Rimuovere le protezioni soltanto se necessario e rimontarle al termine dell'intervento di manutenzione per il quale è necessario rimuoverle. Prestare sempre la massima attenzione quando si opera in prossimità di organi in movimento.

- 1.f. Non avvicinare le mani alla ventola del motore. Non tentare di escludere il regolare di velocità o il dispositivo del minimo premendo le aste di comando farfalla con il motore in funzione.

- 1.g. Per evitare l'involontario avviamento dei motori a benzina durante la rotazione del motore o del generatore di saldatura nel corso della manutenzione, scollegare i cavi delle candele, la calotta del distributore o il cavo magnetico.

- 1.h. Per evitare possibili ustioni, non rimuovere il tappo a pressione del radiatore a motore caldo.



I CAMPI ELETTRICI E MAGNETICI POSSONO ESSERE PERICOLOSI



- 2.a. Il flusso di corrente elettrica passante per qualsiasi conduttore causa campi elettrici e magnetici localizzati (EMF). La corrente di saldatura crea campi EMF attorno ai cavi e alle macchine di saldatura.
- 2.b. I campi EMF possono provocare interferenze con alcuni pacemaker e i saldatori portatori di pacemaker prima di procedere a lavori di saldatura devono consultare il proprio medico.
- 2.c. L'eventuale esposizione a campi EMF durante gli interventi di saldatura può avere altri effetti nocivi sulla salute che non sono ancora noti.
- 2.d. Tutti i saldatori devono adottare le seguenti procedure per limitare al minimo l'esposizione ai campi EMF prodotti dai circuiti di saldatura:
- 2.d.1. Disporre lungo lo stesso percorso i cavi dell'elettrodo e di lavoro - Se possibile, fissarli con nastro adesivo.
 - 2.d.2. Non avvolgere mai il cavo dell'elettrodo attorno al corpo.
 - 2.d.3. Non interporre il proprio corpo tra cavi dell'elettrodo e di lavoro. Se il cavo dell'elettrodo è sul lato destro, anche il cavo di lavoro deve essere a destra.
 - 2.d.4. Collegare il cavo di lavoro al componente interessato, quanto più vicino possibile alla zona da saldare.
 - 2.d.5. Non intervenire in prossimità dell'alimentazione di saldatura.



LE SCOSSE ELETTRICHE POSSONO AVERE CONSEGUENZE FATALI.



- 3.a. I circuiti dell'elettrodo e di lavoro (o di massa) sono "in tensione" quando il saldatore è inserito. Non toccare questi componenti "in tensione" con mani nude o indumenti bagnati. Indossare guanti asciutti, non bucati che isolino le mani.
- 3.b. Isolarsi dal componente e dalla massa con isolamento a secco. Accertarsi che l'isolamento sia sufficiente a coprire l'intera area di contatto fisico con il componente e la massa.

Oltre alle normali precauzioni di sicurezza, se occorre procedere a interventi di saldatura in condizioni pericolose dal punto di vista elettrico (in luoghi umidi o quando si indossano indumenti bagnati; su strutture metalliche quali pavimentazioni, grate o scaffalature; in spazi ristretti, ad esempio da seduti, inginocchiati o distesi, se esiste un forte rischio di inevitabile contatto con il componente o il terreno) utilizzare i seguenti componenti:

- Saldatore (a filo continuo) semiautomatico a tensione costante c.c.
 - Saldatore manuale a c.c..
 - Saldatore a c.a. con limitato controllo di tensione.
- 3.c. Nella saldatura a filo continuo semiautomatica o automatica, elettrodo, aspo dell'elettrodo, testa saldante, ugello o pinza di saldatura semiautomatica sono anch'essi "in tensione".
 - 3.d. Accertarsi sempre che il cavo di lavoro assicuri un efficace collegamento elettrico con il metallo da saldare. Il collegamento deve essere quanto più vicino possibile all'area da saldare.
 - 3.e. Collegare il componente o il metallo da saldare ad un punto di massa efficace.
 - 3.f. Mantenere portaelettrodo, morsa, cavo di saldatura e saldatrice in condizioni di massima efficienza e sicurezza. Sostituire l'isolamento, se danneggiato.
 - 3.g. Non immergere mai l'elettrodo in acqua per raffreddarlo.
 - 3.h. Non toccare mai contemporaneamente i componenti "in tensione" dei portaelettrodi collegati a due saldatrici perché la tensione tra le due può essere la somma della tensione a circuito aperto di entrambe le saldatrici.
 - 3.i. Quando si opera in posizione rialzata, utilizzare una cinghia di sicurezza per evitare cadute in caso di scosse elettriche.
 - 3.j. Fare anche riferimento ai punti 6.c. e 8.



LE RADIAZIONI EMESSE DALL'ARCO POSSONO PROVOCARE USTIONI.



- 4.a. Utilizzare una protezione con filtro e piastre di copertura idonee per proteggere gli occhi da scintille e radiazioni prodotte dall'arco durante la saldatura o quando si osserva una saldatura ad arco libero. Maschera e lente filtrante devono essere conformi alle norme ANSI Z87.1.
- 4.b. Utilizzare indumenti idonei realizzati in materiale durevole, ignifugo per proteggere la pelle propria e quella degli assistenti dalle radiazioni prodotte dall'arco.
- 4.c. Proteggere l'eventuale personale che opera nelle vicinanze con protezioni idonee, ignifughe e/o avvisarli di non fissare l'arco né di esporsi alle radiazioni o agli spruzzi caldi o alle schegge metalliche.



FUMI E GAS POSSONO ESSERE NOCIVI.



- 5.a. La saldatura può produrre fumi e gas nocivi per la salute. Non inalare questi fumi e gas. Durante la saldatura, non avvicinarsi ai fumi con la testa. Predisporre un adeguato sistema di ventilazione e/o di aspirazione per evitare che i fumi si espandano alla zona di respirazione e alle aree comuni. Durante la saldatura con elettrodi che necessitano di ventilazione, come ad esempio nel caso di acciaio inossidabile o rivestimenti temprati (vedere le istruzioni sulla confezione o sulla scheda MSDS) o su acciaio rivestito in piombo o cadmio e altri metalli o rivestimenti che generino vapori altamente tossici, mantenere l'esposizione quanto più limitata possibile ed entro i limiti prescritti dalle norme OSHA PEL e ACGIH TLV con l'impiego di sistemi di aspirazione locali o di aerazione meccanica. In spazi ristretti o in particolari circostanze all'aperto, potrebbe essere necessario un respiratore. Ulteriori precauzioni sono anche necessarie in caso di saldatura su componenti in acciaio zincato.
- 5.b. L'uso di attrezzature per il controllo dei fumi di saldatura è influenzato da vari fattori, compresi l'uso e il posizionamento corretto dell'attrezzatura, la manutenzione dell'attrezzatura e la specifica procedura di saldatura ed applicazione interessata. Il livello di esposizione degli operatori deve essere controllato in occasione dell'installazione e successivamente con cadenza periodica per garantire che sia conforme ai limiti OSHA PEL e ACGIH TLV prescritti.
- 5.c. Non procedere ad interventi di saldatura in prossimità di vapori di idrocarburi clorurati prodotti da operazioni di sgrassaggio, pulizia o irrorazione. Il calore e le radiazioni emanate dall'arco possono reagire a contatto con i vapori di solventi generando il fosgene, un gas altamente tossico o altri prodotti irritanti.
- 5.d. I gas di protezione impiegati nella saldatura ad arco possono eliminare l'aria con conseguenze gravi o anche mortali. Utilizzare sempre un'adeguata ventilazione, soprattutto in ambienti ristretti per garantire che l'aria inalata sia sicura.
- 5.e. Leggere e comprendere le istruzioni del costruttore di questa attrezzatura e dei consumabili da usare, compresa la scheda di sicurezza dei materiali (MSDS) e osservare le procedure di sicurezza indicate dal proprio responsabile. Le schede MSDS sono disponibili dal proprio distributore delle attrezzature di saldatura o dal costruttore.
- 5.f. Fare anche riferimento al punto 1.b.



LE SCINTILLE PRODOTTE DURANTE LE OPERAZIONI DI SALDATURA E TAGLIO POSSONO PROVOCARE ESPLOSIONI.



- 6.a. Eliminare tutti i potenziali pericoli dall'area di saldatura. Se questo non è possibile, coprirli per impedire che le scintille di saldatura innescino un incendio. Si osservi che le scintille di saldatura e i materiali incandescenti conseguenti alla saldatura possono facilmente propagarsi attraverso piccole incrinature e aperture su aree adiacenti. Evitare interventi di saldatura in prossimità di tubazioni idrauliche. Tenere un estintore a portata di mano.
- 6.b. Se si utilizzano gas compressi, occorre adottare particolari precauzioni per prevenire situazioni di pericolo. Fare riferimento a "Sicurezza durante le operazioni di saldatura e taglio" (norma ANSI Z49.1) e alle istruzioni d'uso dell'attrezzatura impiegata.
- 6.c. Quando non si eseguono interventi di saldatura, accertarsi che nessuna parte del circuito dell'elettrodo sia a contatto del componente o del terreno. Il contatto accidentale può provocare il surriscaldamento con pericolo di incendio.
- 6.d. Non scaldare, tagliare o saldare serbatoi, fusti o contenitori prima di aver adottato le opportune contromisure per garantire che tali procedure non generino all'interno vapori infiammabili o tossici. Questi possono provocare esplosioni anche se sono stati "puliti". Per ulteriori informazioni, acquistare la pubblicazione "Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances" (Procedure di sicurezza consigliate per la preparazione alla saldatura e al taglio di contenitori e tubazioni che siano state utilizzate per sostanze pericolose), AWS F4.1 dall'American Welding Society (fare riferimento all'indirizzo indicato in precedenza).
- 6.e. Scaricare la pressione da elementi in fusione o contenitori cavi prima di procedere a riscaldamento, taglio o saldatura. Potrebbero esplodere.
- 6.f. Scintille e spruzzi vengono proiettati dall'arco di saldatura. Indossare indumenti di protezione privi di macchie d'olio, quali guanti in pelle, camice pesanti, pantaloni senza risvolti, scarpe alte e berretto. Indossare tappi per le orecchie per gli interventi di saldatura in posizioni anomale o in spazi ristretti. Nell'area di saldatura indossare sempre occhiali di sicurezza con protezioni laterali.
- 6.g. Collegare il cavo di lavoro al componente quanto più vicino possibile alla zona da saldare. I cavi di lavoro collegati alla struttura dell'edificio o ad altri punti lontani dall'area di saldatura aumentano la possibilità che la corrente di saldatura si propaghi attraverso catene di sollevamento, funi di gru o altri circuiti accessori. Questo può causare pericoli di incendio o il surriscaldamento delle catene o delle funi di sollevamento, fino al loro cedimento.
- 6.h. Fare anche riferimento al punto 1.c.
- 6.i. Leggere e osservare le indicazioni fornite in NFPA 51B "Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting and Other Hot Work" (Norme per la prevenzione degli incendi durante gli interventi di saldatura, taglio e altri lavori a temperature elevate), disponibile da NFPA, 1 Batterymarch Park, PO box 9101, Quincy, Ma 022690-9101.
- 6.j. Non usare dispositivi di saldatura per scongelare le tubazioni.



LA BOMBOLA PUÒ ESPLODERE SE DANNEGGIATA.



- 7.a. Utilizzare soltanto bombole di gas compresso contenenti il gas di protezione corretto per il processo impiegato e regolatori efficienti per il gas e la pressione impiegati. Tutti i tubi flessibili, raccordi, ecc. devono essere idonei all'applicazione e mantenuti efficienti.
- 7.b. Tenere sempre le bombole in posizione verticale e saldamente fissate con una catena ad un carrello o ad un supporto fisso.
- 7.c. Le bombole devono essere sistemate:
 - In luoghi in cui non possano essere involontariamente urtate o sottoposte a danni fisici.
 - A distanza di sicurezza dai punti nei quali si effettuano operazioni di saldatura ad arco o di taglio e da eventuali altre fonti di calore, scintille o fiamme.
- 7.d. Non consentire il contatto di elettrodo, portaelettrodo o altri componenti "in tensione" con una bombola.
- 7.e. Non avvicinare testa e viso all'uscita della valvola della bombola all'apertura della valvola.
- 7.f. I cappucci di protezione devono essere sempre montati e serrati, tranne quando le bombole vengono collegate e utilizzate.
- 7.g. Leggere le istruzioni sulle bombole a gas compresso, quelle dei dispositivi associati e la pubblicazione CGA P-1, "Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders" (Precauzioni per la manutenzione in sicurezza dei gas compressi nelle bombole) disponibile dalla Gas Association 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA 22202.



PER ATTREZZATURE ALIMENTATE ELETTRICAMENTE.



- 8.a. Disinserire l'alimentazione elettrica agendo sul sezionatore previsto nella scatola fusibili prima di intervenire sull'attrezzatura.
- 8.b. Installare l'attrezzatura in conformità alle normative elettriche statunitensi, a tutte le norme locali e alle raccomandazioni del costruttore.
- 8.c. Collegare a massa l'attrezzatura in conformità alle normative elettriche statunitensi, a tutte le norme locali e alle raccomandazioni del costruttore.

fare riferimento al sito
[//www.lincolnelectric.com/safety](http://www.lincolnelectric.com/safety) per ulteriori
 informazioni di sicurezza.



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



Guida web interattiva per la sicurezza degli
 interventi di saldatura per dispositivi mobili

INDICE

	Pagina
AVVERTENZE DI SICUREZZA – LEGGERLE PRIMA DELL'USO	2
Norme di sicurezza per la saldatura ad arco	2
Avvertenze di sicurezza standard per generatori di corrente e alimentatori per filo d'apporto	3 - 6
Indice	7
Precauzioni e limitazioni	8
Sezioni relativa al respiratore ad adduzione d'aria	8
Specifiche del respiratore	8
Uso della batteria	9
Installazione del pacco batteria	10
Installazione del filtro	11
Installazione del tubo di sfiato	12
Installazione della bretella	13
Comandi del respiratore	14
Uso dell'allarme flusso d'aria	15
Regolazione del flusso d'aria	16
Preparazione per l'uso	17
Procedura di indossamento del respiratore	18
Manutenzione e stoccaggio del respiratore	18
Guida alla diagnosi dei difetti del respiratore	19
Sezione relativa alla maschera ad oscuramento automatico	20
Informazioni su maschera/lente	20
Specifiche della lente ad oscuramento automatico	21
Istruzioni d'uso della maschera di saldatura	22
Funzionamento/caratteristiche della cartuccia	23
Guida alla regolazione dell'oscuramento	24
Sostituzione di cartuccia e lente	25
Guida alla diagnosi dei difetti della cartuccia della maschera	26
Informazioni sulla garanzia della maschera	27
Parti di ricambio della maschera	27
Accessori opzionali	27
Informazioni sulla garanzia	28
Pagine dei ricambi	28, 29

PRECAUZIONI E LIMITAZIONI

- A – Non destinata all'uso in atmosfere con una percentuale di ossigeno inferiore al 19,5%.
- B – Non destinata all'uso in atmosfere che costituiscano un pericolo immediato per la vita o la salute.
- C – Non superare le concentrazioni d'uso massime prescritte dalle norme legislative.
- F – Non usare respiratori ad adduzione d'aria se il flusso d'aria è inferiore a 115 l/min per visiere ermetiche o a 170 l/min per maschere.
- I – Contiene componenti elettrici che possono provocare un incendio in ambienti infiammabili o esplosivi.
- J - L'uso e la manutenzione impropri del presente prodotto possono avere conseguenze gravi o anche letali.
- L – Seguire le istruzioni per l'utente fornite dal costruttore per la sostituzione di cartucce, involucro e/o filtri.
- M – Tutti i respiratori approvati devono essere selezionati, installati, utilizzati e sottoposti a manutenzione in conformità alle norme MSHA, OSHA e ad altre normativi applicabili.
- N – Non sostituire, modificare, aggiungere o eliminare componenti. Utilizzare soltanto i ricambi previsti nella relativa configurazione, specificati dal costruttore.
- O - Fare riferimento alle istruzioni per l'utente e/o ai manuali di manutenzione per informazioni sull'uso e la manutenzione di questi respiratori.
- P - Non valuta i respiratori per l'uso come maschere chirurgiche.
- S - Si applicano istruzioni per l'utente speciali o critiche e/o specifiche limitazioni all'uso. Prima di indossare il respiratore fare riferimento alle istruzioni per l'utente.

SEZIONI RELATIVA AL RESPIRATORE AD ADDUZIONE D'ARIA, SPECIFICHE DEL RESPIRATORE

Dimensioni del ventilatore	8" W x 7.5" T x 3" D (203 x 191 x 76 mm)
Peso del ventilatore (completo di batteria, cintura e filtri)	47 oz. (1338 g)
Peso della maschera	32 oz. (899 g)
Flusso d'aria	Bassa velocità: 170+ l/min. (6+ cfm) Alta velocità: 210+ l/min. (7.4+ cfm)
Temperatura di esercizio	23°F to 131°F (-5° to 55°C)
Temperatura di stoccaggio	23°F to 131°F (-5° to 55°C)
Umidità di stoccaggio	<80%
Tipo di batterie	Agli ioni di litio (ricaricabili)
Tempo di carica batteria	Circa tre ore
Durata utile batteria	Circa 500 cariche
Dimensioni cintura(3)	29 - 52 in. 736 - 1321 mm
Conformità maschera	CSA Z94.3, CE EN 379
Omologazione respiratore (1)	EN 12941, AS/NZS 1716
Fattore di protezione assegnato (2)	25

(1) Per la configurazione del sistema fare riferimento alla pagine ricambi.

(2) APF=25 per respiratori ad adduzione d'aria laschi in conformità alla norma OSHA 3352-02 2009, quando il responsabile adotta un programma con efficiente respiratore continuo in conformità alla norma di protezione con respiratore (29 CFR 1910.134).

(3) Dimensione massima della cintura di 1524 mm con accessorio di prolunga cintura (fare riferimento a Pagina ricambi in questo manuale)

USO DELLA BATTERIA

ATTENZIONE

Cintura di sicurezza

- Non avvicinare la batteria a fuoco o fonti di calore che potrebbero provocarne l'esplosione con conseguenti lesioni gravi o mortali.
- La batteria deve essere caricata utilizzando il caricatore per batterie agli ioni di litio. Eseguire la ricarica in un ambiente aperto e ben areato.
- Il caricabatterie è destinato esclusivamente all'uso interno.
- Non lasciar bagnare la batteria.
- Non tentare di smontare o riparare la batteria. Le batterie agli ioni di litio sono esenti da manutenzione.
- Smaltimento della batteria – la batteria deve essere correttamente smaltita o riciclata.

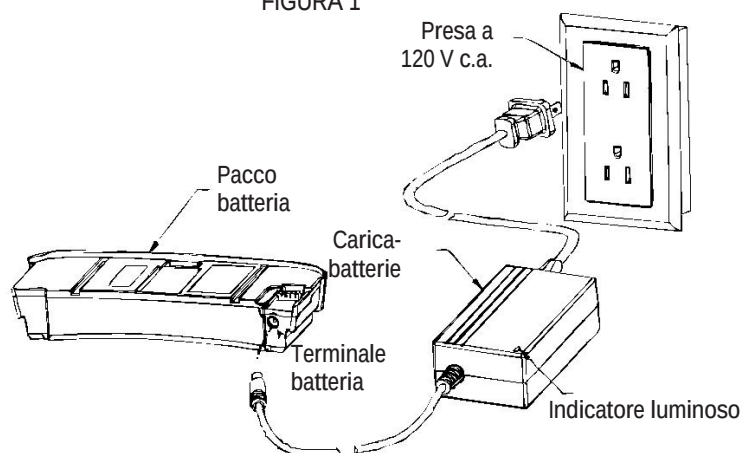
Carica del pacco batteria

- Caricare la batteria prima del primo utilizzo oppure se non è stata utilizzata per oltre una settimana. Ricaricare sempre la batteria prima che sia completamente scarica.
- Le batterie inutilizzate devono essere ricaricate almeno una volta all'anno.

Rimuovere il pacco batteria dal gruppo ventilatore. Utilizzare l'adattatore spina europea, se necessario. Collegare il cavo del caricabatterie al terminale della batteria. Collegare il caricabatterie alla presa a 120 V c.a.. Non è necessario scaricare il pacco batteria prima di ricaricarlo.

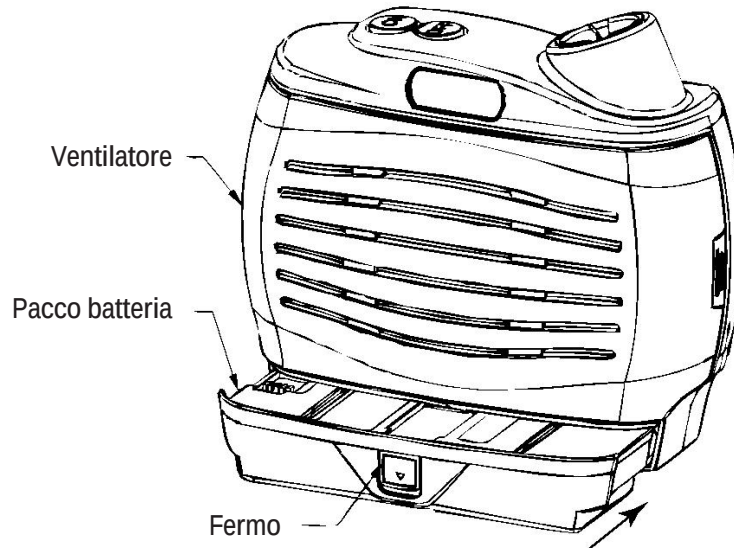
L'indicatore luminoso del caricabatterie diventa rosso quando il pacco batteria è completamente carico. Al termine della carica della batteria, l'indicatore luminoso diventa verde per segnalare all'utente che la batteria è completamente carica (normale tempo di carica: 3 ore circa). Sebbene non vi siano controindicazioni a lasciare il pacco batteria collegato al caricabatterie, è consigliabile scollegarlo quando è completamente carico.

FIGURA 1



Installazione del pacco batteria

FIGURA 2



Inserire il pacco batteria nel ventilatore facendolo scorrere appena al di sotto del coperchio del filtro fino allo scatto in posizione del fermo del pacco batteria. È molto importante che il pacco batteria si agganci in posizione. Questo assicura che il pacco batteria sia bloccato in posizione e non possa sfilarsi provocando fastidiose interruzioni durante l'uso.

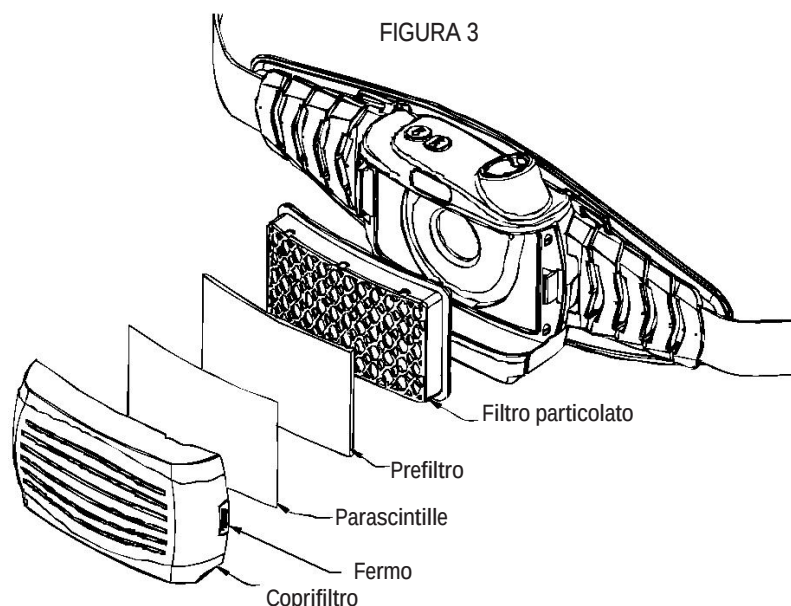
Per estrarre il pacco batteria, premere semplicemente il fermo per sganciarlo e sfilare il pacco batteria dal ventilatore.

INSTALLAZIONE DEL FILTRO

ATTENZIONE

Sicurezza del filtro

- Non usare il respiratore senza parascintille, prefiltro e filtro particolato HE (HEPA) installati. L'omologazione di questo respiratore è con parascintille, prefiltro e filtro particolato HE installati; l'uso del respiratore con questi componenti non installati in conformità all'omologazione può essere pericoloso per la salute.
- Sostituire i filtri aria, se danneggiati od ostruiti. NON lavare con aria compressa oppure riutilizzare filtri aria sporchi.
- Utilizzare gli appositi filtri di ricambio specificati nel presente manuale. L'uso di altri filtri comporta il decadimento dell'omologazione del sistema del respiratore. Per la configurazione del sistema fare riferimento alla pagina ricambi.



Installare parascintille, prefiltro e filtro particolato nel coprifiltro, esattamente come indicato in figura.

Installare il coprifiltro sul ventilatore inserendo le linguette di ritegno sul coprifiltro nella staffa del ventilatore e ruotare il gruppo per chiudere. Premere verso il basso il coprifiltro fino allo scatto in posizione del fermo a conferma dell'avvenuto bloccaggio del coprifiltro. Controllare che il coprifiltro sia saldamente fissato al corpo ventilatore. Esaminare il lato di aggancio del coperchio e il lato opposto per verificare che il coprifiltro sia saldamente fissato.

Per sostituire il filtro, premere il fermo per sbloccare il coprifiltro e sostituire il filtro come indicato in figura 3. Fare riferimento alla pagina ricambi sul retro di questo manuale d'uso e manutenzione per garantire l'uso dei filtri corretti per questo respiratore.

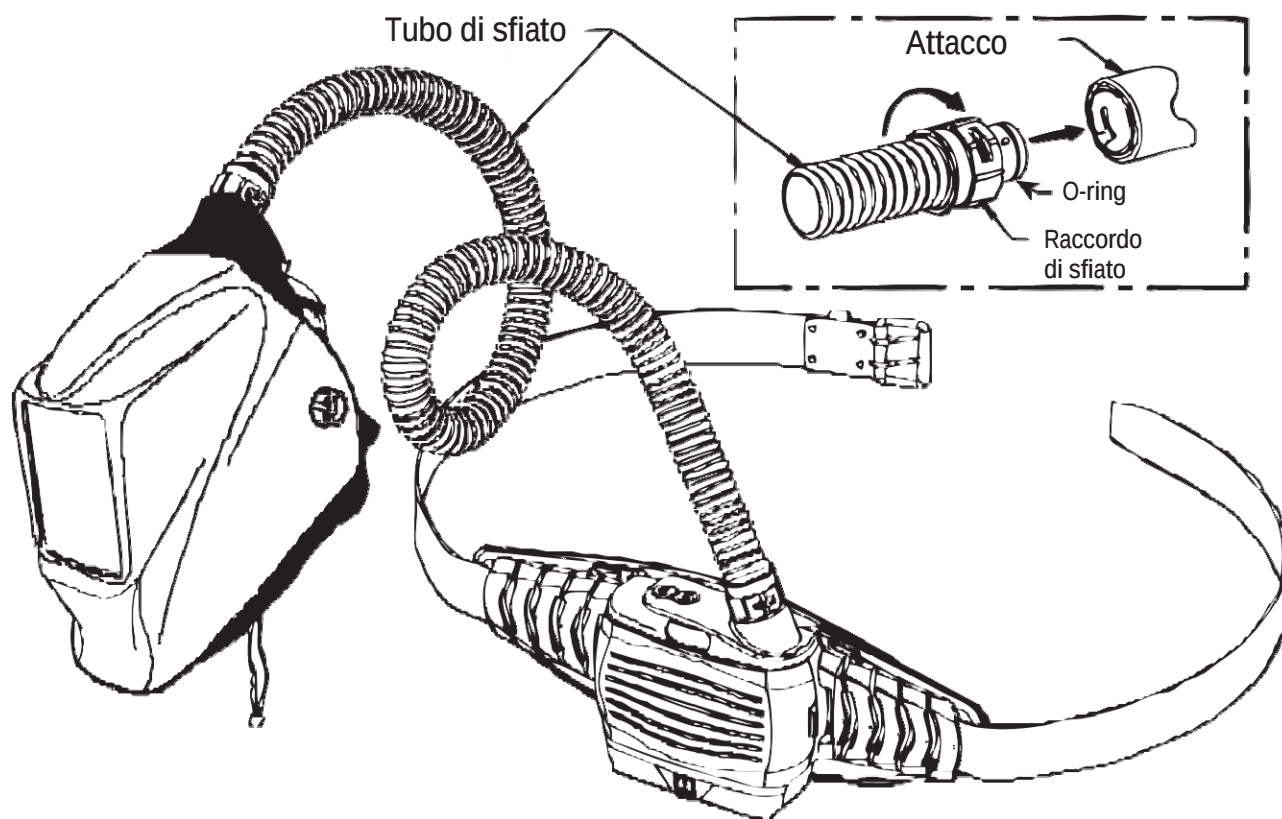
INSTALLAZIONE DEL TUBO DI SFIATO

ATTENZIONE

Sicurezza del tubo di sfiato

- Verificare la corretta installazione del tubo di sfiato per impedire l'ingresso nella maschera di aria non filtrata.
- Verificare la corretta installazione dell'O-ring sul raccordo del tubo e che non vi siano evidenti segni di tagli o lacerazioni sull'O-ring. Sostituire l'O-ring, se danneggiato.
- Non usare il respiratore in assenza dell'O-ring.

FIGURA 4



Collegamento del tubo di sfiato al ventilatore

Allineare i piedini sul raccordo del tubo alle guide nell'attacco sul ventilatore. Inserire il raccordo quanto più a fondo possibile nel ventilatore e ruotare il raccordo di 1/8 di giro in senso orario per fissare quest'estremità del tubo di sfiato.

Collegamento del tubo di sfiato alla maschera

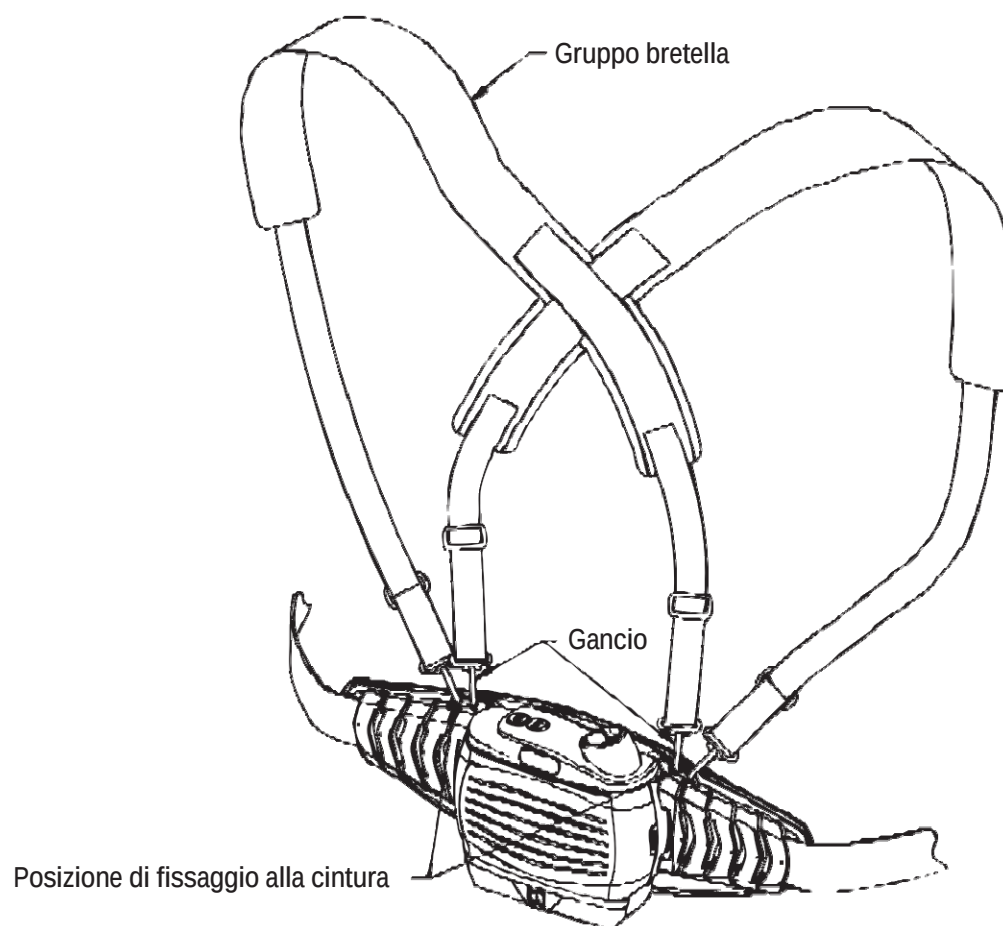
Allineare i piedini sul raccordo del tubo alle guide nell'attacco sulla maschera. Inserire il raccordo quanto più a fondo possibile nella maschera e ruotare il raccordo di 1/8 di giro in senso orario per fissare quest'estremità del tubo di sfiato. In caso di torsione del tubo, scollegare un'estremità del tubo di sfiato. Raddrizzare il tubo e ricollegarlo.

Per rimuovere il tubo di sfiato, ruotare il raccordo di 1/8 di giro in senso antiorario ed estrarlo per disimpegnarlo dalla maschera o dal ventilatore.

INSTALLAZIONE DELLA BRETELLA

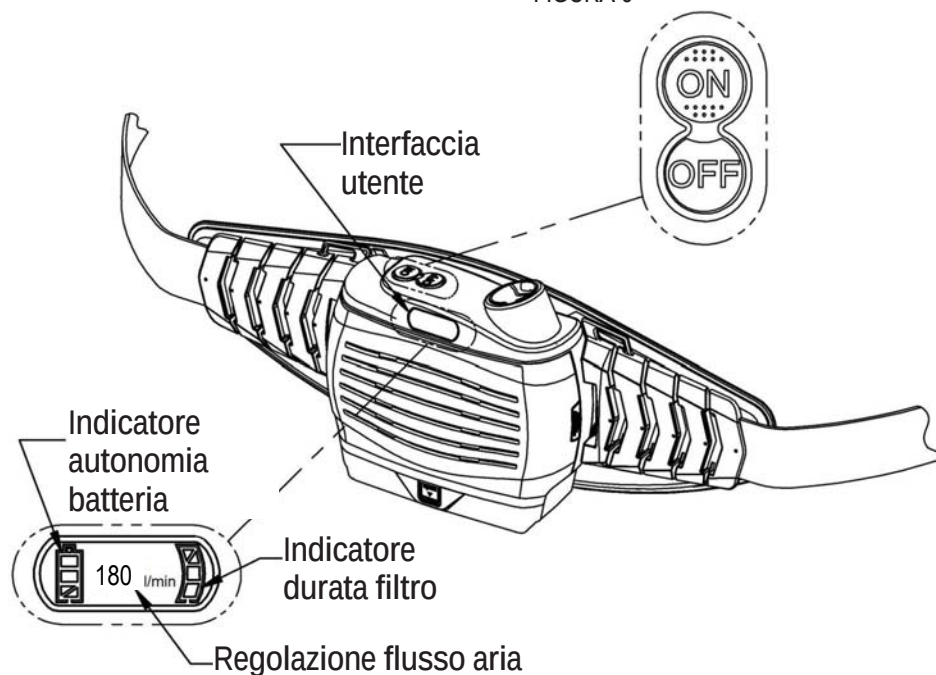
Collegare i ganci (4 in totale) della bretella ai punti di fissaggio sulla cintura come indicato in figura.

FIGURA 5



COMANDI DEL RESPIRATORE

FIGURA 6



ATTENZIONE

Uso del respiratore

- In caso di attivazione dell'allarme o di vibrazione del ventilatore, abbandonare immediatamente la zona. Non togliere il respiratore fino a quando non si è in una zona sicura.

Avviamento del respiratore

Premere il pulsante ON per 1 - 2 secondi fino ad attivare il ventilatore. Si avverte un segnale acustico e l'interfaccia utente si illumina. Il ventilatore si avvia sempre con il flusso d'aria a bassa portata (180 l/min.). Premendo nuovamente il pulsante ON si passa al flusso d'aria ad alta portata (210 l/min.). L'interfaccia utente visualizza il flusso d'aria selezionato.

Arresto del respiratore

Premere il pulsante OFF per 2 secondi fino all'arresto del ventilatore. Quando si preme il pulsante OFF, un segnale acustico indica che è stato premuto il pulsante OFF. Quando il ventilatore si ferma, il segnale acustico si interrompe e l'interfaccia utente si oscura.

Indicatore livello batteria

Questo indicatore fornisce all'utente una stima dell'autonomia residua della batteria. Con tre barre completamente illuminate, la batteria è completamente carica.

Indicatore durata filtro

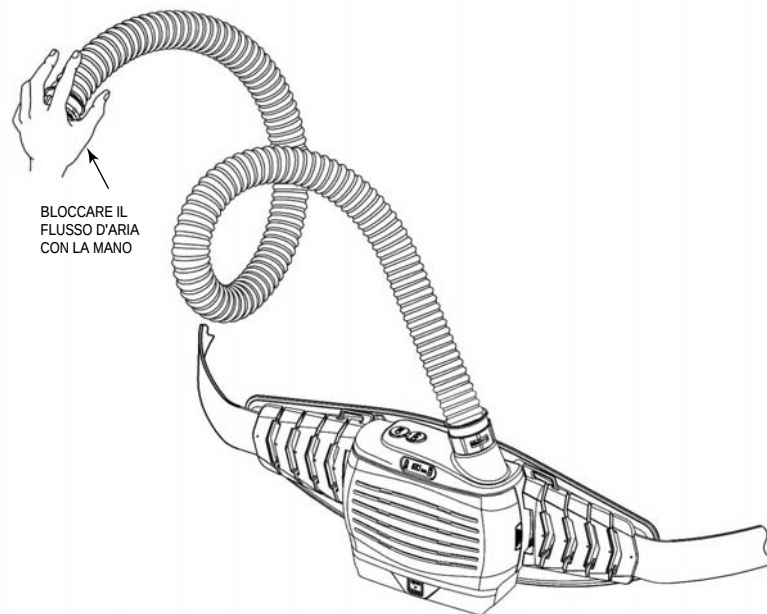
Questo indicatore fornisce all'utente una stima della durata residua della batteria. Con tre barre completamente illuminate, occorre sostituire il filtro. Se non è accesa nessuna barra, il filtro particolato è pulito. Man mano che le barre luminose si spengono, il filtro inizia ad intasarsi e si prevede una riduzione dell'autonomia della batteria. L'uso del respiratore con l'indicatore che mostra un filtro intasato comporta una notevole riduzione della durata utile della batteria.

USO DELL'ALLARME FLUSSO D'ARIA

Allarme flusso d'aria

- Il sistema di controllo del ventilatore mantiene flussi d'aria costanti durante l'intera durata operativa. Se l'allarme del flusso d'aria è attivato, è possibile che sia necessario sostituire il filtro e/o che il tubo di sfiato sia ostruito.

FIGURA 7



- Verificare sempre l'efficienza dell'allarme del flusso d'aria prima di usare il respiratore.
- In caso di attivazione dell'allarme o di vibrazione del ventilatore, abbandonare immediatamente la zona. Non togliere il respiratore fino a quando non si è in una zona sicura.

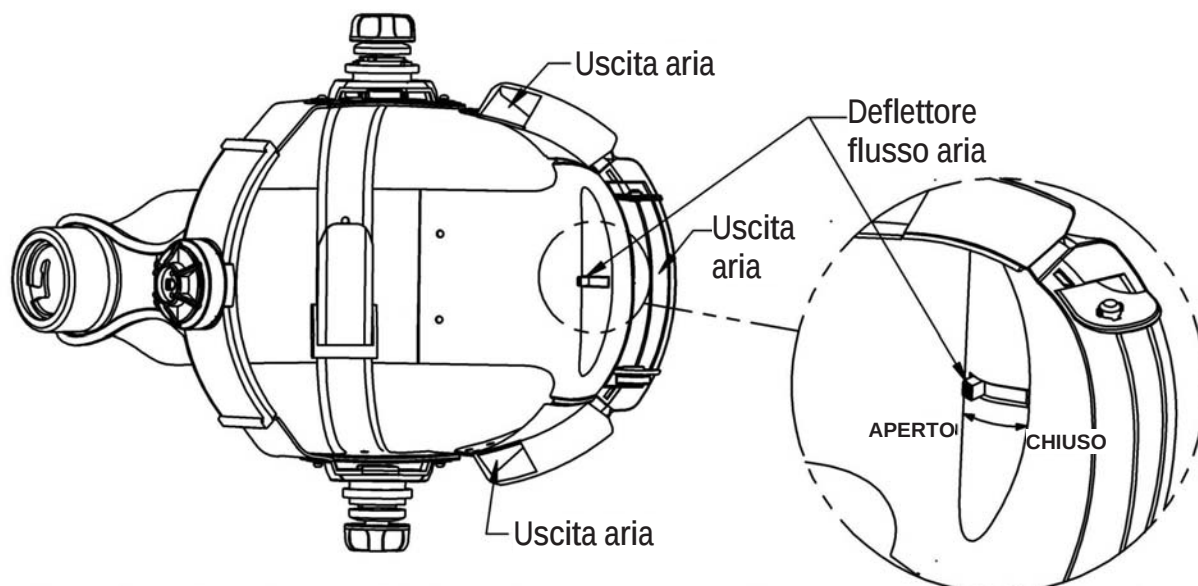
Prova dell'efficienza dell'allarme del flusso d'aria

Scollegare il tubo di sfiato dalla maschera. Avviare il ventilatore e bloccare il flusso d'aria appoggiando la mano sull'estremità del tubo di sfiato, come indicato in figura. Tenere la mano sul tubo fino ad attivare l'allarme e far vibrare il ventilatore (da 15 a 30 secondi circa).

Se l'allarme non si attiva, trasferirsi immediatamente in una zona sicura e restituire l'unità per le riparazioni del caso.

REGOLAZIONE DEL FLUSSO D'ARIA

FIGURA 8



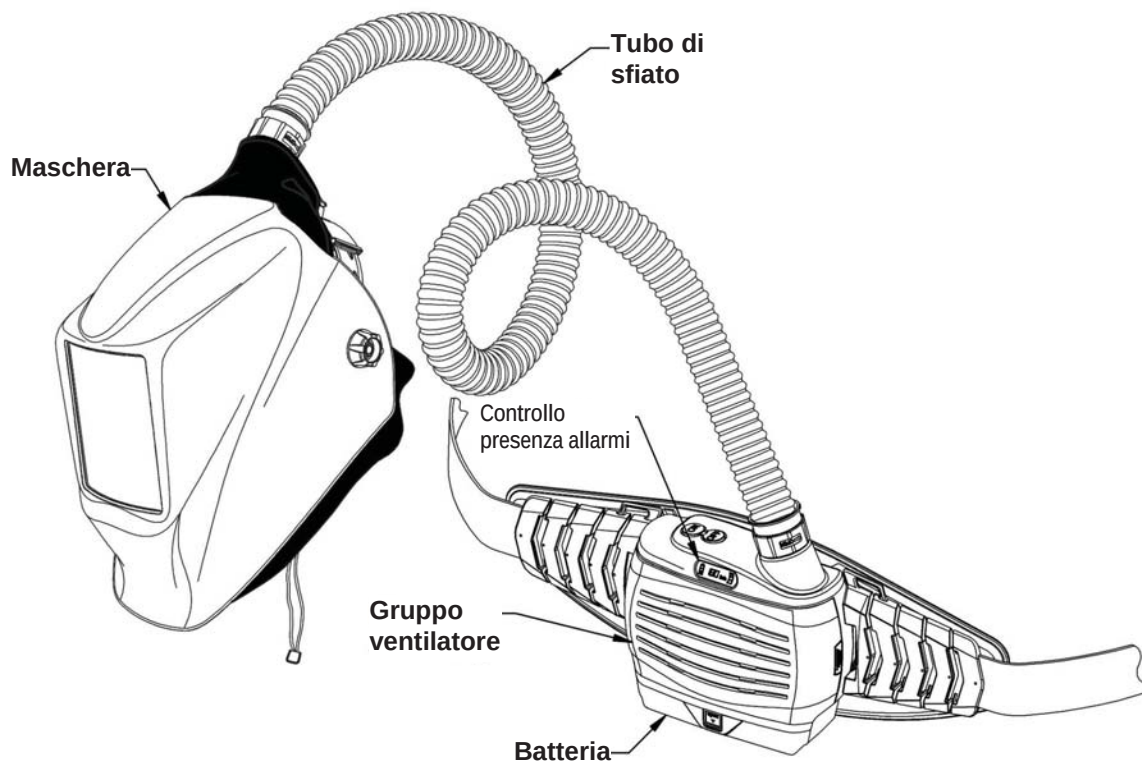
Vista dal basso della maschera con guscio, copricapo e fascetta antisudore rimossi per

Regolare il deflettore flusso aria come indicato in figura. Il deflettore flusso aria consente di distribuire l'aria a tutte e tre le uscite (posizione di apertura) o di arrestare il flusso (posizione di chiusura) all'uscita anteriore, alimentando più aria alle due uscite laterali. Il deflettore può anche essere regolato in modo da ridurre il quantitativo d'aria alimentato all'uscita aria anteriore. Questo consente all'utente di regolare il quantitativo d'aria alimentato alle varie uscite in modo da garantire il massimo comfort. La posizione predefinita per questo deflettore è quella di apertura con alimentazione dell'aria a tutte e tre le uscite.

NOTA: la regolazione del deflettore non pregiudica la protezione degli organi dell'apparato respiratorio.

PREPARAZIONE PER L'USO

FIGURA 9



Prima dell'uso del respiratore – Controllare i seguenti componenti

1. Gruppo ventilatore
 - Verificare che il filtro aria sia adatto all'applicazione e che sia dotato di omologazione per l'uso con questo respiratore. Verificare la corretta installazione e bloccaggio di parascintille, prefiltro e filtro particolato.
2. Tubo di sfiato
 - Controllare che il tubo non sia danneggiato e che sia correttamente collegato a ventilatore e maschera.
3. Batteria
 - Verificare che sia saldamente collegata al ventilatore e che sia completamente carica.
4. Flusso aria/allarmi flusso aria
 - Avviare il ventilatore e controllare che il flusso d'aria venga mantenuto, verificando l'attivazione dell'allarme del flusso d'aria. Verificare l'efficienza dell'allarme del flusso d'aria (per la procedura fare riferimento a pagina 15).
5. Maschera
 - Controllare che la maschera non sia danneggiata ed eventualmente sostituirla. Se il ventilatore non alimenta l'aria alla maschera, fare riferimento alla guida alla diagnosi dei difetti (pagina 15).

PROCEDURA DI INDOSSAMENTO DEL RESPIRATORE

ATTENZIONE

Sicurezza del respiratore

- Non accedere ad una zona pericolosa fino a quando non si è sicuri che il respiratore funzioni correttamente e sia correttamente indossato.
- Abbandonare immediatamente la zona contaminata, in caso di attivazione dell'allarme o di vibrazione del ventilatore. Non togliere l'attrezzatura fino a quando non si è in una zona sicura.
- Si consiglia all'utente di esercitarsi nell'indossare il respiratore prima di tentare di utilizzarlo come protezione delle vie respiratorie.
- Non utilizzare il respiratore ad adduzione d'aria in assenza di tutti i filtri o con il ventilatore disinserito, altrimenti nella maschera si potrebbero generare livelli pericolosi di ossigeno ed anidride carbonica.

Indossamento del respiratore

NOTA: accertarsi che siano state completate tutte le procedure preparatorie all'indossamento.

1. Appoggiare il gruppo ventilatore sulla parte inferiore della schiena con il tubo flessibile che si estende verso l'alto. Allungare le braccia inserendole nelle bretelle, far passare le bretelle sulle spalle e la cintura attorno all'addome. Regolare le bretelle e la cintura in modo che il ventilatore poggia correttamente sulla parte inferiore della schiena.
2. Avviare il ventilatore premendo il pulsante ON. Regolare il flusso d'aria.
3. Collegare il tubo flessibile alla maschera. Indossare la maschera e regolarla in modo da ottenere una tenuta ermetica sulla testa. Serrare il cordoncino della copertura del viso per garantire la tenuta attorno alla testa.

Rimozione del respiratore

NOTA: prima di togliersi la maschera e il ventilatore, uscire dall'area contaminata.

1. Togliere la maschera e scollegare il tubo flessibile dalla maschera.
2. Disinserire il ventilatore premendo il pulsante OFF.
3. Sganciare la cintura, sfilare le bretelle dalle spalle e rimuovere il ventilatore dalla parte inferiore della schiena.

Dopo l'uso, occorre pulire, esaminare e preparare i componenti del respiratore in vista del successivo riutilizzo (batteria carica).

ATTENZIONE

MANUTENZIONE E STOCCAGGIO DEL RESPIRATORE

- Sostituire i filtri aria danneggiati o contaminati. I filtri non possono essere lavati o puliti con aria compressa. Non riutilizzare un filtro aria contaminato.
- Non utilizzare solventi o soluzioni detergenti abrasive per la pulizia del respiratore. Evitare il contatto di acqua o altri fluidi con il ventilatore.

Annotare con precisione gli interventi di sostituzione dei filtri e di manutenzione del respiratore.

Dopo ogni uso occorre controllare i componenti del respiratore. Pulire le superfici esterne del ventilatore servendosi di un panno umido e di una soluzione di sapone neutro e acqua. Lasciare asciugare.

Fattori, quali l'uso del prodotto e i livelli di contaminazione del luogo di lavoro influiscono sulla durata dei filtri. Sostituire i filtri, se il flusso d'aria è limitato a causa del filtro sporco e in base al programma di sostituzione dei filtri previsti dal Responsabile della sicurezza e da un igienista industriale.

È consigliabile il controllo del ventilatore e del tubo di sfiato al termine di ciascun periodo di utilizzo. Sostituire il tubo di sfiato, se danneggiato, o se il tubo interno è sporco.

Il respiratore deve essere conservato in un luogo pulito, asciutto e fresco con il filtro e la batteria rimossi dal ventilatore, se si prevede di non utilizzare il respiratore per un lungo periodo di tempo.

GUIDA ALLA DIAGNOSI DEI DIFETTI DEL RESPIRATORE

PROBLEMI (SINTOMI)	POSSIBILE CAUSA	INTERVENTO CONSIGLIATO
Assenza di flusso d'aria alla maschera dal ventilatore.	1. Ventilatore non inserito. 2. Batteria non carica. 3. Batteria non collegata. 4. Tubo di sfiato ostruito	1. Premere il pulsante ON. 2. Caricare la batteria. 3. Verificare che il pacco batteria sia saldamente agganciato al ventilatore. 4. Eliminare l'ostruzione dall'uscita del ventilatore e/o dal tubo flessibile.
Alimentazione d'aria insufficiente dal ventilatore alla maschera.	1. Raccordi del tubo di sfiato non correttamente collegati. 2. Filtro ostruito.	1. Controllare i collegamenti del tubo di sfiato alla maschera. 2. Sostituire il filtro.
Allarme basso flusso d'aria (acustico e vibrazioni).	1. Tubo di sfiato ostruito. 2. Ingresso filtro coperto. 3. Filtro ostruito.	1. Eliminare l'ostruzione dall'uscita del ventilatore e/o dal tubo flessibile 2. Accertarsi che l'ingresso al filtro non sia ostruito. 3. Sostituire il filtro.
Allarme batteria (acustico e vibrazioni).	1. Batteria scarica.	1. Caricare la batteria o se necessario, sostituirla.
L'utente rileva la presenza di odore o vapori contaminanti oppure riscontra irritazione ad occhi e gola.	1. Respiratore non adatto per l'applicazione. 2. Collegamenti dei tubi flessibili allentati che consentono l'ingresso d'aria a valle del ventilatore. 3. Filtro	1. Consultare l'igienista industriale locale o il responsabile della sicurezza per una verifica delle condizioni ambientali del sito di lavoro. 2. Controllare i collegamenti del tubo flessibile a ventilatore e maschera. 3. Abbandonare l'area senza togliersi il respiratore. Controllare il filtro e se necessario, sostituirlo.
Autonomia della batteria insufficiente.	1. Carica inadeguata. 2. Filtro ostruito. 3. Batteria difettosa.	1. Caricare completamente la batteria. 2. Sostituire il filtro. 3. Sostituire la batteria con una nuova.
Il motore gira ad una "velocità superiore al normale" (maggiore rumorosità).	1. Il filtro si sta intasando.	1. Sostituire filtro e prefiltro secondo necessità.

SEZIONE RELATIVA ALLA MASCHERA AD OSCURAMENTO AUTOMATICO

INFORMAZIONI SULLA MASCHERA

La lente ad oscuramento automatico di questa maschera passa automaticamente dallo stato chiaro (oscuramento 3.5) a quello scuro (5-13) quando si forma l'arco.

La lente torna automaticamente allo stato chiaro al termine dell'arco. Prima di procedere alla saldatura, adattare la propria applicazione all'oscuramento indicato sulla tabella di guida alla regolazione dell'oscuramento (vedere pagina 20).

Regolare anche la sensibilità in base alla specifica applicazione/ambiente di saldatura.

Questa maschera di saldatura ad oscuramento automatico è progettata per l'uso con saldature GMAW (ad arco in atmosfera di gas con elettrodo metallizzato), GTAW (ad arco in atmosfera di gas con elettrodo di tungsteno), SMAW (ad arco protetto con elettrodo metallico) o per il taglio ad arco-plasma con arco diretto e il taglio ad arco con elettrodo di carbone ed aria compressa.

La lente ad oscuramento automatico protegge dai raggi ultravioletti e ad infrarossi pericolosi, sia nello stato scuro che in quello chiaro. La protezione dai raggi ultravioletti e infrarossi è sempre attiva, indipendentemente dal grado di oscuramento impostato per la lente.

La lente ad oscuramento automatico contiene quattro sensori per rilevare la luce trasmessa dall'arco di saldatura, con conseguente oscuramento della lente ad un livello di oscuramento selezionato per la saldatura.

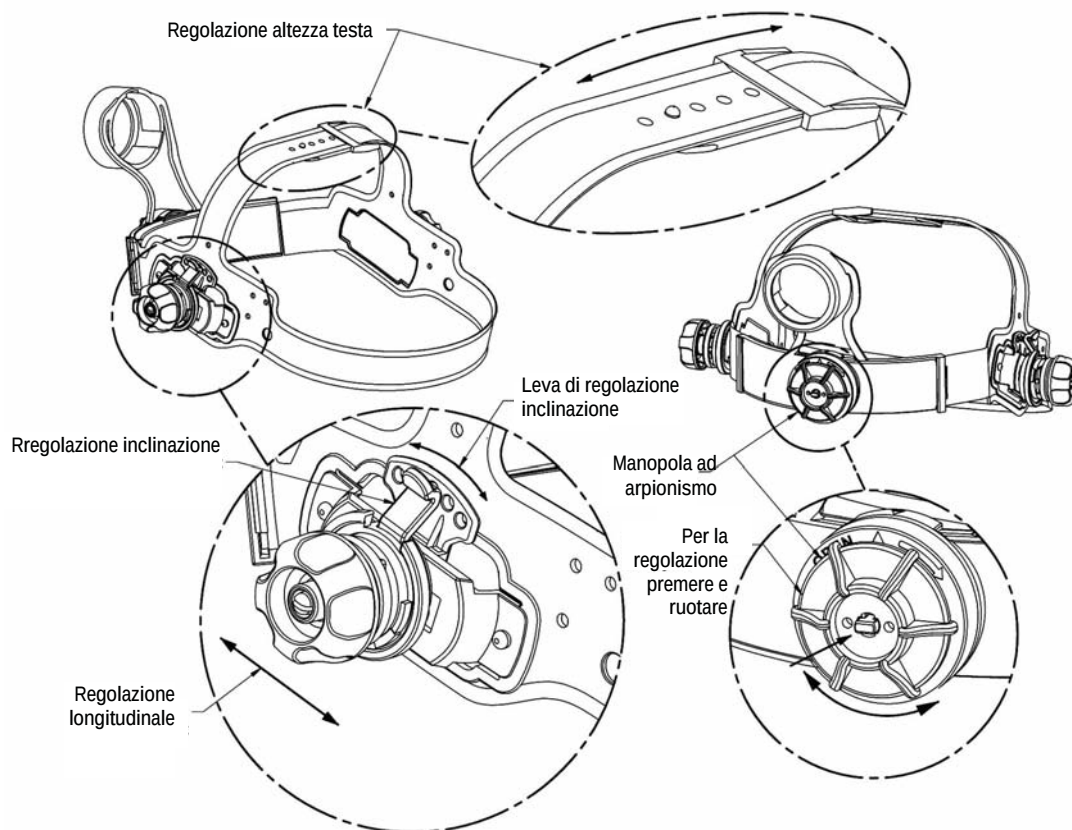
- Non usare solventi o detergenti abrasivi.
- Mantenere puliti i sensori e la cella solare.
- Se la lente della visiera è sporca, sostituirla immediatamente.
- Utilizzare soltanto i ricambi specificati nel presente manuale.
- Non usare la maschera se le lenti interna ed esterna della visiera non sono correttamente installate.
- Non usare la lente ad oscuramento automatico, se danneggiata da urti, vibrazioni o pressione.

SPECIFICHE DELLA LENTE AD OSCURAMENTO AUTOMATICO

Classe ottica	1/1/1/1 (secondo EN 379)
Area di visualizzazione LCD	95 x 85 mm (3.74 x 3.34 in.)
Dimensioni cartuccia	114 x 133 mm (4.50 x 5.25 in.)
Protezione UV/IR	Fino al grado di oscuramento DIN 16 permanente
Sensori d'arco	4
Stato di trasparenza	DIN 3.5
Oscuramenti di saldatura variabili	Da DIN 5 a 13
Regolazione dell'oscuramento	Manopola di regolazione – regolazione completa
Alimentazione	Celle solari - con batteria
Avvertenza di batteria scarica	Luce rossa
Batteria	CR2450 al litio (1 necessaria)
Inserimento/disinserimento alimentazione	Completamente automatico
Tempo di commutazione da chiaro a scuro	0,00004 s (1/25,000 s)
Tempo di commutazione da scuro a chiaro	Da 0,1 s (breve) a 1,0 s (chiaro)
Regolazione di sensibilità	Variabile e rettifica
Corrente TIG	c.c. ≥ 2 A, c.a. ≥ 2 A,
Temperatura di esercizio (maschera)	Da 14°F a 131°F (Da -10° a 55°C)
Temperatura di stoccaggio (maschera)	Da -4° a 158°F (Da -20°C a 70°C)
Conformità maschera	ANSI Z87.1-2010/CSA Z94.3/CE EN 379

ISTRUZIONI D'USO DELLA MASCHERA DI SALDATURA

FIGURA 10



NOTA: polmone aria e fascetta antisudore rimossi per chiarezza

REGOLAZIONE IN BASE ALLE DIMENSIONI DELLA TESTA

REGOLAZIONE GIROTESTA: il girotesta si regola premendo la manopola ad arpionismo e ruotandola in modo da adattare il girotesta alle dimensioni della testa dell'utente. La manopola ad arpionismo si trova sul retro della maschera.

REGOLAZIONE ALTEZZA TESTA: la regolazione dell'altezza della testa viene effettuata regolando la fascia superiore del girotesta in posizione comoda e inserendo il perno nel foro per bloccarla saldamente in posizione.

INCLINAZIONE: la regolazione dell'inclinazione si trova sul lato destro della maschera. Allentare la manopola destra e premere l'estremità superiore della leva di regolazione verso l'esterno fino a disimpegnare la linguetta di arresto della leva dalle scanalature. Ruotare quindi la leva avanti o indietro fino ad ottenere l'inclinazione desiderata. Per ottenere la corretta inclinazione occorre innestare la linguetta di arresto di un'altra scanalatura. Al termine della regolazione, serrare la manopola di tensionamento del girotesta.

REGOLAZIONE LONGITUDINALE: Regola la distanza tra viso dell'utente e lente. Per regolarla, allentare le manopole di tensionamento esterne e far scorrere il girotesta in avanti o all'indietro nella posizione desiderata, quindi serrare nuovamente.

NOTA: per un corretto funzionamento la regolazione longitudinale deve essere uniforme su entrambi i lati.

FUNZIONAMENTO/CARATTERISTICHE DELLA CARTUCCIA

Regolazione variabile dell'oscuramento

L'oscuramento può essere regolato dai livelli da 5 a 8 e da 9 a 13 a seconda del processo di saldatura o dell'applicazione (fare riferimento alla tabella di selezione dell'oscuramento della lente a pagina 20). L'oscuramento viene regolato impostando il relativo selettore sulla gamma corretta, quindi utilizzando la manopola a doppia scala di oscuramento per impostare l'oscuramento desiderato. Il selettore della gamma di oscuramento e la manopola a doppia gamma sono situati sulla lente ad oscuramento automatico come illustrato in figura 11.

Test

Tenere premuto il pulsante Test per un'anteprima della selezione del grado di oscuramento prima della saldatura. Al rilascio del pulsante, il visore tornerà automaticamente allo stato chiaro (grado 3.5).

Sensibilità

Regola la sensibilità alla luce ruotando la manopola SENSITIVITY verso sinistra o verso destra come indicato nella figura seguente. La rotazione della manopola a fondo corsa a sinistra corrisponde alla sensibilità HI (Massima). Quando la maschera viene usata in presenza di intensa luminosità ambiente o in vicinanza di un'altra saldatrice, è possibile migliorare le prestazioni della maschera impostando un valore più basso, ruotando cioè la manopola verso destra per ridurre la sensibilità. La modalità Grind (Molatura) è selezionabile ruotando la manopola di regolazione della sensibilità completamente verso destra fino a sentire uno scatto.

La modalità di molatura è destinata alle sole operazioni di molatura e non a quelle di saldatura

Manopola di ritardo

Questo comando serve a proteggere gli occhi del saldatore dal bagliore residuo al termine della saldatura. La modifica della posizione della manopola DELAY (Ritardo) consente di regolare il tempo di commutazione da scuro a chiaro tra 0,1 secondo (S) e 1,0 secondo (L).

La regolazione L è consigliata per applicazioni con correnti elevate, nelle quali il cordone di saldatura rimane ancora molto luminoso anche dopo lo spegnimento dell'arco di saldatura e per le situazioni in cui la visibilità dell'arco da parte della lente sia momentaneamente ostruita.

Alimentazione

Questa lente ad oscuramento automatico è alimentata da una batteria sostituibile e dall'energia solare. La batteria è situata in corrispondenza dell'angolo inferiore della lente. Sostituire la batteria quando si illumina la spia LOW BATTERY 17 (Batteria scarica). Per il tipo di batteria da utilizzare fare riferimento alla tabella delle caratteristiche tecniche. Per il corretto orientamento della polarità della batteria al momento dell'installazione della lente ad oscuramento automatico, fare riferimento alla figura 11. Lo sportellino del vano batteria scorre verso il basso e ruota in posizione di apertura, come indicato in figura.

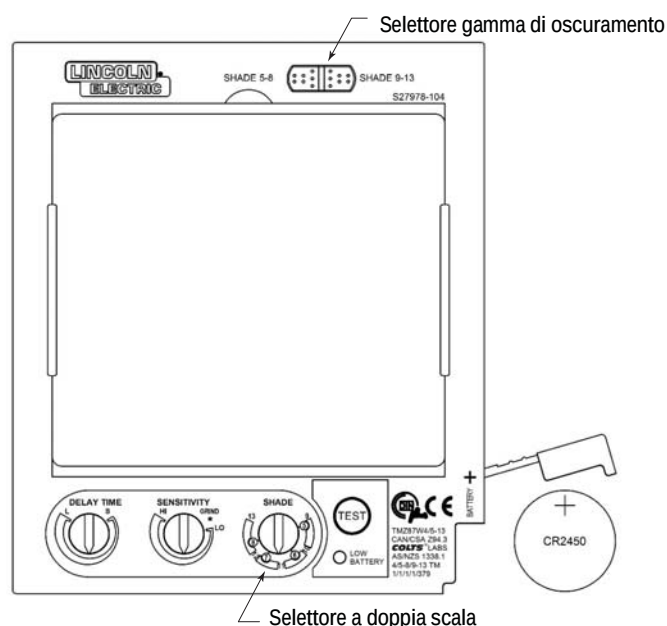
CURA E MANUTENZIONE DELLA MASCHERA

Pulizia: Per pulire la maschera strofinarla con un panno morbido.

Pulire regolarmente le superfici della cartuccia. Non usare soluzioni detergenti aggressive. Pulire i sensori e le celle solari con un panno pulito inumidito in una soluzione di acqua e sapone. Asciugare con un panno privo di filamenti. NON immergere la lente ad oscuramento automatico in acqua o in altre soluzioni.

Stoccaggio: conservare in un luogo pulito e asciutto.

FIGURA 11



GUIDA ALLA REGOLAZIONE DELL'OSCURAMENTO

GUIDA AI NUMERI DI OSCURAMENTO				
OPERAZIONE	DIMENSIONE ELETTRODO 1/32 di poll. (mm)	CORRENTE ARCO (A)	OSCURAMENTO DI PROTEZIONE MINIMO	N. DI OSCURAMENTO ⁽¹⁾ CONSIGLIATO (COMFORT)
Saldatura ad arco protetto con elettrodo metallico	Inferiore a 3 (2.5) 3-5 (2.5-4) 5-8 (4-6.4) Superiore a 8 (6.4)	Inferiore a 60 60-160 160-250 250-500	7 8 10 11	– 10 12 14
Saldatura ad arco in atmosfera di gas con elettrodo metallico e saldatura ad arco con elettrodo ad anima interna		Inferiore a 60 60-160 160-250 250-500	7 10 10 10	– 11 12 14
Saldatura ad arco in atmosfera di gas con elettrodo di tungsteno		Inferiore a 50 50-150 150-500	8 8 10	10 12 14
Taglio ad arco con elettrodo di carbone ed aria compressa	(Leggero) (Pesante)	Inferiore a 500 500-1000	10 11	12 14
Saldatura ad arco- plasma		Inferiore a 20 20-100 100-400 400-800	6 8 10 11	6 - 8 10 12 14
Taglio ad arco-plasma con arco diretto	(Leggero) ⁽²⁾ Medio ⁽²⁾ (Pesante) ⁽²⁾	Inferiore a 300 300-400 400-800	8 9 10	9 12 14
Brasatura forte al cannello		–	–	3 o 4
Brasatura dolce al cannello		–	–	2
Saldatura ad arco con elettrodo di carbone		–	–	14
SPESSORE PIASTRA				
	Poll.	mm		
Saldatura al cannello				
Leggera	Inferiore a 1/8	Inferiore a 3,2		4 o 5
Media	1/8 - 1/2	3,2 - 12,7		5 o 6
Pesante	Superiore a 1/2	Superiore a 12,7		6 o 8
Taglio a ossigeno				
Leggero	Inferiore a 1	Inferiore a 25		3 o 4
Medio	1 - 6	25 - 150		4 o 5
Pesante	Superiore a 6	Superiore a 150		5 o 6

(1) Come indicazione generale, iniziare con un oscuramento troppo scuro e man mano passare ad uno più chiaro fino ad ottenere un'adeguata visuale della zona di saldatura senza scendere al di sotto del limite minimo. Nella saldatura o nel taglio ossigas dove la torcia produce una luce gialla intensa, è consigliabile utilizzare una lente filtrante che assorba il giallo o la linea di sodio della luce visibile del campo d'azione.

(2) Questi valori si applicano nel caso in cui l'arco effettivo sia chiaramente visibile. L'esperienza ha dimostrato che è possibile usare filtri più leggeri quando l'arco è nascosto dal pezzo.

Dati ricavati da ANSI Z49.1-2012

Se la maschera non prevede qualcuna delle ombreggiature sopra citate, si consiglia di utilizzare l'ombreggiatura immediatamente più scura.

SOSTITUZIONE DI CARTUCCIA E LENTE

Sostituzione della lente anteriore trasparente della visiera: sostituire la lente anteriore della visiera se danneggiata.

Rimuovere il gruppo portalente come indicato in Figura 12a.

Togliere la lente anteriore della visiera dalla maschera. Rimuovere con cautela la guarnizione dalla lente della visiera. Installare la nuova lente della visiera nella guarnizione e assemblarla sul guscio della maschera. Rimontare la nuova lente della visiera e la guarnizione nel guscio della maschera nello stesso modo in cui sono state rimosse.

Sostituzione della lente trasparente interna: sostituire la lente trasparente interna anteriore della visiera danneggiata. Inserire un'unghia nella cavità sopra la zona del visore della cartuccia e flettere la lente verso l'alto fino a disimpegnarla dai bordi della zona del visore della cartuccia. Installare la nuova lente in un fermo laterale e fletterla verso l'alto in modo da fissare l'altra estremità della lente nel lato opposto della zona del visore della cartuccia.

Sostituzione della lente ad oscuramento automatico: rimuovere il gruppo portalente dal guscio della maschera. Per la rimozione fare riferimento alla Figura 12a. Flettere l'estremità superiore del portalente per consentire di rimuovere dal telaio la lente ad oscuramento automatico. Installare la nuova lente ad oscuramento automatico nel telaio come indicato nella seguente Figura 12b. Accertarsi che la lente ad oscuramento automatico sia correttamente inserita nel portalete come indicato in figura.

Installare il gruppo portalete nel guscio della maschera.

Installazione di una lente di ingrandimento: rimuovere il gruppo portalete dalla maschera. Rimuovere la lente ad oscuramento automatico dal portalete. Far scorrere la lente di ingrandimento nelle guide corte previste ai lati del portalete, come indicato in Figura 12c. Rimontare la lente ad oscuramento automatico sul gruppo portalete e quest'ultimo sulla maschera. Con la lente di ingrandimento installata, è possibile regolarne la posizione in senso verticale in base alle preferenze dell'utente.

FIGURA 12

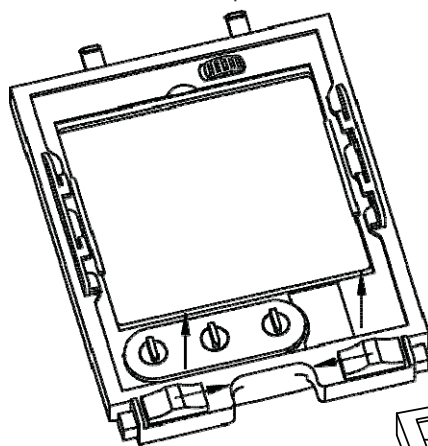


Figura 12a

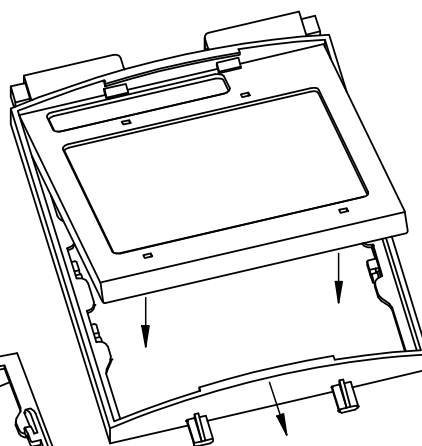


Figura 12b

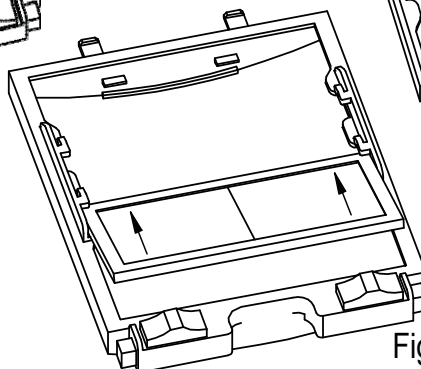


Figura 12c

GUIDA ALLA DIAGNOSI DEI DIFETTI PER LA LENTE AD OSCURAMENTO AUTOMATICO

PRIMA DI PROCEDERE ALLA SALDATURA, VERIFICARE SEMPRE IL CORRETTO FUNZIONAMENTO DELLA LENTE AD OSCURAMENTO AUTOMATICO. Il pulsante TEST deve essere usato dall'utente per verificare il corretto oscuramento della lente. Se la lente non oscura correttamente, verificare la corretta impostazione del selettore della gamma di oscuramento e della manopola a doppia gamma. Se il problema permane, sostituire la batteria con una nuova e ripetere la prova prima dell'uso. Durante la saldatura, l'arco e la cella solare mantengono la lente carica.

PROBLEMA	POSSIBILE CAUSA	SOLUZIONE
Mancato oscuramento del filtro all'azionamento del pulsante TEST.	Batteria scarica.	Sostituire la batteria.
Difficoltà di visione attraverso il filtro.	Lente anteriore della visiera sporca.	Pulire o sostituire la lente anteriore della visiera.
	Cartuccia sporca.	Pulire la lente ad oscuramento automatico con una soluzione di acqua e sapone e un panno morbido.
Il filtro non si oscura quando viene interessato dall'arco.	Impostazione di un livello di sensibilità troppo basso.	Regolare la sensibilità al livello desiderato.
	Lente anteriore della visiera sporca.	Pulire o sostituire la lente anteriore della visiera.
	Lente anteriore della visiera danneggiata.	Controllare che la lente anteriore della visiera non sia incrinata o vaiolata ed eventualmente sostituirla.
	Sensori o pannelli solari ostruiti.	Controllare di non ostruire i sensori o i pannelli solari con il braccio o con altri ostacoli durante la saldatura. Correggere la posizione dei sensori in modo che vedano l'arco di saldatura.
	Selezionata modalità di molatura	Controllare l'impostazione della manopola di regolazione della sensibilità.
Oscuramento del filtro senza che sia interessato dall'arco.	Impostazione di un livello di sensibilità troppo alto.	Regolare la sensibilità al livello desiderato.
Al termine della saldatura, il filtro rimane scuro.	Impostazione di un ritardo eccessivo.	Regolarlo al livello desiderato.
⚠ ATTENZIONE		
	La lente è incrinata.	Sospendere l'uso del prodotto in presenza di questo problema. La protezione UV/IR potrebbe essere compromessa con conseguenti ustioni agli occhi e alla pelle.
	Gli spruzzi di saldatura danneggiano il filtro.	Lente anteriore della visiera mancante, danneggiata, rotta, incrinata o deformata. Sostituire la lente anteriore della visiera secondo necessità.

INFORMAZIONI SULLA GARANZIA

INFORMAZIONI SULLA GARANZIA:

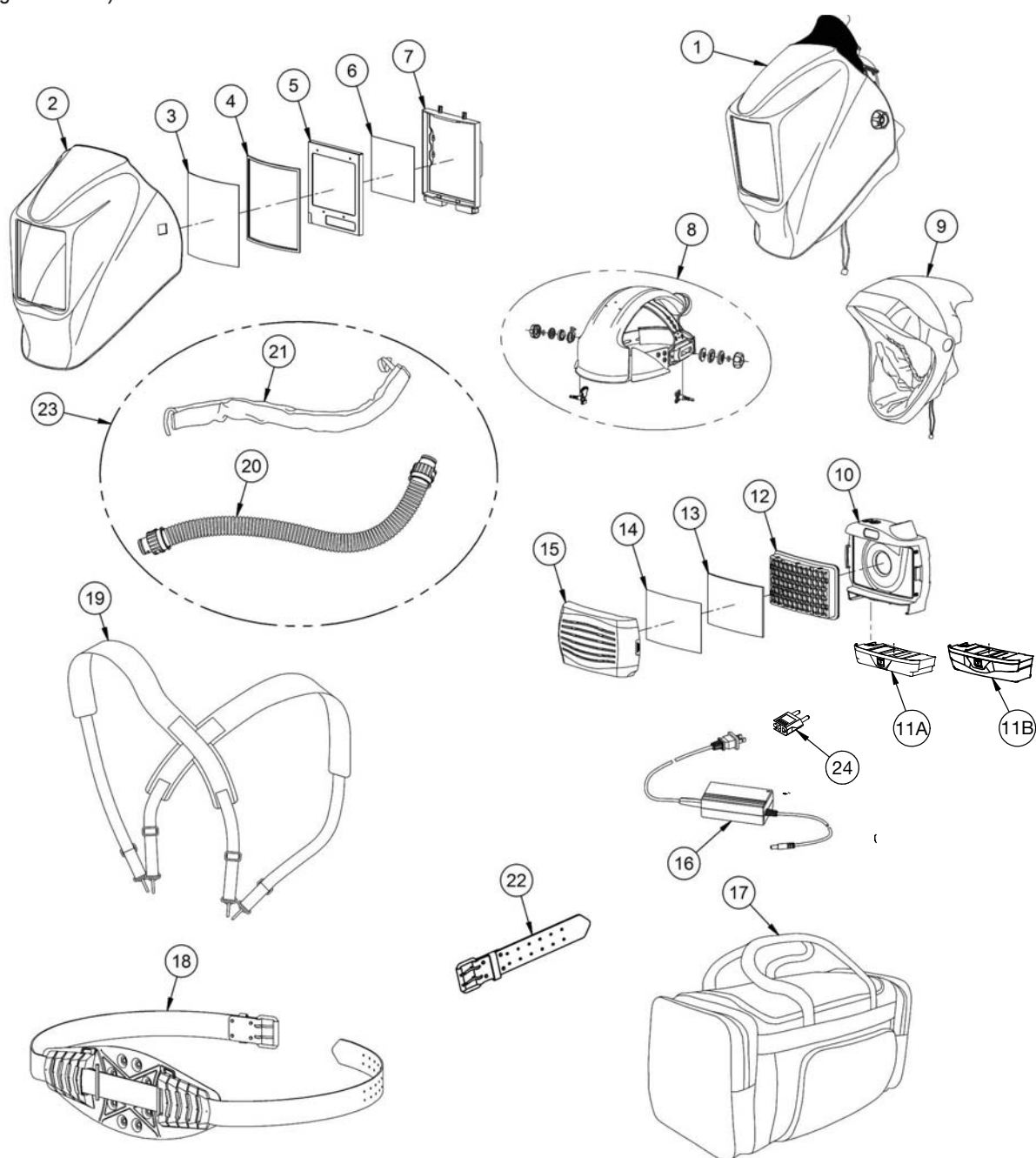
Riferimento IMWS1 compreso nella documentazione.

I DANNI PROVOCATI DAGLI SPRUZZI DI SALDATURA

NON SONO COPERTI DA GARANZIA:

Non utilizzare questo prodotto in assenza delle corrette lenti trasparenti di protezione su entrambi i lati della lente ad oscuramento automatico. Le lenti trasparenti fornite con questa maschera sono di dimensione corretta per funzionare con questo prodotto e non devono essere sostituite con lenti di altre marche.

GRUPPO MASCHERA DI SALDATURA K3930-1 VIKING
PAPR 3350 (Pagine ricambi)



MASCHERA PER SALDATURA VIKING PAPR 3350

GRUPPO MASCHERA DI SALDATURA K3930-1 VIKING PAPR 3350 (Pagine ricambi)

ARTICOLO	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TÀ.
1	KP5121-2	Gruppo maschera Viking PAPR 3350 (la confezione comprende girotesta e copricapo)	1
2	M25062-15	Guscio maschera (con gancio e attacco ad anello)	1
3	KP2898-1	Lente esterna della visiera (5,25 x 4,5 poll.) (Q.TÀ CONF.: 5)	1
4	S27978-32	Guarnizione lente esterna visiera	1
5	KP3045-3	3350 Lente ad oscuramento automatico	1
6	KP3044-1	Lente interna della visiera (3,53 x 3,73 poll.) (Q.TÀ CONF.: 5)	1
7	S27978-33	Portalente	1
8	KP3942-1	Girotesta (completo di polmone e fascetta antisudore)	1
	KP3943-1	Fascetta antisudore (q.tà conf.: 2)	1
9	KP3940-1	Copricapo (con gancio e attacco ad anello)	1
10	KP3944-1	Gruppo ventilatore (la confezione comprende l'articolo 15 – gruppo coprifiltro)	1
11A	KP3937-1	Pacco batteria - Standard	1
11B	KP3938-1*	Pacco batteria - Estesó	1
12	KP3424-2	Gruppo filtro HE (q.tà conf.: 2)	1
	KP3424-6	Gruppo filtro HE (q.tà conf.: 6)	1
13	KP3935-1	Prefiltro (q.tà conf.: 6)	1
14	KP3936-1	Parascintille	1
15	M25062-1	Gruppo coprifiltro	1
16	KP3932-1	Caricabatterie	1
17	K3096-1	Sacca Lincoln Industrial	1
18	KP5123-1	Gruppo cintura PAPR	1
19	KP5124-1	Gruppo bretella	1
20	M24962	Gruppo tubo di sfiato	1
	M25062-28	O-ring tubo di sfiato (q.tà conf.: 2)	1
21	M24964	Copritubo	1
22	KP3939-1*	Prolunga cintura (allunga la cintura a 60")	1
23	KP5122-1	Gruppo tubo flessibile (articoli 20 e 21 assemblati)	1
24	KP4255-1	ADATTATORE spina europea	1
	KP3046-100 *	Lente di ingrandimento, ingrandimento 1,00	1
	KP3046-125 *	Lente di ingrandimento, ingrandimento 1,25	1
	KP3046-150 *	Lente di ingrandimento, ingrandimento 1,50	1
	KP3046-175 *	Lente di ingrandimento, ingrandimento 1,75	1
	KP3046-200 *	Lente di ingrandimento, ingrandimento 2,00	1
	KP3046-225 *	Lente di ingrandimento, ingrandimento 2,25	1
	KP3046-250 *	Lente di ingrandimento, ingrandimento 2,50	

* - Accessorio opzionale

Lincoln Electric Company
Respiratore ad adduzione d'aria Viking modello 3350

Appendice di informazioni supplementari per Unione Europea e Gran Bretagna

Quest'appendice supplementare fornisce specifiche informazioni relative al respiratore Lincoln Electric Viking Modello 3350 per l'uso nei paesi dell'UE e/o in paesi disciplinati da norme EN. Le informazioni fornite sono specifiche per la Direttiva sugli equipaggiamenti di protezione personale europei (CEE/89/686) e per la Norma europea EN 12941 per i respiratori ad adduzione d'aria. È destinata esclusivamente ad essere impiegata unitamente alle informazioni fornite nelle Istruzioni utente del Viking PAPR 3350 nel suo insieme. L'utente di questo respiratore deve leggere e comprendere l'intero manuale d'istruzioni del Viking PAPR 3350 prima dell'uso.

Il respiratore ad adduzione d'aria (PAPR) è certificato dall'organismo notificato UE 2056 secondo la classe TH2P in conformità alla EN 12941-1998 / A2 2008).

Il sistema prevede due modalità (flussi) selezionabili dall'utente a controllo elettronico; una portata standard di 180 l/min ed una portata alta di 210 l/min. La portata dell'aria filtrata è costantemente monitorata dai dispositivi elettronici e quando la batteria è scarica e non è più in grado di fornire l'alimentazione per mantenere la portata impostata viene emesso un allarme per informare l'utente. L'autonomia (della batteria) del respiratore dipende dalla modalità operativa (portata) selezionata, dal tipo di batteria utilizzato e dalle condizioni del filtro. Quando il respiratore non è in grado di fornire il flusso d'aria nella modalità operativa selezionata, il sistema attiva l'allarme (fare riferimento alla pagina 15 del Manuale d'istruzioni utente principale Viking PAPR 3350).

Tabella delle specifiche delle modalità operative

	Batteria standard	Batteria di lunga durata
Numero di cicli di carica	Circa 500	Circa 500
Tempo di funzionamento min. alla portata standard	12,5 ore	+12,5 ore
Tempo di funzionamento min. ad alta portata	9,5 ore	+9,5 ore
Tempo di ricarica (da condizione completamente scarica)	Circa 3 ore	Circa 4,5 ore
Peso netto (batteria)	268g / 0.59 lb	472g / 1.04 lb
Capacità oraria tensione/ampere	14,4 V nominale / 3,1 Ah	14,4 V nominale / 5,8 Ah

Avvertenze !:

- Questo respiratore fornisce la protezione soltanto quando è acceso e in funzione in una delle modalità operative (portate) selezionate. Quando è spento non fornisce alcuna protezione.
- Il respiratore deve essere indossato spento o quando non in funzione in una delle modalità operative (portate) selezionate per evitare il rapido esaurimento dell'ossigeno e l'accumulo dell'anidride carbonica.
- Questo respiratore utilizza un sistema di controllo e monitoraggio elettronico della portata. Per l'impostazione e il controllo della portata fare riferimento al Manuale d'istruzioni utente principale Viking PAPR 3350 (pagina 14).
- I filtri devono essere installati soltanto sul ventilatore Viking PAPR 3350 (fare riferimento alla pagina 11 del Manuale d'istruzioni utente Viking PAPR 3350, Figura 3) e non sulla maschera.
- Il funzionamento del monitoraggio / allarme del flusso d'aria elettronico deve essere testato prima dell'uso. Fare riferimento alla pagina 15 del Manuale d'istruzioni utente principale Viking PAPR 3350.
- L'utente di questo respiratore deve essere consapevole che in caso di periodi di utilizzo particolarmente intensi, la pressione potrebbe diventare negativa in corrispondenza dei massimi flussi di inalazione.

POLITICA DI ASSISTENZA CLIENTI

L'attività di Lincoln Electric Company è la fabbricazione e commercializzazione di attrezzature di saldatura, consumabili e attrezzature di taglio di alta qualità. La nostra sfida è soddisfare le esigenze dei nostri clienti e superare le loro aspettative. In alcuni casi, gli acquirenti possono chiedere a Lincoln Electric consigli o informazioni sul loro utilizzo dei nostri prodotti. Noi rispondiamo ai nostri clienti sulla base delle migliori informazioni in nostro possesso di volta in volta.

Lincoln Electric non è in grado di garantire la correttezza di tali consigli e non si assume alcuna responsabilità in merito a tali informazioni e consigli forniti. Decliniamo espressamente tutte le garanzie di alcun tipo, compresa la garanzia di idoneità per qualsiasi specifica applicazione del cliente, in relazione a tali informazioni o consigli. Dal punto di vista pratico, non possiamo assumerci alcuna responsabilità in merito all'aggiornamento o alla correzione di tali informazioni o consigli una volta forniti, né la fornitura di informazioni o consigli genera, amplia o modifica in alcun modo la garanzia relativa alla vendita dei nostri prodotti.

Lincoln Electric è un costruttore responsabile, ma la selezione e l'uso degli specifici prodotti commercializzati da Lincoln Electric sono di esclusiva responsabilità del cliente. Numerose variabili fuori dal controllo di Lincoln Electric influenzano i risultati nell'applicazione di questi tipi di metodi di fabbricazione e di esigenze di servizi.

Soggetto a modifiche – Queste informazioni sono quanto più accurate possibili sulla base delle conoscenze in nostro possesso al momento della stampa. Per eventuali informazioni aggiornate, fare riferimento a www.lincolnelectric.com.



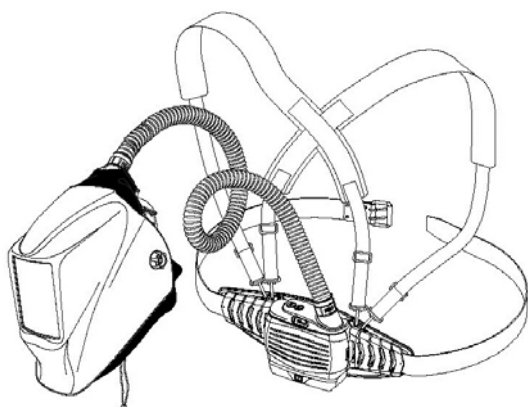
THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY
22801 St. Claire Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • USA
Tel.: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com

VIKING PAPR 3350 SCHWEISSHELM

LUFTREINIGENDES ATEMSCHUTZGERÄT (PAPR)
MIT AUTOMATISCH VERDUNKELNDEM VIKING 3350 SCHWEISSHELM

PRODUKTNUMMER:

12586



WARNHINWEIS: Vor dem Gebrauch des Geräts sollte der Benutzer diese Bedienungsanleitung vollständig gelesen und verstanden haben. Ein Gebrauch des Atemschutzgeräts durch ungeschulte oder nicht qualifizierte Personen, oder ein nicht dieser Bedienungsanleitung entsprechender Gebrauch, kann sich nachteilig auf die Leistung des Atemschutzgeräts auswirken und die Gesundheit des Benutzers gefährden. Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung für ein späteres Nachschlagen gut auf.



Registrieren Sie Ihr Gerät:

www.lincolnelectric.com/register

Autorisierte Service- und Vertriebspartner:

www.lincolnelectric.com/locator

Speichern für spätere Verwendung

Kaufdatum

K#: (Bsp: K3930-1)

Seriennummer: (Bsp: U1060512345)

IMZ10353 | Ausgabe Datum Mar-21

© Lincoln Global, Inc. Alle Rechte vorbehalten.

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

SICHERHEITSHINWEISE – VOR GEBRAUCH SORGFÄLTIG LESEN

Unter <http://www.lincolnelectric.com/safety> finden Sie weitere Sicherheitsinformationen.

RAUCH UND GASE können die Gesundheit gefährden.

- Schweißrauch, der bei einem normalen Gebrauch des Schweißgeräts entsteht, enthält beachtliche Mengen an potentiell gefährlichen Stoffen. Siehe Etikett/Beiblatt für das Verbrauchsmaterial.
- Halten Sie den Kopf fern vom Schweißrauch.
- Sorgen Sie für genügend Belüftung oder ein örtliches Absaugsystem, um den Rauch und die Gase aus dem Atembereich und der allgemeinen Umgebung fernzuhalten.
- Es sollte nur ein zugelassenes Atemgerät verwendet werden. Es sei denn, die Gefährdung liegt unterhalb der geltenden Grenzwerte.
- Beim Schweißen mit Elektroden, die zusätzliche Belüftung erfordern, wie bei Edelstahl oder Aufpanzerung (siehe Anleitung auf dem Behälter oder Sicherheitsdatenblatt (SDS) oder auf Blei oder Kadmium-beschichtetem Stahl und sonstigen Metallen oder Beschichtungen, welche hochgiftige Abgase erzeugen, halten Sie die Gefährdung so niedrig wie möglich und achten auf Einhaltung der geltenden Grenzwerte laut OSHA PEL und ACGIH TLV durch Verwenden von örtlichen Absaugsystemen oder mechanischen Belüftungssystemen. In geschlossenen Räumen oder in manchen Situationen im Freien kann ein Atemschutzgerät erforderlich sein. Zusätzliche Vorsichtsmaßnahmen sind auch nötig, wenn auf verzinktem Stahl geschweißt wird.



Die Komponenten und Filtermedien des Atemschutzgeräts Viking PAPR 3350 dürfen nur gemäß den auf dem die Gebrauchsanweisungen aufgeführten Konfigurationen verwendet werden. Beachten Sie die Ersatzteilliste mit der Liste der zugelassenen Komponenten.

Dieses Atemschutzgerät ist nicht geeignet oder zugelassen für die Verwendung in Bereichen, die gefährliche Gaskonzentrationen enthalten. Es ist nur wirksam, um partikelförmige Schadstoffe herauszufiltern.

Lichtbogenstrahlen können die Augen verletzen und die Haut verbrennen

- Vor dem Schweißen stets den Helm und das Filterglas auf korrekten Sitz, einwandfreien Zustand und Beschädigungen kontrollieren.
- Kontrollieren Sie, ob das Klarsichtglas sauber und am Helm sicher befestigt ist.
- Tragen Sie stets eine Schutzbrille mit Seitenschutz oder eine Vollsichtschutzbrille unter dem Schweißhelm sowie Schutzkleidung, um die Haut vor Strahlung, Verbrennung und Spritzern zu schützen.
- Stellen Sie sicher, dass die optische Strahlung von den Lichtbögen anderer Schweißer im näheren Umkreis nicht von hinten in den Helm gelangt und hinter den automatisch verdunkelnden Filter.
- Stoppen Sie sofort die Schweißarbeiten, wenn sich das automatisch verdunkelnde Schutzglas nach Zünden des Lichtbogens nicht verdunkelt. Informationen zur Fehlersuche sind der Bedienungsanleitung zu entnehmen.
- Bei Gebrauch dieses Helms nicht in Überkopffpositionen schweißen.



WICHTIG: DIESES ATEMSCUTZGERÄT IST FÜR DEN GEBRAUCH DURCH GESCHULTE PERSONEN VORGESEHEN UND IN ÜBEREINSTIMMUNG MIT ALLEN VORSCHRIFTEN EINES ORGANISIERTEN ATEMSCUTZPROGRAMMS, DAS DIE ANFORDERUNGEN DER OSHA-ATEMSCUTZNORM 29 CFR 1910.134 ERFÜLLT (BEIM AMERIKANISCHEN ARBEITSMINISTERIUM ODER EINER ARBEITSSCHUTZORGANISATION ERHÄLTICH) ODER IN KANADA MIT CSA Z94.4 ÜBEREINSTIMMT.

Der Viking PAPR 3350 ist für Arbeitsumgebungen zugelassen, wo:

- Feinstaubkonzentrationen bekannt und beschrieben sind.
- Feinstaubkonzentrationen nicht unmittelbar lebens- oder gesundheitsgefährdend sind (IDLH).
- Die Umgebungsluft NICHT sauerstoffarm ist.
- Schadstoffkonzentrationen nicht die zulässige Höchstkonzentration (MUC) überschreiten, die mit dem zugeordneten Schutzfaktor (APF) für spezielle Atemschutzsysteme bestimmt wird oder mit dem Schutzfaktor, der durch besondere gesetzliche Normen angeordnet wurde, je nachdem welcher niedriger ist.

Hinweis: Automatisch verdunkelnde Schutzfilter in Lincoln-Schweißhelmen sind dazu vorgesehen, den Benutzer vor schädlichen ultravioletten und infraroten Strahlen zu schützen, sowohl bei dunkler als auch bei heller Schutzstufe. Egal auf welcher Schutzstufe der Filter eingestellt ist, der UV/IR-Schutz ist stets gewährleistet.

VIELEN DANK, DASS SIE SICH FÜR EIN QUALITÄTSPRODUKT VON LINCOLN ELECTRIC ENTSCIEDEN HABEN.

BITTE KONTROLLIEREN SIE DIE VERPACKUNG UND DIE AUSRÜSTUNG UMGEHEND AUF SCHÄDEN

Bei Versand des Geräts wird es nach Übernahme durch den Frachtführer und Auslieferung zum Eigentum des Käufers. Daher sind Ersatzansprüche für Sachschäden, die beim Transport entstanden sind und vom Käufer bei Erhalt der Ware festgestellt wurden, beim Transportunternehmen geltend zu machen.

SICHERHEIT HÄNGT AUCH VON IHNEN AB

Lincoln-Geräte für Lichtbogenschweißen und -schneiden wurden unter Sicherheitsaspekten entworfen und gebaut. Trotzdem kann die Gesamtsicherheit durch ordnungsgemäße Installation und sorgsamen Umgang mit dem Gerät erhöht werden.

INSTALLIEREN, BEDIENEN ODER REPARIEREN SIE DAS GERÄT NICHT OHNE VORHER DIESE ANLEITUNG UND DIE DARIN ENTHALTENEN SICHERHEITSVORSCHRIFTEN GELESEN ZU HABEN. Und ganz wichtig: Erst denken, dann handeln und zwar vorsichtig.

WARNHINWEIS:

Diese Angabe erscheint dort, wo die Informationen genau befolgt werden müssen, um schwere Personenschäden oder lebensgefährliche Situationen zu vermeiden.

VORSICHT

Diese Angabe erscheint dort, wo die Informationen befolgt werden müssen, um leichte Personenschäden oder Schäden am Gerät zu vermeiden.

HALTEN SIE DEN KOPF FERN VOM SCHWEIßRAUCH.

NICHT zu nahe an den Lichtbogen kommen. Verwenden Sie schutzverbessernde Gläser falls erforderlich, um den Sicherheitsabstand zum Lichtbogen zu erhöhen.

LESEN und beachten Sie das Material Sicherheitsdatenblatt (MSDS) und das Warnschild, das auf allen Behältern mit Schweißmaterialien angebracht ist.

SORGEN SIE FÜR AUSREICHEND BELÜFTUNG oder Absaugung am Lichtbogen oder beides, um den Schweißrauch und die Abgase aus dem Atembereich und der allgemeinen Umgebung fernzuhalten.

IN EINEM GROSSEN RAUM ODER IM FREIEN kann die natürliche Belüftung ausreichen, wenn Sie Ihren Kopf vom Schweißrauch fernhalten (Siehe unten).

NUTZEN SIE NATÜRLICHE ZUGLUFT oder Lüfter, um die Abgase von Ihrem Gesicht fernzuhalten.

Wenn Sie ungewöhnliche Symptome feststellen, wenden Sie sich umgehend an Ihren Vorgesetzten. Vielleicht muss die Schweißatmosphäre und das Belüftungssystem kontrolliert werden.



TRAGEN SIE KORREKTE AUGEN-, GEHÖR- UND KÖRPERSCHUTZ



SCHÜTZEN SIE Augen und Gesicht mit einem korrekt sitzenden Schweißhelm und richtig eingestellter Verdunkelung der Filterscheibe (Siehe ANSI Z49.1).

SCHÜTZEN SIE den Körper vor Schweißspritzern und Lichtbogenüberschlägen mit entsprechender Schutzkleidung, wie Arbeitsanzug, feuerfeste Schürze und Handschuhe, Lederhose und Sicherheitsstiefel. SCHÜTZEN SIE andere vor Spritzern, Überschlägen und Sichtkontakt durch Schutzwände oder Schutzbarrieren.

IN MANCHEN BEREICHEN kann auch ein Lärmschutz erforderlich sein.

STELLEN SIE SICHER, dass die Schutzausrüstung in einwandfreiem Zustand ist.

Zudem sollte die Schutzbrille in der Arbeitsumgebung ZU JEDER ZEIT getragen werden.



SONDERSITUATIONEN

SCHWEISSEN ODER SCHNEIDEN SIE KEINE Behälter oder Materialien, die vorher mit gefährlichen Stoffen in Kontakt standen, es sei denn, sie wurden vorher gründlich gereinigt. Das ist extrem gefährlich.

SCHWEISSEN ODER SCHNEIDEN SIE KEINE lackierten oder beschichteten Teile, es sei denn, es wurden besondere Vorsichtsmaßnahmen zur Belüftung getroffen. Es können hochgiftiger Rauch oder Gase freigesetzt werden.

Zusätzliche Vorsichtsmaßnahmen

SCHÜTZEN SIE die unter Druck stehenden Gasflaschen vor zu starker Hitze, mechanischen Stößen und Lichtbögen. Befestigen Sie die Gasflaschen so, dass sie nicht fallen können.

STELLEN SIE SICHER, dass die Gasflaschen niemals geerdet oder Teile eines elektrischen Schaltkreises sind.

ENTFERNEN SIE jegliche potentiellen Brandgefahren aus dem Schweißbereich.

ES MÜSSEN STETS FEUERLÖSCHER FÜR DEN NOTFALL BEREITSTEHEN UND DEREN GEBRAUCH BEKANNT SEIN.





ABSCHNITT A: WARNHINWEISE



WARNHINWEISE LAUT GESETZ (CALIFORNIA PROPOSITION 65)

Dieselmotoren

Dieselmotorenabgase und einige seiner Bestandteile sind dem Bundesstaat Kalifornien als Verursacher von Krebs, Geburtsschäden oder anderen Fortpflanzungsschäden bekannt.

Benzinmotoren

Die Motorenabgase von diesem Produkt enthalten Chemikalien, die dem Bundesstaat Kalifornien als Verursacher von Krebs, Geburtsschäden oder anderen Fortpflanzungsschäden bekannt sind.

LICHTBOGENSCHWEISSEN KANN GEFÄHRLICH SEIN. SCHÜTZEN SIE SICH SELBST UND ANDERE VOR MÖGLICHEN SCHWEREN VERLETZUNGEN MIT TODESFOLGE. HALTEN SIE KINDER FERN. HERZSCHRITTMACHERTRÄGER SOLLTEN VORHER IHREN ARZT KONSULTIEREN.

Bitte lesen Sie sorgfältig die folgenden Sicherheitshinweise. Für weitere Sicherheitsinformationen empfiehlt sich das Bestellen einer Ausgabe von "Safety in Welding & Cutting - ANSI Standard Z49.1" der Amerikanischen Schweißervereinigung American Welding Society, P.O. Box 351040, Miami, Florida 33135 oder der CSA Standard W117.2-1974. Eine Gratisausgabe der "Arc Welding Safety", Heft E205, kann von der Lincoln Electric Company, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199 bezogen werden.

STELLEN SIE SICHER, DASS JEGLICHE INSTALLATIONS-, BETRIEBS-, WARTUNGS- UND REPARATURVORGÄNGE AUSSCHLIESSLICH VON QUALIFIZIERTEN PERSONEN DURCHFÜHRT WERDEN.



FÜR MOTORBETRIEBENE GERÄTE

- 1.a. Vor Instandhaltungsarbeiten oder Fehlersuche den Motor abschalten, es sei denn, die Wartung muss bei laufendem Motor erfolgen.



- 1.b. Motoren nur in offenen, gut belüfteten Räumen betreiben oder die Abgase nach außen abführen.

- 1.c. Kraftstoff nicht in der Nähe einer offenen Flamme, eines Schweißbogens oder wenn der Motor läuft nachfüllen. Stoppen Sie den Motor und lassen ihn abkühlen, bevor Sie Kraftstoff nachfüllen, um zu vermeiden, dass verschütteter Kraftstoff verdampft und mit heißen Motorteilen in Berührung kommt und sich entzündet. Achten Sie beim Nachfüllen darauf, keinen Kraftstoff zu verschütten. Wenn Kraftstoff verschüttet wurde, sofort aufwischen und den Motor erst wieder starten, wenn alle Dämpfe beseitigt wurden.



- 1.d. Halten Sie alle Sicherheits- und Schutzeinrichtungen sowie Abdeckungen des Geräts korrekt positioniert und instand. Halten Sie Hände, Haare, Kleidung und Werkzeuge fern von Keilriemen, Getriebe, Lüfter und sonstigen beweglichen Teilen, wenn Sie das Gerät starten, bedienen oder reparieren.



- 1.e. In einigen Fällen kann das Entfernen der Schutzeinrichtungen erforderlich sein, um die nötigen Wartungsarbeiten durchführen zu können. Entfernen Sie diese Schutzeinrichtungen nur, wenn unbedingt notwendig, und bringen Sie sie nach Beendigung der Wartungsarbeiten sofort wieder an. Gehen Sie äußerst vorsichtig vor, wenn Sie in der Nähe der beweglichen Teile arbeiten.

- 1.f. Nicht mit den Händen in die Nähe der Motorlüftung gelangen. Versuchen Sie nicht den Regler oder die Spannrolle durch Drücken auf die Gashebelstange zu übersteuern, während der Motor läuft.

- 1.g. Um das versehentliche Starten der Benzinmotoren während dem Drehen des Motors oder Schweißgenerators bei den Wartungsarbeiten zu verhindern, müssen die Zündkabel, Verteilerkappe oder Magnetzündkabel entsprechend abgezogen werden.



- 1.h. Um Verbrühungen zu vermeiden, darf der Kühlerdeckel nicht entfernt werden, solange der Motor noch heiß ist.



ELEKTRISCHE UND MAGNETISCHE FELDER KÖNNEN GEFÄHRLICH SEIN



- 2.a. Elektrischer Strom, der durch die Leiter fließt, verursacht lokale elektrische und magnetische Felder (EMF). Schweißstrom erzeugt EMF-Felder rund um die Schweißkabel und Schweißgeräte.
- 2.b. EMF-Felder können sich störend auf Herzschrittmacher auswirken. Daher sollten Schweißer mit einem Herzschrittmacher vor dem Schweißen Ihren Arzt konsultieren.
- 2.c. Die Belastung durch EMF-Felder beim Schweißen kann noch andere gesundheitsgefährdende Wirkungen haben, die momentan nicht genau bekannt sind.
- 2.d. Alle Schweißer sollten die folgenden Vorgehensweisen beachten, um die Gefährdung durch die vom Schweißstromkreis hervorgerufenen elektromagnetischen Felder zu verringern:
- 2.d.1. Führen Sie die Elektrode und die Arbeitskabel zusammen - Befestigen Sie sie wenn möglich mit einem Kabelband.
 - 2.d.2. Niemals die Elektrodenleitung um den Körper wickeln.
 - 2.d.3. Nicht den Körper zwischen Elektrode und Arbeitskabel bringen. Wenn das Elektrodenkabel auf der rechten Seite ist, sollte das Arbeitskabel auch auf der rechten Seite sein.
 - 2.d.4. Verbinden Sie das Arbeitskabel mit dem Werkstück so, dass es möglichst nahe am zu schweißenden Bereich liegt.
 - 2.d.5. Nicht neben der Schweißstromquelle arbeiten.



EIN STROMSCHLAG KANN TÖDLICH SEIN.



- 3.a. Die Elektrode und die Arbeits- (oder Erdungs-)Stromkreise sind elektrisch "heiß", wenn das Schweißgerät eingeschaltet ist. Diese "heißen" Teile nicht mit der bloßen Haut oder nasser Kleidung berühren. Tragen Sie trockene, unbeschädigte und somit isolierende Handschuhe.
- 3.b. Sorgen Sie für persönliche Isolierung gegen das Werkstück und gegen Erde durch Verwenden trockener isolierender Kleidung. Stellen Sie sicher, dass die Isolierung großflächig genug ist, um den gesamten Bereich des physischen Kontakts mit dem Werkstück und dem Boden abzudecken.

Zusätzlich zu den normalen Sicherheitsvorkehrungen kann folgende Ausrüstung verwendet werden, wenn das Schweißen unter elektrisch gefährlichen Bedingungen erfolgen muss (in feuchten Räumen oder mit feuchter Kleidung; auf Metallkonstruktionen, wie Böden, Gitter oder Gerüste aus Metall; in ungünstiger Körperhaltung, wie sitzend, knieend oder liegend, wenn also ein hohes Risiko von unvermeidbarem oder zufälligem Kontakt mit dem Werkstück und der Erde besteht):

- Halbautomatischer Schweißer mit konstanter Gleichspannung (Schweißdraht).
 - Manuelles Gleichstrom-Schweißgerät (Stick-Schweißen).
 - Wechselstrom-Schweißgerät mit reduzierter Spannungsregelung.
- 3.c. Beim halbautomatischen oder automatischen Draht-Schweißen ist die Elektrode, die Elektrodenspule, der Schweißkopf, die Schweißdüse oder halbautomatische Schweißpistole auch elektrisch "heiß".
 - 3.d. Stellen Sie stets sicher, dass die Arbeitskabel eine gute elektrische Verbindung mit dem zu schweißenden Metall haben. Die Verbindung sollte so nah wie möglich am zu schweißenden Bereich sein.
 - 3.e. Erden Sie das Werkstück oder das zu schweißende Metall mit einer guten elektrischen (Erde) Masse.
 - 3.f. Halten Sie den Elektrodenhalter, die Werkstückzwinde, das Schweißkabel und das Schweißgerät stets in gutem betriebssicheren Zustand. Beschädigte Isolierungen austauschen.
 - 3.g. Niemals die Elektrode zum Abkühlen in Wasser tauchen.
 - 3.h. Niemals gleichzeitig elektrisch "heiße" Teile der Elektrodenhalter miteinander in Berührung bringen, die an zwei Schweißgeräte angeschlossen sind, weil die Spannung zwischen den beiden die Summe der Leerlaufspannung der beiden Schweißgeräte sein kann.
 - 3.i. Wenn über dem Fußboden gearbeitet wird, müssen Sicherheitsgurte verwendet werden, um bei einem Stromschlag nicht herunterzufallen.
 - 3.j. Siehe auch Punkt 6.c. und 8.



LICHTBOGENSTRAHLEN KÖNNEN VERBRENNUNGEN VERURSACHEN.



- 4.a. Verwenden Sie ein Schutzschild mit geeignetem Filter und Abdeckplatten, um die Augen vor Funken und Strahlen während dem Schweißen oder dem Beobachten von offenem Lichtbogenschweißen zu schützen. Schutzschild und Filterglas sollten mit den ANSI Z87.1 Normen übereinstimmen.
- 4.b. Verwenden Sie geeignete Schutzkleidung aus widerstandsfähigem schwer entflammarem Material, um Ihre Haut und die Ihrer Helfer vor Lichtbogenstrahlen zu schützen.
- 4.c. Schützen Sie die Personen in der näheren Umgebung durch geeignete, feuerfeste Schutzwände und/oder indem Sie sie warnen, nicht in den Lichtbogen zu sehen und sich nicht den Lichtbogenstrahlen, den heißen Spritzern oder dem Metall auszusetzen.



RAUCH UND GASE KÖNNEN GEFÄHRLICH SEIN.



- 5.a. Schweißen kann gesundheitsgefährdenden Rauch und Gase erzeugen. Vermeiden Sie das Einatmen des Rauchs und der Gase. Halten Sie den Kopf beim Schweißen fern vom Schweißrauch. Sorgen Sie für ausreichend Belüftung und/oder Absaugung beim Lichtbogen, um Rauch und Gase aus dem Atembereich fernzuhalten. Beim Schweißen mit Elektroden, die zusätzliche Belüftung erfordern, wie bei Edelstahl oder Aufpanzerung (siehe Anleitung auf dem Behälter oder siehe MSDS) oder auf Blei oder Kadmium beschichtetem Stahl oder sonstigen Metallen oder Beschichtungen, die hochgiftigen Rauch erzeugen, muss die Belastung so niedrig wie möglich gehalten werden und innerhalb der Grenzwerte laut OSHA PEL und ACGIH TLV durch Verwenden von lokalen Absauganlagen oder mechanischer Belüftung. In geschlossenen Räumen oder manchmal auch im Freien, kann ein Atemschutzgerät erforderlich sein. Zusätzliche Vorsichtsmaßnahmen sind auch nötig, wenn auf verzinktem Stahl geschweißt wird.
- 5.b. Der Betrieb von Schweißrauchabscheidern ist von vielen verschiedenen Faktoren beeinflusst, einschließlich der ordnungsgemäßen Verwendung und Positionierung des Geräts, Instandhaltung des Geräts und der angewendeten speziellen Schweißverfahren. Die Belastungsrate für die Arbeitnehmer sollte gleich nach dem Installieren und dann in regelmäßigen Abständen überprüft werden, um sicher zu gehen, dass sie innerhalb der Grenzwerte laut OSHA PEL und ACGIH TLV liegt.
- 5.c. Nicht an Orten schweißen, wo in der Nähe chlorhaltige Kohlenwasserstoffdämpfe aus Entfettungs-, Reinigungs- oder Sprüharbeiten entstehen. Die Hitze und die Strahlen aus dem Lichtbogen reagieren mit den Lösungsmitteldämpfen und bilden Phosgen, ein hochgiftiges Gas, und andere hautreizende Stoffe.
- 5.d. Schweißschutzgase, die für das Lichtbogenschweißen verwendet werden, können die Luft verdrängen und Verletzungen oder den Tod verursachen. Stets für ausreichend Belüftung sorgen, besonders in geschlossenen Räumen, um zu gewährleisten, dass die Atemluft sicher ist.
- 5.e. Lesen Sie bitte sorgfältig die Herstellerangaben zu diesem Gerät und zu den erforderlichen Verbrauchsmaterialien, einschließlich des Material Sicherheitsdatenblatts (MSDS) und befolgen die Sicherheitspraktiken Ihres Arbeitgebers. MSDS-Formblätter können bei Ihrem Schweißgeräte-Vertriebs Händler oder beim Hersteller angefordert werden.
- 5.f. Siehe auch Punkt 1.b.



SCHWEISS- UND SCHNEIDFUNKEN KÖNNEN BRÄNDE ODER EXPLOSIONEN VERURSACHEN.



- 6.a. Entfernen Sie Brandgefahren aus dem Schweißbereich. Sollte das nicht möglich sein, bedecken Sie diese Stellen, um zu verhindern, dass Schweißfunken ein Feuer entfachen können. Denken Sie daran, dass Schweißfunken und heiße Schweißmaterialien leicht durch kleine Spalten und Öffnungen in benachbarte Bereiche gelangen können. Vermeiden Sie das Schweißen in der Nähe von Hydraulikleitungen. Ein Feuerlöscher sollte stets griffbereit sein.
- 6.b. Wo komprimierte Gase am Arbeitsplatz verwendet werden, sind besondere Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, um gefährlichen Situationen vorzubeugen. Siehe hierzu "Sicherheit beim Schweißen und Schneiden" (ANSI Standard Z49.1) und die Bedienungsangaben für das verwendete Gerät.
- 6.c. Sorgen Sie dafür, dass kein Teil des Elektrodenstromkreises das Werkstück oder den Boden berührt, wenn gerade nicht geschweißt wird. Eine versehentliche Berührung kann zu Überhitzung führen und somit zu einer Brandgefahr werden.
- 6.d. Keine Tanks, Fässer oder Behälter erhitzen, schneiden oder schweißen bis sichergestellt ist, dass solche Vorgänge weder entflammbare noch giftige Dämpfe aus darin befindlichen Substanzen entstehen lassen können. Sie könnten Explosionen verursachen, obwohl sie "gereinigt" wurden. Informationen hierzu finden Sie in den "Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances", AWS F4.1 der Amerikanischen Gesellschaft für Schweißtechnik (siehe Adresse oben).
- 6.e. Entlüften Sie Hohlkörper oder Behälter vor dem Erhitzen, Schneiden oder Schweißen. Sie könnten sonst explodieren.
- 6.f. Beim Lichtbogenschweißen fliegen Funken und Spritzer. Tragen Sie ölfreie Schutzkleidung, wie Lederhandschuhe, Arbeitshemd, Arbeitshose, Sicherheitsstiefel und eine Schweißermütze. Tragen Sie Gehörschutz beim Schweißen in Zwangslagen oder beengten Räumen. Tragen Sie stets Schutzbrillen mit Seitenschutz, wenn Sie sich im Schweißbereich aufhalten.
- 6.g. Verbinden Sie das Arbeitskabel mit dem Werkstück so, dass es möglichst nahe am zu schweißenden Bereich liegt. Arbeitskabel, die mit dem Baugerüst oder anderen Orten verbunden sind, die weiter weg vom Schweißbereich liegen, erhöhen die Möglichkeit, dass Schweißstrom durch Hebeketten, Krankabel oder andere Wechselstromkreise fließt. Das kann zu Brandgefahren führen oder zu einer Überhitzung der Hebeketten oder Kabel und deren Versagen.
- 6.h. Siehe auch Punkt 1.c.
- 6.i. Lesen und befolgen Sie die Brandschutznorm NFPA 51B "Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting and Other Hot Work", die bei der US-amerikanischen NFPA, 1 Batterymarch Park, PO box 9101, Quincy, Ma 022690-9101 erhältlich ist.
- 6.j. Verwenden Sie keine Schweißstromquelle für das Auftauen von Rohren.



DIE GASFLASCHE KANN EXPLODIEREN, WENN SIE BESCHÄDIGT WIRD.



- 7.a. Verwenden Sie nur Druckgasflaschen, die das richtige Schutzgas für den Vorgang enthalten und korrekt arbeitende Regler, die für das verwendete Gas und den Druck ausgelegt sind. Sämtliche Schläuche, Armaturen etc. sollten für die Anwendung geeignet sein und in gutem Zustand gehalten werden.
- 7.b. Stets die Gasflasche in einer aufrechten Position halten und sicher angekettet an ein Untergestell oder eine feste Basis.
- 7.c. Die Gasflaschen sollten an Orten aufbewahrt werden, die:
 - Entfernt von Bereichen sind, wo sie Stößen ausgesetzt sind oder beschädigt werden könnten.
 - In einem sicheren Abstand zum Lichtbogenschweißen oder Schneidenarbeiten und anderen Hitzequellen, Funkenflug oder Flammen sind.
- 7.d. Niemals darf die Stabelektrode, der Elektrodenhalter oder irgend ein anderes stromführendes bzw. elektrisch "heißes" Teil eine Gasflasche berühren.
- 7.e. Halten Sie Kopf und Gesicht fern vom Ventilauslass der Gasflasche, wenn das Gasflaschenventil geöffnet wird.
- 7.f. Ventilschutzkappen sollten stets an ihrem Platz und handfest verschraubt sein, ausser wenn die Gasflasche verwendet oder für die Verwendung angeschlossen wird.
- 7.g. Lesen und befolgen Sie die Anleitung zu den Druckgasflaschen und der dazugehörigen Ausrüstung, und die CGA Veröffentlichung P-I, "Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders," erhältlich bei der Compressed Gas Association (CGA), 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA 22202.



FÜR ELEKTRISCH BETRIEBENE GERÄTE



- 8.a. Schalten Sie vor den Arbeiten am Gerät den Eingangsstrom ab, indem Sie den Trennschalter am Sicherungskasten verwenden.
- 8.b. Installieren Sie das Gerät in Übereinstimmung mit dem U.S. National Electrical Code, gemäß den örtlichen Vorschriften und nach Empfehlungen des Herstellers.
- 8.c. Erden Sie das Gerät gemäß dem U.S. National Electrical Code und den Herstellerempfehlungen.

Siehe dazu <http://www.lincolnelectric.com/safety> für weitere Informationen zur Sicherheit.



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



Interaktive Web-Anleitung zur Sicherheit beim Schweißen für Mobilgeräte

INHALTSANGABE

	Seite
SICHERHEITSHINWEISE – VOR GEBRAUCH SORGFÄLTIG LESEN	2
Sicherheit beim Lichtbogenschweißen	2
Standard-Sicherheitshinweise für Stromquellen und Drahtvorschubgeräte	3 bis 6
Inhaltsangabe	7
Warnungen und Beschränkungen	8
Abschnitt Luftreinigendes Atemschutzgerät	8
Spezifikationen zum Atemschutzgerät	8
Batteriebetrieb	9
Einsetzen der Batterie	10
Filtereinbau	11
Installieren des Atemschlauchs	12
Installieren des Schultergurts	13
Bedienelemente des Atemschutzgeräts	14
Luftstrom-Alarmbetrieb	15
Luftstromsteuerung	16
Inbetriebnahme	17
Anlegen des Atemschutzgeräts	18
Wartung und Lagerung des Atemschutzgeräts	18
Fehlersuche-Leitfaden für das Atemschutzgerät	19
Abschnitt Automatisch Verdunkelnder Schweißhelm	20
Informationen zu Helm und Filterglas	20
Spezifikationen zum automatisch verdunkelnden Filterglas	21
Gebrauchsanleitung für den Schweißschutzhelm	22
Bedienung/Merkmale der Filterkassette	23
Dunkelstufen-Einstellung	24
Wechseln der Filterkassette und des Filterglases	25
Fehlersuche-Leitfaden für die Helm-Filterkassette	26
Garantiehinweise zum Schweißhelm	27
Ersatzteile für den Helm	27
Sonderzubehör	27
Garantiehinweise	28
Ersatzteillisten	28, 29

WARNUNGEN UND BESCHRÄNKUNGEN

- A – Nicht geeignet für den Einsatz in Umgebungen mit einem Sauerstoffgehalt von weniger als 19,5%.
- B – Nicht geeignet für den Einsatz in unmittelbar lebens- oder gesundheitsgefährdenden Bereichen.
- C – Die von regulatorischen Normen vorgeschriebenen Höchstkonzentrationen dürfen nicht überschritten werden.
- F – Das luftreinigende Atemschutzgerät darf nicht verwendet werden, wenn bei dichtsitzen Schutzmasken der Luftstrom weniger als 115 l/min (4 cfm) beträgt bzw. weniger als 170 l/min (6 cfm) bei Hauben oder Helmen.
- I – Enthält elektrische Bauteile, die sich in brennbarer oder explosiver Umgebung entzünden könnten.
- J – Ein falscher Gebrauch oder eine fehlerhafte Wartung dieses Produkts kann zu Verletzungen oder zum Tod führen.
- L – Befolgen Sie die Bedienungsanleitung des Herstellers, um Filtereinsätze, Filterbehälter und/oder Filter zu wechseln.
- M – Alle zugelassenen Atemschutzgeräte müssen gemäß der MSHA, OSHA und vor Ort geltenden Richtlinien ausgewählt, eingerichtet, gebraucht und gewartet werden.
- N – Es dürfen keine Bauteile ausgetauscht, verändert, hinzugefügt oder weggelassen werden. Nur Ersatzteile verwenden, die genau der vom Hersteller angegebenen Konfiguration entsprechen.
- O – Lesen Sie in der Bedienungsanleitung und/oder im Wartungshandbuch, um weitere Informationen zu Gebrauch und Wartung dieses Atemschutzgeräts zu erhalten.
- P – Prüft die Atemschutzgeräte nicht für den Gebrauch als klinische Atemschutzmasken.
- S – Es gelten besondere oder wesentliche Gebrauchsanweisungen und/oder spezielle Gebrauchsbeschränkungen. Lesen Sie die Gebrauchsanweisungen vor dem Anlegen.

LUFTREINIGENDES ATEMSCHUTZGERÄT ABSCHNITT SPEZIFIKATIONEN

Größe der Gebläseeinheit	203 x 191 x 76 mm
Gewicht des Gebläses (inklusive Batterie, Gurt und Filter)	1338 g
Gewicht der Helmeinheit	899 g
Luftstrom	Niedrige Geschwindigkeit: 170+ l/min (6+ cfm) Hohe Geschwindigkeit: 210+ l/min (7.4+ cfm)
Betriebstemperatur	23°F to 131°F (-5°C to 55°C)
Lagertemperatur	23°F to 131°F (-5°C to 55°C)
Lagerteuchtigkeit	<80%
Batterietyp	Lithium-Ionen-Batterie (Wiederaufladbar)
Batterieladezeit	Etwa drei Stunden
Batterielaufzeit	Ungefähr 500 Ladezyklen
Gurtgröße (3)	29 bis 52 Zoll (736 bis 1321 mm)
Helm-Übereinstimmung	ANSI Z87.1-2010, CSA Z94.3, CE EN 379
Atemschutzgerät-Zulassung (1)	EN 12941, AS/NZS 1716
Zugewiesener Schutzfaktor (2)	25

- (1) Lesen Sie die Ersatzteilseite hinsichtlich der Systemkonfiguration.
- (2) APF=25 für locker sitzende Atemgeräte (Powered Air-Purifying Respirators) gemäß OSHA 3352-02 2009, wenn der Arbeitgeber ein kontinuierliches und wirksames Atemschutzprogramm durchführt, das in Übereinstimmung mit den Atemschutznormen (29 CFR 1910.134 bzw. EN 149) steht.
- (3) Maximale Gurtgröße von 60 Zoll (1524 mm) mit Gurtverlängerung als Zubehör (siehe Ersatzteilseite in diesem Handbuch)

BATTERIEBETRIEB

WARNHINWEIS:

Batteriesicherheit

- Halten Sie die Batterie von Feuer oder Hitzequellen fern, da sonst die Batterie explodieren kann und dies zu schweren Verletzungen bis hin zum Tod führen kann.
- Die Batterie sollte nur mit dem mitgelieferten Ladegerät für Li-Ion-Akkus aufgeladen werden. Laden Sie den Akku an einem offenen und gut belüfteten Platz.
- Das Ladegerät ist nur für den Innengebrauch vorgesehen.
- Die Batterie darf nicht nass werden.
- Versuchen Sie nicht die Batterie auseinander zu bauen oder zu reparieren. Lithium-Ionen-Batterien müssen nicht gewartet werden.
- Batterie-Entsorgung – Der Akku muss sachgerecht entsorgt und recycelt werden.

Laden des Akkupakets

- Batterie vor dem ersten Gebrauch aufladen oder wenn die Batterie länger als eine Woche nicht benutzt wurde. Stets die Batterie aufladen bevor sie vollständig entladen ist.
- Unbenutzte Batterien sollten mindestens einmal pro Jahr aufgeladen werden.

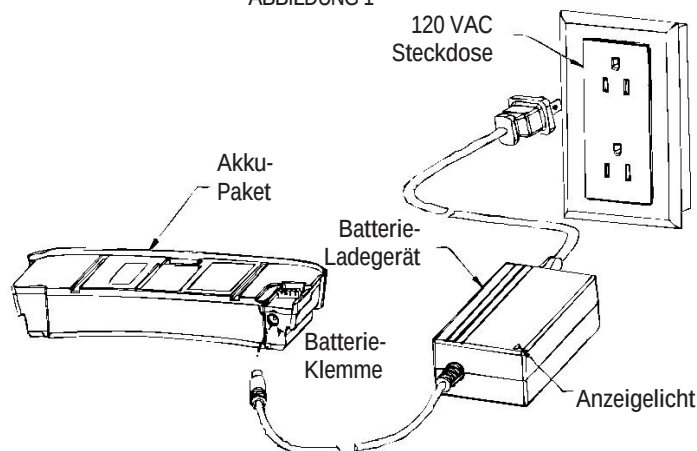
Entfernen Sie das Akkupaket von der Gebläseeinheit.

Verwenden europäischen Stecker-Adapter, falls erforderlich.

Schließen Sie das Kabel des Ladegeräts an die Batterieklemme an. Stecken Sie den Netzstecker des Ladegeräts in eine 120V-AC-Steckdose. Das Akkupaket muss nicht vor dem Laden entladen werden.

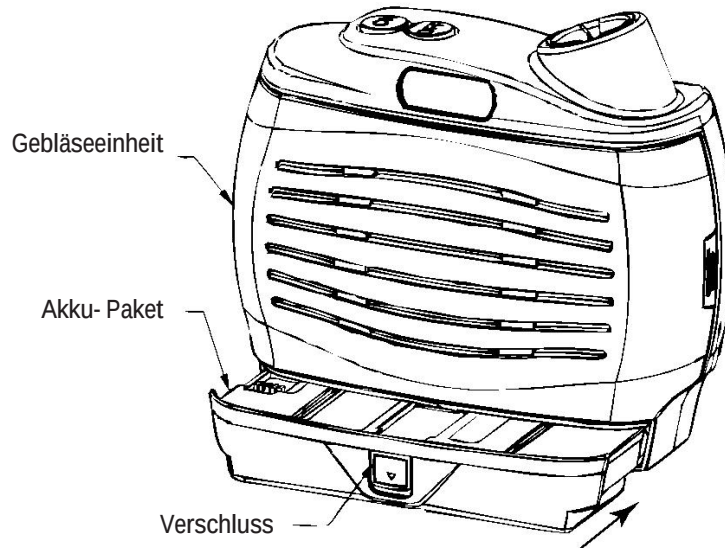
Das Anzeigelicht des Ladegeräts leuchtet beim Aufladen des Akkupakets Rot. Wenn das Akkupaket fertig aufgeladen ist, leuchtet das Anzeigelicht Grün. Dadurch weiß der Benutzer, wann die Batterie vollständig geladen ist (die normale Ladezeit beträgt ca. 3 Stunden). Obwohl das Akkupaket am Ladegerät angeschlossen bleiben kann, empfiehlt es sich dennoch, das Akkupaket vom Ladegerät zu trennen, sobald es vollständig geladen ist.

ABBILDUNG 1



Einsetzen der Batterie

ABBILDUNG 2



Legen Sie das Akkupaket in die Gebläseeinheit unter dem Filterdeckel bis der Batterieverschluss einrastet. Es ist sehr wichtig, dass die Batterie in der richtigen Position einrastet. Dadurch wird sichergestellt, dass das Akkupaket korrekt eingelegt ist und nicht herausrutschen kann, was zu unerwünschten Stromunterbrechungen führen würde.

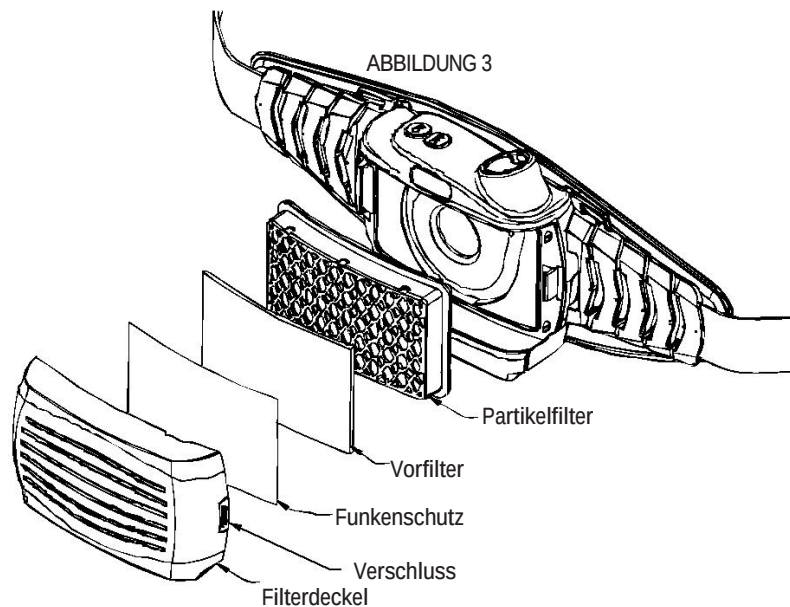
Um die Batterie zu entfernen, einfach den Verschluss zum Aufsnappen herunter drücken und das Akkupaket aus der Gebläseeinheit herausgleiten lassen.

FILTEREINBAU

WARNHINWEIS:

Filtersicherheit

- Nicht das Atemschutzgerät ohne installierten Funkenschutz, Vorfilter und HEPA-Filter verwenden. Die Zulassung für dieses Atemschutzgerät (PAPR) gilt nur mit eingebautem Funkenschutz, Vorfilter und HEPA-Filter. Ein Gebrauch des Atemschutzgeräts ohne diese Bauteile ist nicht zulässig, da es dann nicht mit der Zulassung übereinstimmt und somit die Gesundheit gefährden kann.
- Beschädigte oder verstopfte Luftfilter austauschen. NICHT die schmutzigen Luftfilter mit Druckluft reinigen oder wiederverwenden.
- Verwenden Sie die in diesem Handbuch aufgeführten Ersatzfilter. Das Verwenden anderer Filter ist laut Zulassung für das Atemschutzsystem nicht zulässig. Lesen Sie die Ersatzteilseite hinsichtlich der Systemkonfiguration.



Installieren Sie den Funkenschutz, den Vorfilter und den Partikelfilter wie angegeben unter dem Filterdeckel.

Installieren Sie die Filterdeckeleinheit auf der Gebläseeinheit durch einsetzen der Zapfen am Filterdeckel in die Halterung an der Gebläseeinheit und drehen die Einheit, um sie zu verschliessen. Drücken Sie die Filterdeckeleinheit nach unten bis der Verschluss einschnappt, dann ist die Filterdeckeleinheit sicher platziert. Stellen Sie sicher, dass die Filterdeckeleinheit sicher an der Gebläseeinheit befestigt ist. Kontrollieren Sie beide Verschlüsse auf beiden Seiten, um zu sehen, ob der Filterdeckel richtig befestigt ist.

Um den Filter auszuwechseln, drücken Sie den Verschluss zum Aufsnappen des Filterdeckels nach unten und wechseln den Filter wie in Abbildung 3 gezeigt. Lesen Sie die Ersatzteilseite am Ende dieser Bedienungsanleitung, um die geeigneten Filter, die zusammen mit diesem Atemschutzgerät verwendet werden, herauszufinden.

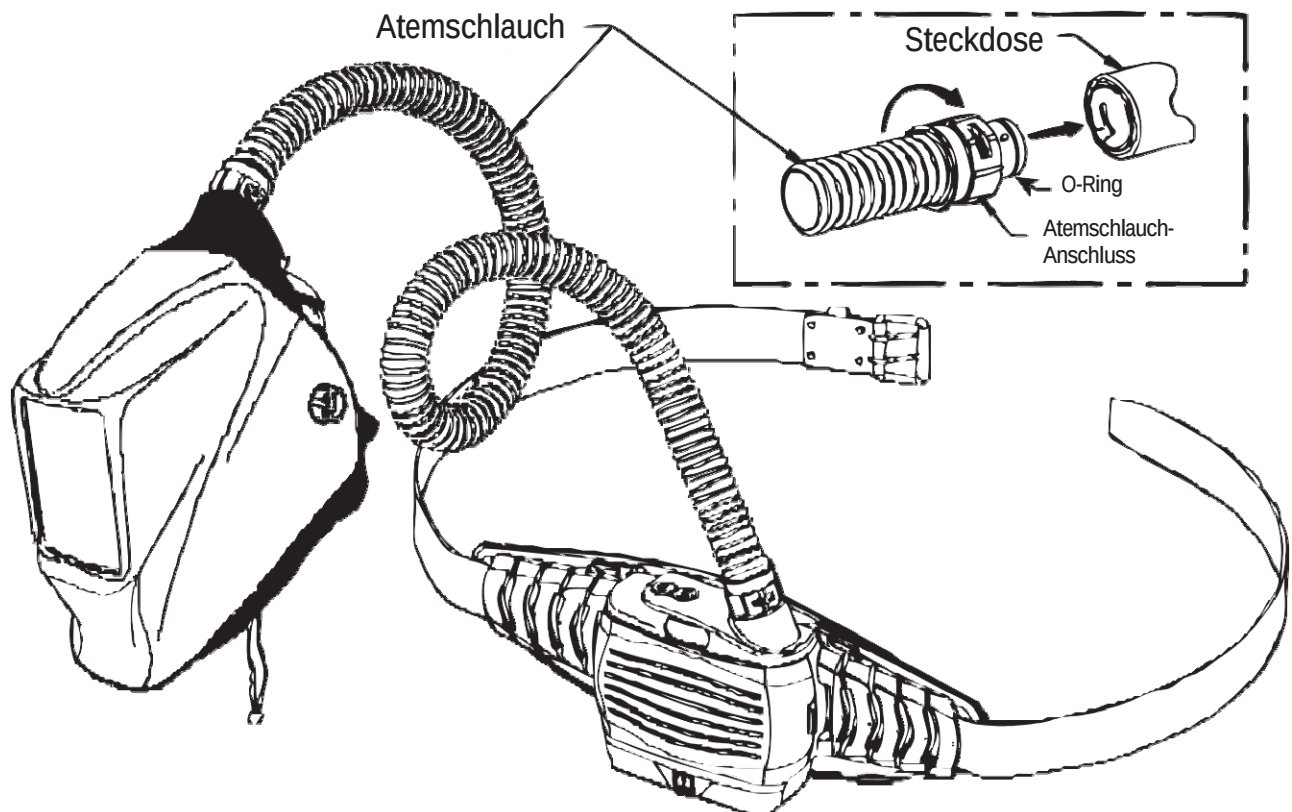
INSTALLIEREN DES ATEMSCHLAUCHS

WARNHINWEIS

Atemschlauchsicherheit

- Sicherstellen, dass der Atemschlauch richtig installiert ist, sonst gelangt ungefilterte Luft in den Helm.
- Darauf achten, dass der O-Ring richtig auf dem Schlauchanschluss sitzt und keine Anzeichen für Risse oder Schnitte am O-Ring vorhanden sind. Einen beschädigten O-Ring austauschen.
- Bei fehlendem O-Ring das Atemschutzgerät nicht verwenden.

ABBILDUNG 4



Anschließen des Atemschlauchs an das Gebläse

Die Stifte des Schlauchanschlusses an den Kanälen in der Buchse der Gebläseeinheit ausrichten. Stecken Sie den Stecker so weit wie möglich in die Gebläseeinheit hinein und drehen den Stecker um eine 1/8-Drehung im Uhrzeigersinn, um dieses Ende des Atemschlauchs sicher zu befestigen.

Anschließen des Atemschlauchs an den Helm

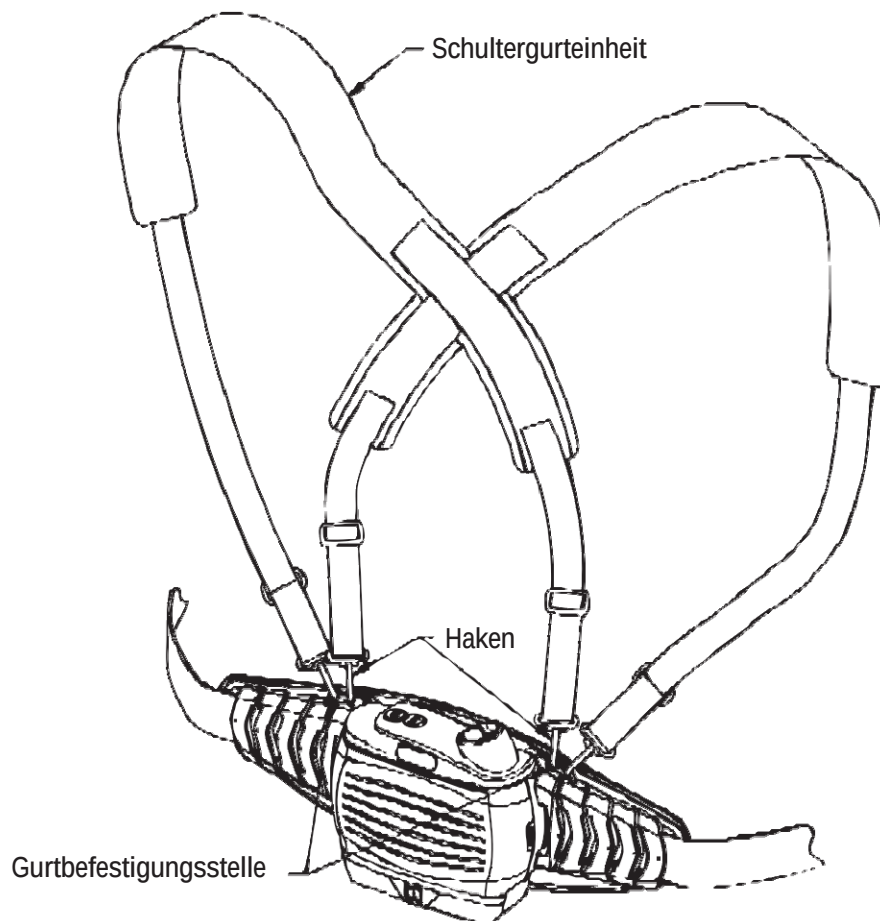
Die Stifte des Schlauchanschlusses an den Kanälen in der Buchse vom Helm ausrichten. Stecken Sie den Stecker so weit wie möglich in den Helmanschluss hinein und drehen den Stecker um eine 1/8-Drehung im Uhrzeigersinn, um dieses Ende des Atemschlauchs sicher zu befestigen. Wenn der Schlauch verdreht ist, muss ein Ende des Atemschlauchs abgezogen werden. Den Schlauch entwirren und wieder anschließen.

Um den Atemschlauch zu entfernen, den Stecker um eine 1/8-Drehung entgegen dem Uhrzeigersinn drehen und den Stecker herausziehen, um den Schlauch vom Helm oder Gebläse zu lösen.

INSTALLIEREN DES SCHULTERGURTS

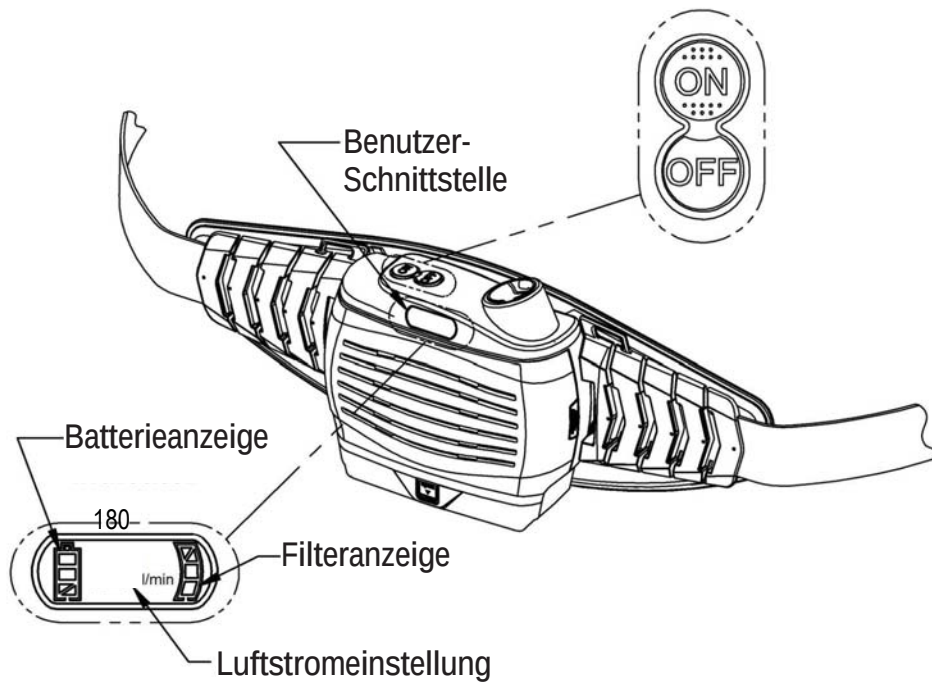
Verbinden Sie die Haken (4 insgesamt) an der Schultergurteinheit mit den angegebenen Gurtbefestigungspunkten.

ABBILDUNG 5



BEDIENELEMENTE DES ATEMSCHUTZGERÄTS

ABBILDUNG 6



⚠️ WARNHINWEIS

Gebrauch des Atemschutzgeräts

- Wenn ein Alarm ertönt oder das Gebläse vibriert, sofort den Arbeitsplatz verlassen. Das Atemschutzgerät erst abnehmen, wenn Sie in sicherer Umgebung sind.

Starten des Atemschutzgeräts

Drücken Sie 1 bis 2 Sekunden auf den ON-Knopf bis sich das Gebläse aktiviert. Ein Geräusch wird hörbar und die Benutzerschnittstelle leuchtet. Das Gebläse wird immer mit dem niedrigen Luftdurchsatz starten (180 l/min). Durch erneutes Drücken des ON-Knopfes wird es zum hohen Luftdurchsatz wechseln (210 l/min). Die Benutzerschnittstelle wird die gewählte Einstellung für den Luftdurchsatz anzeigen.

Stoppen des Atemschutzgeräts

Drücken Sie 2 Sekunden auf den OFF-Knopf bis das Gebläse stoppt. Wenn Sie den OFF-Knopf drücken, ertönt ein Piepton, der anzeigt, dass der OFF-Knopf gedrückt wurde. Ist die Gebläseeinheit abgeschaltet, stoppt der Piepton und die Benutzerschnittstelle verdunkelt sich.

Batteriestandsanzeige

Diese Anzeige gibt dem Benutzer eine Schätzung über die verbleibende Batteriedauer. Wenn drei volle Balken im Display angezeigt werden, ist die Batterie vollständig geladen.

Filteranzeige

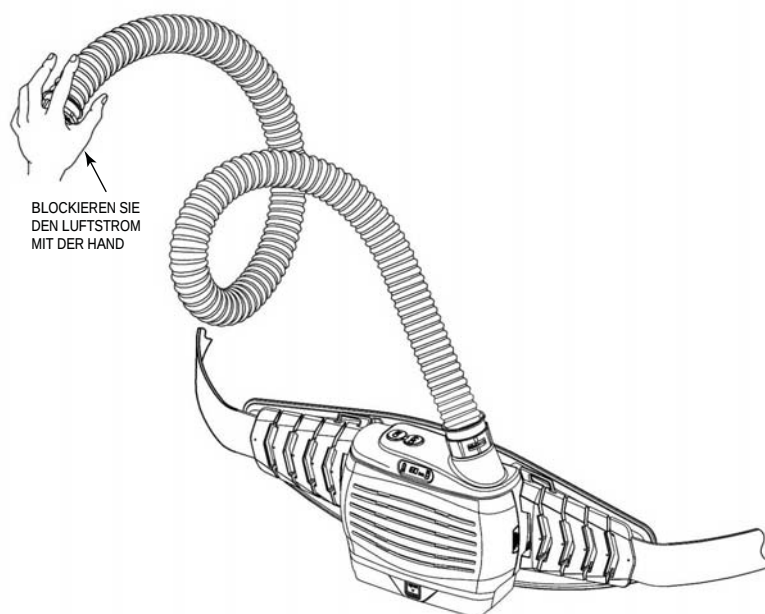
Diese Anzeige gibt dem Benutzer eine Schätzung über die verbleibende Filterlaufzeit. Wenn drei volle Balken im Display angezeigt werden, muss der Filter gewechselt werden. Wenn keine Balken im Display angezeigt werden, ist der Partikelfilter sauber. Wenn die Balken erscheinen, nimmt die Verschmutzung des Filters zu und eine Verringerung der Batterielaufzeit ist zu erwarten. Der Einsatz des Atemschutzgeräts mit Filteranzeige, die einen verstopften Filter anzeigt, wird die Batterielaufzeit erheblich reduzieren.

LUFTSTROM-ALARMBETRIEB

Luftstrom-Alarm

- Das Kontrollsystem der Gebläseeinheit hält die Luftdurchsatzraten über die gesamte Betriebsdauer konstant. Wenn der Luftstrom-Alarm aktiviert wird, muss eventuell der Filter ausgetauscht werden und/oder der Atemschlauch ist blockiert.

ABBILDUNG 7



- Testen Sie vor dem Gebrauch des Atemschutzgeräts stets den Luftstrom-Alarm.
- Wenn ein Alarm ertönt oder das Gebläse vibriert, sofort den Arbeitsplatz verlassen. Das Atemschutzgerät erst abnehmen, wenn Sie in sicherer Umgebung sind.

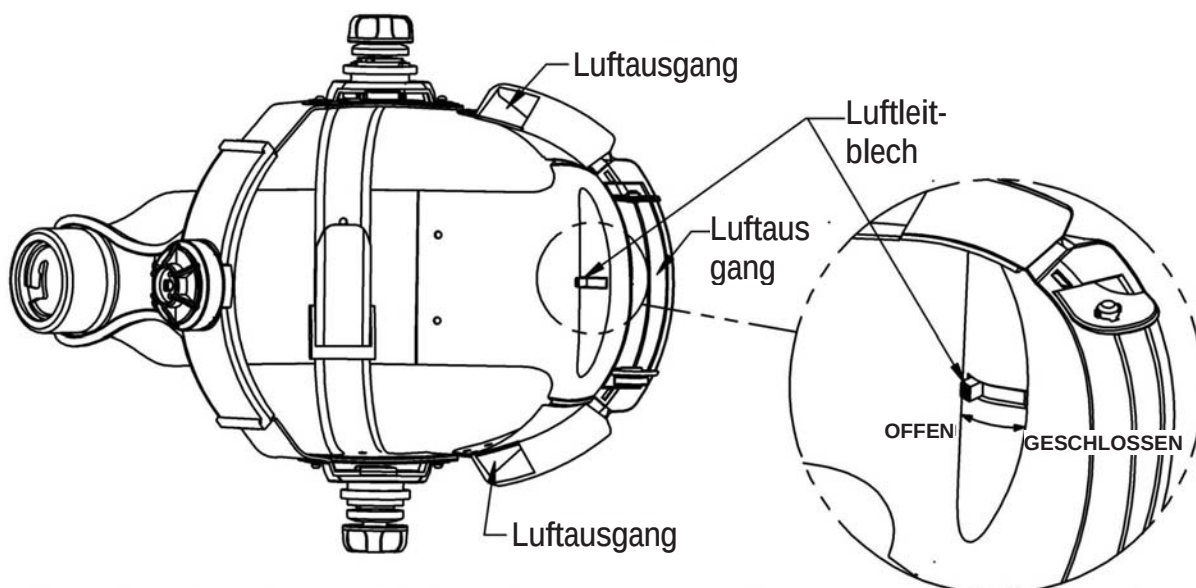
Testen des Luftstrom-Alarms

Den Atemschlauch vom Helm trennen. Starten Sie die Gebläseeinheit und blockieren Sie den Luftstrom, indem Sie Ihre Hand wie angegeben über das Ende des Atemschlauchs halten. Halten Sie Ihre Hand über das Ende des Schlauchs, wie im Bild gezeigt, bis der Alarm ertönt und das Gebläse vibriert (ca. 15 bis 30 Sekunden).

Wird der Alarm nicht aktiviert, begeben Sie sich sofort in einen sicheren Bereich und lassen das Gerät reparieren.

LUFTSTROMSTEUERUNG

ABBILDUNG 8



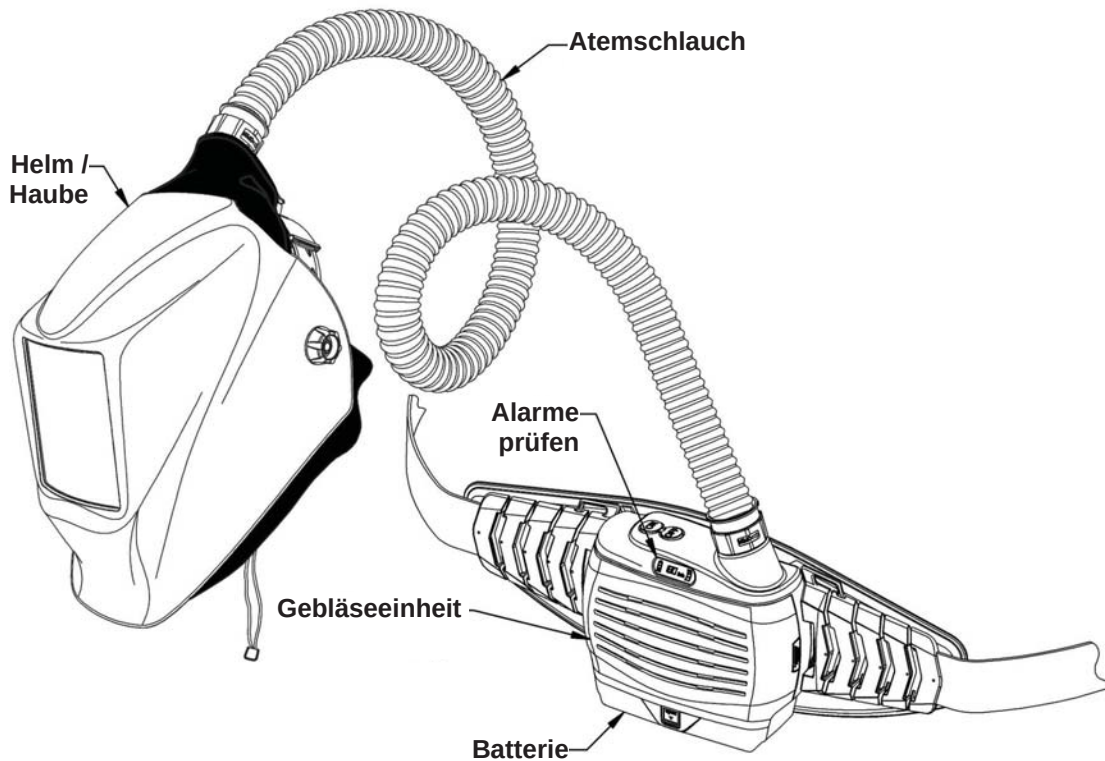
Ansicht der Kopfhalterung mit Gehäuse von unten, Kopfbedeckung und Schweißband zur

Das Luftleitblech wie angegeben einstellen. Das Luftleitblech sorgt dafür, dass die Luft an alle drei Luftausgänge verteilt wird (Offenstellung) oder der Stirnluftausgang gesperrt wird (Schließstellung) und so mehr Luft in die anderen beiden seitlichen Luftausgänge gedrückt wird. Das Leitblech kann auch so eingestellt werden, dass die Luftmenge am Stirnluftausgang verringert wird. Dies gestattet dem Benutzer das Einstellen der Luftmenge, die an die verschiedenen Ausgänge geliefert wird, um ein Maximum an Komfort zu erreichen. Die Standardstellung für dieses Leitblech ist die Offenstellung, damit die Luft an alle drei Ausgänge verteilt werden kann.

HINWEIS: Das Verstellen des Luftleitblechs hat keine nachteilige Auswirkung auf den Atemschutz.

INBETRIEBNAHME

ABBILDUNG 9



Vor dem Gebrauch des Atemschutzgeräts – Folgende Elemente überprüfen

1. Gebläseeinheit
 - Prüfen Sie, ob der Luftfilter der Richtige für diese Anwendung ist und eine NIOSH-Zulassung für den Gebrauch mit diesem Atemschutzgerät hat. Prüfen Sie, ob der Funkenschutz, der Vorfilter und der Partikelfilter ordnungsgemäß eingebaut und sicher verriegelt sind.
2. Atemschlauch
 - Stellen Sie sicher, dass der Luftschlauch nicht beschädigt und richtig an der Gebläseeinheit und am Helm angeschlossen ist.
3. Batterie
 - Prüfen Sie, ob der Anschluss an der Gebläseeinheit sicher sitzt und ob die Batterie voll aufgeladen ist.
4. Luftstrom/Luftstromalarne
 - Starten Sie die Gebläseeinheit und überprüfen, ob die Durchflussrate konstant beibehalten wird, durch Kontrolle der Aktivierung von Luftstromalarmen. Überprüfen Sie mit einem Test, ob der Luftstromalarm korrekt funktioniert (siehe Seite 15).
5. Helm / Haube
 - Den Helm auf Schäden kontrollieren und falls nötig ersetzen. Wenn keine Luft aus dem Gebläse in den Helm geleitet wird, führen Sie eine Fehlersuche durch, siehe Leitfaden (Seite 15).

ANLEGEN DES ATEMSCHUTZGERÄTS

WARNHINWEIS

Sicherheit beim Atemschutzgerät

- Keinen gefährlichen Bereich betreten, bevor Sie nicht sichergestellt haben, dass das Atemschutzgerät einwandfrei funktioniert und korrekt angelegt ist.
- Wenn der Alarm ertönt oder das Gebläse vibriert, sofort den kontaminierten Bereich verlassen. Das Atemschutzgerät erst abnehmen, wenn Sie in sicherer Umgebung sind.
- Es empfiehlt sich, das Anlegen und Tragen des Atemschutzgeräts vor dem Einsatz als Atemschutz für den Benutzer zu üben.
- Verwenden Sie das luftreinigende Atemschutzgerät nicht ohne die ganzen Filterkomponenten oder mit abgeschaltetem Gebläse oder bei gefährlich niedrigem Sauerstoffgehalt, denn dadurch steigt der Kohlenstoffdioxidgehalt im Helm.

Anlegen des Atemschutzgeräts

HINWEIS: Vergewissern Sie sich, dass alle vor dem Anlegen erforderlichen Prozesse, abgeschlossen sind.

1. Legen Sie die Gebläseeinheit im unteren Rückenbereich mit den Schläuchen nach oben verlaufend an. Führen Sie die Arme durch die Schultergurte, dabei sollten die Riemen über die Schulter gehen und der Gürtel um die Hüfte. Stellen Sie die Schulterriemen und den Gürtel richtig ein, so dass die Gebläseeinheit an Ihrem unteren Rücken optimal anliegt.
2. Starten Sie die Gebläseeinheit durch Drücken der Einschalttaste (ON). Stellen Sie den Luftdurchsatz ein.
3. Verbinden Sie den Luftschlauch mit der Helmeinheit. Setzen Sie den Helm auf und passen ihn an, so dass er gut am Kopf anliegt. Ziehen Sie die Schnur der Gesichtsabdichtung fest, um den Kopf rundherum abzudichten.

Entfernen des Atemschutzgeräts

HINWEIS: Verlassen Sie den kontaminierten Bereich vor dem Abnehmen des Helms und der Gebläseeinheit.

1. Ziehen Sie den Helm aus und trennen den Schlauch vom Helm.
2. Schalten Sie die Gebläseeinheit aus, indem Sie die OFF-Taste drücken.
3. Lösen Sie den Gürtel, streifen Sie die Riemen von den Schultern und entfernen die Gebläseeinheit von Ihrem unteren Rücken.

Nach dem Gebrauch müssen die Komponenten des Atemschutzgeräts gereinigt, kontrolliert und für den nächsten Gebrauch vorbereitet werden (Laden der Batterie).

WARNHINWEIS

WARTUNG UND LAGERUNG DES ATEMSCHUTZGERÄTS

- Beschädigte oder verschmutzte Luftfilter austauschen. Die Filter können nicht mit Druckluft gesäubert oder gereinigt werden. Ein verschmutzter Luftfilter darf nicht wiederverwendet werden.
- Keine Lösungsmittel oder aggressiven Reiniger verwenden, um das Atemschutzgerät zu reinigen. Wasser und andere Flüssigkeiten von der Gebläseeinheit fernhalten.

Führen Sie genau Protokoll über die Filterwechsel und die Atemgerätwartung.

Die Bestandteile des Atemschutzgeräts sollten nach jedem Gebrauch gereinigt werden. Verwenden Sie hierzu einen weichen Lappen, der mit einer milden Seife und Wasser angefeuchtet wird, um alle äußeren Oberflächen der Gebläseeinheit abzuwischen. Trocknen lassen.

Faktoren wie Produktnutzung und Arbeitsplatz-Verschmutzungsgrad haben Einfluss auf die Lebensdauer der Filter. Wechseln Sie die Filter, wenn sich der Luftstrom aufgrund eines verschmutzten Filters verringert, und gemäss dem Filterwechselplan, der von Ihrem Sicherheitsbeauftragten und einem Hygienetechniker aufgestellt wurde. Die Kontrolle der Gebläseeinheit und des Atemschlauchs nach jedem Gebrauch ist eine bewährte Verfahrensweise. Bei Beschädigung oder Verschmutzung den Atemschlauch austauschen.

Die Lagerung des Atemschutzgeräts sollte an einem sauberen, trockenen und kühlen Ort erfolgen, wobei der Filter und der Akku aus der Gebläseeinheit entfernt werden müssen, wenn das Atemschutzgerät für längere Zeit nicht benutzt wird.

FEHLERSUCHE-LEITFADEN FÜR DAS ATEMSCHUTZGERÄT

PROBLEM (SYMPTOM)	MÖGLICHE URSACHE	EMPFOHLENE MASSNAHME
Es strömt keine Luft vom Gebläse zum Helm.	1. Gebläse nicht eingeschaltet. 2. Batterie nicht geladen. 3. Akku-Anschluss wurde nicht hergestellt. 4. Atemschauch blockiert.	1. Einschaltknopf drücken. 2. Batterie aufladen. 3. Prüfen, ob das Akku-Paket korrekt in der Gebläseeinheit eingerastet ist. 4. Den Gebläseausgang und/oder den Schlauch von Verstopfung befreien.
Das Gebläse liefert nicht genügend Luft an den Helm.	1. Atemschauch-Anschlüsse nicht ordnungsgemäss verbunden. 2. Verstopfter Filter.	1. Atemschauch-Anschlüsse an Gebläse und Helm kontrollieren. 2. Filter wechseln.
Geringer Luftdurchsatz-Alarm (hörbar & spürbar).	1. Atemschauch ist blockiert. 2. Filtereingang ist bedeckt. 3. Verstopfter Filter.	1. Den Gebläseausgang und/oder den Schlauch von Verstopfung befreien. 2. Sicherstellen, dass der Filtereingang frei ist. 3. Filter wechseln.
Batterie-Alarm (hörbar & spürbar).	1. Schwache Batterie.	1. Batterie aufladen oder falls erforderlich Batterie ersetzen.
Der Benutzer nimmt den Geruch oder Geschmack von Schadstoffen wahr oder stellt eine Reizung der Augen oder Atemwege fest.	1. Falsches Atemschutzgerät für die Anwendung. 2. Schlauchanschlüsse sind locker, so dass Luft aus der Umgebung einströmt. 3. Filter	1. Wenden Sie sich an den Hygienetechniker oder Sicherheitsbeauftragten vor Ort, um die geeignete Arbeitsausrüstung zu erhalten. 2. Schlauchverbindungen zum Gebläse und Helm kontrollieren. 3. Verlassen Sie den Bereich unter Beibehaltung des Atemschutzes. Den Filter kontrollieren und falls erforderlich wechseln.
Batterielaufzeit ist zu kurz.	1. Unzureichendes Aufladen. 2. Verstopfter Filter. 3. Batterie defekt.	1. Batterie vollständig aufladen. 2. Filter wechseln. 3. Batterie durch eine neue ersetzen.
Der Motor läuft "schneller als normal" (erhöhter Lärmpegel).	1. Filter verstopft immer mehr.	1. Wechseln Sie wie gefordert den Filter und den Vorfilter.

ABSCHNITT AUTOMATISCH VERDUNKELNDER SCHWEISSHELM

INFORMATIONEN ZU HELM UND FILTERGLAS

Sobald der Lichtbogen gezündet wird, wechselt das automatisch verdunkelnde Filterglas in diesem Schweißhelm automatisch von der Hellstufe (Schutzstufe 3,5) zur Dunkelstufe (5-13).

Das Filterglas kehrt automatisch zu einer Hellstufe zurück, wenn der Lichtbogen stoppt. Vor dem Schweißen das Schweißprogramm auf die richtige Schutzstufe einstellen, die in der Schutzstufentabelle angegeben ist. (Siehe Seite 20) Stellen Sie zudem auch die Empfindlichkeit für Ihr Schweißprogramm/-umgebung ein.

Dieser automatisch verdunkelnde Helm ist für den Gebrauch beim MSG-, WIG-, MIG-Schweißen oder Plasmalichtbogen- und Kohlelichtbogenschneiden konzipiert.

Das automatisch verdunkelnde Filterglas sorgt für Schutz gegen gesundheitsschädliche UV- und IR-Strahlung, sowohl bei den Dunkelstufen als auch bei den Hellstufen. Egal auf welche Schutzstufe das Filterglas eingestellt ist, der UV/IR-Schutz ist stets gewährleistet.

Das automatisch verdunkelnde Filterglas enthält vier Sensoren, die das Licht vom Schweißbogen erfassen, und das Verdunkeln der Scheibe auf die gewählte Schutzstufe auslösen.

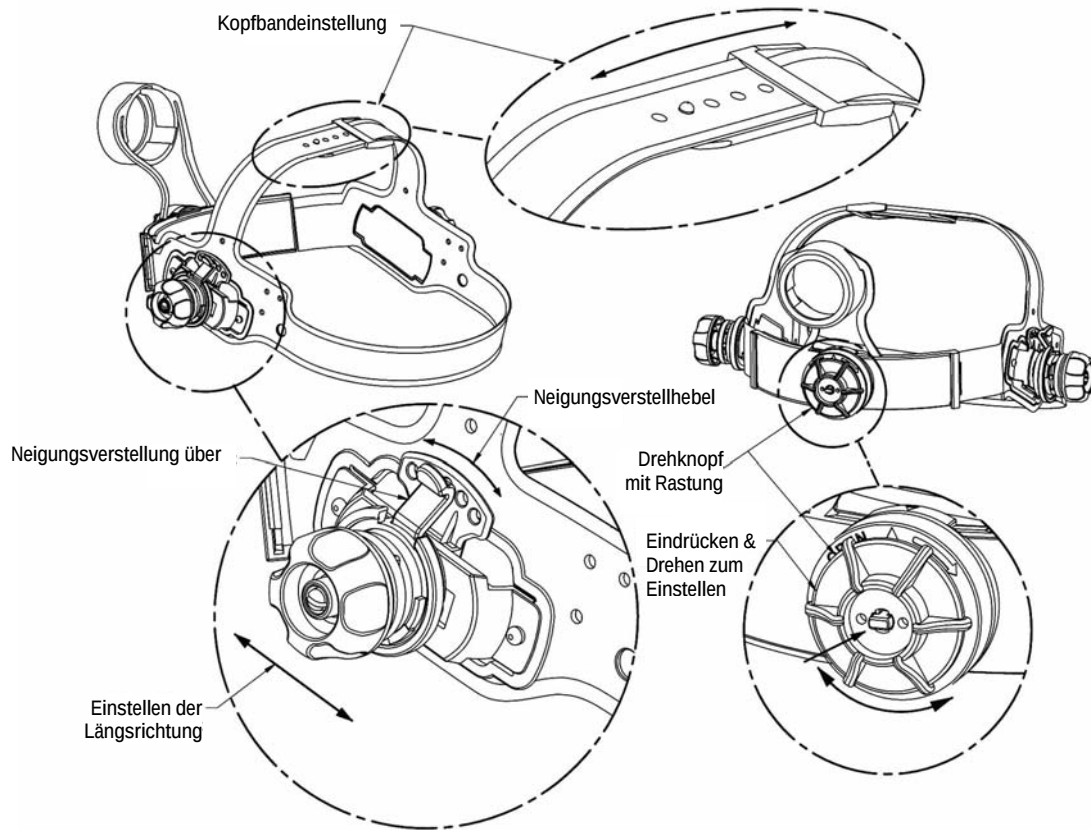
- Keine Lösungsmittel oder aggressiven Reiniger verwenden.
- Die Sensoren und Solarzellen sauber halten.
- Wenn die Abdeckscheibe bespritzt oder verschmutzt ist, sollte sie umgehend ersetzt werden.
- Nur Ersatzteile verwenden, die in diesem Handbuch angegebenen sind.
- Den Helm nicht ohne ordnungsgemäß angebrachte Abdeckscheiben für die Innen- und Aussenseite verwenden.
- Das automatisch verdunkelnde Filterglas nicht verwenden, wenn es durch Stoß, Vibration oder Druck beschädigt wurde.

SPEZIFIKATIONEN ZUM AUTOMATISCH VERDUNKELNDEN FILTERGLAS

Optische Klasse	1/1/1/1 (gemäss EN 379)
LCD-Sichtfeld	95 x 85 mm
Kassettengröße	114 x 133 mm
UV/IR-Schutz	Bis zur Schutzstufe DIN 16 zu jeder Zeit
Lichtbogensensoren	4
Hellzustand-Schutzstufe	DIN 3,5
Variable Schweißschutzstufen	DIN 5 bis 13
Schutzstufensteuerung	Drehknopf – Vollabgleich
Stromversorgung	Solarzellen – mit Akku
Batterie-Warnanzeige	Rotes Licht
Batterie	CR2450 Lithium (1 erforderlich)
Strom Ein/Aus (On/Off)	Vollautomatische
Umschaltzeit von Hell auf Dunkel	0,00004 s (1/25 000 s)
Umschaltzeit von Dunkel auf Hell	0,1 s (kurz) bis 1,0 s (lang)
Empfindlichkeitsregler	Variabel und Grind-Modus
WIG-Leistungsgrößen	DC ≥ 2 Ampere, AC ≥ 2 Ampere,
Betriebstemperatur (Helm)	-10° bis 55°C
Lagertemperatur (Helm)	-20°C bis 70°C
Helm-Übereinstimmung	ANSI Z87.1-2010/CSA Z94.3/CE EN 379

GEBRAUCHSANLEITUNG FÜR DEN SCHWEISSSCHUTZHELM

ABBILDUNG 10



HINWEIS: Ohne Luftsammler und Schweißband zur besseren Veranschaulichung

KOPFSCHUTZ-EINSTELLUNG

EINSTELLEN DER KOPFGRÖSSE: Die Festigkeit des Kopfschutzes wird durch Eindrücken und Drehen des Knopfes mit Rastung eingestellt, um ihn der Kopfgröße entsprechend anzupassen. Der Drehknopf mit Rastung befindet sich hinten am Helm.

KOPFBAND-EINSTELLUNG: Die Kopfbandeinstellung erfolgt durch Verstellen des oberen Bands des Kopfschutzes für den Komfort und durch Einschnappen des Stiftes in das entsprechende Loch, um einen festen Sitz zu gewährleisten.

NEIGUNG: Die Neigungsverstellung befindet sich auf der rechten Seite des Helms. Den rechten Kopfschutz-Spannknopf lockern und das obere Ende des Verstellhebels nach außen drücken, bis die Sperrlasche die Nuten freigibt. Dann den Hebel nach vorne oder zurück auf die gewünschte Neigungsposition drehen. Der Sperrverschluss wird in eine andere Nut einrasten, um die richtige Neigungsposition zu erhalten. Den rechten Kopfschutz-Spannknopf nach Beendigung der Einstellung festdrehen.

EINSTELLEN DER LÄNGSRICHTUNG: Den Abstand zwischen dem Gesicht des Benutzers und dem Filterglas einstellen. Zum Einstellen den äußeren Spannknopf lockern, den Kopfschutz weiter nach vorne oder nach hinten auf die gewünschte Position schieben, und wieder festdrehen.

HINWEIS: Stellen Sie sicher, dass beide Seiten gleichmässig in Längsrichtung verstellt wurden, um einwandfreie Funktion zu gewährleisten.

BEDIENUNG UND MERKMALE DER FILTERKASSETTE

Variable Schutzstufenregelung

Die Schutzstufe kann von 5 auf 8 und von 9 auf 13 eingestellt werden, je nach Schweißverfahren oder Schweißanwendung (siehe Filterglas-Schutzstufentabelle auf Seite 20). Die Schutzstufe wird durch Verstellen des Schutzstufenbereich-Schalters auf den richtige Bereich eingestellt. Dann wird der Schutzstufenwähler mit Doppelskala verwendet, um die gewünschte Schutzstufe einzustellen. Der Schalter für den Schutzstufenbereich und der Wähler mit der Doppelskala befinden sich am automatisch verdunkelnden Filterglas, wie in Abbildung 11 gezeigt.

Prüftaste (Test-Taste)

Drücken und halten Sie die Test-Taste gedrückt, um sich vor dem Schweißen die eingestellte Schutzstufe anzeigen zu lassen. Beim Loslassen der Test-Taste kehrt das Anzeigefenster automatisch wieder in den Hellzustand zurück (Schutzstufe 3,5).

Empfindlichkeit

Die Lichtempfindlichkeit kann durch Drehen am SENSITIVITY -Knopf nach links oder rechts eingestellt werden, wie in der nachfolgenden Abbildung gezeigt. Wird der Knopf ganz nach links gedreht, erhält man die HI Einstellung. Wenn der Helm bei übermäßigem Umgebungslicht eingesetzt wird oder wenn andere Schweißgeräte in der Nähe sind, kann die Helmleistung verbessert werden, indem eine niedrigere Einstellung durch Drehen des Knopfes nach rechts gewählt wird, um die Empfindlichkeit zu verringern. Der Grind-Modus kann gewählt werden, indem der Empfindlichkeitsknopf ganz nach rechts gedreht wird, bis ein Klicken hörbar ist.

Der Grind-Modus ist nur zum Schleifen und nicht zum Schweißen bestimmt

Verzögerungsknopf (Delay-Knopf)

Dieser Regler dient dazu, die Augen des Schweißers vor den starken Reststrahlen nach dem Schweißen zu schützen. Das Betätigen des DELAY-Knopfes wird die Dunkel-auf-Hell-Zeit zwischen 0,1 Sekunden (S) auf 1,0 Sekunden (L) ändern.

Die L Einstellung wird bei hohen Ampere-Anwendungen empfohlen, bei denen die Schweißstelle nach Abstellen des Schweißbogens immer noch sehr hell ist, und in Situationen, in denen das Filterglas vorübergehend die Sicht auf den Schweißbogen blockiert.

Stromversorgung

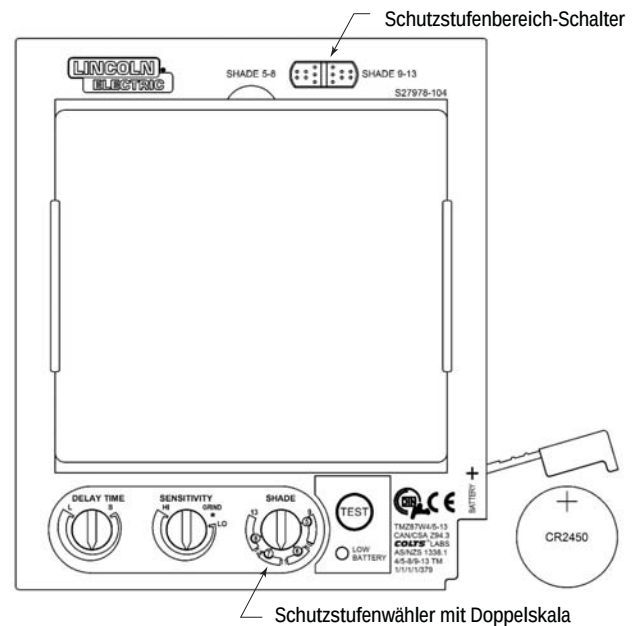
Dieses automatisch verdunkelnde Filterglas wird durch einen austauschbaren Akku und Solarstrom betrieben. Der Akku befindet sich in der unteren Ecke des automatisch verdunkelnden Filterglases. Tauschen Sie den Akku, wenn das LOW BATTERY Licht leuchtet. Siehe Tabelle mit den Spezifikationen auf Seite 17 hinsichtlich des erforderlichen Batterietyps. Beachten Sie bitte das in Abbildung 11 gezeigte automatisch verdunkelnde Filterglas hinsichtlich der richtigen Ausrichtung der Batterie zum Laden und zum Einsetzen in das automatisch verdunkelnde Filterglas. Die Klappe des Batteriefachs zum Öffnen, wie angegeben, niederdrücken und drehen.

PFLEGE UND WARTUNG DES HELMS

Reinigung: Den Helm mit einem weichen Lappen reinigen. Die Kassetteneoberflächen regelmässig säubern. Keine starken Reinigungslösungen verwenden. Die Sensoren und Solarzellen mit einer wässrigen Seifenlösung und einem feuchten sauberen Tuch reinigen. Mit einem fusselfreien Tuch trocken reiben. Das automatisch verdunkelnde Filterglas NICHT in Wasser oder eine andere Lösung tauchen.

Lagerung: An einem sauberen und trockenen Ort lagern.

ABBILDUNG 11



EINSTELLUNG GEMÄSS SCHUTZSTUFENSKALA

LEITFADEN FÜR SCHUTZSTUFENNUMMERN				
BEDIENUNG	ELEKTRODENGROSSE 1 Zoll / 32 mm	LICHTBOGENSTROM (A)	MINDESTSCHUTZ- STUFE	EMPFOHLENE ⁽¹⁾ SCHUTZSTUFEN- NUMMER (KOMFORT)
Schutzgas Metall - Lichtbogenschweißen	Weniger als 3 (2,5)	Weniger als 60	7	–
	3-5 (2,5–4)	60-160	8	10
	5-8 (4–6,4)	160-250	10	12
	Mehr als 8 (6,4)	250-500	11	14
Gas Metall Lichtbogenschweißen und Füll-draht Lichtbogenschweißen		Weniger als 60	7	–
		60-160	10	11
		160-250	10	12
		250-500	10	14
Wolfram -Inertgas- Lichtbogenschweißen		Weniger als 50	8	10
		50-150	8	12
		150-500	10	14
Luft -Kohle Lichtbogen -schneiden	(Leicht)	Weniger als 500	10	12
	(Stark)	500-1000	11	14
Plasma -Lichtbogenschweißen		Weniger als 20	6	6 bis 8
		20-100	8	10
		100-400	10	12
		400-800	11	14
Plasma-Lichtbogenschneiden	(Leicht) ⁽²⁾	Weniger als 300	8	9
	Mittel ⁽²⁾	300-400	9	12
	(Stark) ⁽²⁾	400-800	10	14
Harden mit Brenner		–	–	3 oder 4
Weichen mit Brenner		–	–	2
Kohle -Lichtbogenschweißen		–	–	14
BLECHDICKE				
	Zoll	mm		
Gas schweißen				
	Leicht	Unter 1/8	Unter 3,2	4 oder 5
	Mittel	1/8 bis 1/2	3,2 bis 12,7	5 oder 6
	Stark	Über 1/2	Über 12,7	6 oder 8
Brennschneiden				
	Leicht	Unter 1	Unter 25	3 oder 4
	Mittel	1 bis 6	25 bis 150	4 oder 5
	Stark	Über 6	Über 150	5 oder 6

(1) Als Faustregel gilt, starten Sie mit einer Dunkelstufe, die zu hoch ist und gehen dann auf eine hellere Stufe, die genügend Sicht auf die Schweißzone gibt, ohne unter das Mindestmaß zu gehen. Beim autogenen Schweißen und Schneiden, wo der Brenner ein sehr helles gelbes Licht produziert, ist es ratsam, ein Filterglas zu verwenden, dass das gelbe Licht oder die Natriumemissionslinie des sichtbaren Lichts (Spektrums) bei der Arbeit absorbiert.

(2) Diese Werte gelten, wo der eigentliche Lichtbogen klar zu erkennen ist. Die Erfahrung hat gezeigt, dass hellere Filter verwendet werden können, wenn der Lichtbogen vom Werkstück verdeckt wird.

Angaben laut ANSI Z49.1-2012

Wenn der Helm keine der oben genannten Schutzstufen aufweist, wird empfohlen, die nächst dunklere Schutzstufe zu verwenden.

WECHSEL DER FILTERKASSETTE UND DES FILTERGLASES

Wechseln der vorderen klaren Abdeckscheibe: Wechseln Sie die vordere Abdeckscheibe, falls sie beschädigt ist. Entfernen Sie die Scheibenhalterung gemäss Abbildung 12a. Entfernen Sie die vordere Abdeckscheibe von der Helmeinheit. Entfernen Sie vorsichtig die Dichtung von der Abdeckscheibe. Installieren Sie die neue Abdeckscheibe in die Dichtung und bauen alles in die Helmschale ein. Stellen Sie sicher, dass die neue Abdeckscheibe und die Dichtung genauso in die Helmschale wieder eingebaut wird, wie sie entfernt wurde.

Wechseln der inneren Klarsichtscheibe: Wechseln Sie die innere Klarsichtscheibe, falls sie beschädigt ist. Benutzen Sie den Fingernagel, um ihn in die Vertiefung über der Kassette mit dem Sichtfenster zu stecken und die Scheibe nach oben zu hebeln, bis sie sich aus der Einfassung der Kassette löst. Installieren Sie die neue Scheibe in die Halterung der einen Seite und hebeln die Scheibe nach oben, um den anderen Rand der Scheibe an der anderen Seite der Sichtfenster-Kassette zu befestigen.

Wechsel des automatisch verdunkelnden Filterglases: Entfernen Sie die Glashalterung aus der Helmschale. Zum Entfernen siehe Abbildung 12a. Hebeln Sie das obere Ende der Glashalterung heraus, um das automatisch verdunkelnde Filterglas aus dem Rahmen zu entfernen. Installieren Sie das neue automatisch verdunkelnde Filterglas in den Rahmen gemäss Abbildung 12b unten. Stellen Sie sicher, dass das automatisch verdunkelnde Filterglas richtig in die Glashalterung wie angegeben eingesetzt wurde. Installieren Sie die Glashalterung in die Helmschale.

Einbauen eines Vergrößerungsglases: Entfernen Sie die Glashalterung aus dem Helm. Entfernen Sie das automatisch verdunkelnde Filterglas aus dem Glashalter. Schieben Sie das Vergrößerungsglas in die kurzen Schienen, die sich an den Seiten des Glashalters befinden, siehe Abbildung 12c. Setzen Sie das automatisch verdunkelnde Filterglas wieder in den Glashalter ein und bauen die gesamte Einheit wieder in den Helm ein. Nach dem Installieren kann die Position des Vergrößerungsglases nach oben oder unten verstellt werden, je nach Bedarf des Benutzers.

ABBILDUNG 12

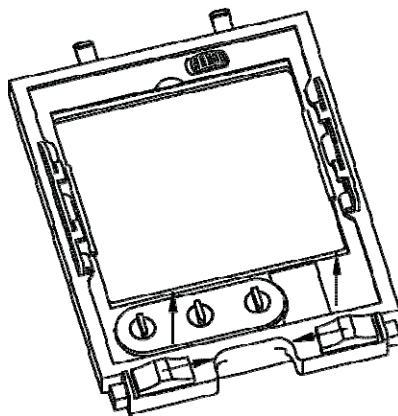


Abbildung 12a

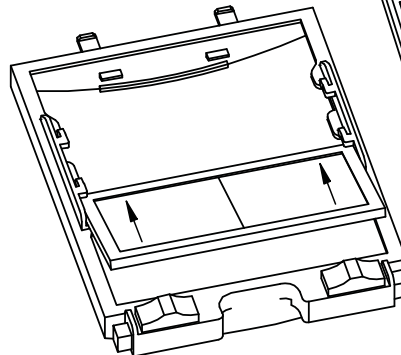


Abbildung 12c

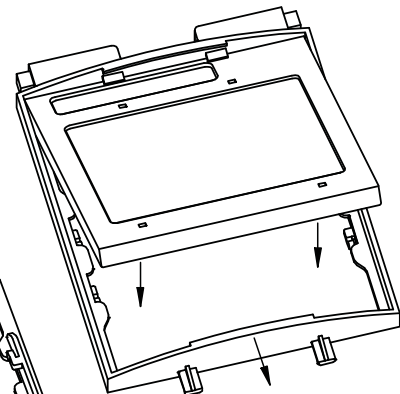


Abbildung 12b

FEHLERSUCHE-LEITFADEN FÜR DAS AUTOMATISCH VERDUNKELNDE FILTERGLAS

VOR DEM SCHWEISSEN STETS DAS AUTOMATISCH VERDUNKELNDE FILTERGLAS AUF KORREKTE FUNKTIONSWEISE PRÜFEN. Die TEST-Taste dient dem Benutzer zum Überprüfen der einwandfreien Funktion des automatisch verdunkelnden Filterglases. Wenn sich das Filterglas nicht richtig verdunkelt, muss der Schutzstufenbereichschalter und/oder der Schutzstufenwähler mit Doppelskala auf korrekte Einstellung kontrolliert werden. Wird das Problem dadurch nicht gelöst, muss die Batterie gegen eine neue getauscht und der Test erneut ausgeführt werden. Während dem Schweißen wird das Filterglas durch den Lichtbogen und die Solarzellen aufgeladen.

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	LÖSUNG
Filter verdunkelt nicht, wenn TEST-Taste gedrückt wird.	Schwache Batterie.	Batterie ersetzen.
Sicht durch Filterglas erschwert.	Vordere Abdeckscheibe ist verschmutzt.	Vordere Abdeckscheibe reinigen oder wechseln.
	Filterkassette verschmutzt.	Automatisch verdunkelndes Filterglas mit wässriger Seifenlösung und weichem Lappen reinigen.
Filter verdunkelt nicht, wenn Lichtbogen gezündet wird.	Lichtempfindlichkeit (Sensitivity) zu niedrig eingestellt.	Empfindlichkeit auf erforderliche Stufe einstellen.
	Vordere Abdeckscheibe ist verschmutzt.	Vordere Abdeckscheibe reinigen oder wechseln.
	Vordere Abdeckscheibe ist beschädigt.	Vordere Abdeckscheibe auf Risse und Löcher kontrollieren und falls erforderlich wechseln.
	Sensoren sind blockiert oder Solarmodul ist verdeckt.	Vergewissern Sie sich, dass die Sensoren oder die Solarmodule nicht durch Ihren Arm oder andere Hindernisse während dem Schweißen blockiert werden. Ändern Sie Ihre Position, so dass die Sensoren den Schweißbogen erfassen können.
	Grind-Modus ist eingestellt	Einstellung des Empfindlichkeitsreglers kontrollieren.
Filter verdunkelt ohne gezündeten Lichtbogen.	Empfindlichkeit zu hoch eingestellt.	Empfindlichkeit auf erforderliche Stufe einstellen.
Filterglas bleibt nach Beendigung des Schweißvorgangs verdunkelt.	Verzögerung (Delay) zu lang eingestellt.	Auf erforderliche Stufe einstellen.
⚠ WARNHINWEIS		
	Filterglas ist gerissen.	Das Produkt nicht weiter benutzen (STOP), wenn dieses Problem auftritt. UV/IR-Schutz kann beeinträchtigt sein und zu Verbrennungen an Augen und Haut führen.
	Schweißspritzer beschädigen den Filter.	Fehlende, beschädigte, gebrochene, gerissene oder verformte vordere Abdeckscheiben. Vordere Abdeckscheibe gegebenenfalls wechseln.

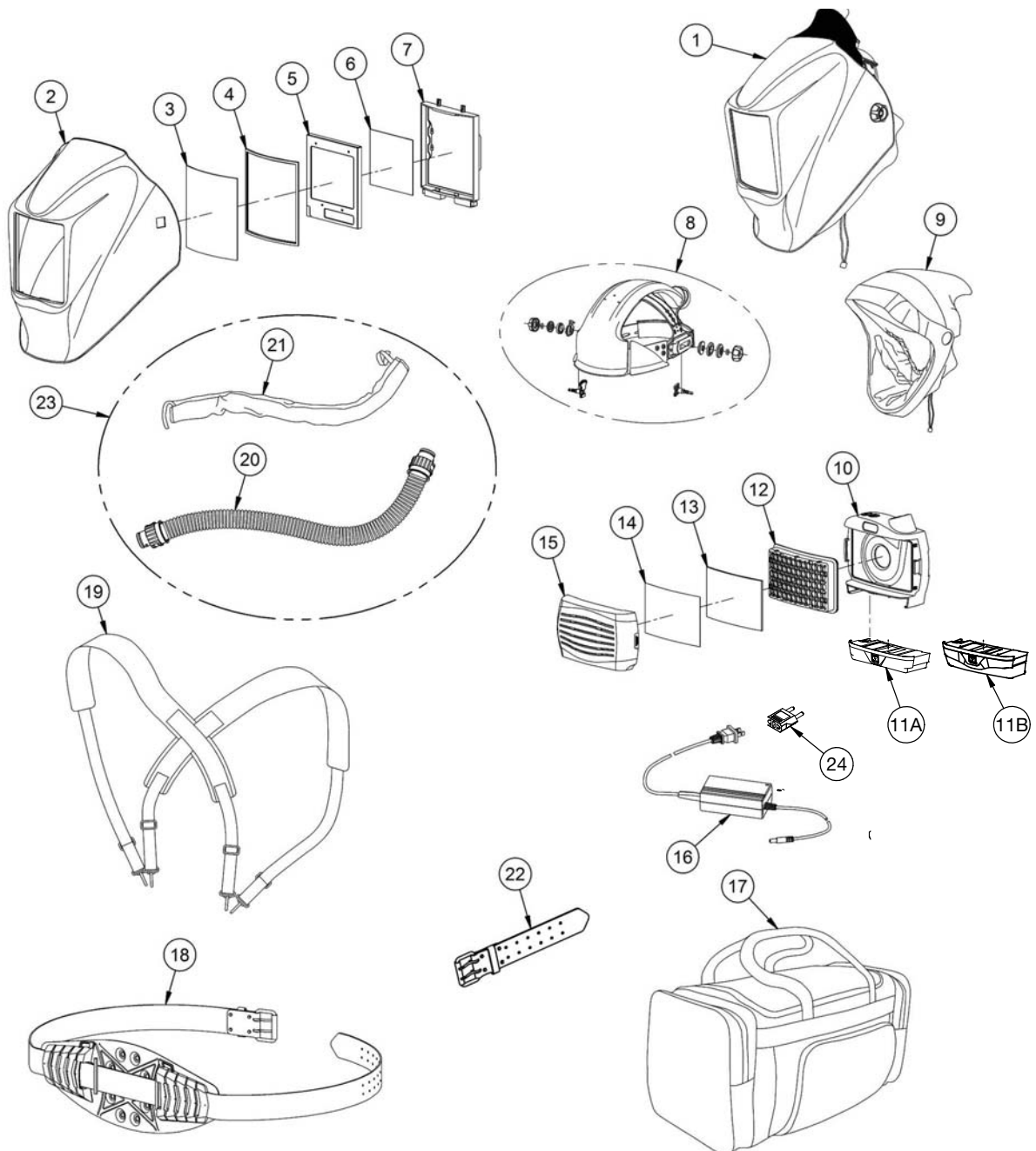
GARANTIEHINWEISE

GARANTIEHINWEISE: Verweis IMWS1 in den Literaturhinweisen enthalten.

SPRITZERSCHÄDEN FALLEN NICHT UNTER GARANTIE:

Dieses Produkt nicht ohne die passenden und korrekt installierten Klarsichtschuttscheiben auf beiden Seiten des automatisch verdunkelnden Schutzglases verwenden. Die Klarsichtscheiben, die zusammen mit diesem Schweißhelm geliefert werden, haben die passende Größe für dieses Produkt. Ersatzscheiben von anderen Anbietern sind zu vermeiden.

K3930-1 VIKING PAPR 3350 SCHWEISSHELM EINHEIT (Ersatzteilliste)



VIKING PAPR 3350 SCHWEISSHELM

K3930-1 VIKING PAPR 3350 SCHWEISSHELM EINHEIT (Ersatzteilliste)

ARTIKEL	TEILENR.	BESCHREIBUNG	STK.
1	KP5121-2	Viking PAPR 3350 Helmeinheit (PKG inklusive Kopfschutz und Kopfbedeckung)	1
2	M25062-15	Helmschale (mit Klettbandbefestigung)	1
3	KP2898-1	Äussere Abdeckscheibe (5,25 x 4,5 Zoll) (PACKMENGE: 5)	1
4	S27978-32	Äussere Abdeckscheibendichtung	1
5	KP3045-3	3350 Automatisch Verdunkelndes Filterglas	1
6	KP3044-1	Innere Abdeckscheibe (3,53 x 3,73 Zoll) (PACKMENGE: 5)	1
7	S27978-33	Glashalter	1
8	KP3942-1	Kopfschutz (inklusive Luftsammler und Schweißband)	1
	KP3943-1	Schweißband (PACKMENGE: 2)	1
9	KP3940-1	Kopfbedeckung (mit Klettbandbefestigung)	1
10	KP3944-1	Gebälseeinheit (PKG enthält Artikel 15 – Filterabdeckeinheit)	1
11A	KP3937-1	Akku-Paket - Standard	1
11B	KP3938-1*	Akku-Paket - verlängert	1
12	KP3424-2	HE-Filtereinheit (PACKMENGE: 2)	1
	KP3424-6	HE-Filtereinheit (PACKMENGE: 6)	1
13	KP3935-1	Vorfilter (PACKMENGE: 6)	1
14	KP3936-1	Funkenschutz	1
15	M25062-1	Filterabdeckeinheit	1
16	KP3932-1	Batterie-Ladegerät	1
17	K3096-1	Lincoln Industrial Tragetasche	1
18	KP5123-1	PAPR-Gurteinheit	1
19	KP5124-1	Schultergurteinheit	1
20	M24962	Atemschlauchleinheit	1
	M25062-28	Atemschlauch-O-Ring (PACKMENGE: 2)	1
21	M24964	Schlauchabdeckung	1
22	KP3939-1*	Gurtverlängerung (verlängert Gurt um 60 Zoll)	1
23	KP5122-1	Schlauchleinheit (Artikel 20 und 21 montiert)	1
24	KP4255-1	EUROPÄISCHE Steckeradapter	1
	KP3046-100 *	Vergrößerungsglas, 1.00 Vergrößerung	1
	KP3046-125 *	Vergrößerungsglas, 1.25 Vergrößerung	1
	KP3046-150 *	Vergrößerungsglas, 1.50 Vergrößerung	1
	KP3046-175 *	Vergrößerungsglas, 1.75 Vergrößerung	1
	KP3046-200 *	Vergrößerungsglas, 2.00 Vergrößerung	1
	KP3046-225 *	Vergrößerungsglas, 2.25 Vergrößerung	1
	KP3046-250 *	Vergrößerungsglas, 2.50 Vergrößerung	1
* - Optionales Zubehör			

Lincoln Electric Company
Luftreinigendes Atemschutzgerät Viking Modell 3350

Anhang mit ergänzenden Informationen für die Europäische Union und Großbritannien

Dieser zusätzliche Anhang liefert spezifische Informationen, die für das Viking Modell 3350 Atemschutzgerät von Lincoln Electric gelten, das in den Ländern der EU und/oder in den Ländern, die EU-Normen anwenden, verwendet wird. Die hier enthaltenen Informationen orientieren sich speziell an der Europäischen Richtlinie zur Persönlichen Schutzausrüstung (EEC/89/686) und der Europäische Norm EN 12941 für Luftreinigende Atemschutzgeräte. Sie sind nur für den Gebrauch zusammen mit den Informationen im Rahmen der Bedienungsanleitung Viking PAPR 3350 im Ganzen bestimmt. Benutzer dieses Atemschutzgeräts müssen die gesamte Bedienungsanleitung des Viking PAPR 3350 vor dem Gebrauch gelesen und verstanden haben.

Dieses Luftreinigende Atemschutzgerät (PAPR) wurde durch eine EU benannte Stelle 2056 für Klasse TH2P in Übereinstimmung mit EN 12941-1998 / A2 2008 zertifiziert.

Das System liefert zwei elektronisch gesteuerte und vom Benutzer wählbare Betriebsarten (Durchsatz); einen Standard-Durchsatz von 180 l/min und einen hohen Durchsatz von 210 l/min. Der Durchsatz von gefilterter Luft wird kontinuierlich elektronisch überwacht und der Benutzer wird durch einen Alarm informiert, wenn die Batterie leer ist und die erforderliche Leistung zur Beibehaltung des Durchsatzes nicht mehr liefern kann. Die Betriebszeit (Batterielaufzeit) des Atemschutzgeräts hängt von der gewählten Betriebsart (Durchsatz), dem verwendeten Batterietyp und dem Filterzustand ab. Wenn das Atemschutzgerät nicht mehr in der Lage ist, den erforderlichen Luftstrom in der gewählten Betriebsart zu liefern, wird das System einen Alarm auslösen (siehe Viking PAPR 3350 Bedienungsanleitung Seite 15).

Tabelle mit Angaben zur Betriebsart

	Standard-Batterie	Batterie mit längerer Laufzeit
Anzahl Ladezyklen	ca. 500	ca. 500
Mindestbetriebszeit bei Standard-Durchsatz	12,5 Stunden	+12,5 Stunden
Mindestbetriebszeit bei hohem Durchsatz	9,5 Stunden	+9,5 Stunden
Ladezeit (in vollständig entladenen Zustand)	ca. 3 Stunden	ca. 4,5 Stunden
Nettogewicht (Batterie)	268g / 0.59 lb	472g / 1.04 lb
Volt/Amperestunde-Kapazität	14,4 V Nennspannung / 3,1 Ah	14,4 V Nennspannung / 5,8 Ah

Warnhinweise!:

- Dieses Atemschutzgerät schützt nur, wenn es eingeschaltet ist (ON) und in einer der wählbaren Betriebsarten (Durchsatz) läuft. Es liefert keinen Schutz, wenn es ausgeschaltet ist (OFF).
- Dieses Atemschutzgerät sollte nicht getragen werden, wenn es ausgeschaltet ist (OFF) oder wenn eine der gewählten Betriebsarten (Durchsatz) nicht läuft, weil sich sonst sehr schnell ein Sauerstoffmangel einstellt und sich Kohlendioxid ansammelt.
- Dieses Atemschutzgerät verwendet eine elektronische Durchsatzregelung und -überwachung. Hinsichtlich der Einstellung und Kontrolle der Durchsatzrate lesen Sie bitte die Hauptbedienungsanleitung Viking PAPR 3350 (Seite 14).
- Die Filter dürfen nur an die Viking PAPR 3350 Gebläseeinheit angeschlossen werden (Siehe Viking PAPR 3350 Bedienungsanleitung Seite 11, Abb. 3) und nicht an den Helm.
- Die Funktion der elektronischen Luftstromüberwachung / Alarm sollte vor dem Gebrauch getestet werden. Siehe hierzu die Hauptbedienungsanleitung Viking PAPR 3350 auf Seite 15.
- Benutzer dieses Atemschutzgeräts sollten darauf achten, dass bei sehr hoher Arbeitsbelastung, ein Unterdruck durch die hohen Einatmungsströme entstehen kann.

KUNDENDIENSTPOLITIK

Die Lincoln Electric Company ist Hersteller und Verkäufer von hochwertigen Schweißgeräten, Verbrauchsmaterialien und Schneidgeräten. Unsere Aufgabe ist es, die Bedürfnisse unserer Kunden zu erfüllen und deren Erwartungen zu übertreffen. Es kommt vor, dass Käufer sich an Lincoln Electric wenden, wenn sie Fragen haben oder Informationen zum Gebrauch unserer Produkte benötigen. Wir helfen dann unseren Kunden nach bestem Wissen mit den zu dem Zeitpunkt aktuell verfügbaren Informationen. Lincoln Electric ist nicht in der Lage, Garantien oder Gewährleistung für diese Ratschläge zu geben, und übernimmt keine Verantwortung für diese Informationen oder Ratschläge. Wir lehnen ausdrücklich jegliche Gewährleistung für die diesbezüglich gegebenen Informationen oder Ratschläge ab, einschließlich jeglicher Garantie der Eignung für den vom Kunden beabsichtigten konkreten Verwendungszweck. Aus praktischen Gründen können wir auch keine Verantwortung für das Aktualisieren oder Korrigieren solcher Informationen und Ratschläge übernehmen, sobald sie gegeben wurden, auch wird das Erteilen von Auskünften oder Ratschlägen keinerlei Garantien in Bezug auf den Verkauf unserer Produkte schaffen, erweitern oder verändern.

Lincoln Electric ist ein serviceorientierter Hersteller, aber die Auswahl und der Gebrauch von bestimmten Produkten, die von Lincoln Electric stammen, obliegt allein der Kontrolle des Kunden und bleibt dessen alleinige Verantwortung. Viele Variablen, die ausserhalb der Kontrolle von Lincoln Electric liegen, beeinflussen die Ergebnisse, die unter Anwendung dieser Arten von Herstellungsmethoden und Serviceanforderungen erzielt wurden. Änderungen vorbehalten – Diese Informationen entsprechen den zum Zeitpunkt des Drucks vorhandenen Kenntnissen. Bitte lesen Sie unsere Internetseiten unter www.lincolnelectric.com für weitere aktualisierte Informationen.



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

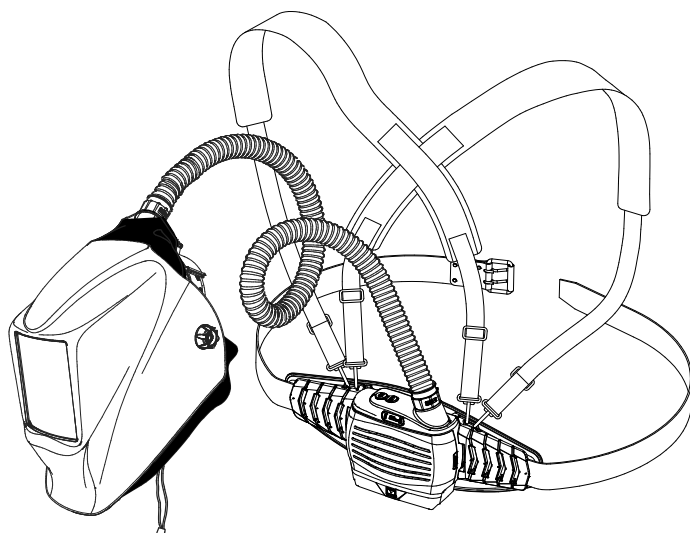
Manuel de l'Opérateur

CASQUE DE SOUDAGE VIKING PAPR 3350

RESPIRATEUR PURIFICATEUR D'AIR MOTORISÉ (PAPR) AVEC CASQUE AUTO-OBSCURCISSANT VIKING 3350

NUMÉRO DE PRODUIT:

12586



Enregistrer la machine:
www.lincolnelectric.com/register

Localisateur d'Ateliers de Service et de Distributeurs Agréés:
www.lincolnelectric.com/locator

AVERTISSEMENT: les usagers doivent lire et comprendre les instructions qui leur sont destinées avant d'utiliser l'appareil. L'utilisation de ce respirateur par des personnes non formées ou non qualifiées, ou un usage qui ne correspond pas à ces instructions d'utilisation, peut affecter défavorablement le rendement du respirateur et peut être dangereux pour la santé. Conserver ce manuel de l'opérateur à des fins de référence.

Conserver pour référence future

Date d'achat

K No.: (ex: K3930-1)

Série: (ex: U1060512345)

AVERTISSEMENTS DE SECURITE – LIRE AVANT USAGE

Se reporter à <http://www.lincolnelectric.com/safety> pour des informations complémentaires en matière de sécurité.

LES FUMÉES ET LES GAZ peuvent représenter un danger pour la santé.



- Les vapeurs émanant de l'utilisation normale des produits de soudage contiennent des quantités importantes d'éléments potentiellement dangereux. Voir l'étiquette / insertion des produits consommables.
- Tenir la tête hors des vapeurs.
- Utiliser une ventilation suffisante ou un système d'évacuation locale pour maintenir les fumées et les gaz hors de la zone de respiration et de travail général.
- Un respirateur homologué doit être utilisé à moins que les évaluations d'exposition ne soient inférieures aux limites d'exposition en vigueur.
- Pour souder avec des électrodes requérant davantage de ventilation, telles que celles en acier inoxydable ou pour le rechargement dur (voir les instructions sur le paquet ou la Fiche Santé – Sécurité (SDS)) ou sur du plomb ou de l'acier cadmié et d'autres métaux ou revêtements produisant des vapeurs fortement toxiques, maintenir l'exposition aussi faible que possible et dans les limites OSHA PEL et ACGIH TLV applicables, au moyen d'un système d'évacuation locale ou de ventilation mécanique. Dans des espaces confinés ou dans certaines circonstances, à l'extérieur, un ventilateur peut s'avérer nécessaire. Des précautions supplémentaires sont aussi nécessaires pour souder sur de l'acier galvanisé.

IMPORTANT: CE RESPIRATEUR EST CONÇU POUR ÊTRE UTILISÉ PAR DES PERSONNES FORMÉES EN ACCORD AVEC TOUTES LES DISPOSITIONS D'UN PROGRAMME DE PROTECTION RESPIRATOIRE ORGANISÉE CONFORME AUX EXIGENCES DE LA NORME OSHA 29 CFR 1910.134, DISPONIBLE AUPRÈS DU MINISTÈRE DU TRAVAIL, DE LA SÉCURITÉ PROFESSIONNELLE ET DE LA SANTÉ DES ÉTATS-UNIS, OU EN CONFORMITÉ AVEC LA NORME CSA Z94.4 AU CANADA.

Le Viking PAPR 3350 est approuvé pour une utilisation dans des environnements où :

- Les concentrations de particules sont connues et caractérisées.
- Les concentrations de particules ne représentent pas un danger immédiat pour la vie ou la santé (IDLH).
- Les atmosphères ne manquent pas d'oxygène.
- Les concentrations de polluants ne dépassent pas la Concentration d'Utilisation Maximum (MUC) déterminée au moyen du Facteur de Protection Attribué (APF) pour un système de respirateur spécifique ou de l'APF imposé par les normes gouvernementales spécifiques, celle des deux valeurs qui est la plus basse.

Les éléments et les moyens de filtrage du respirateur Viking PAPR 3350 ne peuvent être utilisés que dans les configurations figurant sur la page des pièces . Se reporter à la page des pièces pour obtenir la liste des éléments homologués.

Ce respirateur n'est pas apte à ni approuvé pour une utilisation dans un endroit où les niveaux de gaz sont dangereux. Il n'est efficace que pour filtrer les particules de polluants.

LES RAYONS DES ARCS peuvent causer des brûlures aux yeux et à la peau.



- Avant de souder, toujours réviser le casque et la lentille du filtre afin de s'assurer qu'ils soient bien en place, en bon état et qu'ils ne présentent aucun dommage.
- Vérifier que la lentille transparente soit propre et bien fixée au casque.
- Toujours porter des lunettes de sécurité avec des écrans latéraux ou des lunettes hermétiques sous le casque à souder et des vêtements de sûreté pour se protéger contre les radiations, les brûlures et les projections.
- S'assurer que les radiations optiques provenant des arcs d'autres soudeuses dans le voisinage immédiat ne pénètrent pas à l'intérieur des lunettes par l'arrière du casque et du filtre auto-obscureissant.
- Cesser immédiatement de souder si la lentille auto-obscureissante ne s'obscurcit pas lorsque l'arc est amorcé. Voir le mode d'emploi pour le dépannage.
- Ne pas souder au plafond avec ce casque.

Note: les filtres auto-obscureissants des casques Lincoln sont conçus pour protéger l'utilisateur contre les rayons ultra-violet et infrarouges nuisibles, aussi bien en état de clarté que d'obscurité. La protection UV/IR est toujours présente, indépendamment de la teinte sur laquelle le filtre est réglé.

MERCI D'AVOIR SÉLECTIONNÉ UN PRODUIT DE QUALITÉ PAR LINCOLN ELECTRIC.

S'IL VOUS PLAÎT EXAMINER CARTON ET LE MATÉRIEL POUR LES DOMMAGES IMMÉDIATEMENT

Quand ce matériel est expédié, son titre passe à l'acheteur dès la réception par le transporteur. Par conséquent, les réclamations pour matériel endommagé au cours du transport doivent être faites par l'acheteur contre la société de transport au moment où l'envoi a été reçu.

LA SÉCURITÉ DÉPEND DE VOUS

Lincoln arc welding and cutting equipment is designed and built with safety in mind. However, your overall safety can be increased by proper installation ... and thoughtful operation on your part. **NE PAS INSTALLER, UTILISER OU RÉPARER CE MATÉRIEL SANS AVOIR LU CE MANUEL ET LES MESURES DE SÉCURITÉ QU'IL CONTIENT.**

Et, par dessus tout, réfléchir avant d'agir et exercer la plus grande prudence.



AVERTISSEMENT

Cette déclaration apparaît lorsque les indications doivent être suivies avec exactitude afin d'éviter des blessures graves ou un décès.



ATTENTION

Cette déclaration apparaît lorsque les indications doivent être suivies avec exactitude afin d'éviter des blessures légères ou des dommages à l'appareil.

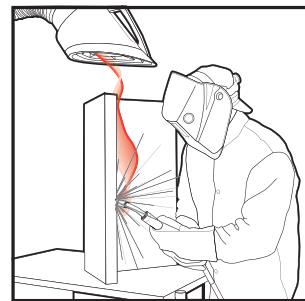


TENIR SA TÊTE HORS DES VAPEURS DE SOUDAGE.

NE PAS s'approcher trop près de l'arc. Utiliser des verres de correction si besoin est pour rester à une distance raisonnable de l'arc.

LIRE et respecter la Fiche Technique Santé - Sécurité (MSDS) et l'étiquette d'avertissement qui figure sur tous les conteneurs de matériel de soudage.

UTILISER SUFFISAMMENT DE VENTILATION ou d'échappement au niveau de l'arc, ou les deux, pour maintenir les vapeurs et les gaz hors de la zone de respiration et de la zone générale de travail.



IDANS UNE GRANDE PIÈCE OU EN EXTÉRIEUR, la ventilation naturelle peut s'avérer appropriée si on maintient sa tête en dehors des vapeurs (voir ci-dessous).

UTILISER DES APPELS D'AIR NATURELS ou des ventilateurs pour éloigner les vapeurs du visage.

Si des symptômes inhabituels apparaissent, prévenir le superviseur. L'atmosphère de soudage et le système de ventilation ont peut-être besoin d'une révision.

PORTER DES VERRES DE CORRECTION AINSI QUE DES PROTECTIONS AUDITIVES ET CORPORELLES



SE PROTÉGER les yeux et le visage avec un casque de soudage adapté comportant une plaque filtre d'un degré approprié (Voir ANSI Z49.1).

SE PROTÉGER le corps contre les projections de soudure et les coups d'arc au moyen de vêtements de protection comprenant des vêtements en laine, un tablier et des gants ignifuges, des leggings en cuir et des bottes montantes.

PROTÉGER les autres contre les projections, les coups d'arc et l'éblouissement à l'aide d'écrans ou de barrières de protection.

DANS CERTAINS ENDROITS, une protection sonore peut s'avérer appropriée.

VÉRIFIER que l'équipement de protection soit en bon état.

Porter également **EN PERMANENCE** des lunettes de sécurité dans la zone de travail.



SITUATIONS PARTICULIÈRES

NE PAS SOUDER NI COUPER des conteneurs ou des matériaux ayant préalablement été en contact avec des substances dangereuses à moins qu'ils n'aient été parfaitement nettoyés. Ceci est extrêmement dangereux.

NE PAS SOUDER NI COUPER des pièces peintes ou plaquées à moins de prendre des précautions spéciales en matière de ventilation. Elles peuvent émettre des vapeurs ou des gaz fortement toxiques.

Mesures de sécurité supplémentaires

PROTÉGER les bouteilles de gaz comprimé de la chaleur excessive, des chocs mécaniques et des arcs; attacher les bouteilles afin qu'elles ne puissent pas tomber.

VÉRIFIER que les bouteilles ne soient jamais mises à la terre et qu'elles ne fassent pas partie d'un circuit électrique.

ÉLIMINER tous les risques d'incendie potentiels de la zone de soudage.

L'ÉQUIPEMENT DE LUTTE CONTRE LES INCENDIES DOIT TOUJOURS ÊTRE PRÊT POUR UN USAGE IMMÉDIAT ET LES USAGERS DOIVENT SAVOIR COMMENT S'EN SERVIR.



SECTION A: AVERTISSEMENT



AVERTISSEMENT DE LA PROPOSITION DE CALIFORNIE 65

Moteurs Diesel

Les gaz d'échappement du moteur diesel et certains de leurs constituants sont connus par l'État de Californie pour provoquer le cancer, des malformations ou autres dangers pour la reproduction.

Moteurs à essence

Les gaz d'échappement de ce produit contiennent des produits chimiques connus par l'État de Californie pour provoquer le cancer, des malformations et des dangers pour la reproduction.

LE SOUDAGE À L'ARC PEUT ÊTRE DANGEREUX. SE PROTÉGER ET PROTÉGER LES AUTRES CONTRE LES BLESSURES GRAVES VOIRE MORTELLES. ÉLOIGNER LES ENFANTS. LES PERSONNES QUI PORTENT UN STIMULATEUR CARDIAQUE DEVRAIENT CONSULTER LEUR MÉDECIN AVANT D'UTILISER L'APPAREIL.

Prendre connaissance des caractéristiques de sécurité suivantes. Pour obtenir des renseignements supplémentaires sur la sécurité, on recommande vivement d'acheter un exemplaire de la norme Z49.1, de l'ANSI auprès de l'American Welding Society, P.O. Box 350140, Miami, Floride 33135 ou la norme CSA W117.2-1974. On peut se procurer un exemplaire gratuit du livret «Arc Welding Safety» E205 auprès de la société Lincoln Electric, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

S'ASSURER QUE LES ÉTAPES D'INSTALLATION, D'UTILISATION, D'ENTRETIEN ET DE RÉPARATION NE SONT CONFIÉES QU'À DES PERSONNES QUALIFIÉES.

POUR LES GROUPES ÉLECTROGÈNES.



- 1.a. Arrêter le moteur avant de dépanner et d'entretenir à moins qu'il ne soit nécessaire que le moteur tourne pour effectuer l'entretien.



- 1.b. Ne faire fonctionner les moteurs qu'à l'extérieur ou dans des endroits bien aérés ou encore évacuer les gaz d'échappement du moteur à l'extérieur.



- 1.c. Ne pas faire le plein de carburant près d'une flamme nue, d'un arc de soudage ou si le moteur tourne. Arrêter le moteur et le laisser refroidir avant de faire le plein pour empêcher que du carburant renversé ne se vaporise au contact de pièces du moteur chaudes et ne s'enflamme. Ne pas renverser du carburant quand on fait le plein. Si du carburant s'est renversé, l'essuyer et ne pas remettre le moteur en marche tant que les vapeurs n'ont pas été éliminées.

- 1.d. Les protecteurs, bouchons, panneaux et dispositifs de sécurité doivent être toujours en place et en bon état. Tenir les mains, les cheveux, les vêtements et les outils éloignés des courroies trapézoïdales, des engrenages, des ventilateurs et d'autres pièces en mouvement quand on met en marche, utilise ou répare le matériel.



- 1.e. Dans certains cas, il peut être nécessaire de déposer les protecteurs de sécurité pour effectuer l'entretien prescrit. Ne déposer les protecteurs que quand c'est nécessaire et les remettre en place quand l'entretien prescrit est terminé. Toujours agir avec la plus grande prudence quand on travaille près de pièces en mouvement.

- 1.f. Ne pas mettre les mains près du ventilateur du moteur. Ne pas appuyer sur la tige de commande des gaz pendant que le moteur tourne.

- 1.g. Pour ne pas faire démarrer accidentellement les moteurs à essence en effectuant un réglage du moteur ou en entretenant le groupe électrogène de soudage, de connecter les fils des bougies, le chapeau de distributeur ou la magnéto.



- 1.h. Pour éviter de s'ébouillanter, ne pas enlever le bouchon sous pression du radiateur quand le moteur est chaud.



LES CHAMPS ÉLECTROMAGNÉTIQUES DANGEREUX

- 2.a. Le courant électrique qui circule dans les conducteurs crée des champs électromagnétiques locaux. Le courant de soudage crée des champs magnétiques autour des câbles et des machines de soudage.



- 2.b. Les champs électromagnétiques peuvent créer des interférences pour les stimulateurs cardiaques, et les soudeurs qui portent un stimulateur cardiaque devraient consulter leur médecin avant d'entreprendre le soudage.

- 2.c. L'exposition aux champs électromagnétiques lors du soudage peut avoir d'autres effets sur la santé que l'on ne connaît pas encore.

- 2.d. Les soudeurs devraient suivre les consignes suivantes afin de réduire au minimum l'exposition aux champs électromagnétiques du circuit de soudage:

- 2.d.1. Regrouper les câbles d'électrode et de retour. Les fixer si possible avec du ruban adhésif.
- 2.d.2. Ne jamais entourer le câble électrode autour du corps.
- 2.d.3. Ne pas se tenir entre les câbles d'électrode et de retour. Si le câble d'électrode se trouve à droite, le câble de retour doit également se trouver à droite.
- 2.d.4. Connecter le câble de retour à la pièce la plus près possible de la zone de soudage.
- 2.d.5. Ne pas travailler juste à côté de la source de courant de soudage..



LES CHOCS ÉLECTRIQUES PEUVENT ÊTRE MORTELS.



- 3.a. Les circuits de l'électrode et de retour (ou masse) sont sous tension quand la source de courant est en marche. Ne pas toucher ces pièces sous tension les mains nues ou si l'on porte des vêtements mouillés. Porter des gants isolants secs et ne comportant pas de trous.
- 3.b. S'isoler de la pièce et de la terre en utilisant un moyen d'isolation sec. S'assurer que l'isolation est de dimensions suffisantes pour couvrir entièrement la zone de contact physique avec la pièce et la terre.

En plus des consignes de sécurité normales, si l'on doit effectuer le soudage dans des conditions dangereuses au point de vue électrique (dans les endroits humides ou si l'on porte des vêtements mouillés; sur les constructions métalliques comme les sols, les grilles ou les échafaudages; dans une mauvaise position par exemple assis, à genoux ou couché, s'il y a un risque élevé de contact inévitable ou accidentel avec la pièce ou la terre) utiliser le matériel suivant:

- Source de courant (fil) à tension constante c.c. semi-automatique
 - Source de courant (électrode enrobée) manuelle c.c.
 - Source de courant c.a. à tension réduite.
- 3.c. En soudage semi-automatique ou automatique, le fil, le dévidoir, la tête de soudage, la buse ou le pistolet de soudage semi-automatique sont également sous tension.
 - 3.d. Toujours s'assurer que le câble de retour est bien connecté au métal soudé. Le point de connexion devrait être le plus près possible de la zone soudée.
 - 3.e. Raccorder la pièce ou le métal à souder à une bonne prise de terre.
 - 3.f. Tenir le porte-électrode, le connecteur de pièce, le câble de soudage et l'appareil de soudage dans un bon état de fonctionnement. Remplacer l'isolation endommagée.
 - 3.g. Ne jamais tremper l'électrode dans l'eau pour la refroidir.
 - 3.h. Ne jamais toucher simultanément les pièces sous tension des porte-électrodes connectés à deux sources de courant de soudage parce que la tension entre les deux peut correspondre à la tension à vide totale des deux appareils.
 - 3.i. Quand on travaille au-dessus du niveau du sol, utiliser une ceinture de sécurité pour se protéger contre les chutes en cas de choc.
 - 3.j. Voir également les points 6.c. et 8.



LE RAYONNEMENT DE L'ARC PEUT BRÛLER.



- 4.a. Utiliser un masque à serre-tête avec oculaire filtrant adéquat et protège-oculaire pour se protéger les yeux contre les étincelles et le rayonnement de l'arc quand on soude ou quand on observe l'arc de soudage. Le masque à serre-tête et les oculaires filtrants doivent être conformes aux normes ANSI Z87.1.
- 4.b. Utiliser des vêtements adéquats en tissu ignifugé pour se protéger et protéger les aides contre le rayonnement de l'arc.
- 4.c. Protéger les autres employés à proximité en utilisant des paravents ininflammables convenables ou les avertir de ne pas regarder l'arc ou de ne pas s'exposer au rayonnement de l'arc ou aux projections ou au métal chaud..



LES FUMÉES ET LES GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX.



- 5.a. Le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Éviter d'inhaler ces fumées et ces gaz. Quand on soude, tenir la tête à l'extérieur des fumées. Utiliser un système de ventilation ou d'évacuation suffisant au niveau de l'arc pour évacuer les fumées et les gaz de la zone de travail. **Quand on soude avec des électrodes qui nécessitent une ventilation spéciale comme les électrodes en acier inoxydable ou pour revêtement dur (voir les directives sur le contenant ou la fiche signalétique) ou quand on soude de l'acier au plomb ou cadmié ainsi que d'autres métaux ou revêtements qui produisent des fumées très toxiques, limiter le plus possible l'exposition et au-dessous des valeurs limites d'exposition (TLV) en utilisant une ventilation mécanique ou par aspiration à la source. Dans les espaces clos ou dans certains cas à l'extérieur, un appareil respiratoire peut être nécessaire. Des précautions supplémentaires sont également nécessaires quand on soude sur l'acier galvanisé..**
- 5.b. Le fonctionnement de l'appareil de contrôle des vapeurs de soudage est affecté par plusieurs facteurs y compris l'utilisation et le positionnement corrects de l'appareil, son entretien ainsi que la procédure de soudage et l'application concernées. Le niveau d'exposition aux limites décrites par OSHA PEL et ACGIH TLV pour les ouvriers doit être vérifié au moment de l'installation et de façon périodique par la suite afin d'avoir la certitude qu'il se trouve dans l'intervalle en vigueur.
- 5.c. Ne pas souder dans les endroits à proximité des vapeurs d'hydrocarbures chlorés provenant des opérations de dégraissage, de nettoyage ou de pulvérisation. La chaleur et le rayonnement de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs de solvant pour former du phosgène, gaz très toxique, et d'autres produits irritants.
- 5.d. Les gaz de protection utilisés pour le soudage à l'arc peuvent chasser l'air et provoquer des blessures graves voire mortelles. Toujours utiliser une ventilation suffisante, spécialement dans les espaces clos pour s'assurer que l'air inhalé ne présente pas de danger.
- 5.e. Lire et comprendre les instructions du fabricant pour cet appareil et le matériel de réserve à utiliser, y compris la fiche de données de sécurité des matériaux (MSDS) et suivre les pratiques de sécurité de l'employeur. Les fiches MSDS sont disponibles auprès du distributeur de matériel de soudage ou auprès du fabricant.
- 5.f. Voir également le point 1.b.



LES ÉTINCELLES DE SOUDAGE PEUVENT PROVOQUER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION.



- 6.a. Enlever les matières inflammables de la zone de soudage. Si ce n'est pas possible, les recouvrir pour empêcher que les étincelles de soudage ne les atteignent. Les étincelles et projections de soudage peuvent facilement s'infiltrer dans les petites fissures ou ouvertures des zones environnantes. Éviter de souder près des conduites hydrauliques. On doit toujours avoir un extincteur à portée de la main.
- 6.b. Quand on doit utiliser des gaz comprimés sur les lieux de travail, on doit prendre des précautions spéciales pour éviter les dangers. Se référer à la "Sécurité pour le Soudage et le Coupage" (ANSI Z49.1) et les consignes d'utilisation relatives au matériel.
- 6.c. Quand on ne soude pas, s'assurer qu'aucune partie du circuit de l'électrode ne touche la pièce ou la terre. Un contact accidentel peut produire une surchauffe et créer un risque d'incendie.
- 6.d. Ne pas chauffer, couper ou souder des réservoirs, des fûts ou des contenants sans avoir pris les mesures qui s'imposent pour s'assurer que ces opérations ne produiront pas des vapeurs inflammables ou toxiques provenant des substances à l'intérieur. Elles peuvent provoquer une explosion même si elles ont été «nettoyées». For information, purchase "Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances", AWS F4.1 from the American Welding Society (see address above).
- 6.e. Mettre à l'air libre les pièces moulées creuses ou les contenants avant de souder, de couper ou de chauffer. Elles peuvent exploser.
- 6.f. Les étincelles et les projections sont expulsées de l'arc de soudage. Porter des vêtements de protection exempts d'huile comme des gants en cuir, une chemise épaisse, un pantalon sans revers, des chaussures montantes et un casque ou autre pour se protéger les cheveux. Utiliser des bouche-oreilles quand on soude hors position ou dans des espaces clos. Toujours porter des lunettes de sécurité avec écrans latéraux quand on se trouve dans la zone de soudage.
- 6.g. Connecter le câble de retour à la pièce le plus près possible de la zone de soudage. Si les câbles de retour sont connectés à la charpente du bâtiment ou à d'autres endroits éloignés de la zone de soudage cela augmente le risque que le courant de soudage passe dans les chaînes de levage, les câbles de grue ou autres circuits auxiliaires. Cela peut créer un risque d'incendie ou surchauffer les chaînes de levage ou les câbles et entraîner leur défaillance.
- 6.h. Voir également le point 1.c.
- 6.i. Lire et appliquer la Norme NFPA 51B "pour la Prévention des Incendies Pendant le Soudage, le Coupage et d'Autres Travaux Impliquant de la Chaleur", disponible auprès de NFPA, 1 Batterymarch Park, PO Box 9101, Quincy, Ma 02269-9101.
- 6.j. Ne pas utiliser de source de puissance de soudage pour le dégel des tuyauteries.



LES BOUTEILLES PEUVENT EXPLOSER SI ELLES SONT ENDOMMAGÉES.



- 7.a. N'utiliser que des bouteilles de gaz comprimé contenant le gaz de protection convenant pour le procédé utilisé ainsi que des détendeurs en bon état conçus pour les gaz et la pression utilisés. Choisir les tuyaux souples, raccords, etc. en fonction de l'application et les tenir en bon état.
- 7.b. Toujours tenir les bouteilles droites, bien fixées par une chaîne à un chariot ou à support fixe.
- 7.c. On doit placer les bouteilles:
 - Loin des endroits où elles peuvent être frappées ou endommagées.
 - À une distance de sécurité des opérations de soudage à l'arc ou de coupage et de toute autre source de chaleur, d'étincelles ou de flammes.
- 7.d. Ne jamais laisser l'électrode, le porte-électrode ou toute autre pièce sous tension toucher une bouteille.
- 7.e. Éloigner la tête et le visage de la sortie du robinet de la bouteille quand on l'ouvre.
- 7.f. Les bouchons de protection des robinets doivent toujours être en place et serrés à la main sauf quand la bouteille est utilisée ou raccordée en vue de son utilisation.
- 7.g. Lire et suivre les instructions sur les bouteilles de gaz comprimé, et le matériel associé, ainsi que la publication P-1 de la CGA "Précautions pour le Maniement en toute Sécurité de Gaz Comprimés dans des Cylindres", que l'on peut se procurer auprès de la Compressed Gas Association, 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA22202.

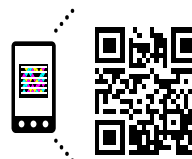
POUR DES APPAREILS À PUISSANCE ÉLECTRIQUE.



Couper l'alimentation d'entrée en utilisant le disjoncteur à la boîte de fusibles avant de travailler sur le matériel.



- 8.b. Installer le matériel conformément au Code Électrique National des États Unis, à tous les codes locaux et aux recommandations du fabricant.
- 8.c. Mettre à la terre le matériel conformément au Code Électrique National des États Unis et aux recommandations du fabricant.



Guide Interactif sur Internet pour la Sécurité du Soudage pour les dispositifs mobiles

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

Visitez le site <http://www.lincolnelectric.com/safety> pour plus d'informations en matière de sécurité.

	Page
AVERTISSEMENTS DE SECURITE – LIRE AVANT USAGE	2
Arc De Soudage Sécurité	2
Avertissements de Sécurité Standards pour Sources d’Alimentation et Dévidoirs	3 à 6
Table Des Matières	7
Précautions et Limites	8
Section Concernant Le Respirateur Purificateur D’air Motorisé	8
Spécifications Du Respirateur	8
Fonctionnement De La Batterie.....	9
Installation Du Paquet De La Batterie	10
Installation Du Filtre.....	11
Installation Du Tube De Respiration	12
Installation Des Bretelles	13
Contrôles Du Respirateur	14
Fonctionnement De L’alarme De Circulation D’air	15
Contrôle De La Circulation De L’air	16
Préparation À L’utilisation	17
Procédure Pour Revêtir Le Respirateur.....	18
Entretien Et Entreposage Du Respirateur	18
Guide De Dépannage Du Respirateur	19
Section Du Casque Auto-Obscurcissant	20
Information Concernant Le Casque / La Lentille	20
Spécifications De La Lentille Auto-Obscurcissante.....	21
Instructions Pour Le Fonctionnement Du Casque De Soudage.....	22
Fonctionnement / Fonctionnalités De La Cartouche.....	23
Guide De Reglages Des Teintes	24
Changement De La Cartouche et De La Lentille	25
Guide De Depannage Pour La Lentille Auto-Obscurcissante	26
Informations Concernant La Garantie Du Casque	27
Pièces de Rechange pour Casque.....	27
Accessoires En Option	27
Informations Concernant La Garantie	28
Page des Pièces	28, 29

PRÉCAUTIONS ET LIMITES

- A – N'est pas adapté pour une utilisation en atmosphère contenant moins de 19,5% d'oxygène.
- B- N'est pas adapté pour une utilisation en atmosphère représentant un danger immédiat pour la vie ou la santé.
- C- Ne pas dépasser les concentrations d'utilisation maximum établies par les normes réglementaires.
- F- Ne pas utiliser de respirateurs purificateurs d'air motorisés si la circulation d'air est inférieure à quatre cfm (115 lpm) pour des masques serrés ou six cfm (170 lpm) pour des cagoules et/ou des casques.
- I- Contient des pièces électriques pouvant provoquer un allumage dans des atmosphères inflammables ou explosives.
- J- Si ce produit n'est pas correctement utilisé et entretenu, il peut en résulter des blessures ou le décès.
- L – Respecter le Mode d'Emploi du fabricant pour changer les cartouches, les cartouches filtrantes et/ou les filtres.
- M – Tous les respirateurs homologués doivent être sélectionnés, mis en place, utilisés et entretenus conformément aux normes MSHA, OSHA, et autres réglementations applicables.
- N – Ne jamais substituer, modifier, ajouter ou omettre des pièces. N'utiliser que des pièces de rechange exactes dans la configuration, tel que spécifié par le fabricant.
- O – Se reporter au Mode d'Emploi et/ou aux manuels d'entretien pour obtenir des informations concernant l'utilisation et l'entretien de ces respirateurs.
- P – N'évalue pas les respirateurs pour une utilisation en tant que masques chirurgicaux.
- S – Un mode d'emploi spécial ou critique et/ou des limites d'utilisation spécifiques s'appliquent. Se reporter au Mode d'Emploi avant utilisation.

SECTION CONCERNANT LE RESPIRATEUR PURIFICATEUR D'AIR MOTORISÉ**SPÉCIFICATIONS DU RESPIRATEUR**

Taille de l'Ensemble de la Soufflante	8" W x 7.5" T x 3" D (203 x 191 x 76 mm)
Poids de la Soufflante (comprenant la batterie, la ceinture et les filtres)	47 oz. (1338 g)
Poids de l'Ensemble du Masque	32 oz. (899 g)
Circulation d'Air	Vitesse Faible: 170+ lpm (6+ cfm) Grande Vitesse: 210+ lpm (7.4+ cfm)
Température de Fonctionnement	23°F to 131°F (-5° to 55°C)
Température d'Entreposage	23°F to 131°F (-5° to 55°C)
Humidité d'Entreposage	<80%
Type de Batterie	Lithium-ion (Rechargeable)
Temps de Charge de la Batterie	Environ trois heures
Durée de Vie de la Batterie	Environ 500 charges
Taille de la Courroie (3)	29 à 52 in. (736 à 1321 mm)
Conformité du Casque	ANSI Z87.1-2010, CSA Z94.3, CE EN 379
Homologation du Respirateur (1)	EN 12941, AS/NZS 1716

Facteur de Protection Attribué (2)

25

(1) Se reporter à la page des pièces pour la configuration du système.

(2) APF = 25 pour un ajustement souple du Respirateur Purificateur d'Air Motorisé selon la norme OSHA 3352-02 2009, lorsque l'employeur met en œuvre un programme continu et efficace de respirateur conformément à la Norme de Protection Respiratoire (29 CFR 1910.134).

(3) Taille maximum de la ceinture : 60 in. (1524 mm) avec accessoire de rallonge de ceinture (voir la Page des Pièces dans ce manuel).

FONCTIONNEMENT DE LA BATTERIE

AVERTISSEMENT

Sécurité de la Batterie

- Tenir la batterie éloignée du feu et de la chaleur car ils pourraient provoquer l'explosion de la batterie, ce qui causerait des blessures graves, voire la mort.
- La batterie ne doit être chargée qu'avec le chargeur au lithium-ion fourni. La charger dans un endroit ouvert et bien ventilé.
- Le chargeur est conçu uniquement pour une utilisation en intérieur.
- Protéger la batterie de l'humidité.
- Ne pas essayer de démonter ou de réparer la batterie. Il n'y a aucun entretien à réaliser sur les batteries au lithium-ion.
- Mise au rebut de la batterie : la batterie doit être mise au rebut de façon appropriée ou recyclée.

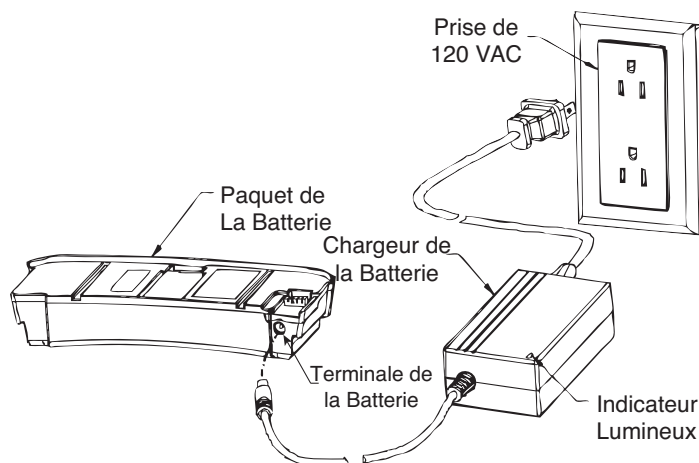
Chargement du paquet de la batterie

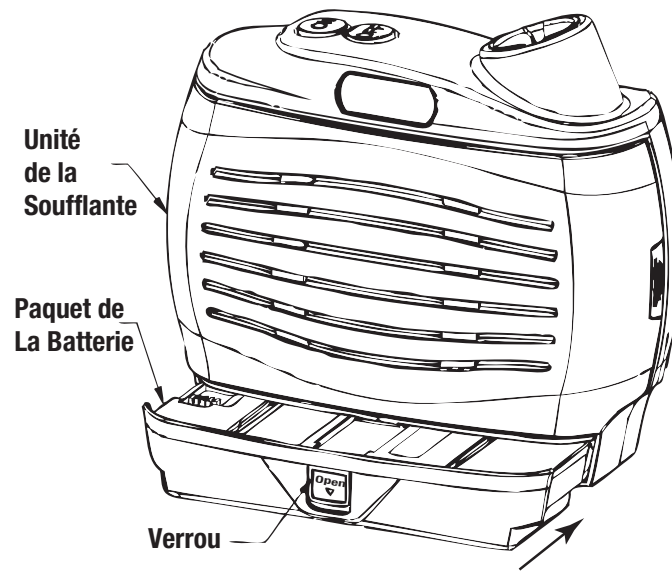
- Charger la batterie avant sa première utilisation ou si elle n'a pas été utilisée pendant une semaine. Toujours recharger la batterie avant qu'elle ne soit complètement déchargée.
- Les batteries non utilisées devraient être rechargées au moins une fois par an.

Retirer le paquet de la batterie de l'ensemble de la soufflante. Utilisez l'adaptateur de prise européenne si nécessaire. Brancher le cordon du chargeur sur la terminale de la batterie. Brancher le chargeur dans le réceptacle de 120 VAC. Le paquet de la batterie n'a pas besoin d'être déchargé avant d'être chargé.

L'indicateur lumineux du chargeur s'allume en rouge lorsque le paquet de la batterie est en cours de charge. Lorsqu'il termine de charger, l'indicateur lumineux s'allume en vert, ce qui permet à l'utilisateur de savoir que la batterie est complètement chargée (temps de charge normal : environ 3 heures). Bien qu'il soit permis de laisser le paquet de la batterie branché sur le chargeur, il est recommandé de le débrancher du chargeur une fois qu'il est complètement chargé.

FIGURE 1



Installation du Paquet de la Batterie**FIGURE 2**

Faire glisser le paquet de la batterie dans la soufflante juste en dessous du couvercle du filtre, jusqu'à ce que le verrou du paquet de la batterie s'enclenche à sa place. Ceci garantit que le paquet de la batterie est verrouillé bien en place et qu'il ne glissera pas, ce qui pourrait provoquer des interruptions lors de l'utilisation.

Pour retirer le paquet de la batterie, il suffit de pousser sur le verrou vers le bas pour le libérer puis de faire glisser le paquet de la batterie pour le retirer de la soufflante.

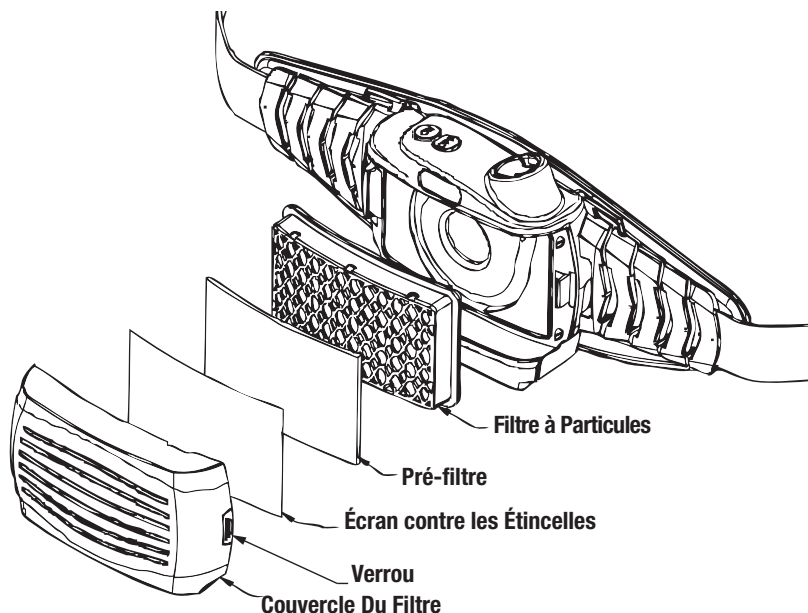
INSTALLATION DU FILTRE

AVERTISSEMENT

Sécurité du Filtre

- Ne pas utiliser le respirateur si l'écran de protection contre les étincelles, le pré-filtre et le filtre à particule HE (HEPA) ne sont pas installés. L'homologation de ce PAPR est avec l'écran de protection contre les étincelles, le pré-filtre et le filtre à particule HE installés ; l'utilisation du respirateur sans l'un de ses articles n'est pas conforme à l'homologation et pourrait représenter un danger pour la santé.
- Changer les filtres à air lorsqu'ils sont endommagés ou bouchés. NE PAS laver ou nettoyer avec de l'air comprimé ni réutiliser les filtres à air sales.
- Utiliser les filtres de rechange spécifiques indiqués dans ce manuel. L'utilisation d'autres filtres serait contraire à l'approbation du système du respirateur. Se reporter à la page des pièces pour connaître la configuration du système.

FIGURE 3



Installer l'écran de protection contre les étincelles, le pré-filtre et le filtre à particules dans le couvercle du filtre exactement comme le montre l'illustration.

Installer l'ensemble du couvercle du filtre sur la soufflante en engageant les languettes du couvercle du filtre dans les fixations de la soufflante et faire tourner l'ensemble pour le fermer. Pousser vers le bas sur l'ensemble du couvercle du filtre jusqu'à ce que le verrou s'enclenche en place en immobilisant l'ensemble du couvercle du filtre. Vérifier que l'ensemble du couvercle du filtre soit bien fixé dans le corps de la soufflante. Inspecter le côté verrou du couvercle ainsi que le côté opposé pour vérifier que le couvercle du filtre soit correctement fixé.

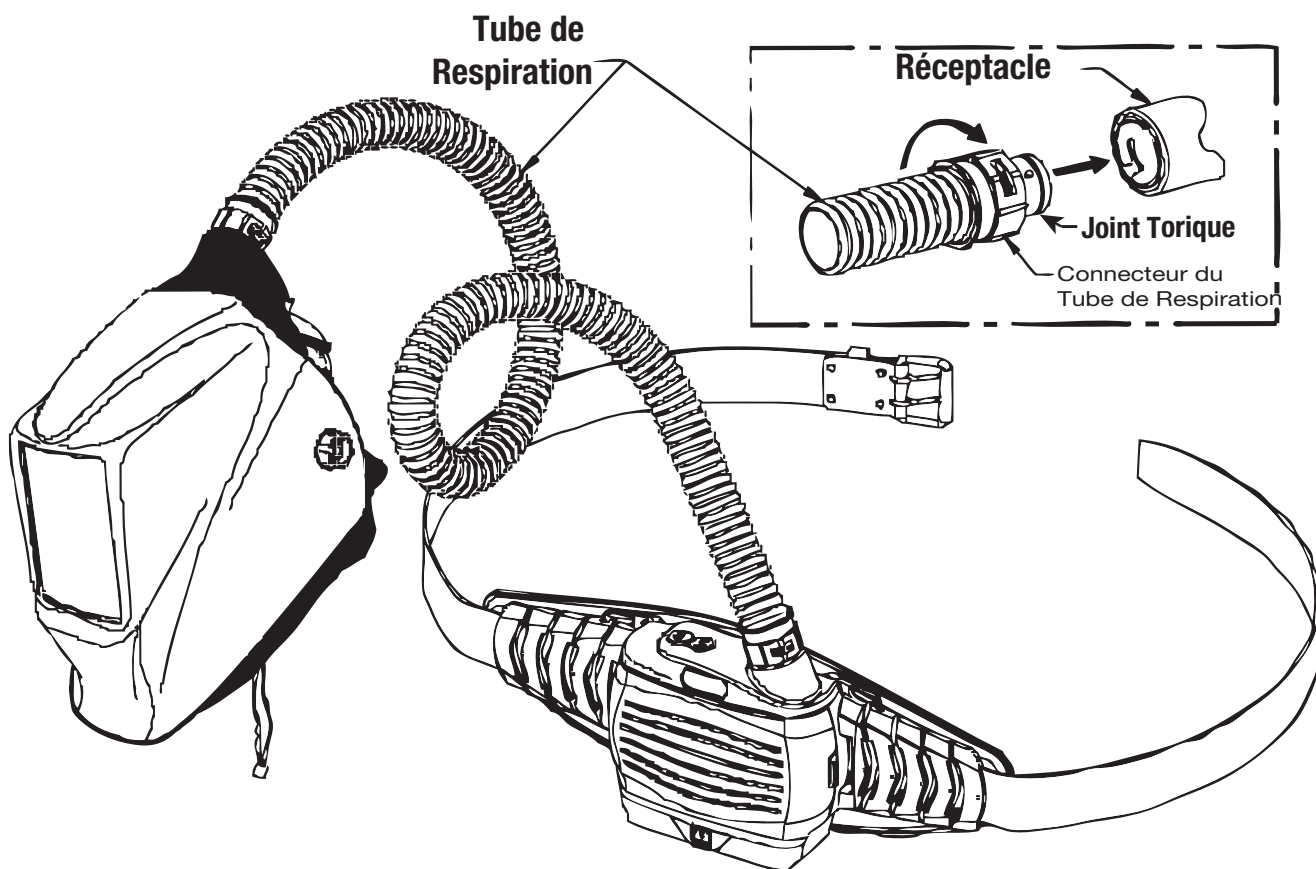
Pour changer le filtre, pousser le verrou vers l'intérieur pour libérer le couvercle du filtre et changer le filtre comme le montre la figure 3. Se reporter à la page des pièces détachées à la fin de ce manuel de l'opérateur pour connaître les filtres pouvant être utilisés avec ce respirateur.

INSTALLATION DU TUBE DE RESPIRATION

⚠ AVERTISSEMENT**Sécurité du Tube de Respiration**

- Vérifier que le tube de respiration soit correctement installé, autrement de l'air non filtré pourrait pénétrer dans le casque.
- Vérifier que le joint torique soit correctement installé sur le connecteur du tube et qu'il n'y ait aucun signe apparent de coupure ou de déchirure sur le joint torique. Changer le joint torique s'il est endommagé.
- Ne pas utiliser le respirateur sans le joint torique.

FIGURE 4

**Raccordement du tube de respiration sur la soufflante**

Aligner les broches du connecteur du tube avec les rainures du réceptacle de la soufflante. Insérer le connecteur aussi loin que possible dans la soufflante et le faire tourner sur 1/8 de tour dans le sens des aiguilles d'une montre pour fixer cette extrémité du tube de respiration.

Raccordement du tube de respiration au casque

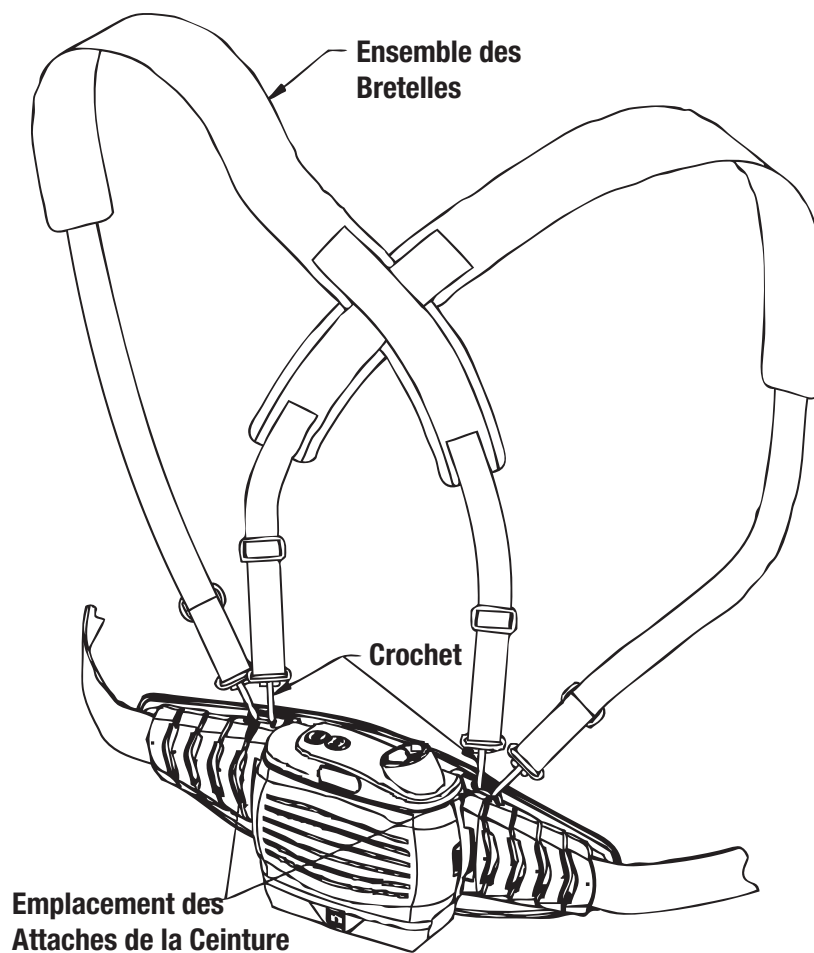
Aligner les broches du connecteur du tube avec les rainures du réceptacle du casque. Insérer le connecteur aussi loin que possible dans le réceptacle du casque et le faire tourner sur 1/8 de tour dans le sens des aiguilles d'une montre pour fixer cette extrémité du tube de respiration. Si le tube est tordu, débrancher l'une des extrémités du tube de respiration. Remettre le tube droit et le remettre en place.

Pour retirer le tube de respiration, faire tourner le connecteur 1/8 de tour dans le sens contraire à celui des aiguilles d'une montre et tirer sur le connecteur pour le libérer du casque ou de la soufflante.

INSTALLATION DES BRETELLES

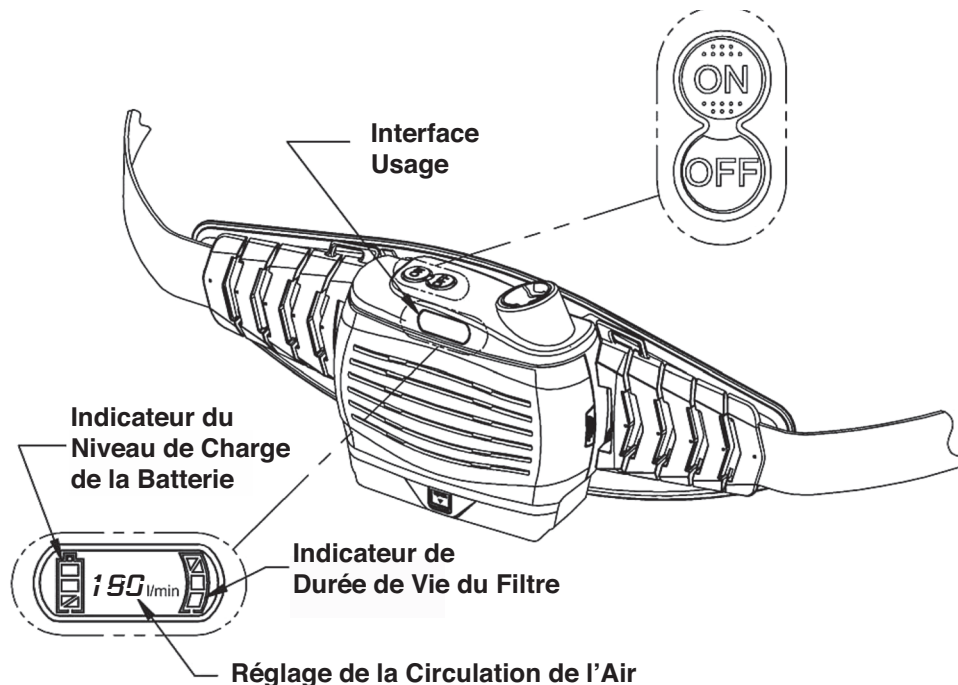
Raccorder les crochets (4 au total) de l'ensemble des bretelles sur les points d'attache de la ceinture selon l'illustration.

FIGURE 5



CONTRÔLES DU RESPIRATEUR

FIGURE 6



AVERTISSEMENT

Utilisation du Respirateur

- Si une alarme sonne ou si la soufflante vibre, quitter immédiatement la zone de travail. Ne pas ôter le respirateur tant que l'on ne se trouve pas dans un endroit sûr

Démarrage du Respirateur

Appuyer sur le bouton MARCHE (ON) pendant 1 ou 2 secondes jusqu'à ce que la soufflante soit activée. Un son audible se fera entendre et l'interface usager s'allumera. La soufflante démarre toujours sur le réglage de circulation d'air faible (180 lpm). Appuyer à nouveau sur le bouton MARCHE (ON) pour passer à la circulation d'air forte (210 lpm). L'interface usager indique le réglage de circulation d'air choisi.

Arrêt du Respirateur

Appuyer sur le bouton ARRÊT (OFF) pendant 2 secondes jusqu'à ce que la soufflante s'arrête. En appuyant sur le bouton ARRÊT (OFF), un bip audible indique qu'on a appuyé sur le bouton ARRÊT (OFF). Le bip cesse et l'interface usager s'obscurcit lorsque la soufflante est éteinte.

Indicateur du Niveau de la Batterie

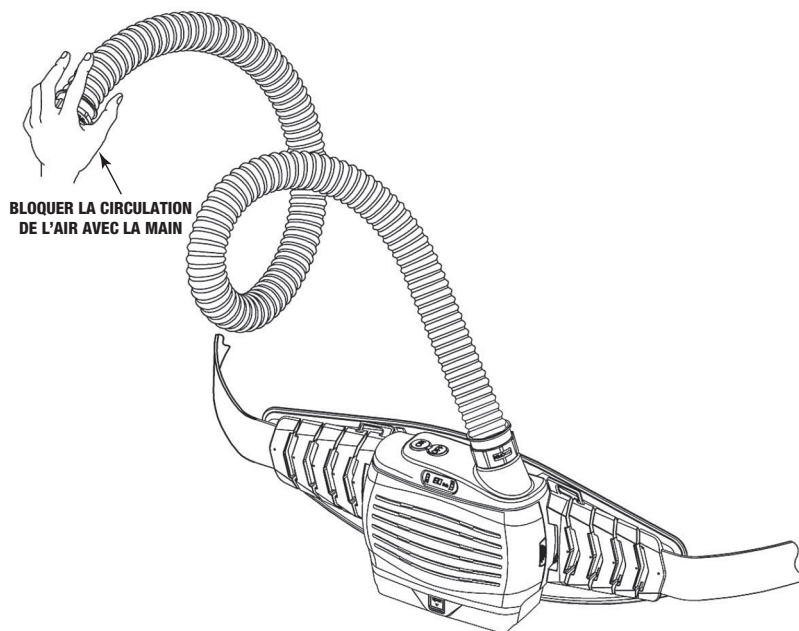
Cet indicateur donne à l'utilisateur une estimation de la durée de charge restante de la batterie. Lorsque trois barres complètes apparaissent sur l'écran, la batterie est totalement chargée.

Indicateur de la Durée de Vie du Filtre

Cet indicateur donne à l'utilisateur une estimation de la durée de vie restante du filtre. Lorsque trois barres complètes apparaissent sur l'écran, le filtre a besoin d'être changé. Lorsqu'aucune barre n'apparaît sur l'écran, le filtre à particules est propre. À mesure que les barres apparaissent, le filtre se bouche et on peut s'attendre à une diminution de la charge de la batterie. Faire fonctionner le respirateur avec un indicateur de filtre qui montre que le filtre est bouché diminue de façon significative le temps de charge / fonctionnement de la batterie.

FONCTIONNEMENT DE L'ALARME DE CIRCULATION D'AIR**Alarme de Circulation d'Air**

- Le système de contrôle de la soufflante maintient le débit d'air constant durant le temps de fonctionnement. Si l'alarme de circulation d'air est activée, il se peut que le filtre ait besoin d'être remplacé et/ou que le tube de respiration soit bloqué.

FIGURE 7

- Toujours tester l'alarme de circulation d'air avant d'utiliser le respirateur.
- Si une alarme sonne ou si la soufflante vibre, quitter immédiatement la zone de travail. Ne pas ôter le respirateur tant que l'on ne se trouve pas dans un endroit sûr.

Test d'une Alarme de Circulation d'Air

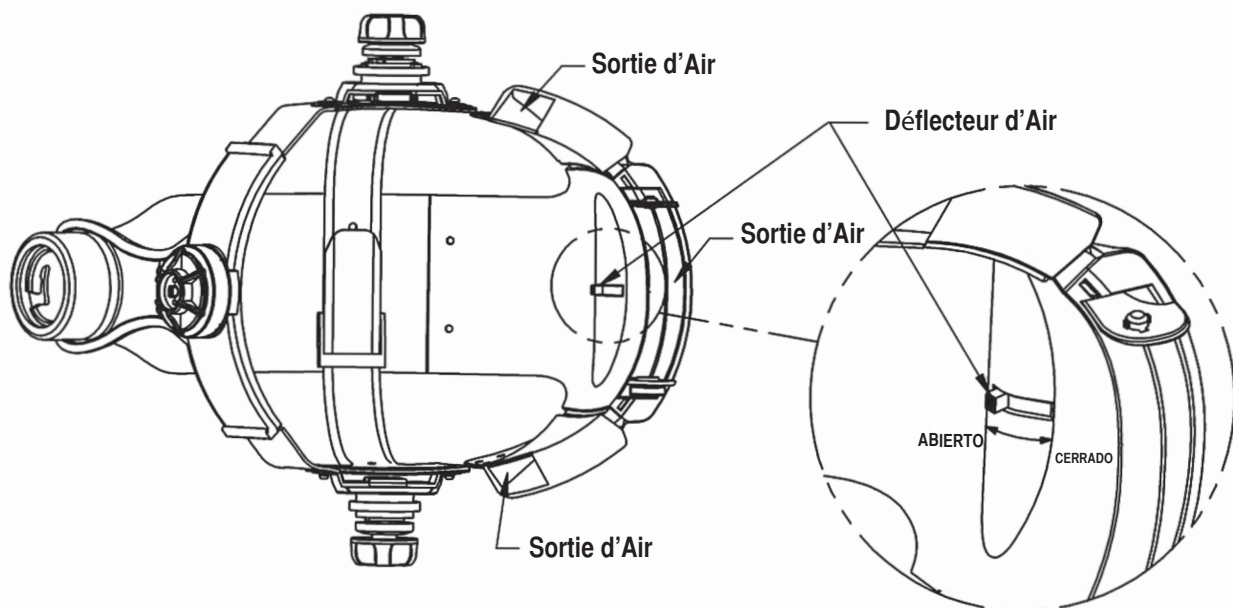
Test de l'alarme de débit d'air doit toujours se faire dans un environnement sécuritaire.

Débrancher le tube de respiration du casque. Démarrer la soufflante et bloquer la circulation de l'air en plaçant une main sur l'extrémité du tube de respiration, tel qu'illustré. Laisser la main sur l'extrémité du tube conformément à l'illustration jusqu'à ce que l'alarme sonne et que la soufflante vibre (environ 15 à 30 secondes).

Si l'alarme n'est pas activée unité de retour pour réparation et ne pas utiliser.

CONTRÔLE DE LA CIRCULATION DE L'AIR

FIGURE 8



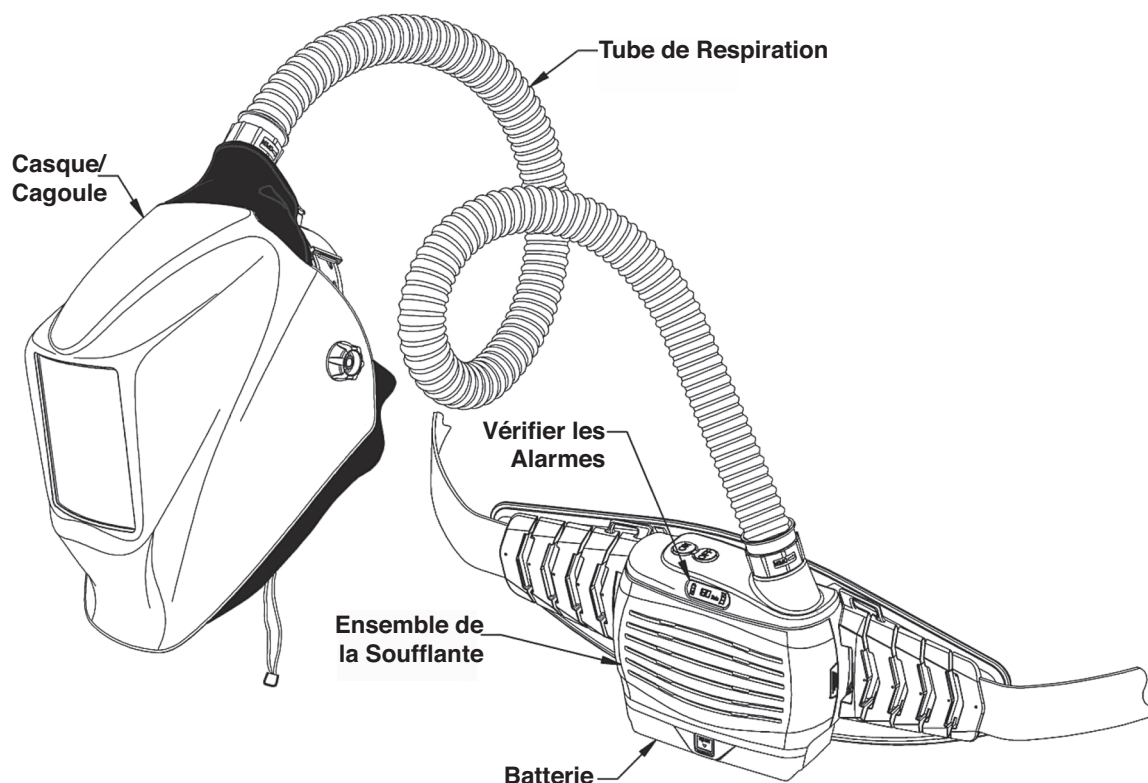
Vue du bas du harnais sans la coquille, le bonnet et le bandeau antisudation, pour plus de clarté.

Ajuster le Déflecteur d'Air conformément à l'illustration. Le déflecteur d'air permet de distribuer l'air vers les trois sorties d'air (position ouverte) ou d'être coupé (position fermée) vers la sortie frontale, en poussant davantage d'air vers les deux autres sorties d'air latérales. Le déflecteur peut aussi être réglé pour diminuer la quantité d'air fourni par la sortie d'air frontale. Ceci permet à l'utilisateur de régler la quantité d'air fournie sur de multiples sorties afin d'avoir un maximum de confort. La position par défaut de ce déflecteur est l'ouverture, pour que l'air soit distribué vers les trois sorties d'air.

NOTE: Ces variations du déflecteur d'air n'affectent en rien la protection respiratoire.

PRÉPARATION À L'UTILISATION

FIGURE 9

**Avant d'utiliser le Respirateur, vérifier les parties suivantes**

1. Ensemble de la Soufflante
 - Vérifier que le filtre à air soit approprié pour l'application et qu'il bénéficie de l'homologation pour une utilisation avec ce respirateur. Vérifier que l'écran de protection contre les étincelles, le pré-filtre et le filtre à particules soient correctement installés et bien verrouillés.
2. Tube de Respiration
 - Vérifier que le tube ne soit pas endommagé et qu'il soit correctement raccordé à la soufflante et au casque.
3. Batterie
 - Vérifier que le branchement sur la soufflante soit bien effectué et que la batterie soit complètement chargée.
4. Circulation d'Air / Alarmes de Circulation d'Air
 - Démarrer la soufflante et vérifier que le débit d'air soit maintenu en s'assurant de l'activation de l'alarme de circulation d'air. pour cela, réaliser le test de fonctionnement de l'alarme de circulation d'air (voir la procédure page 15).
5. Casque / Cagoule
 - Vérifier que le casque ne soit pas endommagé et le changer si besoin est. Si l'air de la soufflante n'est pas fourni au casque, voir le guide de dépannage (page 15).

PROCÉDURE POUR REVÊTIR LE RESPIRATEUR

 AVERTISSEMENT**Sécurité du Respirateur**

- Ne pas pénétrer dans une zone à risque sans s'assurer que le respirateur fonctionne correctement et qu'il est bien porté.
- Quitter immédiatement la zone contaminée si l'alarme sonne ou si la soufflante vibre. Ne pas ôter l'équipement tant qu'on ne se trouve pas en zone sûre.
- Il est recommandé à l'utilisateur de s'entraîner à revêtir et à porter le respirateur avant d'essayer de l'utiliser à des fins de protection respiratoire.
- Ne pas utiliser le respirateur purificateur d'air motorisé sans les éléments du filtre à air ou avec la soufflante éteinte ou avec des niveaux dangereux d'oxygène et de dioxyde de carbone pouvant s'accumuler dans le casque.

Revêtir le respirateur

NOTE: Assurez-vous que toutes les procédures au sein de la préparation pour un usage ont été accomplies, avant d'enfiler.

1. Mettre l'ensemble de la soufflante contre les reins avec le tuyau étiré vers le haut. Passer les bras dans les bretelles, placer les bretelles sur les épaules et la ceinture autour de la taille. Ajuster les bretelles et la ceinture de sorte que la soufflante repose correctement contre les reins.
2. Démarrer la soufflante en appuyant sur le bouton MARCHE (ON). Ajuster le débit d'air.
3. Raccorder le tuyau à l'ensemble du casque. Mettre le casque et l'ajuster afin qu'il soit confortable sur la tête. Serrer en tirant sur la ficelle de la cagoule de protection pour sceller le pourtour de la tête.

Retrait du respirateur

NOTE: Quitter la zone contaminée avant d'ôter le casque et la soufflante.

1. Ôter le casque et débrancher le tuyau du casque.
2. Éteindre la soufflante en appuyant sur le bouton ARRÊT (OFF).
3. Desserrer la ceinture, ôter les bretelles des épaules et retirer la soufflante du dos.

Après usage, les éléments du respirateur doivent être nettoyés révisés et préparés pour être réutilisés (batterie chargée).

ENTRETIEN ET ENTREPOSAGE DU RESPIRATEUR

 AVERTISSEMENT

- Changer les filtres à air endommagés ou sales. Les filtres ne peuvent pas être lavés ni nettoyés avec de l'air comprimé. Ne jamais réutiliser un filtre à air sale.
- Ne jamais utiliser de solvants ou de produits de nettoyage abrasifs pour nettoyer le respirateur. Maintenir l'eau et les autres produits liquides hors de l'ensemble de la soufflante.

Tenir un registre précis du changement de filtre et de l'entretien du respirateur.

Les éléments du respirateur doivent être nettoyés après chaque utilisation. Utiliser un chiffon doux humidifié d'une solution de savon doux et d'eau pour essuyer toutes les surfaces externes de la soufflante. Laisser sécher.

Des facteurs tels que l'utilisation du produit et les niveaux de contamination de la zone de travail affectent la durée de vie des filtres. Changer les filtres si la circulation de l'air diminue à cause de la saleté du filtre et selon le programme de changement de filtre établi par le Directeur de Sécurité et un hygiéniste industriel.

C'est une bonne pratique que de réaliser une inspection de l'ensemble de la soufflante et du tube de respiration après chaque utilisation. Changer le tube de respiration s'il est endommagé ou si son intérieur est sale.

Le respirateur doit être entreposé dans un endroit propre, sec et frais en ayant préalablement retiré le filtre et la batterie de l'ensemble de la soufflante si le respirateur ne sera pas utilisé pendant une période de temps prolongée.

GUIDE DE DÉPANNAGE DU RESPIRATEUR

PROBLÈMES (SYMPTÔMES)	CAUSE POSSIBLE	ACTION RECOMMANDÉE
Pas de circulation d'air de la soufflante vers le casque.	1. La soufflante n'est pas allumée. 2. La batterie n'est pas chargée. 3. Le branchement de la batterie n'est pas effectué. 4. Le tube de respiration est bloqué.	1. Appuyer sur le bouton MARCHE (ON). 2. Charger la batterie. 3. Vérifier que le paquet de batterie soit bien verrouillé dans la soufflante. 4. Éliminer l'obstruction de la sortie et/ou du tube de la soufflante.
La soufflante ne fournit pas suffisamment d'air au casque.	1. Les raccordements du tube du respirateur ne sont pas bien effectués. 2. Le filtre est bouché.	1. Vérifier les raccordements du tube de respiration sur la soufflante et le casque. 2. Changer le filtre.
Alarme (auditive et vibratoire) de circulation d'air faible.	1. Le tube de respiration est bloqué. 2. L'admission du filtre est couverte. 3. Le filtre est bouché.	1. Éliminer l'obstruction de la sortie et/ou du tube de la soufflante. 2. Vérifier que l'admission du filtre ne soit pas restreinte. 3. Changer le filtre.
Alarme (auditive et vibratoire) de la batterie.	1. Batterie faible.	1. Charger la batterie ou changer la batterie, selon les besoins.
L'utilisateur détecte une odeur ou un goût de contaminants ou sent une irritation des yeux ou de la gorge.	1. Le respirateur ne correspond pas à l'application. 2. Les raccordements du tuyau sont desserrés, ce qui permet à l'air de pénétrer à contre-courant dans la soufflante. 3. Filtre	1. Consulter l'Hygiéniste Industriel du site ou le directeur de sécurité pour connaître l'équipement approprié à l'environnement de travail. 2. Vérifier les raccordements du tuyau sur la soufflante et le casque. 3. Quitter la zone en portant le respirateur. Réviser le filtre et le changer, si besoin est.
Le temps de fonctionnement de la batterie est trop court.	1. La charge est inappropriée. 2. Le filtre est bouché. 3. La batterie est défectueuse.	1. Charger la batterie complètement. 2. Changer le filtre. 3. Changer la batterie et en installer une neuve.
Le moteur tourne « plus vite que normalement » (niveau de son plus élevé).	1. Le filtre est en train de se boucher.	1. Changer le filtre et le pré-filtre, selon les besoins.

SECTION DU CASQUE AUTO-OBSCURCISSANT

INFORMATION CONCERNANT LE CASQUE / LA LENTILLE

La Lentille Auto-obscurecissante de ce casque à souder passe automatiquement de la clarté (teinte 3,5) à l'obscurité (teinte 5-13) lorsque l'arc est amorcé.

Le lentille repasse automatiquement à la clarté lorsque l'arc cesse.

Avant de souder, faire correspondre l'application de soudage avec la teinte indiquée dans le tableau guide pour le réglage des teintes. (Voir la page 20). Ajuster aussi le réglage de la sensibilité à l'application / l'environnement de soudage.

Ce Casque à Souder Auto-obscurecissant est conçu pour être utilisé en mode de soudage GMAW, GTAW, SMAW ou bien pour le coupage à l'Arc au Plasma et au charbon avec jet d'air comprimé.

La Lentille Auto-obscurecissante apporte une protection contre les radiations nuisibles UV et IR, aussi bien en état de clarté que d'obscurité. La protection contre les UV/IR est toujours présente, indépendamment de la teinte sur laquelle la lentille est réglée.

La Lentille Auto-obscurecissante contient quatre senseurs qui détectent la lumière provenant de l'arc de soudage, ce qui fait obscurcir la lentille jusqu'à la teinte de soudage sélectionnée.

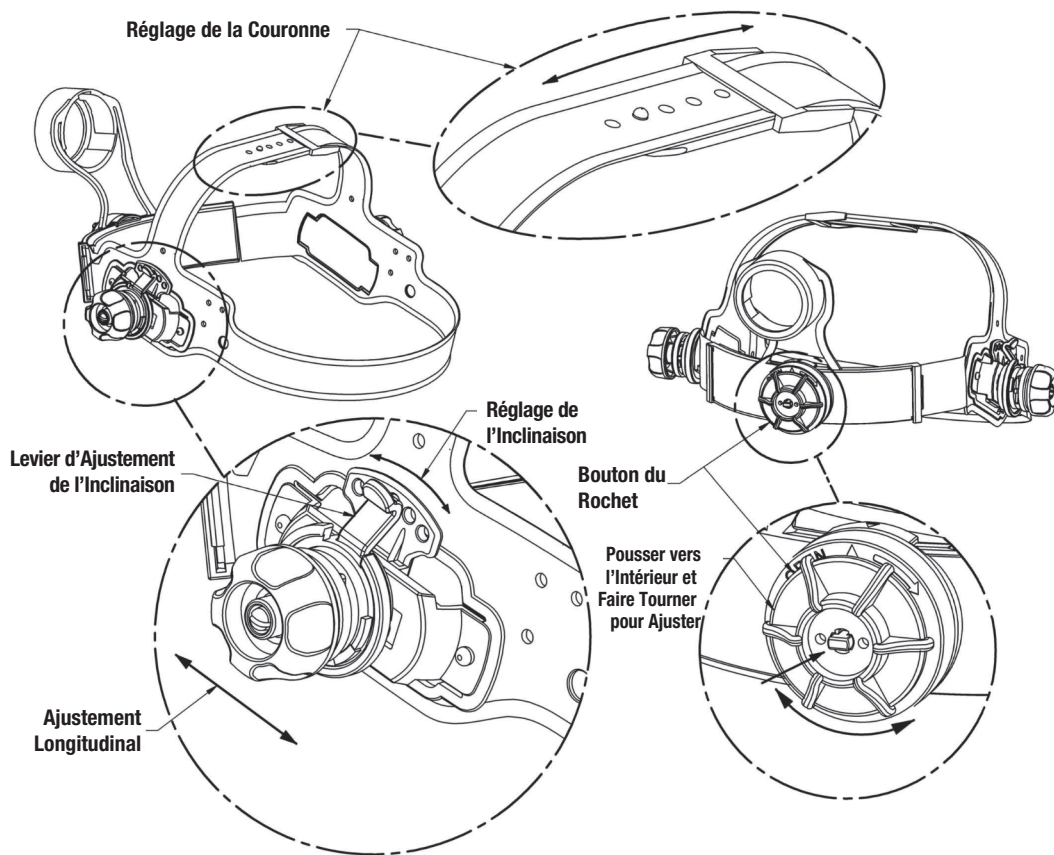
- Ne pas utiliser de solvants ni de produits nettoyants abrasifs.
- Maintenir les senseurs et les cellules solaires en bon état de propreté.
- Si la lentille protectrice est recouverte de projections ou de saleté, elle doit être immédiatement remplacée.
- N'utiliser que les pièces de rechange spécifiées dans ce manuel.
- Ne pas utiliser le casque sans que les lentilles protectrices intérieure et extérieure ne soient correctement installées.
- Ne pas utiliser la lentille auto-obscurecissante si elle est endommagée par un choc, une vibration ou une pression.

SPÉCIFICATIONS DE LA LENTILLE AUTO-OBSCURCISSANTE

Catégorie Optique	1/1/1/1 (per EN 379)
Zone de Vue LCD	95 x 85 mm (3.74 x 3.34 in.)
Taille de la Cartouche	114 x 133 mm (4.50 x 5.25 in.)
Protection UV/IR	Jusqu'à la Teinte DIN 16 à tout moment
Senseurs d'Arc	4
Teinte de Clarté	DIN 3.5
Teintes de Soudage Variables	DIN 5 à 13
Contrôle de Teinte	Bouton gradué - ajustement complet
Alimentation	Cellules Solaires – avec Batterie
Avertissement de Batterie Faible	Lumière Rouge
Batterie	CR2450 au Lithium (1 Requisite)
Marche / Arrêt	Totalement automatique
Temps de Passage de la Clarté à l'Obscurité	0,00004 sec. (1/25000 sec.)
Temps de Passage de l'Obscurité à la Clarté	0,1 sec. (Court) à 1,0 sec. (Long)
Contrôle de Sensibilité	Variable et meulage
Régime Nominal TIG	DC ≥ 2 amps, AC ≥ 2 amps,
Température de Fonctionnement (Casque)	14°F à 131°F (-10° à 55°C)
Température d'Entreposage (Casque)	-4° à 158°F (-20°C à 70°C)
Conformité du Casque	ANSI Z87.1-2010/CSA Z94.3/CE EN 379

INSTRUCTIONS POUR LE FONCTIONNEMENT DU CASQUE DE SOUDAGE

FIGURE 10



NOTE : Chambre à Air et Bandeau Antisudation ôtés pour plus de clarté.

RÉGLAGE DE LA COURONNE

AJUSTEMENT EN FONCTION DE LA TAILLE DE LA TÊTE : le serrage du harnais peut être ajusté en poussant le bouton à cliquet vers l'intérieur et en le faisant tourner pour ajuster l'équipement à la taille de la tête de l'utilisateur. Le bouton à cliquet se trouve sur l'arrière du casque.

RÉGLAGE DE LA COURONNE DU HARNAIS : il se fait en ajustant la bande supérieure du harnais pour plus de confort et en faisant tomber la goupille dans l'orifice pour verrouiller en place.

INCLINAISON : l'inclinaison se règle du côté droit du casque. Desserrer le bouton de tension sur la droite du harnais et pousser l'extrémité supérieure du levier de réglage vers l'extérieur jusqu'à ce que la languette frein du levier sorte des encoches. Ensuite faire tourner le levier vers l'avant ou le remettre sur la position de l'inclinaison souhaitée. La languette frein doit s'engager dans une autre encoche pour obtenir la position de l'inclinaison appropriée. Serrer le bouton de tension sur la droite du harnais lorsque ce réglage est terminé..

RÉGLAGE LONGITUDINAL : il ajuste la distance entre le visage de l'utilisateur et la lentille. Pour l'ajuster, desserrer les boutons de tension externes et faire glisser le harnais vers l'avant ou le remettre sur la position de l'inclinaison souhaitée, puis resserrer.

NOTE: vérifier que les deux côtés soient positionnés sur le même réglage longitudinal pour un fonctionnement correct.

FONCTIONNEMENT / FONCTIONNALITÉS DE LA CARTOUCHE

Contrôle de Teinte Variable

La teinte peut être réglée de 5 à 8 et de 9 à 13 en fonction du procédé ou de l'application de soudage (se reporter au tableau de Sélection de Teinte page 20). La teinte est ajustée en plaçant l'interrupteur de gamme de teinte sur le registre approprié, puis il faut utiliser le cadran à double graduation de teinte pour régler la teinte souhaitée. L'interrupteur de gamme de teinte et le cadran à double graduation se trouvent sur la Lentille Auto-obscurissante, comme le montre la Figure 11.

Test

Appuyer un certain temps sur le bouton de test pour pré-visualiser la sélection de teinte avant de souder. Lorsqu'on relâche le bouton, la fenêtre de vue repasse automatiquement à la clarté (Teinte 3,5).

Sensibilité

Ajuster la sensibilité de la lumière en faisant tourner le bouton de **SENSIBILITÉ** vers la droite ou vers la gauche, comme l'illustre la figure ci-dessous. Si on tourne le bouton complètement à gauche, on obtient le réglage le plus élevé. Lorsque le casque est utilisé en présence de lumière environnementale excessive ou près d'une autre soudeuse, on peut obtenir un meilleur rendement du casque avec un réglage plus faible en faisant tourner le bouton vers la droite afin de diminuer la sensibilité. Le mode de meulage peut être sélectionné en faisant tourner le bouton de sensibilité complètement à droite jusqu'à ce qu'un clic audible se fasse entendre.

Le mode de meulage est conçu uniquement pour meuler, pas pour souder.

Bouton de Temps de Retard

Ce contrôle est conçu pour protéger les yeux du soudeur contre les rayons résiduels puissants après le soudage. Le changement du bouton de **TEMPS DE RETARD** fait varier le temps de passage de l'obscurité à la clarté de 0,1 seconde (court) à 1,0 seconde (long).

Le réglage long est recommandé pour des applications à ampérage élevé où le bain de soudure est encore très brillant après que l'arc de soudage ait cessé et pour des situations où la lentille peut se trouver temporairement bloquée après avoir regardé l'arc de soudage.

Puissance

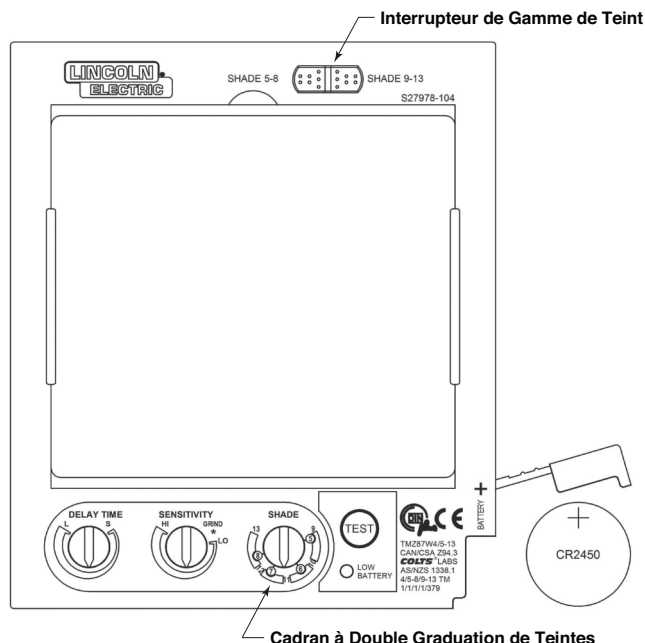
Cette Lentille Auto-obscurissante est mue par une batterie remplaçable et la puissance solaire. La batterie se trouve dans le coin inférieur de la Lentille Auto-obscurissante. Changer la batterie lorsque l'indicateur lumineux de **BATTERIE FAIBLE** est allumé. Voir le tableau des spécifications page 17 pour connaître le type de batterie requise. Voir la Lentille Auto-obscurissante illustrée sur la Figure 11 pour l'orientation appropriée de charge de la batterie au moment de l'installer dans la Lentille Auto-obscurissante. La porte du compartiment de la batterie glisse vers le bas et tourne pour s'ouvrir, comme sur l'illustration.

ENTRETIEN DU CASQUE

Nettoyage : nettoyer le casque en l'essuyant avec un chiffon doux. Nettoyer régulièrement la surface de la cartouche. Ne pas utiliser de solutions nettoyantes fortes. Nettoyer les senseurs et les cellules solaires avec une solution d'eau savonneuse et d'un chiffon propre humide. Sécher avec un chiffon non pelucheux. NE PAS submerger la Lentille Auto-obscurissante dans l'eau ou toute autre solution.

Entreposage : Ranger dans un endroit propre et sec.

FIGURE 11



GUIDE DE REGLAGES DES TEINTES

GUIDE DES NUMEROS DE TEINTE				
FONCTIONNEMENT	TAILLE D'ELECTRODE 1/32 in. (mm)	COURANT DE L'ARC (A)	TEINTE DE PROTECTION MINIMUM	NUMERO DE TEINTE SUGGEREE ⁽¹⁾ (CONFORT)
Soudage à l'arc de métal blindé	Moins de 3 (2,5) 3-5 (2,5-4) 5-8 (4-6,4) Plus de 8 (6,4)	Moins de 60 60-160 160-250 250-550	7 8 10 11	- 10 12 14
Soudage à l'arc gaz métal et soudage à l'arc à noyau fourré		Moins de 60 60-160 160-250 250-500	7 10 10 10	— 11 12 14
Soudage à l'arc gaz tungstène		Moins de 50 50-150 150-500	8 8 10	10 12 14
Coupage à l'arc au charbon avec jet d'air comprimé	(Léger) (Lourd)	Moins de 500 500-1000	10 11	12 14
Soudage à l'arc au plasma		Moins de 20 20-100 100-400 400-800	6 8 10 11	6 à 8 10 12 14
Coupage à l'arc au plasma	(Léger) ⁽²⁾ (Moyen) ⁽²⁾ (Lourd) ⁽²⁾	Moins de 300 300-400 400-800	8 9 10	9 12 14
Oxybrasage		—	—	3 ou 4
Brasage aux gaz		—	—	2
Soudage à l'arc au charbon		—	—	14
EPAISSEUR DE LA PLAQUE				
	in.	mm		
Soudage au gaz Léger Moyen Lourd	Inférieur à 1/8 1/8 à 1/2 Supérieur à 1/2	Inférieur à 3,2 3,2 à 12,7 Supérieur à 12,7		4 ou 5 5 ou 6 6 ou 8
Coupage à l'oxygène Léger Moyen Lourd	Inférieur à 1 1 à 6 Supérieur à 6	Inférieur à 25 25 à 150 Supérieur à 150		3 ou 4 4 ou 5 5 ou 6

(1) Comme méthode empirique, commencer par une teinte trop sombre puis passer à une teinte plus claire permettant une vue suffisante de la zone de soudage sans passer au-dessous du minimum. Pour le soudage ou le coupage oxygaz où la torche émet une forte lumière jaune, il est souhaitable d'utiliser une lentille de filtre qui absorbe la lumière jaune ou la ligne de sodium visible de l'opération.

(2) Ces valeurs s'appliquent lorsque l'arc est clairement vu. L'expérience a démontré que des filtres plus clairs peuvent être utilisés lorsque l'arc est dissimulé par la pièce à souder.

Informations de la norme ANSI Z49.1-2012

Si le casque ne comprend aucune des teintes référencées ci-dessus, il est recommandé d'utiliser la teinte la plus sombre suivante.

CHANGEMENT DE LA CARTOUCHE ET DE LA LENTILLE

Changement de la Lentille Transparente Avant : changer la lentille protectrice avant si elle est endommagée. Retirer l'ensemble du support de lentille selon la Figure 12a. Retirer la lentille protectrice avant de l'ensemble du casque. Retirer prudemment le joint de la lentille protectrice. Installer une nouvelle lentille protectrice dans le joint et la monter sur la coquille du casque. Prendre soin de monter la nouvelle lentille protectrice et le joint dans la coquille du casque tels qu'ils avaient été retirés.

Changement de la lentille Transparente Interne : changer la lentille transparente interne si elle est endommagée. Placer l'ongle dans le retrait au-dessus de la fenêtre de vue de la cartouche et plier la lentille vers le haut jusqu'à ce qu'elle sorte des bords de la fenêtre de vue de la cartouche. Installer une nouvelle lentille dans un dispositif de retenue latéral et plier la lentille vers le haut pour fixer l'autre bord de la lentille dans l'autre côté de la fenêtre de vue de la cartouche.

Changement de la Lentille Auto-obscurcissante : retirer l'ensemble du support de lentille de la coquille du casque. Voir la Figure 12a pour le retrait. Plier l'extrémité supérieure du support de la lentille pour pouvoir retirer la Lentille Auto-obscurcissante du cadre. Installer une nouvelle Lentille Auto-obscurcissante dans le cadre selon la Figure 12b ci-dessous. Vérifier que la Lentille Auto-obscurcissante soit correctement insérée dans le support de lentille, tel qu'illustré. Installer l'ensemble du support de lentille dans la coquille du casque.

Installation d'une Loupe : retirer l'ensemble du support de lentille du casque. Retirer la Lentille Auto-obscurcissante du

support de lentille. Faire glisser la Loupe dans les rails courts qui se trouvent sur les côtés du support de lentille, selon la Figure 12c. Remonter la Lentille Auto-obscurcissante sur le support de lentille et l'ensemble du support de lentille sur le casque. Avec la Loupe installée, l'emplacement de la lentille peut être ajusté vers le haut ou vers le bas, en fonction des préférences de l'utilisateur.

FIGURE 12

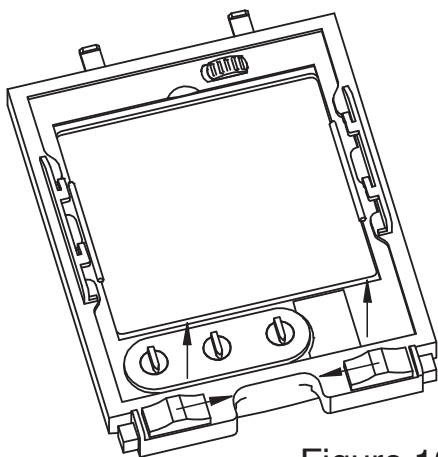


Figure 12a

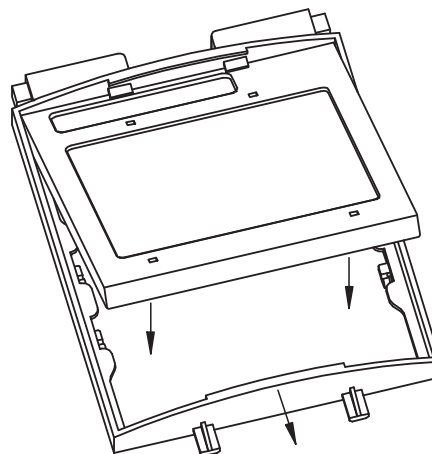


Figure 12b

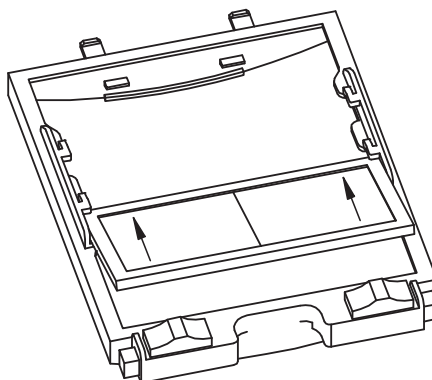


Figure 12c

GUIDE DE DEPANNAGE POUR LA LENTILLE AUTO-OBSCURCISSANTE

AVANT DE SOUDER, TOUJOURS TESTER POUR VÉRIFIER QUE LA LENTILLE AUTO-OBSCURCISSANTE FONCTIONNE CORRECTEMENT. Le bouton de TEST permet à l'utilisateur de vérifier que la Lentille Auto-obscurcissante s'obscurcit correctement. Si la Lentille Auto-obscurcissante ne s'obscurcit pas correctement, vérifier sur l'interrupteur de gamme de teintes et/ou le cadran à double graduation de teintes que le réglage de la teinte soit approprié. Si cela ne

résout pas le problème, remplacer la batterie et réaliser un autre test avant l'utilisation de l'appareil. Pendant le soudage, l'arc et les cellules solaires maintiendront la lentille chargée.

PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
Le filtre ne s'obscurcit pas lorsqu'on appuie sur le bouton de TEST.	La batterie est faible.	Changer la batterie.
Difficile de voir à travers le filtre.	La lentille protectrice avant est sale.	Nettoyer ou changer la lentille protectrice avant.
	La cartouche est sale.	Nettoyer la Lentille Auto-obscurcissante avec une solution d'eau savonneuse et un chiffon doux.
Le filtre ne s'obscurcit pas lorsque l'arc est amorcé.	Le réglage de la sensibilité est trop faible.	Ajuster la sensibilité sur le niveau souhaité.
	La lentille protectrice avant est sale.	Nettoyer ou changer la lentille protectrice avant.
	La lentille protectrice avant est endommagée.	Vérifier que la lentille protectrice avant ne soit pas fissurée ni piquée et la changer si besoin est.
	Les senseurs sont bloqués ou le panneau solaire est bloqué.	S'assurer de ne pas bloquer les senseurs ni les panneaux solaires avec le bras ou tout autre obstacle pendant le soudage. Adapter sa position de sorte que les senseurs puissent percevoir l'arc de soudage.
	Le mode de Meulage est sélectionné.	Vérifier le réglage du bouton de sensibilité..
Le filtre s'obscurcit sans que l'arc ne soit amorcé.	Le réglage de la sensibilité est trop élevé.	Ajuster la sensibilité sur le niveau souhaité.
Le filtre reste sombre après que la soudure soit terminée completing a weld.	Le réglage du temps de retard est trop élevé.	Ajuster le temps de retard sur le niveau souhaité.
⚠ AVERTISSEMENT		
	Le Lentille est fissurée.	Cesser (ARRÊTER) d'utiliser ce produit si ce problème persiste. La protection UV/IR peut être compromise, ce qui provoquerait des brûlures oculaires et cutanées.
	Les projections de soudage endommagent le filtre.	Lentille protectrice avant absente, endommagée, fissurée ou déformée. Changer la lentille protectrice avant en fonction des besoins.

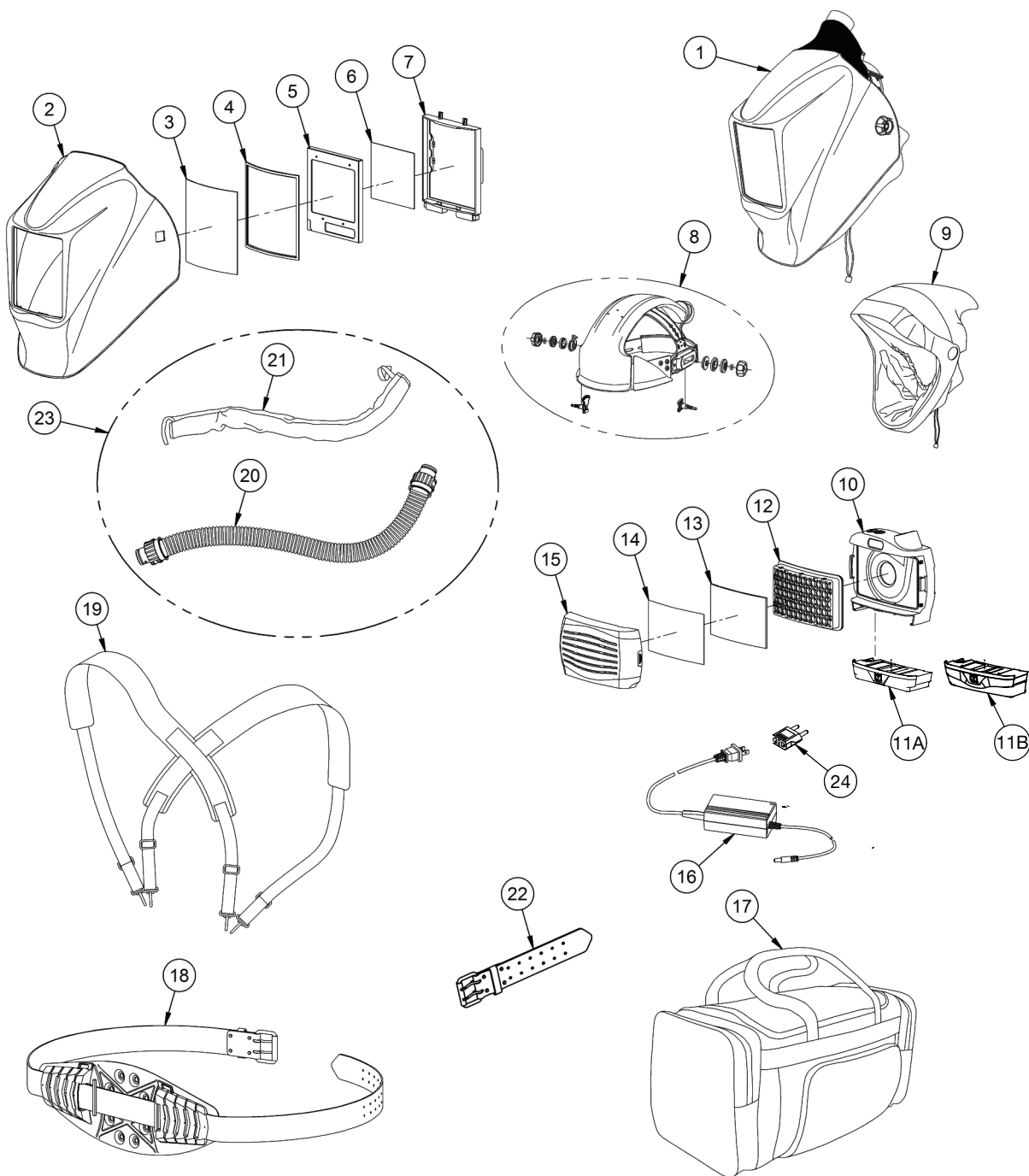
INFORMATIONS CONCERNANT LA GARANTIE

d'autres fournisseurs doivent être évitées.

INFORMATIONS CONCERNANT LA GARANTIE: référence IMWS1 comprise dans la documentation.

LES DOMMAGES CAUSÉS PAR LES PROJECTIONS NE SONT PAS COUVERTS PAR LA GARANTIE :

Ne pas utiliser ce produit si les lentilles protectrices transparentes correctes ne sont pas installées sur les deux côtés de la Lentille Auto-Obscurcissante. Les lentilles transparentes fournies avec ce casque sont de la taille appropriée pour fonctionner avec ce produit et des pièces de rechange

K3930-2 ENSEMBLE DU CASQUE DE SOUDAGE VIKING PAPR 3350 (Page des Pièces de Rechange)

CASQUE DE SOUDAGE VIKING PAPR 3350

K3930-2 ENSEMBLE DU CASQUE DE SOUDAGE VIKING PAPR 3350 (Page des Pièces de Rechange)

ITEM	PART NO.	PURCHASED PART NO.	DESCRIPTION	QTY.
1	G7893-1	KP5121-2	Ensemble du Casque Viking PAPR 3350 (le paquet comprend le Harnais et la Cagoule de Protection)	1
2	M25062-15	M25062-15	Coquille du Casque (avec crochet et boucle pour attacher)	1
3	S27978-36	KP2898-1	Lentille Protectrice Extérieure (5,25 x 4,5 in.) (QTÉ / PAQUET : 5)	1
4	S27978-32	S27978-32	Joint de la Lentille Protectrice Extérieure	1
5	S27978-115	KP3045-3	3350 Lentille Auto-obscureissante	1
6	S27978-62	KP3044-1	Lentille Protectrice Intérieure (3,53 x 3,73 in.) (QTÉ / PAQUET : 5)	1
7	S27978-33	S27978-33	Support de Lentille	1
8	M25062-17	KP3942-1	Harnais (comprend chambre à air et bandeau antisudation)	1
		KP3943-1	Bandeau antisudation (QTÉ / PAQUET : 2)	1
9	M25062-18	KP3940-1	Cagoule de Protection (avec crochet et boucle pour attacher)	1
10	G7737	KP3944-1	Ensemble de la Soufflante (le paquet comprend l'Article 15 – ensemble du couvercle du filtre)	1
11A	M24960	KP3937-1	Paquet de Batterie - Standard	1
11B	M25063	KP3938-1*	Paquet de Batterie - Prolongé	1
12	M25123-1	KP3424-2	Ensemble du Filtre HE (QTÉ / PAQUET : 2)	1
		KP3424-6	Ensemble du Filtre HE (QTÉ / PAQUET : 6)	1
13	M24966	KP3935-1	Pré-filtre (QTÉ / PAQUET : 6)	1
14	M24965	KP3936-1	Écran de Protection contre les Étincelles	1
15	M25062-1	M25062-1	Ensemble du Couvercle du Filtre	1
16	M24961	KP3932-1	Chargeur de Batterie	1
17	G7240	K3096-1	Sac de Transport Industriel Lincoln	1
18	L16463	KP5123-1	Ensemble de la Ceinture PAPR	1
19	M24967	KP5124-1	Ensemble des Bretelles	1
20	M24962	NSS (SEE ITEM 23)	Ensemble du Tube de Respiration	1
	M25062-28	M25062-28	Joint Torique du Tube de Respiration (QTÉ / PAQUET : 2)	1
21	M24964	NSS (SEE ITEM 23)	Protection du Tuyau	1
22	M25208	KP3939-1 *	Rallonge de Ceinture (rallonge la ceinture de 60")	1
23	M25246	KP5122-1	Ensemble du Tuyau (Articles 20 et 21 assemblés)	1
24	M25611	KP4255-1	PLUG ADAPTER EUROPÉENNE	1
		KP3046-100 *	Loupe, Augmentation 1,00	1
		KP3046-125 *	Loupe, Augmentation 1,25	1
		KP3046-150 *	Loupe, Augmentation 1,50	1
		KP3046-175 *	Loupe, Augmentation 1,75	1
		KP3046-200 *	Loupe, Augmentation 2,00	1
		KP3046-225 *	Loupe, Augmentation 2,25	1
		KP3046-250 *	Loupe, Augmentation 2,50	

NSS - Non vendu séparément

* - Accessoire en Option

LINCOLN ELECTRIC COMPANY
Appareil Filtrant à Ventilation Assistée Viking Modèle 3350

Appendice d'Informations Complémentaires pour l'Union Européenne et la Grande Bretagne

Cet appendice complémentaire fournit des informations spécifiques concernant le respirateur Viking Modèle 3350 de Lincoln Electric pour une utilisation dans les pays de l'Union Européenne et/ou les pays utilisant les normes EN. Les informations contenues dans ce document sont spécifiques aux Appareils Filtrants à Ventilation Assistée selon la Directive Européenne sur l'Équipement de Protection Personnelle (EEC/89/686) et la Norme Européenne EN 12941. Il est conçu pour être utilisé uniquement avec les informations fournies dans le Mode d'Emploi complet du Viking PAPR 3350. Les usagers de ce respirateur doivent lire et comprendre tout le Mode d'Emploi du Viking PAPR 3350 avant de s'en servir.

Cet Appareil Filtrant à Ventilation Assistée (PAPR) est certifié CE (article 10) par l'Organisme Notifié 2056 de l'UE dans la catégorie TH2P conformément à la norme EN 12941-1998/A2 2008). (SAI Global, Milton Keynes MK1 9ES, Royaume Uni. Organisme Notifié de l'UE Numéro 2056)

Le système permet deux modes de fonctionnement (débit) à commandes électroniques pouvant être sélectionnés par l'utilisateur; un Débit Standard de 180 l/min et un Débit Élevé de 210 l/min. La circulation de l'air filtré est constamment surveillée par les systèmes électroniques et une alarme informe l'utilisateur lorsque la batterie est à plat et qu'elle ne peut plus fournir la puissance nécessaire pour maintenir le débit établi. Le temps de fonctionnement (durée de vie de la batterie) du respirateur dépend du mode de fonctionnement (débit) sélectionné, du type de batterie utilisé et de l'état du filtre. Lorsque le respirateur n'est pas en mesure d'assurer la circulation de l'air conformément au mode de fonctionnement sélectionné, le système émet une alarme (Réf. Page 15 du Mode d'Emploi principal du Viking PAPR 3350).

Tableau de Spécifications du Mode de Fonctionnement

	Batterie Standard	Batterie à Durée de Vie Prolongée
Nombre de Cycles de Charge	Environ 500	Environ 500
Temps de Fonctionnement Min. avec Débit Standard	12,5 heures	+12,5 heures
Temps de Fonctionnement Min. avec Débit Élevé	9,5 heures	+9,5 heures
Temps de Charge (à partir d'une batterie complètement à plat)	Environ 3 heures	Environ 4,5 heures
Poids Net (batterie)	268 g / 0,59 lb	472 g / 1,04 lb
Capacité horaire tension / Intensité	14,4 V nominaux / 3,1 Ah	14,4 V nominaux / 5,8 Ah

Avertissements ! :

- Ce respirateur ne protège que lorsqu'il est ALLUMÉ et qu'il fonctionne avec l'un des modes de fonctionnement (débit) sélectionnés. Il ne protège pas lorsqu'il est ÉTEINT.
- Ce respirateur ne doit pas être porté lorsqu'il est ÉTEINT ou lorsqu'il ne fonctionne pas selon l'un de ses modes de fonctionnement (débit) sélectionnés car une diminution rapide de l'accumulation de l'Oxygène du Dioxyde de Carbone pourrait survenir.
- Ce respirateur fonctionne avec un contrôle de débit et une surveillance électroniques. Se reporter au Mode d'Emploi principal du Viking PAPR 3350 (page 14) pour régler et vérifier le débit.
- Les filtres doivent être adaptés uniquement au dispositif de soufflage du Viking PAPR 3350 (Réf. Page 11 du Mode d'Emploi du Viking PAPR 3350) et non pas au casque.
- Le fonctionnement du contrôle de débit / alarme électronique doit être vérifié avant utilisation. Se reporter à la Page 15 du Mode d'Emploi du Viking PAPR 3350.
- L'utilisateur de ce respirateur doit être conscient qu'à des rythmes de travail très élevés, la pression peut devenir négative lors des pics d'inhalation.
- L'utilisateur doit faire attention à ne pas confondre sur un filtre les marques se référant à une norme autre que l'EN 12941 avec la classification de cet appareil lorsqu'il est utilisé avec ce filtre.

POLITIQUE D'ASSISTANCE AU CLIENT

Les activités de The Lincoln Electric Company sont la fabrication et la vente d'appareils à souder, de matériel consommable et de machines à couper de grande qualité. Notre défi est de satisfaire les besoins de nos clients et de dépasser leurs attentes. Les acheteurs peuvent parfois demander à Lincoln Electric des conseils ou des informations sur l'usage qu'ils font de nos produits. Nous répondons à nos clients sur la base des meilleures informations en notre possession à ce moment précis. Lincoln Electric n'est pas en mesure de garantir ni d'avaliser de tels conseils et n'assume aucune responsabilité quant à ces informations ou conseils. Nous nions expressément toute garantie de toute sorte, y compris toute garantie d'aptitude à satisfaire les besoins particuliers d'un client, en ce qui concerne ces informations ou conseils. Pour des raisons pratiques, nous ne pouvons pas non plus assumer de responsabilité en matière de mise à jour ou de correction de ces informations ou conseils une fois qu'ils ont été donnés ; et le fait de donner des informations ou des conseils ne crée, n'étend et ne modifie en aucune manière les garanties liées à la vente de nos produits.

Lincoln Electric est un fabricant responsable, mais le choix et l'utilisation de produits spécifiques vendus par Lincoln Electric relèvent uniquement du contrôle et de la responsabilité du client. De nombreuses variables échappant au contrôle de Lincoln Electric affectent les résultats obtenus en appliquant ces types de méthodes de fabrication et d'exigences de services.

Sujet à Modification - Ces informations sont exactes à notre connaissance au moment de l'impression.

Se reporter à www.lincolnelectric.com pour des informations mises à jour.



THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY

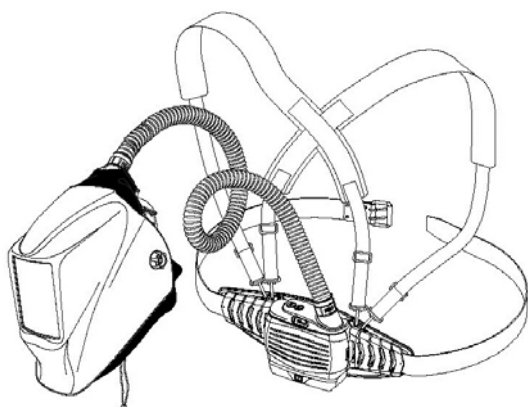
22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • U.S.A.
Phone: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com

VIKING PAPR 3350 SVEISEHJELM

MOTORDREVET LUFTRESENDE RESPIRATOR (PAPR)
MED SELVFORMØRKENDE VIKING 3350 HJELM

PRODUKTNUMMER:

12586



ADVARSEL: Brukerne må lese og forstå brukerveiledningene før bruk. Dersom utrenede eller ikke kvalifiserte personer bruker denne respiratoren eller dersom disse instruksene ikke respekteres, kan dette ha negativ virkning på respiratorens ytelse og det kan være helsefarlig. Ta være på denne operatørhåndboken for senere referanse.



Registrer din maskin:

www.lincolnelectric.com/register

Søk etter autorisert service-senter og distributør:

www.lincolnelectric.com/locator

Må tas vare på for senere referanse

Kjøpsdato

K#: (ex: K3930-1)

Serie: (ex: U1060512345)

IMZ10353 | Utstedelsesdato Mar-21

© Lincoln Global, Inc. Alle rettigheter er reseverte.

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

SIKKERHETSANVISNINGER – LES FØR BRUK

Se [http: //www.lincolnelectric.com/safety](http://www.lincolnelectric.com/safety) for ytterligere sikkerhetsinformasjon.

RØYK OG GASSER kan skade helsen din .

- Røyk fra vanlig bruk av sveiseprodukt inneholder vesentlige mengder med potensielt farlige komponenter. Se merke/innlegg til forbruks produktene.
- Hold hodet ditt unna røyken.
- Sørg for tilstrekkelig ventilasjon eller lokale avtrekk for å holde røyk og gasser på sikker avstand fra området hvor du puster inn og området for allmenn bruk.
- En godkjent respirator bør benyttes med mindre eksponeringsgraden viser at dette ikke er nødvendig.
- Ved sveising med elektroder som kan kreve ekstra ventilasjon som fe.eks. ved rustfrie eller hardt dekklag (se instruksene på beholderen eller sikkerhetsdatabladet (DSS), eller ved sveising av bly eller kadmiere stål og andre metaller eller belegg som produserer svært giftig røyk, må eksponeringene holdes på et så lavt nivå som mulig og innen OSA PEL og ACTION TV begrensningene ved å benytte lokale eksos avtrekk eller mekanisk ventilasjon. I trange rom eller i noen tilfeller, utendørs, kan det være nødvendig å bruke en respirator. En må ta ekstra forholdsregler når en sveiser på galvanisert stål.



VIKTIG: DENNE RESPIRATOREN ER BEREGNET PÅ TRENEDE PERSONER I HENHOLD TIL ALLE FORSKRIFTENE SOM GJELDER FOR ET ORGANISERT ÅNDERETTSVERN SOM OPPFYLLER KRAVENE I OSA STANDARD 29 CF 1910.134 TILGJENGELIG VED THE SU DEPARTEMENT OG LABER (DET AMERIKANSKE ARBEIDSMILJØDEPARTEMENTET), ELLER I CANADA I HENHOLD TIL VSA Z94.4.

Viking PAPR 3350 er godkjent for bruk i omgivelser hvor:

- Partikkelkonsentrasjonen er kjent og beskrevet.
- Partikkelkonsentrasjonen ikke er direkte farlig for liv og helse (IDOL).
- Atmosfærer mangler IKKE oksygen.
- Konsentrasjonen av forurensende stoffer ikke overskrider maksimal tillatt konsentrasjon (MUE) fastsatt ved å velge den laveste verdien for beskyttelsesfaktoren (APE) for spesifikke ånderettsvern eller APE i henhold til styresmaktenes standarder.

Komponentene og investeringsmiddel til Viking PAPR 3350 må kun benyttes i konfigurasjoner som er listet opp på reservedelene side. Se når det gjelder listen over godkjente komponenter.

Respiratoren er ikke i stand til eller den er ikke godkjent for bruk i områder med hvor nivået av gasser er farlig. Den er kun effektivt for å filtrere forurensende stoffer bestående av partikler.

BUE-stråler kan skade øynene og påføre huden brannskader

- Før sveising må du alltid inspisere hjelm og filterlinser for å kontrollere at de er riktig monterte, i god stand og uten skader.
- Påse at de klare linsene er rene og godt festet til hjelmen.
- Bruk alltid vernebriller med sidebeskyttelse under sveishjelmen og verneutstyr for å beskytte huden din mot stråling, forbrennelser og sprut.
- Påse at optiske stråling fra andre sveiseres buer i nærheten ikke trenger inn bak hjelmen og det selv-formørkende filteret.
- Stans sveisingen øyeblikkelig dersom den selv-formørkende linsen ikke blir mørk når buen nås. Se instruksjonsveiledningen for informasjon om problemløsning.
- Sveis ikke når hjelmen befinner seg i posisjonen over hodet.



Merk: De selv-formørkende filterene i Lincoln-hjelmene er utformet for å beskytte mot skadelige ultra-fiolette og infrarøde stråler i både i mørk og lys form. Uansett hvilken nyanse filteret er stilt inn på, vil UV/IR beskyttelsen alltid være tilstede.

TAKK FOR AT DU HAR VALGT ET KVALITETSPRODUKT FRA LINCOLN ELECTRIC.

VENNLIGST KONTROLLER ØYEBLIKKEG OM EMBALLASJEN OG UTSTYRET ER SKADET

Når dette utstyret sendes, passerer eiendomsretten over på kjøperen når han/hun mottar følgebrevet fra speditøren. Derfor må reklamasjoner for eventuelle skader som er oppstått under transporten legges frem av kjøperen ovenfor speditøren når sendingen mottas.

SIKKERHETEN AVHENGER AV DEG

Utstyret for buesveising og kutting fra Lincoln er utformet og produsert med tanke på sikkerhet. Uansett vil din generelle sikkerhet øke ved riktig installasjon ... og ansvarlig drift fra din side. **DU MÅ IKKE INSTALLERE, BRUKE ELLER REPARERE DETTE UTSTYRET UTEN AT DU FØRST HAR LEST NØYE DENNE HÅNDBOKEN OG FORHOLDSREGLENE MED HENSYN TIL SIKKERHET SOM DEN INNEHOLDER.** Og, viktigst av alt, tenk før du handler og vær forsiktig.



ADVARSEL:

Denne meldingen vises hvor informasjonen må følges nøye for å unngå alvorlig personlig skade eller død.



FORSIKTIG

Denne meldingen vises hvor informasjonen må følges nøye for å unngå mindre personlig skade eller skade på utstyret.

HOLD HODET DITT UTENFOR RØYKEN.

IKKE KOM for nærme buen. Bruk korrigerende linser hvis det er nødvendig for å stå på rimelig avstand fra buen. LES og respekter Materialets Sikkerhetsdatablader (MSDS) og på varselmerket som du vil finne på alle beholdere av material for sveising. **SØRG TILSTREKKELIG**

VENTILASJON eller skap avtrekk ved buen, eller begge deler, for å holde røyk og gasser vekk fra området du puster i og området for allmenn ferdsel.

I ET STORT ROM ELLER UTENDØRS, kan naturlig ventilasjon være tilstrekkelig dersom du holder hodet ditt utenfor røyken (se nedenfor).

BRUK NATURLIG TREKK eller vifter for å holde røyken vekk fra ansiktet ditt.

Dersom du utvikler unormale symptom, må du kontakte din overordnede. Kanskje bør atmosfæren hvor sveisingen pågår og ventilasjonssystemet kontrolleres.



BRUK RIKTIG ØYE-, ØRE- & KROPPSBESKYTTELSE



BESKYTT dine øyne og ansikt med sveisehjelm som er riktig tilpasset og med riktig grad av filtrerende plate (se ANSI Z49.1).

BESKYTT kroppen din mot sveisegnist og reflekser fra buen med verneutstyr som inkluderer ullklær, flammesikre forkle og hansker, lærbukser og høye støvler.

BESKYTT andre mot gnister, reflekser og sprut med beskyttende skjermer og barrierer.

I NOEN OMRÅDER, kan det være nødvendig å beskytte mot støy.

PÅSE at verneutstyret er i god stand.



Bruk vernebriller i arbeidsområdet TIL ENHVER TID.

SPESIELLE SITUASJONER

DU MÅ HVERKEN SVEISE ELLER KUTTE beholdere eller material som på forhånd har vært i kontakt med farlige stoffer med mindre de er godt vasket. Dette er svært farlig.

DU MÅ HVERKEN SVEISE ELLER KUTTE malte eller tildekkede deler med mindre du tar spesielle forholdsregler med hensyn til ventilasjon. De kan gi fra seg svært giftig røyk eller gasser.

Ekstra sikkerhetshensyn

BESKYTT flasker med komprimert gass for overdreven varme, mekaniske sjokk, og buer; fest gassflaskene slik at de ikke faller.

PÅSE at gassflaskene ikke er koplet til jord eller del av en elektrisk krets.

FJERN alle potensielle brannfarer fra sveiseområdet.

HA ALLTID ET BRANNSLUKNINGSAPPARAT KLART FOR ØYEBLIKKEG BRUK OG SØRG FOR AT DU KAN BRUKE DET.





SEKSJON A: ADVARSLER



CALIFORNIA PROPOSITION 65 ADVARSLER

Dieselmotorer

Avgasser fra dieselmotorer og noen av komponentene som den utgjør anses for å være kreftfremkallende, kan påføre fødselsskader og andre negative innvirkninger på reproduksjonen i henhold til Staten California.

Bensinmotorer

Avgasser fra dette produktet inneholder kjemikalier som anses for å være kreftfremkallende, kan påføre fødselsskader eller andre negative innvirkninger på reproduksjonen i henhold til staten California.

BUESVEISING KAN VÆRE FARLIG. BESKYTT DEG SELV OG ANDRE MOT MULIG ALVORLIG SKADE ELLER DØD. HOLD BARN UNNA. PERSONER MED PACE- MAKER MÅ KONSULTERE EGEN LEGE FØR DE ARBEIDER.

Les og forstå de følgende sikkerhetsreglene som fremheves. Som ekstra sikkerhetsinformasjon, anbefaler vi sterkt at du går til innkjøp av en kopi av "Sikkerhet ved Sveising & Kutting - ANSI Standard Z49.1" fra den amerikanske sveiseorganisasjonen, P.O. Box 351040, Miami, Florida 33135 eller VSA Standard W117.2-1974. En gratis kopi av hefte "Sikkerhet ved buesveising" E205 er tilgjengelig hos Lincoln Electric Company, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

PÅSE AT ALL INSTALLASJON, DRIFT, VEDLIKEHOLD OG REPARASJONER KUN UTFØRES AV KVALIFISERTE PERSONER.



FOR MOTORDREVET UTSTYR.

- 1.a. Slå av motoren før problemløsning og vedlikeholdsarbeid med mindre vedlikeholdsarbeidet krever at den er i gang.



- 1.b. Bruk motorene i åpne, godt ventilerte områder eller led avgassene fra motoren utendørs.

- 1.c. Fyll ikke drivstoff nær sveisebue med åpen flamme eller når motoren står og går. Stans motoren og la den kjøle seg ned før du etterfyller for å hindre at drivstoff søl kan fordampe og komme i kontakt med varme motordeler og ta fyr. Søl ikke drivstoff når du etterfyller. Dersom du søler drivstoff, tørk det opp og start ikke motoren før røyken er borte.



- 1.d. La alt sikkerhetsutstyr være montert, deksel og innretninger klart og i god stand. Hold hender, hår, tøy og verktøy på sikker avstand fra V-reimer, gir, vifter og andre deler i bevegelse når du starter, driver eller reparerer utstyr.



- 1.e. i noen tilfeller kan det være nødvendig å fjerne sikkerhetsvern for å utføre vedlikehold. Fjern verna kun når det er nødvendig og sett de tilbake på plass når vedlikeholdet som gjorde det nødvendig å fjerne de er fullført. Vær alltid svært forsiktig når du arbeider i nærheten av deler i bevegelse.

- 1.f. Putt ikke hendene i nærheten av motorviften. Forsøk ikke å forbikople styringsenheten eller tomgangsdrevet ved å trykke gasspakene mens motoren går.

- 1.g. For å hindre utilsiktet start av bensinmotorene dersom du snur motoren eller sveisegeneratoren i løpet av vedlikeholdsarbeidet, må du kople fra ledningene til tennpluggene, fordelerlokket eller magnetledningen avhengig av hva som er mest hensiktsmessig.

- 1.h. For å unngå utkoking, må du ikke fjerne trykklokket til radiatoren mens motoren er varm.



ELEKTRISKE OG MAGNETISKE FELT KAN VÆRE FARLIGE



- 2.a. Elektrisk strøm som ledes gjennom enhver konduktor skaper lokaliserte elektriske og magnetiske felt (EMF). Sveiestrøm skaper EMF felt rundt sveisekabler og sveisemaskiner
- 2.b. EMF felt kan påvirke noen pacemakere, og sveisere med pacemaker må konsultere egen lege før de sveiser.
- 2.c. Eksponering for EMF-felt mens en sveiser kan ha innvirkning på helsen som vi ennå ikke kjenner.
- 2.d. Alle sveisere bør følge prosedyren nedenfor for å redusere til et minimum eksponeringen for EMF-felt fra sveisekreften:
- 2.d.1. Led elektrode- og arbeidskablene sammen - Bind de med tape når det er mulig.
- 2.d.2. Du må aldri spole elektrodeledningen rundt kroppen din.
- 2.d.3. Plasser deg aldri med kroppen mellom elektrode- og arbeidskablene. Dersom elektrodekabelen er på din høyre side, må også arbeidskabelen befinne seg på din høyre side.
- 2.d.4. Kople arbeidskabelen til arbeidsstykket så nær som mulig området som skal sveises.
- 2.d.5. Du må ikke arbeide ved siden av sveisingens effektkilde.



ELEKTRISK STØT KAN DREPE.



- 3.a. Elektrode- og arbeidskretsene (eller jordingskretsene) er elektrisk "varme" når sveiseren er på. Ikke rør disse "varme" delene med bar hud eller med våte klær. Ha på deg tørre hansker uten hull som isolerer hendene.
- 3.b. Isolér deg selv fra arbeid og jord ved å benytte tørr isolering. Påse at isoleringen er tilstrekkelig for å dekke hele området for fysisk kontakt med arbeid og jord.

I tillegg til de normale sikkerhetsforskriftene, dersom sveising skal utføres under elektrisk farlige forhold (i rom med damp eller mens du har på deg våte klær; på strukturer i metall, gitter eller stillas; når du befinner deg i bøyd posisjon som når du sitter, står på kne eller ligger, er risikoen for utilsiktet eller tilfeldig kontakt med arbeidsstykket eller jorden høy) og følgende utstyr må benyttes:

- Halvautomatisk sveiser med konstant DC spenning (wire).
 - DC manuell (stang) sveiser.
 - AC sveiser med redusert spenningskontroll.
- 3.c. Med halvautomatisk eller automatisk trådsveiser, er elektroden, elektrodespolen, sveisehodet, munnstykke eller halvautomatisk sveisepistol også elektrisk "varme".
 - 3.d. Sørg alltid for at arbeidskabelen skaper en god elektrisk forbindelse med metallet som sveises. Koplingen bør være så nær som mulig området som sveises.
 - 3.e. Kople til jord arbeidet eller metallet som skal sveise til en god elektrisk forbindelse til jord.
 - 3.f. Hold elektrodeholderen, arbeidsklemmen, sveisekabelen og sveisemaskinen i god og driftssikker tilstand. Skift ut isolering med skade.
 - 3.g. Dypp aldri elektroden i vann for å kjøle den ned.
 - 3.h. Ta aldri samtidig på elektrisk "varme" deler til elektrodeholderne som er koplet til to sveisere fordi spenningen mellom de to kan være summen av tomgangsspenningen i den åpne kretsen til begge sveiserne.
 - 3.i. Når du arbeider over bakken, bruk et sikkerhetsbelte for å beskytte deg selv mot å falle ned dersom du skulle komme til å få elektrisk støt.
 - 3.j. Se også artikkel 6.c. og 8.



BUESTRÅLER KAN BRENNER.



- 4.a. Bruk en skjerm med rett filter og dekkeplater for å beskytte øynene dine mot gnister og stråler til buen når du sveiser eller ser på åpen buesveising. Hodeskjerm og filterlinser må oppfylle kravene i ANSI Z87. I standardene.
- 4.b. Bruk egnede klær laget av sterkt flammehemmende material for å beskytte huden din og huden til hjelperne dine mot buestrålene.
- 4.c. Beskytt personale som måtte befinne seg i nærheten med egnede, flammehemmende skjermer og/eller advar dem mot ikke å se på buen eller utsette dem selv for buestråler eller varme gnister eller metall.



RØYK OG GASSER KAN VÆRE FARLIG.



- 5.a. Sveising kan produsere røyk og gasser som er farlige for helsen. Unngå å puste inn disse røykene og gassene. Når du sveiser må du holde hodet ditt utenfor røyken. Bruk tilstrekkelig ventilasjon og/eller avtrekk ved buen for å holde røyk og gasser unna området der du puster. Når du sveiser med elektroder som krever ekstra ventilasjon som rustfritt og hardt dekkag (se instruksene på beholderen MSDS) eller på bly eller kadmiere stål og andre metaller eller belegg som produserer svært giftige gasser, hold eksponeringene på et så lavt nivå som mulig og innen OSA PEL og ACTION TV begrensningene ved å benytte lokal avtrekk eller mekanisk ventilasjon. I trange rom eller i noen tilfeller utendørs, kan det være nødvendig med en respirator. Det er også nødvendig å være ekstra forsiktig når du sveiser på galvanisert stål.
- 5.b. Driften til utstyret som kontrollerer sveiserøyken påvirkes av forskjellige faktorer inkludert egen bruk og posisjonen til utstyret, vedlikehold av utstyret og spesifikke sveiseprosedyrer og bruk som berøres. Eksponeringsnivået ved arbeid må kontrolleres ved installasjon og deretter periodisk for å sikre at det holder seg innenfor de gjeldende begrensningene OSA PEL og ACTION TV.
- 5.c. Du må ikke sveise på plasser i nærheten av damp fra klorert hydrokarbon som skyldes avfetting, renhold og spraying. Varmen og strålen til buen kan reagere med løsemiddeldamp og danne fosgen, en svært giftig gass, og andre irriterende produkt.
- 5.d. Inertgasser brukt ved buesveising kan fortrenge luften og føre til skade eller død. Sørg alltid for tilstrekkelig ventilasjon, spesielt i grenseområdene, for å sikre at luften du puster inn er sikker.
- 5.e. Les og forstå instruksene til produsenten av dette utstyret og forbruksmaterialene som skal brukes, inkludert materialenes sikkerhetsdatablad (MSDS) og følg den praksis med hensyn til sikkerhet som din arbeidsgiver bruker. MSDS skjemaer er tilgjengelige hos din distributør for sveiseutstyr eller hos produsenten.
- 5.f. Se også punkt 1.b.



GNISTER FRA SVEISING OG KUTTING KAN SKAPE BRANN ELLER EKSPLOSJON.



- 6.a. Fjern alle potensielle brannfarer fra sveiseområdet. Dersom dette ikke er mulig, må de dekkes til for å hindre at gnistene fra sveisingen kan starte en brann. Husk at gnist fra sveisingen lett kan passere små sprekker og åpninger og når fram til nærliggende områder. Unngå sveising i nærheten av hydraulikkledninger. Hold et brannslukningsapparat alltid klart.
- 6.b. Hvor komprimerte gasser skal benyttes på arbeidsplassen, må spesielle forholdsregler tas for å hindre farlige situasjoner. Se "Sikkerhet ved sveising og kutting" (ANSI Standard Z49.1) og driftsinformasjon for utstyret som benyttes.
- 6.c. Når du ikke sveiser må du påse at ingen deler av elektrodekreten berører arbeidet eller jord. Tilfeldig kontakt kan føre til overoppvarming og brannfare.
- 6.d. Du må ikke varme, kutte eller sveise tanker, tromler eller beholdere før du har utført trinnene for å forsikre deg om at disse prosedyrene ikke vil føre til lett antenkelige eller giftig damp fra stoffet som er i de. De kan føre til eksplosjon selv om de er gjort "rene". For informasjon, kjøp "Anbefalt sikker praksis ved forberedende arbeid før sveising og kutting av beholdere og rør som inneholder farlige stoffer", AWS F4.1 fra den amerikanske sveiseorganisasjonen (se adressen over).
- 6.e. Luft hulgods eller beholdere før du varmer, kutter eller sveiser. De kan eksplodere.
- 6.f. Gnister og sprut kastes fra sveisebuen. Bruk oljefrie beskyttende plagg som lærhansker, tunge skjorter, bukser uten brett, høye sko og en lue over håret. Bruk ørepropper når du sveiser utenfor posisjon eller på tilgrensende områder. Bruk alltid vernebriller med sideskjermer når du befinner deg på sveiseområdet.
- 6.g. Kople arbeidskabelen til arbeidet så nær sveiseområdet som mulig. Arbeidskabler koplet til bygningenes bærende ramme eller andre områder utenfor sveiseområdet øker muligheten for at sveiestrøm passerer igjennom løfteskjutter, krankabler eller andre alternative kretser. Dette kan skape brannfare eller over-oppvarme løftekjeder eller kabler til de dette ned.
- 6.h. Se også punkt 1.c.
- 6.i. Les og følg NFPA 51B "Standard for å hindre brann ved sveising, kutting og annet varmt arbeid", tilgjengelig fra NFPA, 1 Batterymarch Park, PO box 9101, Quincy, Ma 02269-9101.
- 6.j. Bruk ikke varme fra sveisingen for å tine opp rør.



GASSFLASKER KAN EKSPLODERE DERSOM DE SKADES.



- 7.a. Bruk kun flasker med komprimert gas som inneholder riktig inertgass for prosessen som brukes og riktige driftsregulatorer egnet for gassen og trykket som benyttes. Alle slanger, fester osv. må være tilpasset bruken og holdes i god stand.
- 7.b. Hold alltid gassflasken i vertikal posisjon sikkert festet til en ramme eller fast støtte.
- 7.c. Gassflaskene må plasseres:
 - På sikker avstand fra områder der de kan rives ned eller utsettes for fysisk skade.
 - På sikker avstand fra buesveising eller kutting og enhver annen varmekilde, gnist eller flamme.
- 7.d. La aldri elektroden, elektrodeholderen eller en annen elektrisk "varm" del komme i kontakt med gassflasken.
- 7.e. Hold hodet og ansiktet ditt unna gassflaskens uttaksventil når du åpner gassflaskens ventil.
- 7.f. Deksel som beskytter ventilen bør alltid finnes og strammes for hånd bortsett fra når gassflasken er i bruk eller koplet til for bruk.
- 7.g. Les og følg instruksene om flasker med komprimert gass, tilhørende utstyr, og CGA utgave P-1, "Precautions for Safe Handling of Compressed Gases (Forholdsregler for sikker håndtering av komprimerte gasser) i Gassflasker," tilgjengelig hos Compressed Gas Association, 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA 22202.



FOR ELEKTRISK DREVET UTSTYR.



- 8.a. Slå av strømforsyningen ved å benytte frakoplingsbryteren på sikringsboksen før du arbeider på utstyret.
- 8.b. Installer utstyr i henhold til U.S.A. sin nasjonale elektrisk standard, alle lokale regler og produsentens anbefalinger.
- 8.c. Utfør jording av utstyr i henhold til U.S.A. sin nasjonale elektrisk standard, alle lokale regler og produsentens anbefalinger.

se <http://www.lincolnelectric.com/safety> for
ytterligere sikkerhetsinformasjon.



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



Veiledning via Web for fremming av sikkerhet
ved sveising for bevegelig utstyr

INNHALDSFORTEGNELSE

	Side
FORHOLDSREGLER MED HENSYN TIL SIKKERHET – LES FØR BRUK.....	2
Sikkerhet ved buesveising	2
Standard sikkerhetsadvarsler for energikilder og forsyning av ledninger	fra 3 til 6
Innholdsfortegnelse	7
Forholdsregler og begrensninger	8
Avsnitt for motordrevet luft-rensende respirator	8
Respirator spesifikasjoner	8
Bruk av batteri	9
Installering av batteripakke	10
Filterinstallasjon	11
Installering av lufteslange	12
Installering av skulderreim	13
Respiratorkontroll	14
Luftstrøm alarmoperasjon.....	15
Luftstrøm kontroll	16
Klargjøring for bruk	17
Hvordan ta på seg respiratoren	18
Vedlikehold og lagring av respirator	18
Problemløsningsveiledning for Respirator	19
Avsnitt Selv-formørkende hjelm.....	20
informasjon Hjelm/Linse	20
Spesifikasjoner Selv-formørkende linse	21
Sveishjelmens driftsinstruksjoner	22
Patron Drift/kjennetegn.....	23
Veiledning for innstillinger av skjerming	24
Skifte av patron og linse	25
Problemløsningsveiledning for hjelmpatron.....	26
Informasjon Hjelmens garanti 27	27
Hjelmens reservedeler.....	27
Ekstra utstyr.....	27
Garantiinformasjon.....	28
Sider med reservedeler	28, 29

FORHOLDSREGLER OG BEGRENSNINGER

- A – Må ikke brukes i atmosfærer som inneholder mindre enn 19.5% oksygen.
- B – Må ikke brukes i atmosfærer som er farlige for liv og helse.
- C – Ikke overskride maksimal konsentrasjon ved bruk som er fastsatt ved regulerende standarder.
- F – Ikke bruk motordrevet luft-rensende respiratorer dersom luftstrømmen er mindre enn fire cfm (115 lpm) for stramme ansiktsvern eller seks cfm (170 lpm) for hetter og/eller hjelmer.
- I – Inneholder elektriske deler som kan føre til brann i lett antennelige eller eksplosive omgivelser.
- J – Dersom produktet ikke brukes eller vedlikeholdes på riktig måte kan dette føre til skade eller død.
- L – Følg produsentens brukerveiledning for skifte av patron, kapsel og/eller filter.
- M – Alle godkjente gassflasker må velges, monteres, brukes og vedlikeholdes i henhold til MSHA, OSA, og andre regler som gjelder.
- N – Du må aldri skifte ut, endre, tilføre, eller sløyfe deler. Bruk kun egne reservedeler som passer konfigurasjonen i henhold til produsentens spesifiseringer.
- O – Se brukerveiledningen og/eller vedlikeholdshåndbøkene for informasjon om bruk og vedlikehold av disse respiratorene.
- P – Sertifiserer ikke respiratorer for bruk som kirurgiske masker.
- S – Spesielle eller kritiske brukerveiledninger og/eller spesifikke brukerbegrensninger gjelder. Se brukerveiledningene før du tar på deg utstyret.

AVSNITT MOTORDREVET LUFT-RENSENDE RESPIRATOR - RESPIRATOR SPESIFIKASJONER

Størrelse på vifteenheten	8" W x 7.5" T x 3" D (203 x 191 x 76 mm)
Vifteenhetens vekt (inkludert batteri, reim, og filter)	47 oz. (1338 g)
Hjelmenhetens vekt	32 oz. (899 g)
Luftstrøm	Lav hastighet: 170+ lpm (6+ cfm) Høy hastighet: 210+ lpm (7.4+ cfm)
Driftstemperatur	23°F to 131°F (-5° to 55°C)
Oppbevaringstemperatur	23°F to 131°F (-5° to 55°C)
Oppbevaringfuktighet	<80%
Batteritype	Litium ion (Oppladbare)
Batteriets oppladingstid	Omtrent tre timer
Batteriets levetid	Omtrent 500 oppladninger
Reimstørrelse (3)	29 til 52 in. (736 til 1321 mm)
Hjelmens godkjennelse	ANSI Z87.1-2010, VSA Z94.3, CE EN 379
Godkjennelse respiratoren (1)	EN 12941, AS/NZS 1716
Tildelt beskyttelsesfaktor (2)	25

(1) Se reservedelene side for systemkonfigurasjonen.

(2) APE=25 for løs montering av motordrevet luft-rensende respirator i henhold til OSA 3352-02 2009, når arbeidstakeren utfører et kontinuerlig, effektivt respiratorprogram i henhold til Standard for ånderettsvern (29 CFR 1910.134).

(3) Reimstørrelse på maksimalt 60 in. (1524 mm) med tilbehør for forlengelse av reimen (se siden med reservedeler i denne håndboken)

BATTERDRIFT

**ADVARSEL:****Batterisikkerhet**

- Hold batteriet på sikker avstand fra flammer eller varmekilder, siden dette kan føre til at batteriet eksploderer og påføre alvorlig skade eller død.
- Batteriet må kun lades med Li-ion laderen som medfølger. Opplading må skje i en åpen omgivelse med god lufting.
- Laderen er kun beregnet på innendørs bruk.
- Batteriet må ikke bli vått.
- Forsøk aldri å demontere eller reparere batteriet. Li-ion batteriene skal ikke vedlikeholdes.
- Avhending av batterier – batteriet må avhendes på riktig måte eller resirkuleres.

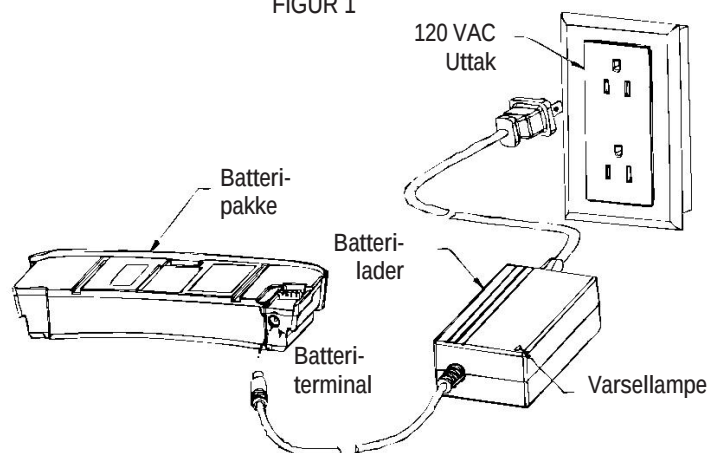
Lading av batteripakke

- Lad batteriet før det brukes første gang eller dersom batteriet ikke har vært i bruk i over en uke. Lad alltid batteriet før det blir fullstendig utladd.
- Batterier som ikke er i bruk bør lades minst en gang i året.

Fjern batteripakken fra vifteenheten. Bruk europeisk plugg adapter om nødvendig. Kople ladeledningen til batteriterminalen. Sett laderen inn i 120 VAC stikkontakten. Batteripakken trenger ikke lades helt ut før den lades.

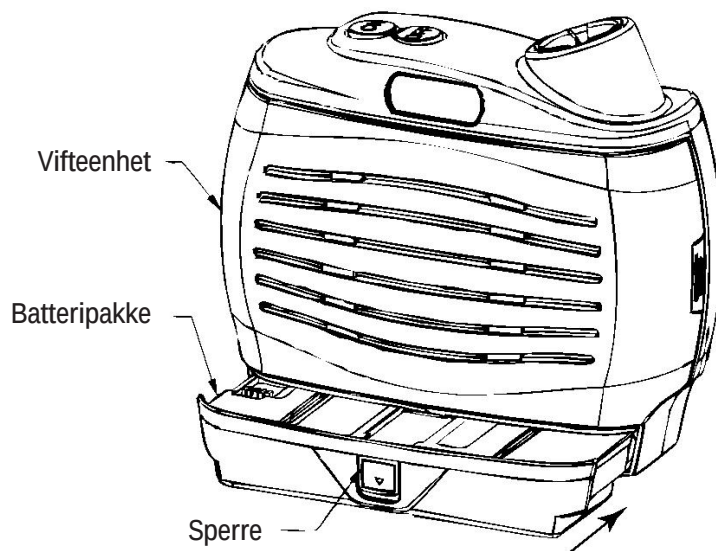
Varsellampen til laderen vil bli rød når batteriet lades. Når batteripakken er ladd, vil varsellampen bli grønn og brukeren vet dermed at batteriet er helt oppladet (vanlig ladetid varer omtrent 3 timer). Selv om en godt kan la batteripakken bli stående i laderen, anbefaler en å ta ut batteripakken fra laderen når den er fullstendig oppladet.

FIGUR 1



Installering av batteripakke

FIGUR 2



Sett batteripakken inn i vifteenheten rett under filterdekselet helt til batteripakken sperre blokkeres i posisjon. Det er svært viktig at batteripakken blokkeres i posisjonen. Dette garanterer at batteripakken er blokkert og at det ikke vil gli ut og skape besværlige utkoplinger mens det er i bruk.

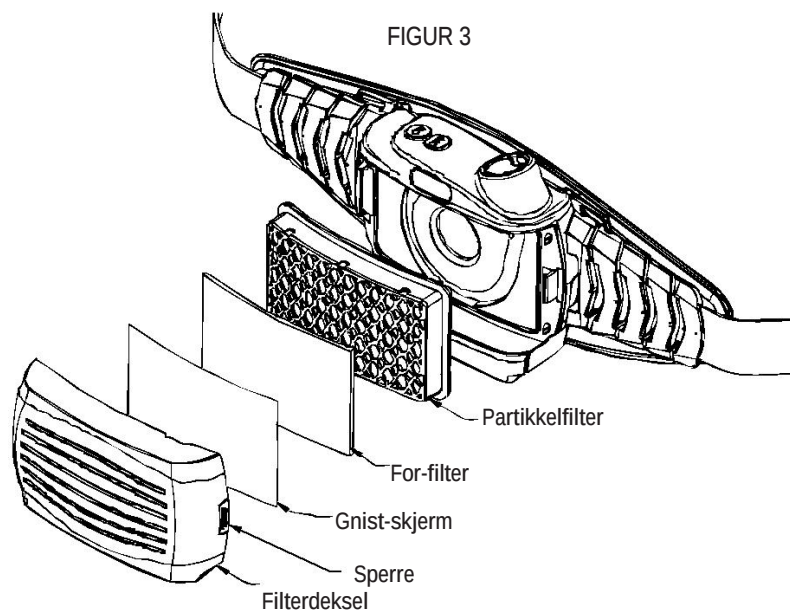
For å fjerne batteripakken, dytt ganske enkelt ned sperren og ta ut batteripakken fra vifteenheten.

INSTALLASJON AV FILTER

**ADVARSEL:**

Sikkerhet filter

- Bruk ikke respiratoren dersom ikke gnistskjermen, for-filter, og HE-partikkelfilteret (HEPA) er installert. Godkjennelsen av dette PAPR er med montert gnistskjerm, for-filter og HE-partikkelfilter. Dersom respiratoren brukes uten disse komponentene oppfylles ikke kravene i godkjennelsen og det kan være helseskadelig å bruke den.
- Skift ut luftfilter når de er skadde eller tette. IKKE vask og gjør rent med komprimert luft du må heller ikke bruke skitne filter på nytt
- Bruk spesifikke filter spesifiserte i denne håndboken ved utskifting. Bruk av andre filter er brudd på bestemmelsene i godkjennelsen for respiratorsystemet. Se reservedelenes side for systemkonfigurasjonen..



Installer gnist-skjermen, for-filteret og partikkelfilteret i filterdekselet nøyaktig som det er vist.

Installer filterdekselenheten i vifteenheten ved å sette klaffene på filterdekselet inn i braketten på vifteenheten og roter eneenden til den blokkeres. Dyt filterdekselets enhet ned helt til du hører sperren klikke på plass og blokkere filterdekselenheten. Påse at filterdekselenheten er festet på vifteenhetens del. Inspisere begge sperresidene til dekselet og motsatt side for å se om filterdekselet er skikkelig sikret.

For å skifte ut filteret, dytt sperren til frigjøring av filterdeksel og skift ut filteret slik det vises i figur 3. Se reservedelenes side bakerst i denne operatørhåndboken for hvilke filter som skal brukes med denne respiratoren.

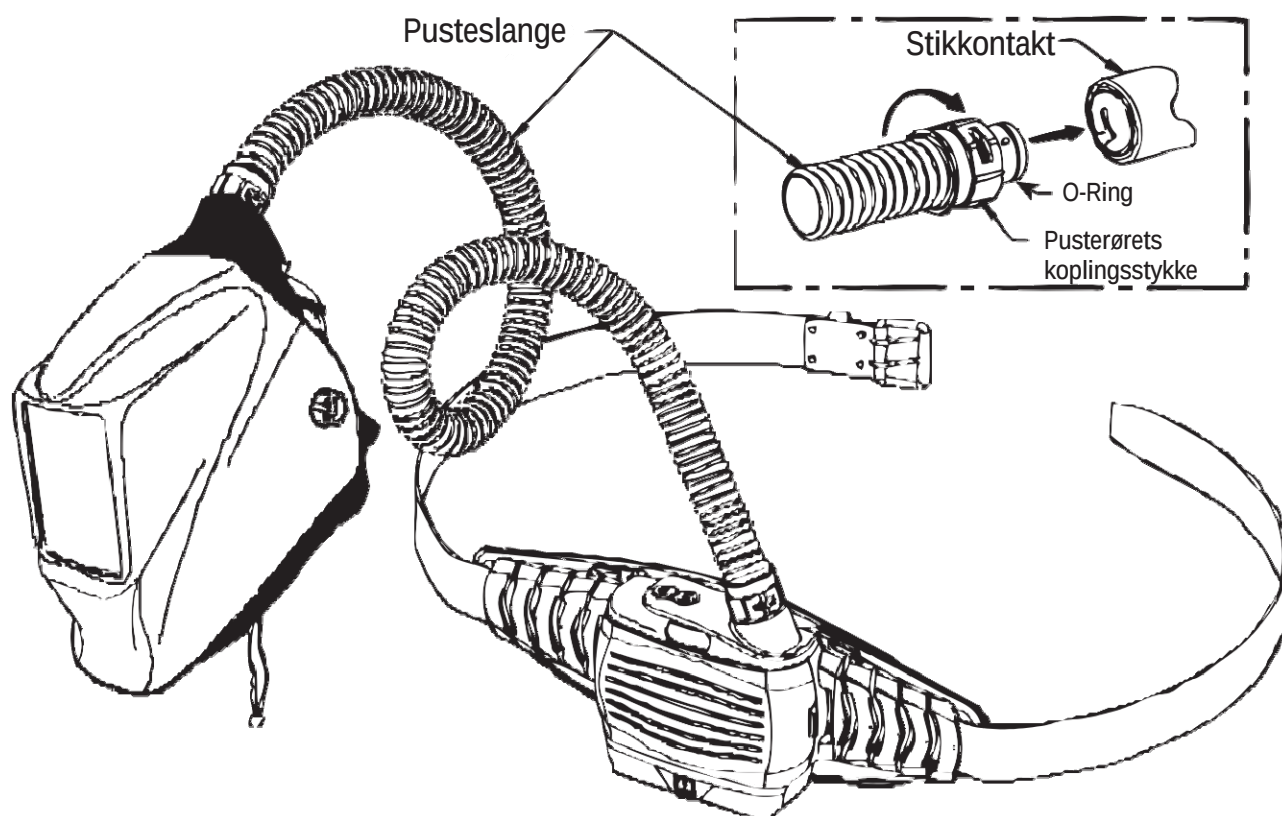
INSTALLASJON AV PUSTESLANGE

⚠ ADVARSEL:

Sikkerhet pusteslange

- Påse at pusteslangen er riktig installert ellers vil ikke filtrert luft trenge inn i hjelmen.
- Påse at o-ringene er riktig installert på slangens koplingsstykke og at det ikke finnes synlige tegn på kutt eller rift på o-ringene. Skift ut o-ringene dersom den er skadd.
- Bruk ikke respiratoren dersom o-ringene mangler.

FIGUR 4

**Kopling av pusteslange til vifte**

Juster stiftene til slangens koplingsstykke med kanalene i vifteenhetens kontakt. Sett koplingsstykket så langt som mulig inn i vifteenheten og vri deretter koplingsstykket 1/8 omgang med urviserne for å sikre denne enden av lufteslangen.

Kopling av pusteslangen til hjelmen

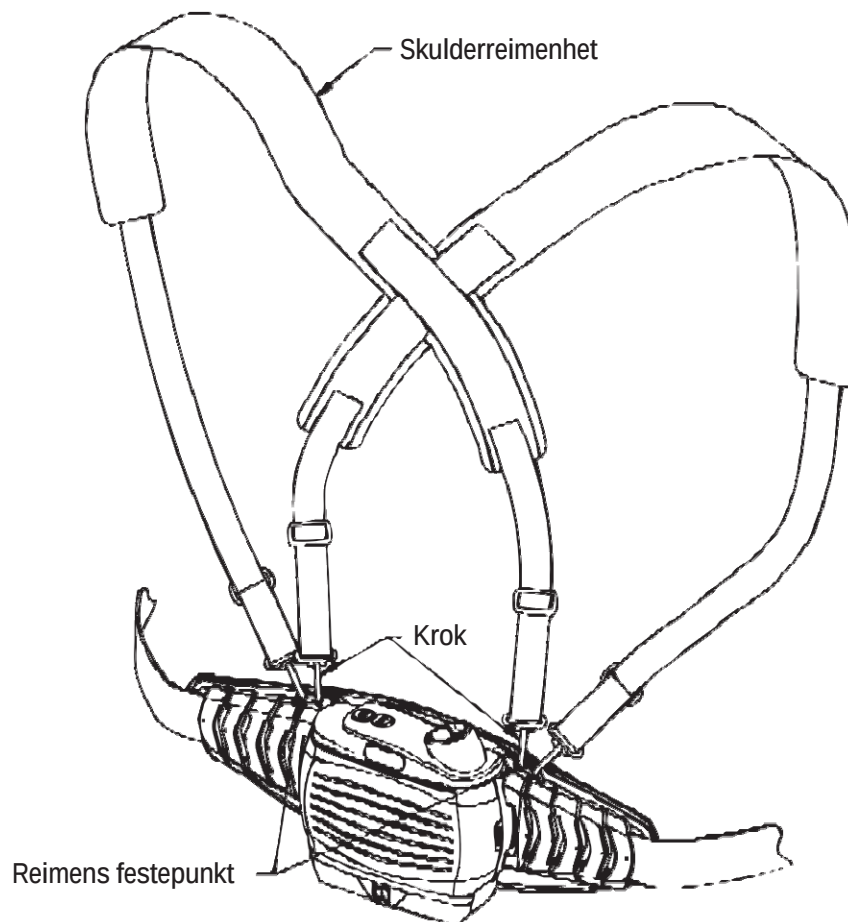
Juster stiftene til slangens koplingsstykke med kanalene i hjelmens kontakt. Sett koplingsstykket så langt som mulig inn i hjelmens kontakt og vri deretter koplingsstykket 1/8 omgang med urviserne for å sikre denne enden av lufteslangen. Dersom slangen er vridd, kople fra en av endene til løfteslangen. Rett opp slangen og kople til på nytt.

For å fjerne pusteslangen, vri koplingsstykket 1/8 omgang mot urviserne og dra koplingsstykket utover for å frigjøre det fra hjelmen eller vifteenheten.

INSTALLERING AV SKULDERREIM

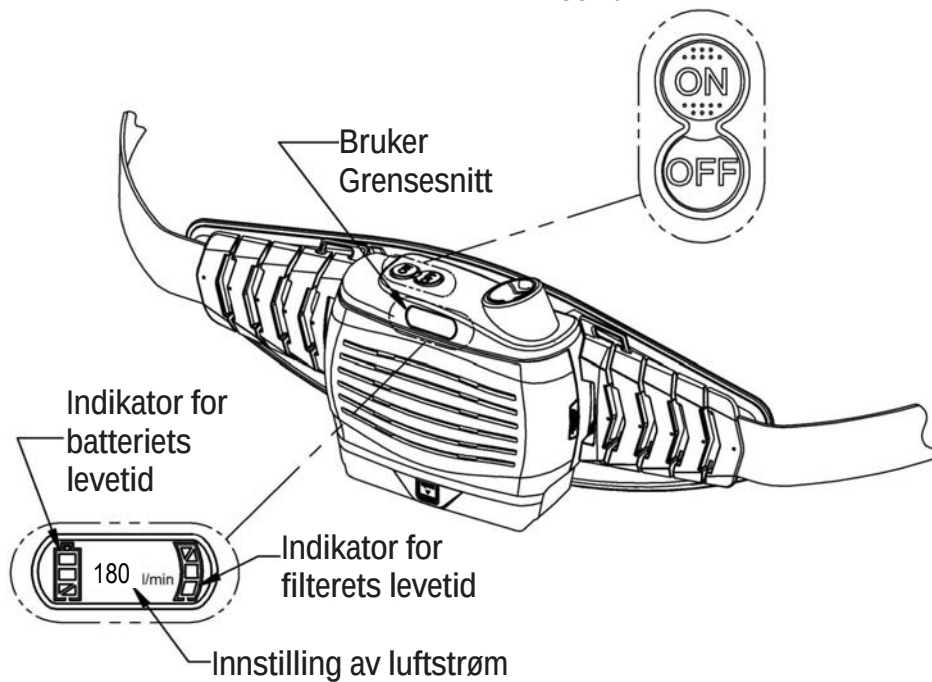
Kople krokene (4 totalt) på enheten til skulderreimen på beltets festepunkt slik som det er vist.

FIGUR 5



RESPIRATORKONTROLLER

FIGUR 6

**ADVARSEL:****Bruk av respirator**

- Dersom en akustisk alarm piper eller vifteenheten vibrerer, må du forlate arbeidsområdet øyeblikkelig. Fjern ikke respiratoren før du befinner deg på et sikkert sted.

Start av respirator

Trykk på ON-knappen i 1 til 2 sekund til viften er aktivert. Du vil høre en lyd og brukers grensesnitt vil lyse. Vifteenheten vil alltid starte ved en lav innstilling av luftstrøm (180 lpm). Ved å trykke på ON-knappen igjen vil en gå over på en høyere luftstrøm-innstilling (210 lpm). Brukergrensesnittet vil vise luftstrømmen som er valgt.

Stans av respirator

Trykk OFF-knappen i 2 sekund helt til viften stanser. Når du trykker på OFF-knappen, vil du høre en pipelyd som indikerer at OFF-knappen er trykt ned. Pipelyden vil stanse og brukergrensesnittet vil bli mørkere når vifteenheten er av.

Indikator for batterinivå

Denne indikatoren gir brukeren en et overslag på hvor lenge batteriet vil vare. Når tre hele streker vises på display, er batteriet helt oppladet.

Indikator for filterets levetid

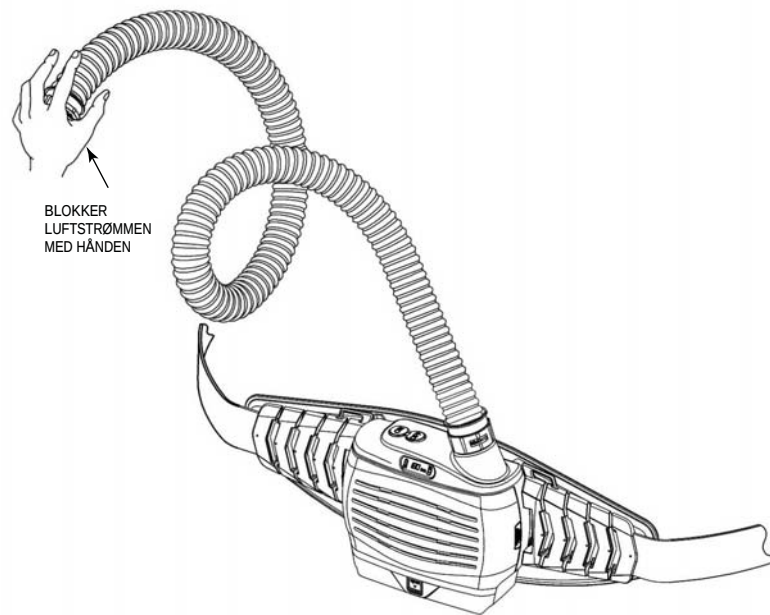
Denne indikatoren gir brukeren en et overslag på hvor lenge filteret vil vare. Når tre hele streker vises på display, må filteret skiftes ut. Når ingen streker vises på display, er partikkelfilteret rent. Når strekene kommer til syne, begynner filteret å tette seg til og en forventer reduisering av batteriets levetid. Dersom en bruker respiratoren når filterets indikator viser et tiltettet filter, vil batteriets levetid/drifttid reduseres betraktelig.

DRIFT AV LUFTSTRØM ALARM

Luftstrøm alarm

- Kontrollsystemet til vifteenheten opprettholder luftens gjennomstrømning konstant i løpet av hele driftstiden. Dersom luftstrømalarmen aktiveres, kan det være nødvendig å skifte ut filteret og/eller lufteslangen er blokkert.

FIGUR 7



- Test alltid luftstrømalarmen før du bruker respiratoren.
- Dersom en akustisk alarm piper eller vifteenheten vibrerer, må du forlate arbeidsområdet øyeblikkelig. Fjern ikke respiratoren før du befinner deg på et sikkert sted.

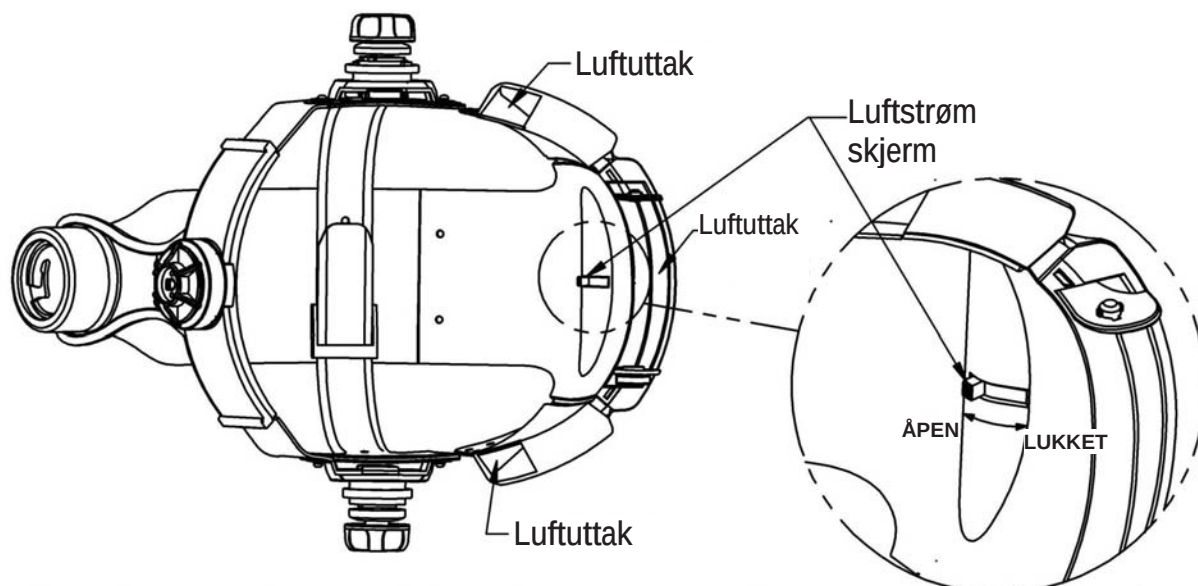
Testing av luftstrømalarmen

Kople løfteslangen fra hjelmen. Start vifteenheten og blokker luftstrømmen ved å plassere hånden din over enden av løfteslangen slik det vises. Hold hånden over enden av slangen, slik det er vist, helt til alarmen aktiveres og vifteenheten vibrerer (omtrent 15 til 30 sekund).

Dersom alarmen ikke aktiveres, må du gå til et sikkert område og levere enheten inn for reparasjon.

LUFTSTRØMKONTROLL

FIGUR 8



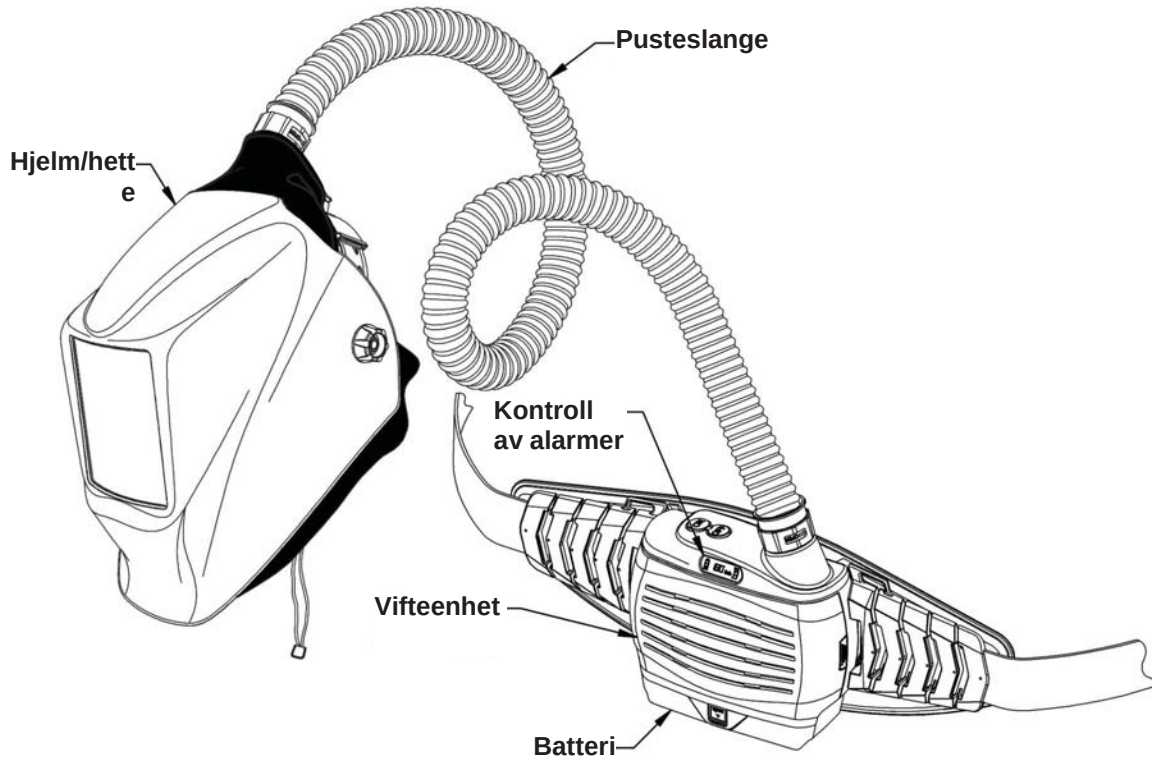
Oversiktsbilde nedenfra av hodemekanismen med skall, hodedeksel og svettebånd er fjernet

Juster luftstrømmens deflektor som vist. Luftstrømmens deflektor tillater at luften fordeles til alle de tre luftuttakene (åpen posisjon) eller til avsperrret (lukket posisjon) til uttaket framme ved å skyve mer luft til de to andre luftuttakene på sidene. Deflektoren kan også justeres for å redusere mengden luft som leveres fra luftuttaket framme. Dette tillater brukeren å regulere mengden luft som leveres ved uttakene for at maksimal komfort oppnås. Standardposisjonen til denne deflektoren vil bli åpnet for at luften skal distribueres til alle tre luftuttakene.

MERK: Ved å endre luftstrømmens deflektor vil en ikke påvirke åndedrettsvernet på negative måte.

KLARGJØRING FOR BRUK

FIGUR 9



Før du bruker respiratoren – Kontroller de følgende komponentene

1. Vifteenhet
 - Kontroller at luftfilteret er egnet for denne enheten og er godkjent for denne respiratoren. Kontroller at gnist-skjermen, for-filteret og partikkelfilteret er riktig installert og sikkert festet.
2. Pusteslange
 - Påse at slangen ikke er skadd og at den er riktig koplet til vifteenheten og hjelmen.
3. Batteri
 - Kontroller at koplingen til vifteenheten og sikre at batteriet er helt ladd.
4. Luftstrøm/Luftstrømalarmer
 - Start vifteenheten og kontroller at luftens strømningshastighet opprettholdes ved å kontrollere aktivering av luftstrømalarm. Test for å kontrollere at luftstrømalarmen virker (se side 15 for prosedyren).
5. Hjelm/hette
 - Inspiser hjelmen for eventuell skade og skift den ut dersom det er nødvendig. Dersom luften fra vifteenheten ikke forsynes til hjelmen, se problemløsningsveiledningen (side 15).

PROSEDYRE FOR Å TA PÅ SE RESPIRATOREN

**ADVARSEL****Respirator Sikkerhet**

- Gå ikke inn i et farlig område før du er sikker på at åndedrettsvernet virker på riktig måte og blir brukt som det skal.
- Dersom en akustisk alarm piper eller vifteenheten vibrerer, må du forlate det forgiftede området øyeblikkelig. Fjern ikke utstyret før du befinner deg på et sikkert sted.
- En anbefaler at brukeren tar på seg og tester respiratormasken før han/hun forsøker å bruke respiratormasken for ånderettsvern.
- Bruk ikke den motordrevne luft-rensende respiratormasken uten alle filterkomponentene eller dersom vifteenheten er slått av ellers vil farlige nivå for oksygen og karbondioksid kunne samle seg i hjelmen.

Ta på deg respiratormasken

MERK: Påse at prosedyren for å ta på seg respiratormasken er avsluttet.

1. Ta vifteenheten på mot nedre del av ryggen med slangen som strekker seg oppover. Strekk armene igjennom skulderreimene, la reimene gå over skuldrene og beltet rundt livet. Juster skulderreimer og beltet slik at vifteenheten hviler godt mot den nedre del av ryggen.
2. Start vifteenheten ved å trykke på ON-knappen. Reguler luftens gjennomstrømningshastighet.
3. Kople slangen til hjelmenheten. Ta på deg hjelmen og reguler slik at hjelmen passer hodet. Stram til trekksnoren til ansiktsmasken for at det skal være helt tett rundt hodet.

Fjerning av respiratormasken

MERK: Fjern det kontaminerte området før du tar av deg hjelmen og vifteenheten.

1. Ta av hjelmen og kople slangen fra hjelmen.
2. Slå av vifteenheten ved å trykke på OFF-knappen.
3. Ta opp beltet, fjern stroppene fra skuldrene og fjern vifteenheten fra ryggen din.

Etter bruk må respiratormaskens komponenter gjøres rene, inspiseres og forberedes til neste gangs bruk (batteriet må lades).

**ADVARSEL:****VEDLIKEHOLD OG OPPBEVARING AV RESPIRATOR**

- Skift ut skadde og skitne luftfilter. Filtrene kan ikke vaskes eller gjøres rene med komprimert luft. Bruk aldri et skittent luftfilter på nytt.
- Bruk aldri løsemiddel eller skuremiddel for å gjøre ren respiratormasken. Hold vann og andre væsker unna vifteenheten.

Før nøyaktige registre over utskifting av filter og vedlikehold av respiratormasken.

Komponentene til respiratormasken må gjøres rene etter hver bruk. Bruk en myk klut væt med vann og tørk av overflaten til vifteenheten. La den tørke.

Faktorer som omfatter produkt som blir brukt og nivå for kontaminasjon på arbeidsplassen har innvirkning på levetiden til filtrene. Skift ut filtrene dersom luftstrømmen er redusert fordi filteret er skittent og i henhold til programmert skifte som fastsettes av teknikeren med ansvar for sikkerhet og arbeidsmiljø.

Det er en god regel å inspisere vifteenheten og pusteslangen etter hver bruk. Skift ut pusteslangen dersom den er skadet innvendig eller dersom slangen er skitten.

Respiratormasken må oppbevares på en ren, tørr og kjølig plass og både filteret og batteriet må fjernes fra vifteenheten dersom respiratormasken ikke kommer til å bli brukt over en lenger periode.

PROBLEMLØSNINGSVEILEDNING FOR RESPIRATORMASKEN

PROBLEM (SYMPTOM)	MULIGE ÅRSAKER	ANBEFALT HANDLING
Ingen luftstrøm fra hjelmen fra vifteenheten.	1. Vifteenheten er ikke PÅ. 2. Batteriet er ikke ladet. 3. Batteriet er ikke tilkopleet. 4. Pusteslangen er blokkert.	1. Trykk på ON-knappen. 2. Lad opp batteriet. 3. Kontroller at batteripakken er sikkert festet i vifteenheten. 4. Fjern hindringen i uttak/slange til vifteenheten.
Vifteenheten tilfører ikke tilstrekkelig luft til hjelmen.	1. Lufteslangens koplinger er ikke riktig tilkopleet. 2. Tiltettet filter.	1. Kontroller pusteslangens koplinger til vifteenheten og hjelmen. 2. Skift ut filteret.
Alarm for lav luftstrøm (akustisk & vibrasjon).	1. Pusteslangen er blokkert. 2. Filterinntaket er tildekket. 3. Tiltettet filter.	1. Fjern hindringen i uttak/slange til vifteenheten 2. Påse at inntaket til filteret ikke er innstrammet. 3. Skift ut filteret.
Batterialarm (akustisk & vibrasjon).	1. Lavt batteri.	1. Lad opp batteriet og skift det ut hvis det er nødvendig.
Bruker oppdager lukt eller smak av kontaminerte stoffer eller øyne eller hals irriteres.	1. Respiratormasken er ikke egnet for gitt bruk. 2. Slangens koplinger er løse og luften trenger inn i vifteenheten nedenfra. 3. Filter	1. Konsultere ansvarshavende for sikkerhet og arbeidsmiljø for riktig utstyr på arbeidsplassen. 2. Kontroller slangens koplinger til vifteenheten og hjelmen. 3. Forlat området mens du fortsatt har på deg respiratormasken. Kontroller filteret og skift det ut om nødvendig.
Batteriets driftstid er for kort.	1. Utilstrekkelig opplading. 2. Tiltettet filter. 3. Batterifeil.	1. Lad opp batteriet fullstendig. 2. Skift ut filteret. 3. Skift batteriet ut med et nytt.
Motoren arbeider "raskere enn normalt" (lydnivået er økt).	1. Filteret holder på å tette seg til.	1. Skift ut filteret og forfilteret i henhold til kravene.

AVSNITT FOR SELV-FORMØRKENDE HJELM

INFORMASJON OM HJELM/LINSE

Den selvformørkende linsen i denne sveishjelmen vil automatisk endre seg fra lys tilstand (Skygge 3.5) til mørk tilstand (5-13) når buen opprettes.

Linsen går automatisk tilbake til lys tilstand når buen opphører. Før sveising må du tilpasse din sveisebruk til skyggen indikert i tabellen over veiledning for innstilling av skygge. (Se side 20) Du må også tilpasse innstilling av sensitivitet til sveisebruk/-omgivelse.

Denne selvformørkende sveishjelmen er utformet for bruk med GMAW, GTAW, SMAW sveising, eller Plasmabuesveising og karbonelektrode buekutting.

De selvformørkende linsene beskytter mot skadelige UV og IR stråler, både i mørk og lys tilstand. Uansett hvilken skygge linsen er stilt inn på, vil UV/IR beskyttelsen alltid være tilstede.

De selvformørkende linsene inneholder fire sensorer for å oppdage lyset fra sveisebuen, deretter vil linse endre seg og bli mørkere i henhold til sveiseskyggen som er valgt.

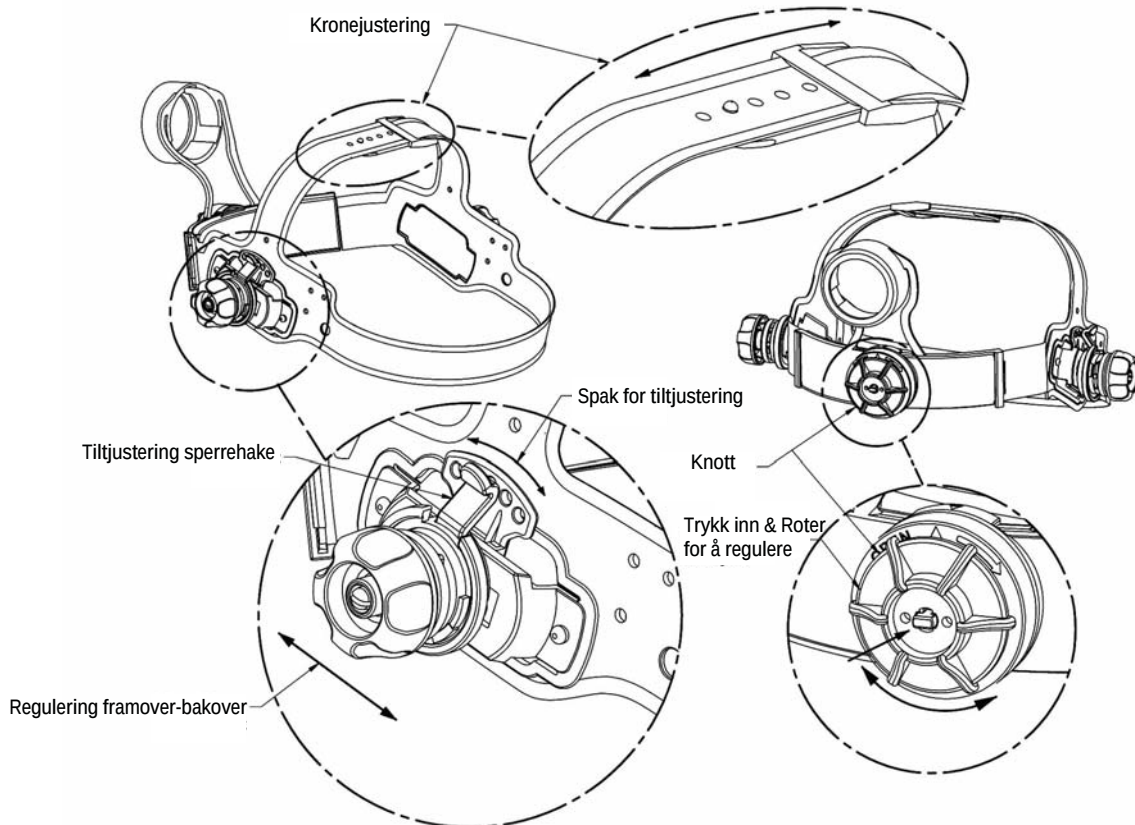
- Bruk ikke løsemiddel eller slipende rengjøringsmiddel.
- Hold sensorene og solcellene rene.
- Dersom dekklinen er sprutet til eller skitten, må det skiftes ut øyeblikkelig.
- Bruk kun reservedeler som er spesifiserte i denne håndboken.
- Bruk ikke hjelmen dersom de innvendige og utvendige dekklinene ikke er riktig monterte.
- Bruk ikke den selv-formørkende linsen dersom den er skadet på grunn av støt, vibrasjoner eller trykk.

SPESIFIKASJONER SELV-FORMØRKENDE LINSER

Optisk klasse	1/1/1/1 (for EN 379)
LCD synsfelt	95 x 85 mm (3.74 x 3.34 in.)
Patronstørrelse	114 x 133 mm (4.50 x 5.25 in.)
UV/IR beskyttelse	Til og med skygge DIN 16 til enhver tid
Buesensorer	4
Skygge for lys tilstand	DIN 3.5
Varierende sveiseskygger	DIN 5 til 13
Skyggekontroll	Nummerknot – full justering
Kraftforsyning	Solceller – med batteri
Advarsel lavt batteri	Rødt lys
Batteri	CR2450 Litium (1 kreves)
Effekt On/Off	Helt automatisk
Tid for veksling fra lys til mørk tilstand	0.00004 sec. (1/25,000 sec.)
Tid for veksling fra mørk til lys tilstand	0.1 sec. (kort) til 1.0 sec. (Lang)
Sensitivitetskontroll	Variabel og Sliping
TIG (gasswolframsveising) måling	DC ≥ 2 ampere, AC ≥ 2 ampere,
Driftstemperatur (hjelms)	14°F to 131°F (-10° to 55°C)
Oppbevaringstemperatur (hjelms)	-4° to 158°F (-20°C to 70°C)
Hjelmens godkjenning	ANSI Z87.1-2010/VSA Z94.3/CE EN 379

SVEISEHJELMENS DRIFTSINSTRUKSER

FIGUR 10



MERK: Luftplenum og svettebånd fjernet for å se klart

REGULERING AV HODEMEKANISME

REGULERING AV HODESTØRRELSE: Stramheten til hodets mekanisme kan reguleres ved å dytte inn sperreknotten og vri for å justere slik at det er tilpasset brukerens hodestørrelse. Sperreknotten er plassert bak på hjelmen.

REGULERINGSMEKANISME KRONE: Kronereguleringen gjøres ved å regulere det øvre bandet til hodemekanismen slik at den sitter behagelig og sette stifen inn i hullet for å blokkere den sikkert på plass.

VIPP: Vippereguleringen er plassert på høyre side av hjelmen. Løsne på knotten til hodemekanismen og dytt den øvre enden av reguleringsspaken utover helt til spakens endeanslag klargjør hakkene. Roter deretter spaken forover eller bakover til ønsket posisjon. Endeanslaget må koples inn i et annet hakk for å oppnå riktig vippeposisjon. Stram til den høyre hodemekanismens spenningsknott når du har avsluttet reguleringen.

REGULERING FRAMOVER/BAKOVER: Regulér avstanden mellom brukers ansikt og linsen. For å regulere, løsne på spenningsknottene på utsiden og la hodemekanismen gli framover eller bakover til ønsket posisjon og stram igjen.

MERK: Påse at begge sidene plasseres likt ved regulering forover/bakover på egen hånd.

PATRONENS DRIFT/FUNKSJON

Varierende skyggekontroll

Skyggen kan reguleres fra skygge 5 til 8 og 9 til 13 avhengig av sveiseprosessen eller bruk (se tabellen over linseskygge på side 20). Skygge reguleres ved å stille inn bryteren for skyggeintervall til et egnet intervall, bruk deretter den doble nummerknotten for skygge for å stille inn ønsket skygge. Bryteren for skyggeintervall og den doble nummerknotten for skygge er plassert på den selvformørkende linsen slik det vises i figur 11.

Test

Trykk og hold nede test for å forutse skyggevalg før sveising. Når den slippes opp vil synsfeltet automatisk gå tilbake til lys tilstand (3.5 skygge).

Sensitivitet

Reguler lyssensitiviteten ved å vri SENSITIVITY (sensitivitetsbryteren) til venstre eller høyre slik det vises i figuren nedenfor. Ved å vri knotten helt til venstre er HI innstillingen. Når hjelmen er brukt ved for mye omgivelseslys eller med en annen sveisemaskin i nærheten, forbedret hjelmegenskaper kan nås ved en lavere innstilling ved å vri knotten til høyre for å redusere sensitiviteten. Grind modus (Slippe) kan velges ved å rotere sensitivitetsknotten helt til høyre til du hører et klikk.

Med slipemodus forstås en sliping og ikke sveising

Knott for utsettelse

Kontrollen er utformet for å beskytte sveiserens øyne mot sterke gjenværende stråler etter sveisingen. Ved å endre på knotten DELAY (utsettelse) vil en endre tiden fra mørk til lys tilstand på mellom 0.1 sekund (S) til 1.0 sekund (L).

L innstillingen anbefales for applikasjoner med høy strøm hvor puddelstålet fortsatt er svært lyst etter at sveisebuen har opphørt og ved situasjoner hvor linsen kan være midlertidig blokkert.

Effekt

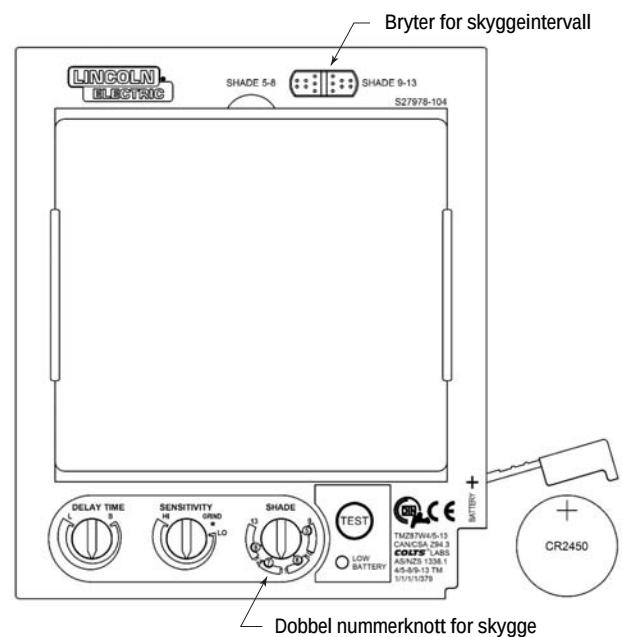
Denne selvformørkende linsen forsynes ved et batteri som kan skiftes ut og ved solenergi. Batteriet er plassert i nedre hjørne av den selvformørkende linsen. Skift ut batteriet når lyset for LAVT BATTERI tennes. Se spesifikasjonstabellen på side 17 for hvilke type batteri som kreves. Se selvformørkende linse vist i figur 11 for batteriets egen retning ved installering i selvformørkende linse. Batterirommets dør frigjøres ved å gli ned og roteres slik som vist.

STELL OG VEDLIKEHOLD AV HJELM

Renhold: Tørk med en myk klut for å gjøre hjelmen ren. Gjør patronens overflate ren med jevne mellomrom. Bruk ikke sterke rengjøringsmidler. Gjør ren sensorene og solcellen med såpevann og en fuktig, ren klut. Tørk tørr med en lint-fri klut. Dypp ikke det selvformørkende linsen i vann eller andre blandinger.

Oppbevaring: Oppbevar på en ren og tørr plass.

FIGUR 11



Dobbel nummerknott for skygge

VEILEDNING FOR INNSTILLING AV SKYGGE

VEILEDNING FOR SKYGGENUMMER				
DRIFT	ELEKTRODESTØRRELSE 1/32 In. (mm)	BUESTRØM (A)	MINSTE BESKYTTELSES- SKYGGE	ANBEFALT ⁽¹⁾ SKYGGENR. (KOMFORT)
Lysbuesveising med mantelelektrode	Mindre enn 3 (2.5) 3-5 (2.5-4) 5-8 (4-6.4) Mer enn 8 (6.4)	Mindre enn 60 60-160 160-250 250-500	7 8 10 11	– 10 12 14
Lysbuesveising med gass og lysveising med kjerne		Mindre enn 60 60-160 160-250 250-500	7 10 10 10	– 11 12 14
Lysbuesveising med gass tungsten		Mindre enn 50 50-150 150-500	8 8 10	10 12 14
Buekutting med luft karbon	(Lett) (Tung)	Mindre enn 500 500-1000	10 11	12 14
Plasma bueveising		Mindre enn 20 20-100 100-400 400-800	6 8 10 11	6 til 8 10 12 14
Plasmabue kutting	(Lett) ⁽²⁾ Middels ⁽²⁾ (Tung) ⁽²⁾	Mindre enn 300 300-400 400-800	8 9 10	9 12 14
Lodding med sveisebrenner		–	–	3 eller 4
Lodding med brenner		–	–	2
Karbon bue sveising		–	–	14
PLATENS TYKKELSE				
	In.	mm		
Gass sveising				
Lett	Under 1/8	Under 3.2		4 eller 5
Middels	1/8 til 1/2	3.2 til 12.7		5 eller 6
Tung	Over 1/2	Over 12.7		6 eller 8
Oksygen kutting				
Lett	Under 1	Under 25		3 eller 4
Middels	1 til 6	25 til 150		4 eller 5
Tung	Over 6	Over 150		5 eller 6

(1) Som en tommelfingerregel, start med en skygge som er for mørk, gå deretter til en lysere skygge som gir tilstrekkelig sikt over sveisesonen uten at du går under minimum. Ved sveising eller kutting med syre produserer sveisebrenneren et sterkt gult lys, en bør benytte en filterlinse som absorberer det gule lyset eller en natriumlinje under driften (spektrum).

(2) Disse verdiene brukes hvor den aktuelle buen ses klart. Erfaring har vist at lysere filter kan brukes når buen er gjemt bak et arbeidsstykke.

Data fra ANSI Z49.1-2012

Dersom hjelmen din ikke har noen av skyggene det er vist til ovenfor, anbefaler vi at du benytter den neste mørke skyggen.

UTSKIFTING AV PATRON OG LINSE

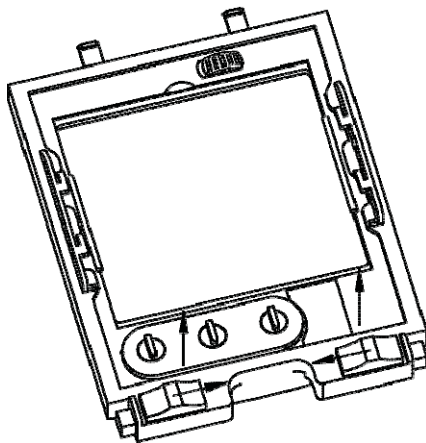
Utskifting av klar dekklinse framme: Skift ut dekklinsen framme dersom den er skadd. Fjern enheten som holder linsen for Figur 12a. Fjern dekklinsen fra hjelmenheten. Fjern forsiktig pakningen fra dekklinsen. Installer ny dekklinse i pakningen og monter på hjelmskallet. Påse at du monterer den nye dekklinsen og pakningen på hjelmskallet på samme måte som det ble fjernet.

Utskifting av innvendig klar linse: Skift ut den innvendige dekklinsen dersom den er skadd. Plasser neglen din fordypningen over patronens synsfelt og bøy linsen oppover til den frigjøres fra kanten av patronens bildefelt. Installer ny linse i holderen på den ene siden og bøy linsen oppover for å sikre den andre kanten til linsen inn i den andre siden av patronens synsfelt.

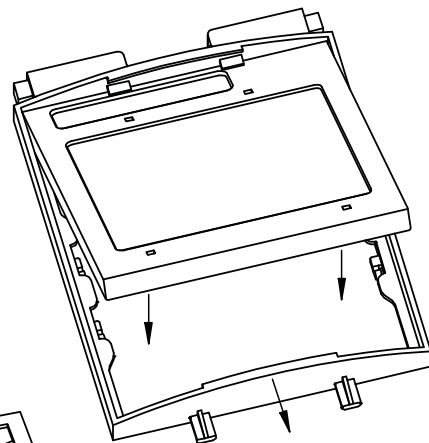
Skift den selv-formørkende linsen: Fjern linsens holder fra hjelms skall. Se figur 12a for hvordan denne skal fjernes. Bøy den øvre enden av holderen av linsen for å kunne fjerne den selv-formørkende linsen fra rammen. Installer den nye selv-formørkende linsen i rammen i henhold til 12b nedenfor. Påse at den selvformørkende linsen er innført i linse-holderen på riktig måte slik det er vist. Installer enheten som holder linsen i hjelms skall.

Installering av forstørrelseslinse: Fjern enheten som holder linsen fra hjelms skall. Fjern den selvformørkende linsen fra holderen. La forstørrelseslinsen gli inn i de korte skinnene plassert på sidene av holderen av linsen i henhold til Figur 12c. Monter den selv-formørkende linsen i holderen og monter holderen på hjelmen. Når forstørrelseslinsen er montert, kan plasseringen justeres opp eller ned på grunnlag av brukerens ønske.

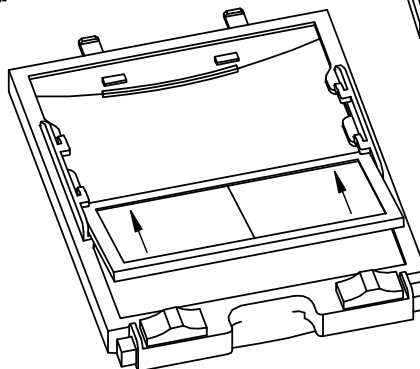
FIGUR



Figur 12a



Figur 12b



Figur 12c

PROBLEMLØSNINGSVEILEDNING FOR SELV-FORMØRKENDE LINSE

UTFØR ALLTID KONTROLLER FOR Å SIKRE AT LINSEN FUNGERER SOM DEN SKAL FØR SVEISING. TEST-knappen er til for at brukeren skal kunne kontrollere at den selvformørkende linsen blir skikkelig mørk. Dersom linsen ikke blir skikkelig mørk, kontroller bryteren for skyggeintervall og/eller den doble nummerskiven for skygge for riktig innstilling av skygge. Dersom dette ikke løser problemet ditt, skift ut batteriet med et nytt batteri og test igjen før bruk. Mens du sveiser vil buen og solcellen holde linsen ladet.

PROBLEM	MULIGE ÅRSAK	LØSNING
Filteret blir ikke mørkt når det trykkes på TEST-knappen.	Lavt batteri.	Skift ut batteriet.
Det er vanskelig å se igjennom filteret.	Linsens framdeksel er skittent.	Gjør rent eller skift ut linsens framdeksel.
	Skitten patron.	Vask den selv-formørkende linsen med en såpeblanding og en myk klut.
Filter blir ikke mørkt når buen er full.	Sensitiviteten er stilt inn for lavt.	Juster sensitiviteten til nivået som kreves.
	Linsens framdeksel er skittent.	Gjør rent eller skift ut linsens framdeksel.
	Linsen på framdekselet er skadet.	Kontroller om linsen på framdekselet har sprekker og skift om nødvendig.
	Sensorene eller solpanelet er blokkert.	Påse at du ikke blokkerer sensorene eller solpanelene med armen din eller hindrer de på annen måte mens sveisingen pågår. Skift posisjon slik at sensorene kan se sveisebuen.
	Slipemodus er valgt	Kontroller innstillingen av knotten for sensitivitet.
Filteret blir mørkt uten at buen fylles.	Nivået for sensitivitet er stilt inn for høyt.	Juster sensitiviteten til nivået som kreves.
Filteret blir værende mørkt etter at sveisingen er avsluttet.	Nivået for utsettelse er stilt inn for høyt.	Juster til nivået som kreves.
⚠ ADVARSEL		
	Sprukket linse.	Slutt (STOPP) å bruke produktet dersom dette problemet oppstår. UV/IR beskyttelsen kan redusere og medføre brannskader på øyne og hud.
	Sveisesprut skader filteret.	Linsen på framdekselet mangler, er skadet, er ødelagt, har sprekker eller er vridd. Skift ut linsen på framdekselen dersom det er nødvendig.

GARANTIINFORMASJON

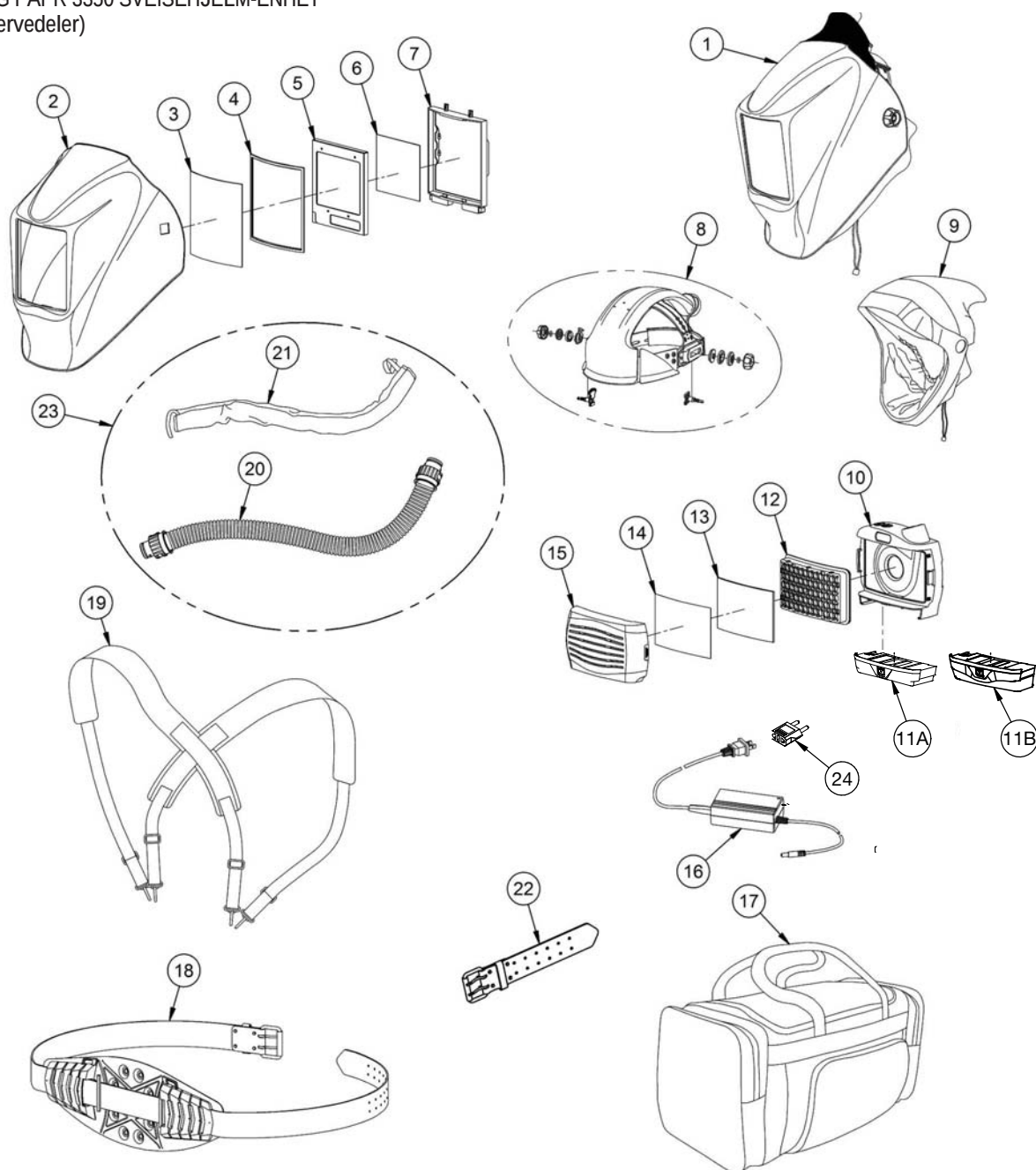
GARANTI INFORMASJON: IMWS1-referanse inkludert i det trykte materialet.

SKADE PÅ GRUNN AV SPRUTING DEKKES IKKE AV

GARANTIEN:

Bruk ikke produktet dersom de riktige beskyttende klare linsene ikke er riktig installert på begge sider av den selvformørkende linsen. De klare linsene som leveres med denne hjelmen har riktig størrelse og passer sammen med dette produktet, en bør derfor unngå å skifte ut produktet med produkt fra andre leverandører.

K3930-2 VIKING PAPR 3350 SVEISEHJELM-ENHET
(Sider med reservedeler)



VIKING PAPR 3350 SVEISEHJELM

K3930-2 VIKING PAPR 3350 SVEISEHJELM-ENHET (Sider med reservedeler)

PUNKT	DELENR.	BESKRIVELSE	MENGDE
1	KP5121-2	Viking PAPR 3350 Hjelm-enhet (PKG inkluderer hodemekanisme og hette)	1
2	M25062-15	Hjelmens skall (m/krok og feste for løkke)	1
3	KP2898-1	Utvendige dekklinser (5.25 x 4.5 in.) (PKG QTY: 5)	1
4	S27978-32	Pakning til utvendig dekklinse	1
5	KP3045-3	3350 Selv-formørkende linse	1
6	KP3044-1	Innvendig dekklinse (3.53 x 3.73 in.) (PKG QTY: 5)	1
7	S27978-33	Linseholder	1
8	KP3942-1	Hodemekanisme (inkludert plenum og svettebånd)	1
	KP3943-1	Svettebånd (PKG QTY: 2)	1
9	KP3940-1	Hette (m/krok og feste for løkke)	1
10	KP3944-1	Vifteenhets (PKG inkluderer punkt 15 – filter deksel enhet)	1
11A	KP3937-1	Batteripakke - Standard	1
11B	KP3938-1*	Batteripakke - Forlenget	1
12	KP3424-2	HE-filter enhet (PKG QTY: 2)	1
	KP3424-6	HE-filter enhet (PKG QTY: 6)	1
13	KP3935-1	For-filter (PKG QTY: 6)	1
14	KP3936-1	Gnist-skjerm	1
15	M25062-1	Filterdeksel-enhet	1
16	KP3932-1	Batteri- lader	1
17	K3096-1	Lincoln Industrial Bag	1
18	KP5123-1	PAPR-belteenhet	1
19	KP5124-1	Skulderreimenhet	1
20	M24962	Pusteslange-enhet	1
	M25062-28	Pusterørets O-ring (PKG QTY: 2)	1
21	M24964	Slangedeksel	1
22	KP3939-1*	Belteforlengelse (forlenger belter til 60")	1
23	KP5122-1	Slange-enhet (punkt 20 og 21 sammen)	1
24	KP4255-1	EUROPEISK adapter	1
	KP3046-100 *	Forstørrelsesglass, 1.00 forstørrelse	1
	KP3046-125 *	Forstørrelsesglass, 1.25 forstørrelse	1
	KP3046-150 *	Forstørrelsesglass, 1.50 forstørrelse	1
	KP3046-175 *	Forstørrelsesglass, 1.75 forstørrelse	1
	KP3046-200 *	Forstørrelsesglass, 2.00 forstørrelse	1
	KP3046-225 *	Forstørrelsesglass, 2.25 forstørrelse	1
	KP3046-250 *	Forstørrelsesglass, 2.50 forstørrelse	
* - Ekstra tilbehør			

Lincoln Electric Company
 Viking motordrevet luft-rensende Respirator Modell 3350

Appendiks med ekstra informasjon for den Europeiske Unionen og Storbritannia

Dette ekstra appendikset gir spesifikk informasjon for hvordan respiratormasken Lincoln Electric Viking Modell 3350 i EU-land og/eller land hvor EN standardene gjelder. Denne informasjonen gjelder spesifikt for det europeiske direktivet for personlig verneutstyr (EEC/89/686) og Europeisk Standard EN 12941 for forsterkede luftrensende respiratormasker. Den skal kun benyttes sammen med informasjonen som medfølger Viking PAPR 3350 Brukerveiledning i sin helhet. Brukerne av respiratormasken skal lese og forstå hele Brukerveiledningen til Viking PAPR 3350 før de tar i bruk apparatet.

Denne forsterkede luft-rensende respiratormasken (PAPR) er sertifisert av EU tekniske kontrollorgan 2056 til klasse TH2P i overensstemmelse med EN 12941-1998 / A2 2008).

Systemet er utrustet med to elektronisk kontrollerte, driftsmodeller (strøm) som kan velges av brukeren; en standard gjennomstrømningsmengde på 180 l/min og en høy gjennomstrømningsmengde på 210 l/min. Strømmen av filtrert luft måles konstant av de elektroniske komponentene og vil varsle brukeren når batteriet er utladd og ikke lenger er i stand til å forsyne energien som er nødvendig for å opprettholde gjennomstrømningsmengden som er stilt inn. Driftstiden (batteriets levetid) til respiratormasken avhenger av driftsmodus (gjennomstrømningsmengden) som er valgt, hvilke typer batteri som benyttes og filterets tilstand. Når respiratormaskinen ikke er i stand til å forsyne luftstrømmen for valgt driftsmodus vil systemet varsle om dette (se Viking PAPR 3350 Brukerveiledning side 15).

Tabell med spesifikasjoner for driftsmodus

	Standardbatteri	Batteri med forlenget levetid
Antall ladesykluser	Omtrent 500	Omtrent 500
Min. driftstid ved Standard gjennomstrømningsmengde	12.5 timer	+12.5 timer
Min. driftstid ved høy gjennomstrømningsmengde	9.5 timer	+9.5 timer
Ladetid (fra fullstendig utladd tilstand)	Omtrent 3 timer	Omtrent 4.5 timer
Nettvekt (batteri)	268 g / 0.59 lb	472 g / 1.04 lb
Spennings/amp time kapasitet	14.4 V nominell / 3.1 Ah	14.4 V nominell / 5.8 Ah

Advarsler !:

- Denne respiratormasken beskytter kun når den er slått PÅ og når den brukes med en av de valgte driftmodusene (gjennomstrømningsmengde). Den har ingen beskyttende virkning når den er slått AV.
- Respiratormasken må ikke benyttes når den er slått AV eller når det ikke arbeides innenfor en av de valgte driftmodusene (gjennomstrømningsmengde) siden oksygen raskt forsvinner og det kan danne seg karbondioksid.
- Respiratormasken bruker elektronisk strømkontroll og monitorering. Se brukerveiledningen til Viking PAPR 3350 (side 14) for innstilling og kontroll av gjennomstrømningsmengden.
- Filtrene skal kun monteres på Viking PAPR 3350 sin vifteenhets (se Viking PAPR 3350 sin brukerveiledning side 11, Figur 3) og ikke på hjelmen.
- Kontroller før bruk at funksjonen for monitorering av gjennomstrømning / alarm virker. Se brukerveiledningen til Viking PAPR 3350 (side 15).
- Brukeren av denne respiratormasken må være klar over at veldig høye arbeidsmengder kan trykket bli negativt ved maksimale inhaleringer.

KUNDE-SERVICE POLITIKK

Bedriften Lincoln Electric Company produserer og selger sveiseutstyr, forbruksmaterial og kutteutstyr av høy kvalitet. Vår utfordring er å oppfylle våre kunders behov og overgå deres forventninger. Etter behov kan kundene be Lincoln Electric om råd og informasjon knyttet til bruken av våre produkt. Vi svarer våre kunder på grunnlag av den beste informasjonen som vi er i besittelse av på det gitte tidspunktet. Lincoln Electric er ikke i stand til å garantere for disse rådene, og påtar seg ikke ansvar basert på denne informasjonen eller disse rådene. Vi tar ingen ansvar for denne informasjonen eller disse rådene, inkludert enhver garanti for kundens helsen i spesielle tilfeller. Av praktiske hensyn, kan vi heller ikke ta på oss ansvar for oppdateringer eller korrigere av denne type informasjon eller råd etter at de er utgitt. Heller ikke kan fremskaffelsen av denne informasjonen eller råd føre til at garantien utvides eller endres. Lincoln Electric er en ansvarsfull produsent, men valg og bruk av de spesifikke produktene som selges av Lincoln Electric er det kunden som kontrollerer og det er kun hans/hennes ansvar. Det finnes mange variabler som Electric ikke styrer som har innvirkning på resultatet som oppnås ved denne bruken av produsentmetoder og krav til service. Kan endres – Denne informasjonen basert på vår kunnskap på tidspunktet ved utgivelse. Vennligst se www.lincolnelectric.com for oppdatert informasjon.



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

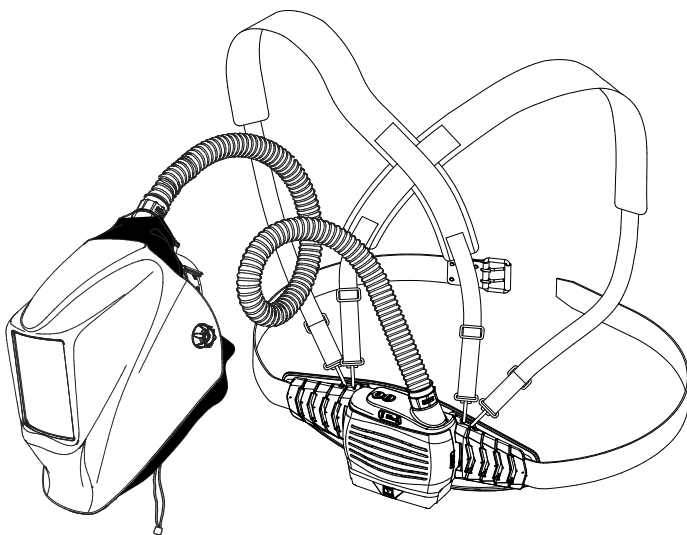
Manual del Operador

CARETA DE SOLDADURA VIKING PAPR 3350

RESPIRADOR ELÉCTRICO PURIFICADOR DE AIRE (PAPR) CON LA CARETA DE AUTO-OBSCURECIMIENTO VIKING 3350

NÚMERO DE PRODUCTO:

12586



Registre su máquina:

www.lincolnelectric.com/register

Localizador de Servicio y Distribuidores Autorizados:

www.lincolnelectric.com/locator

ADVERTENCIA: Los usuarios deberán leer y comprender las instrucciones del usuario antes de usar el producto. El uso de este respirador por parte de personas no capacitadas ni calificadas, o un uso que no se apega a estas instrucciones del usuario puede afectar adversamente el desempeño del respirador y podría resultar peligroso a su salud. Conserve este manual del operador para referencia futura.

Guardar para referencia futura

Fecha de Compra

K#: (ejemplo: K3930-1)

Número de serie: (ejemplo: U1060512345)

ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD – LEA ANTES DE USAR

Consulte <http://www.lincolnelectric.com/safety> para información de seguridad adicional.

Los HUMOS Y GASES pueden ser peligrosos para su salud.

- Los humos generados por el uso normal de los productos de soldadura contienen cantidades importantes de compuestos potencialmente peligrosos. Vea la etiqueta/prospecto de los consumibles.
- Mantenga su cabeza alejada de los humos.
- Utilice suficiente ventilación o escape en el arco, o ambos, para alejar los humos y gases de su zona de respiración y área general.
- Deberá utilizarse un respirador aprobado a menos que las evaluaciones de exposición estén por debajo de los límites de exposición aplicables.
- Cuando se suelda con electrodos que pueden requerir ventilación adicional como los de acero inoxidable o recubrimiento duro (vea las instrucciones en el contenedor o Ficha de Datos de Seguridad (SDS) o soldadura en acero enchapado con plomo o cadmio y otros metales o recubrimientos que producen humos altamente tóxicos, mantenga la exposición tan baja como sea posible y dentro de los límites OSHA PEL y ACGIH TLV aplicables utilizando escape local o ventilación mecánica. En los espacios confinados o en algunas circunstancias en exteriores, tal vez se requiera un respirador. Asimismo, se requiere tener precauciones adicionales al soldar en acero galvanizado.



medios de filtración deberán utilizarse sólo en las configuraciones enumeradas en la etiqueta de instrucciones de usuario. Consúltela para la lista de los componentes aprobados.

Este respirador no es capaz ni está aprobado para utilizarse en un área que incluye niveles peligrosos de gases. Es sólo efectivo para filtrar contaminantes particulados.

Los Rayos del ARCO pueden lesionar los ojos y quemar la piel

- Antes de soldar, inspeccione siempre la careta y lente de filtro para asegurarse de que están en buenas condiciones y sin dañar.
- Revise para ver que el lente transparente está limpio y montado en forma segura en la careta.
- Siempre utilice lentes o lentillas de seguridad bajo la careta de soldadura y ropa protectora para proteger su piel contra la radiación, quemaduras y salpicaduras.
- Asegúrese de que la radiación óptica de los arcos de otros soldadores en el área inmediata no entre por detrás de la careta y filtro de auto-oscurecimiento.
- Deje de soldar inmediatamente si el lente de auto-oscurecimiento no se oscurece cuando se inicia el arco. Vea el manual de instrucciones para la información de localización de averías.
- No suelde en la posición sobre cabeza mientras utiliza esta careta.



IMPORTANTE: ESTE RESPIRADOR ESTÁ DESTINADO A SER UTILIZADO POR INDIVIDUOS CAPACITADOS CONFORME A TODAS LAS ESTIPULACIONES DE UN PROGRAMA DE PROTECCIÓN RESPIRATORIA QUE CUMPLE CON LOS REQUERIMIENTOS DEL ESTÁNDAR OSHA 29 CFR 1910.134 DISPONIBLE EN EL DEPARTAMENTO ESTADOUNIDENSE DEL TRABAJO, SEGURIDAD OCUPACIONAL Y ADMINISTRACIÓN DE LA SALUD, Y EN CANADA CUMPLE CON CSA Z94.4.

El Viking PAPR 3350 está aprobado para utilizarse en ambientes donde:

- Las concentraciones de partículas son conocidas y están caracterizadas.
- Las concentraciones de partículas no son inmediatamente peligrosas para la vida o salud (IDLH).
- Las atmósferas NO carecen de oxígeno.
- Las concentraciones de contaminantes no exceden la Concentración de Uso Máxima (MUC) determinada utilizando el Factor de Protección Asignado (APF) para el sistema de respirador específico o el APF establecido por los estándares gubernamentales específicos, lo que sea mas bajo.

Los componentes del respirador Viking PAPR 3350 y

Nota: Los Filtros de Auto-Obscurecimiento en las caretas de Lincoln están diseñados para proteger al usuario contra los rayos ultravioleta e infrarrojos tanto en un estado claro como oscuro. No importa en qué sombra esté configurado el lente, la protección UV/IR siempre está presente.

GRACIAS POR SELECCIONAR UN PRODUCTO DE CALIDAD DE LINCOLN ELECTRIC.

SÍRVASE EXAMINAR INMEDIATAMENTE LA CAJA Y EQUIPO EN BUSCA DE DAÑOS

Cuando este equipo se envía, los derechos pasan al comprador después de recibirlo del transportista. En consecuencia, las reclamaciones por daños en el material durante el transporte deberán ser hechas por el comprador ante la compañía de transporte en el momento en que se recibe el envío.

LA SEGURIDAD DEPENDE DE USTED

El equipo de soldadura de arco y corte de Lincoln está diseñado y construido teniendo la seguridad en mente. Sin embargo, su seguridad general puede mejorar a través de una instalación adecuada...y una operación cuidadosa de su parte. **NO INSTALE, OPERE O REPARE ESTE EQUIPO SIN LEER ESTE MANUAL Y LAS PRECAUCIONES DE SEGURIDAD CONTENIDAS EN EL MISMO.** Y, lo más importantes, piense antes de actuar y tenga cuidado.



ADVERTENCIA

Esta instrucción aparece cuando debe seguirse la información con exactitud para evitar lesiones personales serias o perder la vida.



PRECAUCIÓN

Esta instrucción aparece cuando debe seguirse la información para evitar lesiones personales menores o daños al equipo.



MANTENGA SU CABEZA ALEJADA DE LOS HUMOS.

NO se acerque demasiado al arco. Utilice lentes correctivos si es necesario para permanecer a una distancia razonable del arco.

LEA y obedezca la Ficha de Datos de Seguridad del Material (MSDS) y la etiqueta de advertencia que aparece en todos los contenedores de los materiales de soldadura.

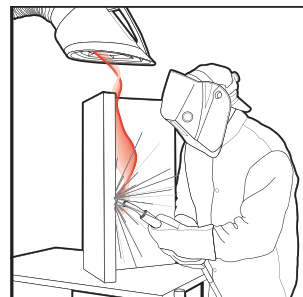
UTILICE SUFICIENTE VENTILACIÓN

o escape en el arco, o ambos, para alejar los humos y gases de su zona de respiración y área en general.

EN UN CUARTO GRANDE O EN EXTERIORES la ventilación natural puede ser adecuada si mantiene su cabeza fuera de los humos (vea a continuación).

UTILICE CORRIENTES NATURALES o ventiladores para alejar los humos de su cara.

Si desarrolla síntomas inusuales, vea a su supervisor. Tal vez sea necesario revisar la atmósfera de soldadura y sistema de ventilación.



UTILICE PROTECCIÓN CORRECTA DE OJOS, OÍDOS Y CUERPO

PROTEJA sus ojos y cara poniéndose adecuadamente la careta de soldadura y con el grado correcto de la placa de filtro (Vea ANSI Z49.1).

PROTEJA su cuerpo contra la salpicadura de soldadura y destellos del arco con ropa protectora incluyendo ropa de lana, mandil y guantes a prueba de fuego, pantalones de cuero y botas altas.

PROTEJA a otros de la salpicadura, destellos y deslumbramiento con pantallas o barreras protectoras.

EN ALGUNAS ÁREAS, la protección contra el ruido puede ser benéfica.

ASEGÚRESE de que el equipo protector está en buenas condiciones.

Asimismo, utilice lentes de seguridad en el área de trabajo **EN TODO MOMENTO.**



SITUACIONES ESPECIALES

NO SUELDE O CORTE los contenedores o materiales que previamente habían estado en contacto con las sustancias peligrosas a menos que estén bien limpios. Esto es extremadamente peligroso.

NO SUELDE O CORTE partes pintadas o chapeadas a menos que haya tomado precauciones especiales con la ventilación. Pueden liberar humos o gases altamente tóxicos.

Medidas de precaución adicionales

PROTEJA a los cilindros de gas comprimido del calor excesivo, descargas mecánicas y arcos; sujete los cilindros para que no se caigan.

ASEGÚRESE de que los cilindros nunca estén aterrizados o sean parte de un circuito eléctrico.

REMUEVA todos los riesgos de incendio potenciales del área de soldadura.

SIEMPRE TENGA EQUIPO CONTRA INCENDIO LISTO PARA USO INMEDIATO Y SEPA CÓMO USARLO.



SECCIÓN A: ADVERTENCIAS



ADVERTENCIAS DE LA PROPUESTA 65 DE CALIFORNIA

Motores Diesel

El Estado de California tiene conocimiento de que el escape del motor diesel y algunas de sus partes provocan cáncer, defectos de nacimiento y otros daños reproductivos.

Motores de Gasolina

El Estado de California tiene conocimiento de que el escape del motor de este producto contiene productos químicos provocan cáncer, defectos de nacimiento y otros daños reproductivos.

LA SOLDADURA DE ARCO PUEDE SER PELIGROSA, PROTÉJASE Y A OTROS DE POSIBLES LESIONES SERIAS O LA MUERTE. MANTENGA A LOS NIÑOS ALEJADOS. LOS USUARIOS DE MARCAPASOS DEBERÁN CONSULTAR A SU DOCTOR ANTES DE OPERAR.

Lea y comprenda los siguientes puntos importantes de seguridad. Para información de seguridad adicional, se recomienda ampliamente que compre una copia de "Seguridad en la Soldadura y Corte – Estándar ANSI Z49.1" de la Sociedad de Soldadura Estadounidense, P.O. Box 351040, Miami, Florida 33135 o Estándar CSA W117.2-1974. Una copia gratis del folleto "Seguridad de Soldadura de Arco" E205 está disponible de la Lincoln Electric Company, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117 – 1199.

ASEGÚRESE DE QUE TODOS LOS PROCEDIMIENTOS DE INSTALACIÓN, OPERACIÓN, MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN SEAN REALIZADOS SÓLO POR INDIVIDUOS CALIFICADOS.



PARA EQUIPO IMPULSADO POR MOTOR.



1.a. Apague el motor antes de la localización de averías y trabajo de mantenimiento, a menos que el trabajo de mantenimiento requiera que esté funcionando.

1.b. Opere los motores en áreas abiertas y bien ventiladas o ventile los humos del escape del motor hacia el exterior.

1.c. No cargue el combustible cerca de un arco de soldadura de flama abierta o cuando el motor esté funcionando. Pare el motor y permita que se enfríe antes de volver a cargar para evitar que el combustible derramado se vaporice al entrar en contacto con las partes calientes del motor y se encienda. No derrame el combustible cuando llene el tanque. Si derrama combustible, límpielo y no encienda el motor hasta haber eliminado los humos.



1.d. Mantenga todas las guardas, cubiertas y dispositivos de seguridad en su lugar y en buenas condiciones. Mantenga las manos, cabello, ropa y herramientas alejados de las bandas V, engranajes, ventiladores y todas las otras partes móviles cuando encienda, opere o repare el equipo.



1.e. En algunos casos, tal vez sea necesario remover las guardas de seguridad para realizar el mantenimiento requerido. Remueva las guardas sólo cuando sea necesario y vuélvalas a colocar cuando haya completado el mantenimiento que requirió su remoción.

1.f. No ponga sus manos cerca del ventilador del motor. No intente anular el gobernador presionando las varillas del control de mariposa mientras funciona el motor.

1.g. A fin de evitar encender accidentalmente los motores de gasolina al girar el motor o generador de soldadura durante el trabajo de mantenimiento, desconecte los alambres de las bujías, tapón del distribuidor o alambre magneto.

1.h. A fin de evitar escaldamiento, no remueva el tapón de presión del radiador cuando el motor esté caliente.



LOS CAMPOS ELÉCTRICOS Y MAGNÉTICOS PUEDEN SER PELIGROSOS



2.a. La corriente eléctrica que fluye a través de cualquier conductor provoca Campos Eléctricos y Magnéticos (EMF) localizados. La corriente de soldadura crea campos EMF alrededor de los cables de soldadura y máquinas de soldadura.

2.b. Los campos EMF pueden interferir con algunos marcapasos y los soldadores que tienen un marcapasos deberán consultar a su médico antes de soldar.

2.c. La exposición a los campos EMF en la soldadura puede tener otros efectos en la salud que se desconocen.

2.d. Todos los soldadores deberán utilizar los siguientes procedimientos, a fin de minimizar la exposición a los campos EMF del circuito de soldadura:

2.d.1. Enrute juntos los cables del electrodo y trabajo – Asegúrelos con cinta cuando sea posible.

2.d.2. Nunca enrolle el cable del electrodo alrededor de su cuerpo.

2.d.3. No coloque su cuerpo entre los cables del electrodo y trabajo. Si el cable del electrodo está en su lado derecho, el cable de trabajo deberá estar también en su lado derecho.

2.d.4. Conecte el cable de trabajo a la pieza de trabajo tan cerca como sea posible al área que está siendo soldada.

2.d.5. No trabaje al lado de la fuente de poder de soldadura.



LA DESCARGA ELÉCTRICA PUEDE PROVOCAR LA MUERTE.



- 3.a. Los circuitos del electrodo y trabajo (o tierra) están eléctricamente “calientes” cuando la soldadora está encendida. No toque estas partes “calientes” con su piel desnuda o ropa mojada. Utilice guantes secos sin perforaciones para aislar sus manos.
- 3.b. Aíslese del trabajo y tierra utilizando aislamiento seco. Asegúrese de que el aislamiento sea lo suficientemente grande para cubrir su área completa de contacto físico con el trabajo y tierra.

Además de las precauciones de seguridad normales, si la soldadura debe realizarse bajo condiciones eléctricamente peligrosas (en lugares húmedos o mientras utiliza ropa mojada; en las estructuras metálicas como los pisos, rejas o andamios; cuando esté en espacios reducidos y en posiciones incómodas como estar sentado, de rodillas o acostado, si hay un alto riesgo de contacto accidental o inevitable con la pieza de trabajo o tierra) utilice el siguiente equipo:

- Soldadora (Alambre) de Voltaje Constante de CD Semiautomática.
 - Soldadora Manual de CD (Varilla).
 - Soldadora de CA con Control de Voltaje Reducido.
- 3.c. En la soldadura de alambre semiautomática o automática, el electrodo, carrete del electrodo, cabezal de soldadura, tobera o pistola de soldadura semiautomática también están eléctricamente “calientes”.
 - 3.d. Siempre asegúrese de que el cable de trabajo haga una buena conexión eléctrica con el metal que está siendo soldado. La conexión deberá estar tan cerca como sea posible del área que está siendo soldada.
 - 3.e. Aterrice el trabajo o metal a soldarse a un buen aterrizamiento (tierra física) eléctrico.
 - 3.f. Mantenga el portaelectrodo, pinza de trabajo, cable de soldadura y máquina de soldadura en buenas condiciones de operación segura.
 - 3.g. Nunca sumerja los electrodos en agua para enfriarlos.
 - 3.h. Nunca toque de manera simultánea las partes eléctricamente “calientes” de los portaelectrodos conectados a dos sopladoras porque el voltaje entre las dos pueden ser el total del voltaje de circuito abierto de ambas soldadoras.
 - 3.i. Cuando trabaja sobre el nivel del piso, utilice un cinturón de seguridad para protegerse de una caída en caso de descarga.
 - 3.j. Vea también los elementos 6.c. y 8.



LOS RAYOS DEL ARCO PUEDEN QUEMAR.



- 4.a. Utilice una careta con el filtro adecuado y placas de cubierta para proteger sus ojos de las chispas y rayos del arco cuando esté soldando u observando una soldadura de arco abierto. La careta y lente del filtro deberán cumplir con los estándares ANSI Z87. 1.
- 4.b. Utilice ropa adecuada hecha de material durable resistente a las flamas para proteger su piel y la de sus ayudantes contra los rayos del arco.
- 4.c. Proteja a otro personal cercano con pantallas adecuadas no inflamables y/o adviértales que no deben observar el arco ni exponerse a los rayos del mismo ni a la salpicadura caliente o metal.



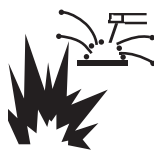
LOS HUMOS Y GASES PUEDEN SER PELIGROSOS.



- 5.a. La soldadura puede producir humos y gases peligrosos para la salud. Evite respirar estos humos y gases. Cuando suelde, mantenga su cabeza fuera de los humos. Utilice suficiente ventilación y/o escape en el arco para mantener los humos y gases alejados de la zona de respiración. **Cuando suelde con electrodos que requieren ventilación especial como recubrimiento de acero inoxidable o duro (vea las instrucciones en el contenedor o MSDS) o en el acero chapado con plomo o cadmio y otros metales o recubrimientos que producen humos altamente tóxicos, mantenga la exposición tan baja como sea posible y dentro de los límites aplicables OSH APEL y ACGIH TLV utilizando el escape local o ventilación mecánica. En los espacios confinados o en algunas circunstancias, en exteriores, tal vez se requiera un respirador. También se requieren precauciones adicionales al soldar acero galvanizado.**
- 5.b. La operación del equipo de control de humos de soldadura se ve afectada por varios factores incluyendo el uso y posicionamiento adecuados del equipo, mantenimiento del equipo y el procedimiento de soldadura específico y aplicación involucrada. Deberá revisarse el nivel de exposición del trabajador después de la instalación y periódicamente después para asegurarse de que está dentro de los límites aplicables OSH APEL y ACGIH TLV.
- 5.c. No suelde en lugares cerca de vapores de hidrocarburos clorados provenientes de las operaciones de desengrasado, limpieza o rociado. El calor y rayos del arco pueden reaccionar con vapores de solventes para formar fosgeno, y un gas altamente tóxico y otros productos irritantes.
- 5.d. Los gases protectores utilizados para soldadura de arco pueden desplazar el aire y provocar lesiones o muerte. Siempre utilice suficiente ventilación, especialmente en áreas confinadas, a fin de asegurar que el aire de respiración sea seguro.
- 5.e. Lea y comprenda las instrucciones del fabricante de este equipo y los consumibles a utilizarse, incluyendo la ficha de datos de seguridad de material (MSDS) y siga las prácticas de seguridad de su patrón. Las formas MSDS están disponibles de su distribuidor de soldadura o del fabricante.
- 5.f. Vea también el rubro 1.b.



LAS CHISPAS DE SOLDADURA Y CORTE PUEDEN PROVOCAR INCENDIO O EXPLOSIÓN.



- 6.a. Remueva los riesgos de incendio del área de soldadura. Si esto no es posible, cúbralos para evitar que las chispas de soldadura provoquen un incendio. Recuerde que las chispas y materiales calientes de la soldadura pueden atravesar fácilmente pequeñas fisuras y aperturas, y penetrar en las áreas adyacentes. Evite soldar cerca de las líneas hidráulicas. Tenga un extinguidor de incendios a la mano.
- 6.b. Cuando deban utilizarse gases comprimidos en el sitio de trabajo, deberán tenerse precauciones especiales para evitar situaciones peligrosas. Consulte “Seguridad en la Soldadura y Corte” (Estándar ANSI Z49.1) y la información de operación para el equipo que se está utilizando.
- 6.c. Cuando no esté soldando, asegúrese de que ninguna parte del circuito del electrodo esté tocando el trabajo o tierra. El contacto accidental puede provocar sobrecalentamiento y crear un peligro de incendio.
- 6.d. No caliente, corte o suelde tanques, barriles o contenedores hasta haber tomado los pasos adecuados para asegurar que dichos procedimientos no causarán vapores inflamables o tóxicos a partir de las sustancias dentro. Pueden provocar una explosión incluso cuando se han “limpiado”. Para información, compre “Prácticas Seguras Recomendadas para la Preparación de la Soldadura y Corte de Contenedores y Tubería Que Han Albergado Sustancias Peligrosas”, AWS F4.1 de la Sociedad de Soldadura Estadounidense (vea la dirección anterior).
- 6.e. Ventile los moldes o contenedores huecos antes de calentar, cortar o soldar. Pueden explotar.
- 6.f. Las chispas y salpicaduras saltan del arco de soldadura. Utilice vestimenta protectora libre de aceite como guantes de cuero, camisa pesada, pantalones sin dobladillo, zapatos altos y una gorra sobre su cabello. Utilice tapones para los oídos cuando suelde fuera de posición o en lugares confinados. Siempre utilice lentes de seguridad con protecciones laterales cuando esté en un área de soldadura.
- 6.g. Conecte el cable de trabajo al trabajo tan cerca del área de soldadura como sea práctico. Los cables de trabajo conectados al almacén del edificio u otros lugares lejos del área de soldadura aumentan la posibilidad de que corriente de soldadura pase a través de cadenas elevadoras, cables de grúas u otros circuitos alternos. Esto puede crear riesgos de incendio o sobrecalentar cadenas o cables elevadores hasta que caigan.
- 6.h. También vea el rubro 1.c.
- 6.i. Lea y siga NFPA 51B “Estándar para la Prevención de Incendios Durante la Soldadura, Corte y Otro Trabajo Caliente” disponible de NFPA, 1 Batterymarch Park, PO box 9101, Quincy, Ma 022690-9101.
- 6.j. No utilice una fuente de poder de soldadura para descongelar tuberías.



EL CILINDRO PUEDE EXPLOTAR SI SE DAÑA.



- 7.a. Utilice sólo cilindros de gas comprimido que contengan el gas protector correcto para el proceso utilizado y reguladores de operación adecuados diseñados para el gas y presión utilizados. Todas las mangueras, conexiones, etc. deberán ser las adecuadas para la aplicación y mantenerse en buenas condiciones.
- 7.b. Siempre mantenga los cilindros en una posición vertical debidamente encadenados a un carro de transporte o soporte fijo.
- 7.c. Los cilindros deberán colocarse:
 - Lejos de las áreas donde puedan golpearse o estar sujetos a daño físico.
 - Una distancia segura de la soldadura de arco u operaciones de corte, y cualquier otra fuente de calor, chispas o flama.
- 7.d. Nunca permita que el electrodo, portaelectrodo o cualquier otra parte eléctricamente “caliente” toque un cilindro.
- 7.e. Mantenga su cabeza y cara lejos de la salida de la válvula del cilindro cuando abra la misma.
- 7.f. Los tapones de protección de las válvulas siempre deberán estar en su lugar y apretarse a mano excepto cuando el cilindro esté en uso o conectado para uso.
- 7.g. Lea y siga las instrucciones sobre cilindros de gas comprimido, equipo asociado y publicación CGA P-1 “Precauciones para Manejo Seguro de Gases Comprimidos en Cilindros” disponibles de la Asociación de Gas Comprimido 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA 22202.



PARA EQUIPO ACCIONADO ELÉCTRICAMENTE.



- 8.a. Apague la alimentación utilizando el interruptor de desconexión en la caja de fusibles antes de trabajar en el equipo.
- 8.b. Instale el equipo de acuerdo con el Código Eléctrico Nacional de los Estados Unidos, todos los códigos locales y las recomendaciones del fabricante
- 8.c. Aterrice el equipo conforme al Código Eléctrico Nacional de los Estados Unidos y las recomendaciones del fabricante.

Consulte

<http://www.lincolnelectric.com/safety> para información de seguridad adicional.



Guía Web Interactiva de Seguridad de Soldadura para dispositivos móviles.

Obtenga la aplicación móvil gratis en <http://gettag.mobi>

	Página
ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD – LEER ANTES DE USAR	2
Seguridad de la Soldadura de Arco	2
Advertencias de Seguridad Estándar para las Fuentes de Poder y Alimentadores de Alambre.....	3 a 6
Tabla de Contenido	7
Precauciones y Limitaciones	8
Sección del Respirador Eléctrico Purificador de Aire	8
Especificaciones del Respirador.....	8
Operaciones de la Batería.....	9
Instalación de la Batería Recargable	10
Instalación del Filtro	11
Instalación del Tubo de Respiración.....	12
Instalación de los Tirantes	13
Controles del Respirador	14
Operación de la Alarma de Flujo de Aire	15
Control del Flujo de Aire.....	16
Preparación para el Uso.....	17
Procedimiento de Colocación del Respirador	18
Mantenimiento y Almacenamiento del Respirador.....	18
Guía de Localización de Averías del Respirador	19
Sección de la Careta de Auto-Obscurecimiento	20
Información de la Careta/Lente.....	20
Especificaciones del Lente de Auto-Obscurecimiento	21
Instrucciones de Operación de la Careta de Soldadura.....	22
Operación/Funciones del Cartucho	23
Configuraciones de la Guía de Sombreado	24
Reemplazo del Cartucho y Lente.....	25
Guía de Localización de Averías de la Careta de Soldadura	26
Información de Garantía de la Careta.....	27
Partes de Reemplazo de la Careta	27
Accesorios Opcionales.....	27
Información de Garantía	28
Páginas de Partes	28, 29

PRECAUCIONES Y LIMITACIONES

- A – No es para uso en atmósferas que contienen menos de 19.5% de oxígeno.
- B – No es para uso en atmósferas inmediatamente peligrosas para la vida o salud.
- C – No exceda las concentraciones de uso máximas establecidas por los estándares regulatorios.
- F – No utilice respiradores eléctricos purificadores de aire si el flujo de aire es de menos de cuatro cfm (115 lpm) para las caretas de ajuste ceñido o de seis cfm (170 lpm) para cascos y/o caretas.
- I – Contiene partes eléctricas que pueden causar ignición en atmósferas inflamables o explosivas.
- J - No utilizar y mantener adecuadamente este producto podría resultar en lesiones o la muerte.
- L – Siga las Instrucciones del Usuario del fabricante para cambiar los cartuchos, recipientes y/o filtros.
- M – Todos los respiradores aprobados deberán seleccionarse, ajustarse, utilizarse y mantenerse conforme a MSHA, OSHA, y otras regulaciones aplicables.
- N – Nunca sustituya, modifique, agregue u omita partes. Utilice únicamente partes de reemplazo en la configuración como lo especifica el fabricante.
- O - Consulte las Instrucciones del Usuario, y/o manuales de mantenimiento para información sobre el uso y mantenimiento de estos respiradores.
- P - No evalúa los respiradores en cuanto a su uso como máscaras quirúrgicas.
- S - Aplican Instrucciones de Usuario especiales o críticas y/o limitaciones de uso específicas. Consulte las Instrucciones de Usuario antes de colocarse el producto.

SECCIÓN DEL RESPIRADOR ELÉCTRICO PURIFICADOR DE AIRE

ESPECIFICACIONES DEL RESPIRADOR

Tamaño del Ensamble del Ventilador	203 x 191 x 76 mm (8" W x 7.5" T x 3" D)
Peso del Ventilador (incluye batería, cinturón y filtros)	1338 g (47 oz.)
Weight of Helmet Assembly	899 g (32 oz.)
Flujo de Aire	Baja Velocidad: 170+ lpm (6+ cfm) Alta Velocidad: 210+ lpm (7.4+ cfm)
Temperatura de Operación	23°F to 131°F (-5° to 55°C)
Temperatura de Almacenamiento	23°F to 131°F (-5° to 55°C)
Humedad de Almacenamiento	<80%
Tipo de Batería	Ion de Litio (Recargable)
Tiempo de Carga de la Batería	Cerca de tres horas
Vida de la Batería	Aproximadamente 500 cargas
Tamaño del Cinturón ⁽³⁾	736 a 1321 mm (29 a 52 pulgs.)
Cumplimiento de la Careta	ANSI Z87.1-2010, CSA Z94.3, CE EN 379
Aprobación del Respirador ⁽¹⁾	EN 12941, AS/NVS 1716
Factor de Protección Asignado ⁽²⁾	25

(1) Consulte la etiqueta de página de partes para la configuración del sistema.

(2) APF=25 para Respirador Eléctrico Purificador de Aire de ajuste suelto conforme a OSHA 3352-02 2009, cuando el patrón implementa un programa de respirador continuo y efectivo en cumplimiento con el Estándar de Protección Respiratoria (29 CFR 1910.134).

(3) Tamaño máximo del cinturón de 152.4 mm (60 pulgs.) con accesorio de extensión de cinturón (vea la Página de Partes en este manual).

OPERACIÓN DE LA BATERÍA

⚠ ADVERTENCIA

Seguridad de la Batería

- Mantenga la batería alejada del fuego o calor ya que esto puede hacer que la batería explote y resultar en lesiones serias o la muerte.
- La batería deberá cargarse únicamente con el cargador de ion de litio proporcionado. Cargue en un lugar abierto y bien ventilado.
- El cargador esta diseñado sólo para uso en interiores.
- No permita que la batería se moje.
- No intente desensamblar o reparar la batería. Las baterías de ion de litio no requieren mantenimiento.
- Eliminación de la batería – la batería deberá desecharse o reciclarse adecuadamente.

Carga de la batería recargable

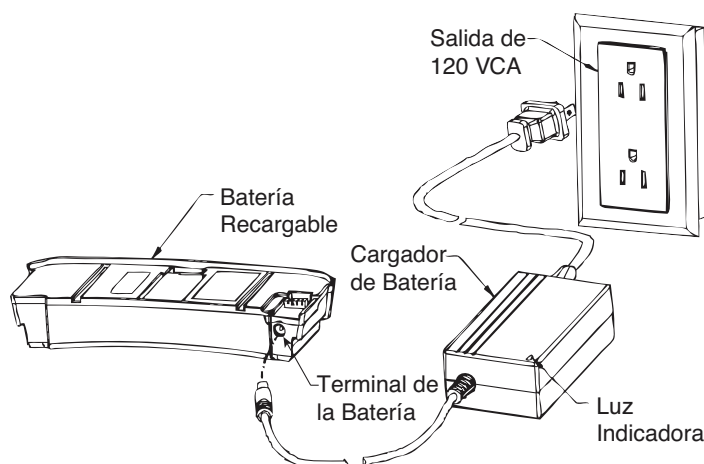
- Cargue la batería antes del primer uso o si la batería no se ha utilizado por una semana. Siempre recargue la batería antes de que se descargue totalmente.
- Las baterías que no están en uso deberán cargarse por lo menos una vez al año.

Remueva la batería recargable del ensamble del ventilador. Utilice un adaptador de enchufe europeo si es necesario. Conecte el cable del cargador a la terminal de la batería. Enchufe el cargador en un receptáculo de 120 VCA. La batería recargable no necesita descargarse antes de cargarla.

La luz indicadora del cargador se encenderá de color rojo cuando la batería se esté cargando. Cuando esté a punto de acabar, la luz indicadora se volverá verde informando así al usuario que la batería está totalmente

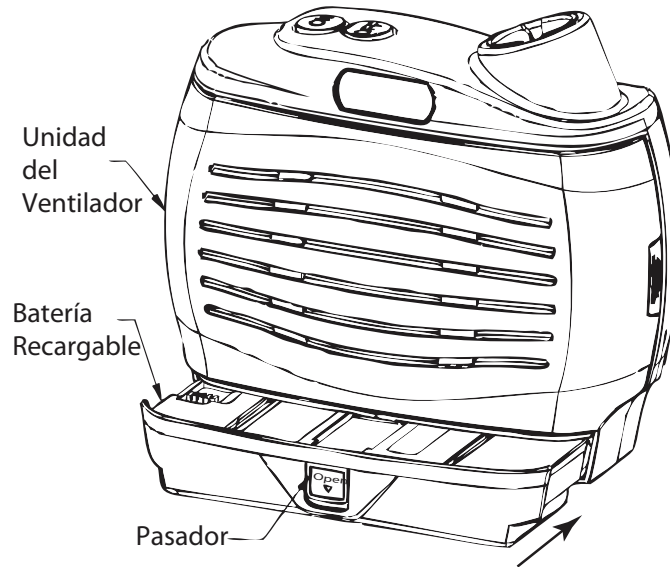
cargada (tiempo normal de carga, aproximadamente 3 horas). Aunque está bien dejar la batería recargable conectada al cargador, se recomienda que una vez que está totalmente cargada se desconecte del cargador.

FIGURA 1



Instalación de la Batería Recargable

FIGURA 2



Deslice la batería recargable dentro de la unidad del ventilador, justo debajo de la cubierta del filtro hasta que el pasador de la batería encaje en su posición. Es muy importante que la batería encaje en su posición, esto garantiza que está asegurada en su lugar y que no se deslizará hacia afuera causando posibles paros molestos mientras está en uso.

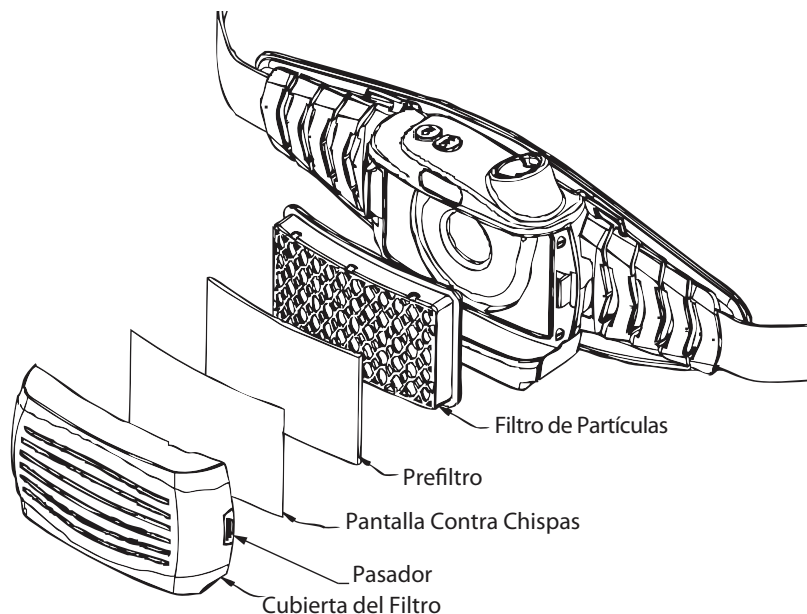
A fin de remover la batería recargable, simplemente oprima el pasador para liberarla y deslícela fuera de la unidad del ventilador.

INSTALACIÓN DEL FILTRO**⚠ ADVERTENCIA**

página de partes en la parte posterior de este manual del operador, a fin de utilizar los filtros adecuados con este respirador.

Seguridad del Filtro

- No utilice el respirador sin la pantalla contra chispas, prefiltro y el filtro de partículas HE (HEPA) instalados. La aprobación de este PAPR es con la pantalla contra chispas, prefiltro y el filtro de partículas HE instalados; utilizar el respirador sin ninguno de estos elementos no está en conformidad con la aprobación y puede ser peligroso para su salud.
- Reemplace los filtros de aire cuando estén dañados u obstruidos. NO lave ni limpie con aire comprimido; tampoco vuelva a utilizar filtros de aire sucios.
- Utilice los filtros de reemplazo específicos indicados en este manual. El uso de otros filtros está en violación de la aprobación del sistema de respirador. Consulte la etiqueta de página de partes para la configuración del sistema.

FIGURA 3

Instale la pantalla contra chispas, prefiltro y el filtro de partículas HE en la cubierta del filtro exactamente tal y como se muestra.

Instale el ensamble de la cubierta del filtro en la unidad del ventilador asegurando las lengüetas de la cubierta del filtro en las abrazaderas de la unidad del ventilador, y girando el ensamble para cerrar. Empuje el ensamble de la cubierta del filtro hacia abajo hasta que el pasador haga clic y encaje en su posición asegurando este ensamble. Asegúrese de que el ensamble de la cubierta del filtro esté asegurado al cuerpo de la unidad del ventilador. Inspeccione el lado del pasador de la cubierta y el lado opuesto para ver si la cubierta del filtro está bien asegurada.

A fin de reemplazar el filtro, oprima el pasador para liberar la cubierta del filtro y reemplace el filtro como se muestra en la figura 3. Consulte la etiqueta de

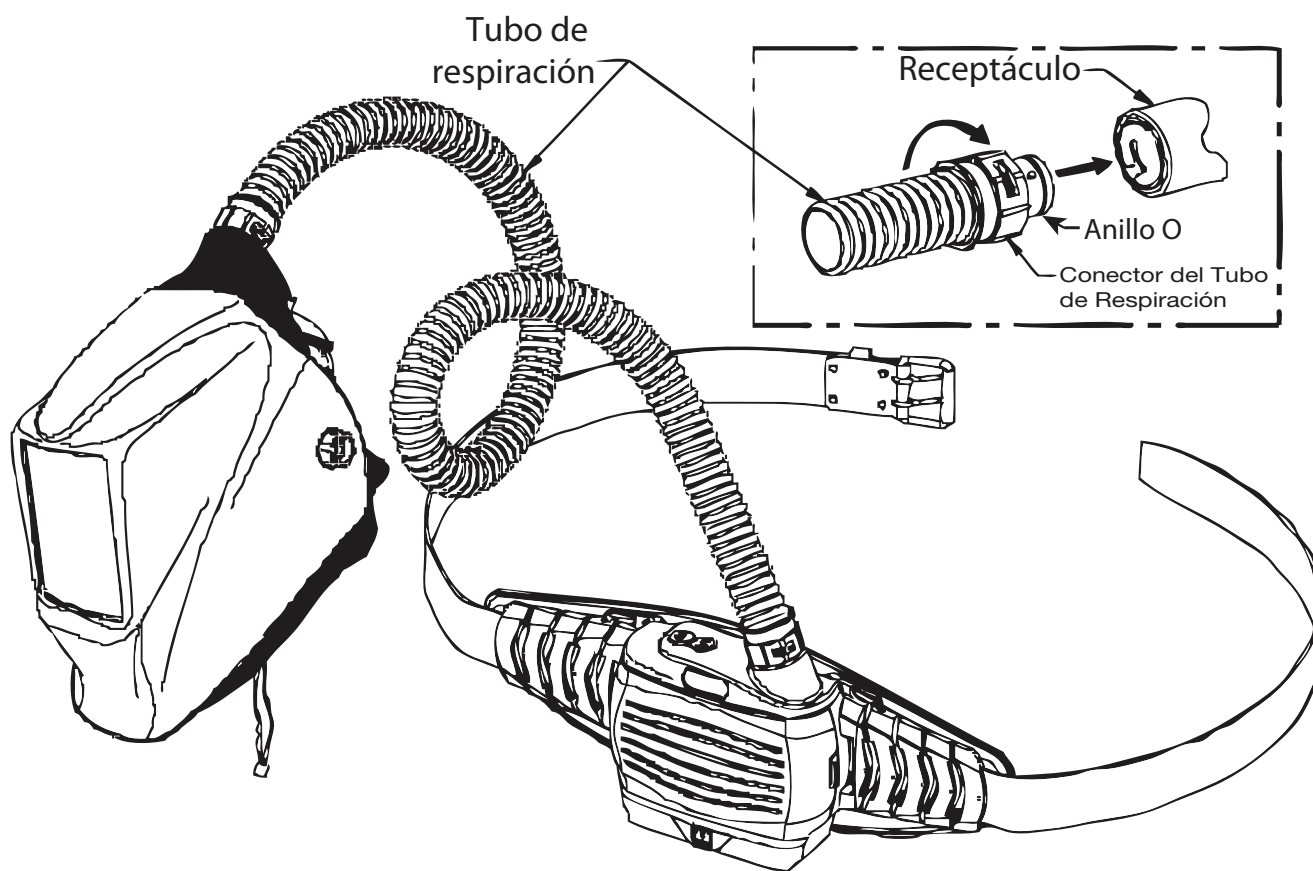
INSTALACIÓN DEL TUBO DE RESPIRACIÓN

ADVERTENCIA

Seguridad del tubo de respiración

- Asegúrese de que el tubo de respiración este bien instalado o aire no filtrado puede entrar a la careta.
- Asegúrese de que el anillo O esté bien instalado en el conector del tubo y de que no haya signos visibles de cortes o desgarres en el anillo O. Reemplace éste último si está dañado.
- No utilice el respirador si el anillo O no está presente.

FIGURA 4



Conexión del tubo de respiración al ventilador

Alinee los pines del conector del tubo con los canales en el receptáculo de la unidad del ventilador. Inserte el conector tanto como pueda en la unidad del ventilador y gire el conector un 1/8 de vuelta a la derecha para asegurar este extremo del tubo de respiración.

Conexión del tubo de respiración a la careta

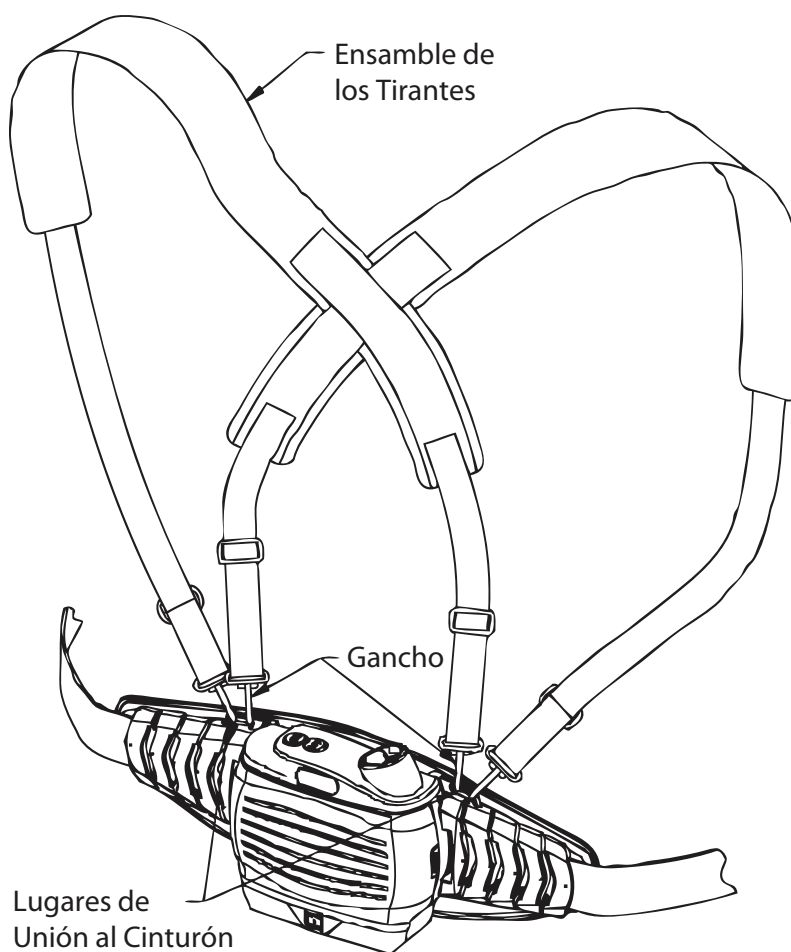
Alinee los pines del conector del tubo con los canales en el receptáculo de la careta. Inserte el conector tanto como pueda en el receptáculo de la careta y gire el conector un 1/8 de vuelta a la derecha para asegurar este extremo del tubo de respiración. Si el tubo está enredado, desconecte un extremo del tubo de respiración. Desenrede el tubo y vuelva a conectar.

A fin de remover el tubo de respiración, gire el conector un 1/8 de vuelta a la izquierda y jale el conector hacia afuera para liberarlo de la careta o unidad del ventilador.

INSTALACIÓN DE LOS TIRANTES

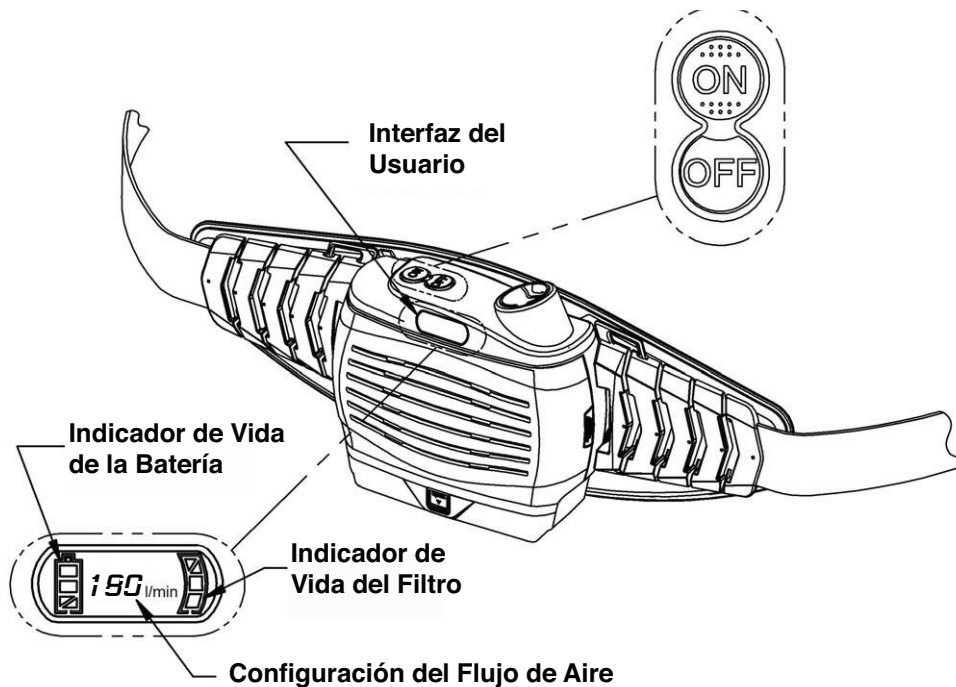
Conecte los ganchos (4 en total) del ensamble de los tirantes en los puntos de unión del cinturón, tal y como se muestra.

FIGURA 5



CONTROLES DEL RESPIRADOR

FIGURA 6



⚠ ADVERTENCIA

Uso del Respirador

- Si suena una alarma o si el ventilador vibra, deje el área de trabajo inmediatamente. No remueva el respirador del respirador hasta que esté en un área segura.

Encendido del Respirador

Oprima el botón de ENCENDIDO por 1 ó 2 segundos hasta que se active el ventilador. Se oirá un sonido audible y la interfaz del usuario se iluminará. El ventilador siempre empezará con la configuración de bajo flujo de aire (180 lpm). Oprimir de nuevo el botón de ENCENDIDO cambiará a la configuración de alto flujo de aire (210 lpm). La interfaz del usuario mostrará la configuración de flujo de aire seleccionada.

Apagado del Respirador

Oprima el botón de APAGADO por 2 segundos hasta que se detenga el ventilador. Al oprimir el botón de APAGADO, un sonido audible indicará que se ha presionado este botón. El sonido cesará y la interfaz del usuario se oscurecerá cuando la unidad del ventilador se apague.

Indicador del Nivel de Batería

Este indicador brinda al usuario una estimación de la vida restante de la batería. Cuando en la pantalla aparecen 3 barras completas, la batería está totalmente cargada.

Indicador de Vida del Filtro

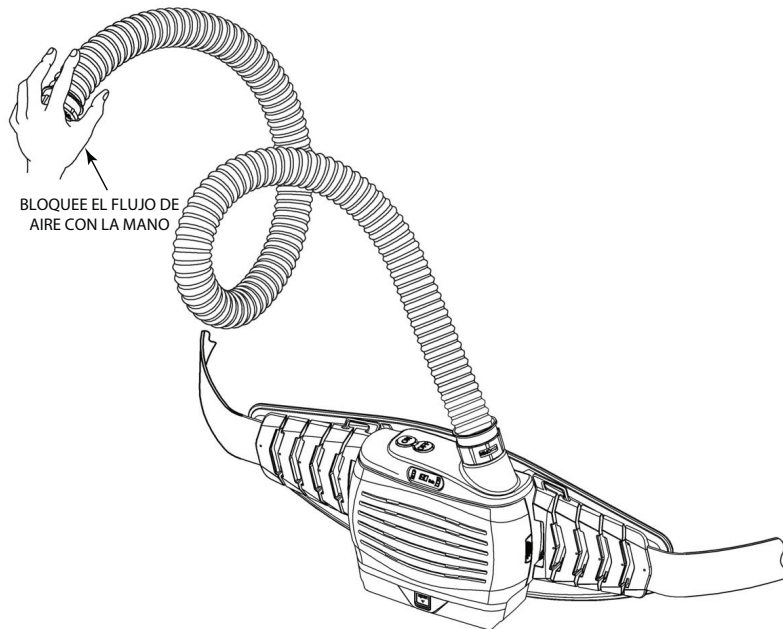
Este indicador brinda al usuario una estimación de la vida restante del filtro. Cuando en la pantalla aparecen 3 barras completas, entonces es necesario cambiar el filtro. Cuando no hay ninguna barra en la pantalla, entonces el filtro está limpio. A medida que aparecen las barras, el filtro se está saturando y se espera una reducción en la vida de la batería. Operar el respirador con el indicador mostrando que el filtro está obstruido reducirá significativamente la vida/tiempo de funcionamiento de la batería.

OPERACIÓN DE LA ALARMA DE FLUJO DE AIRE

Alarma de Flujo de Aire

- El sistema de control de la unidad del ventilador mantiene las velocidades de flujo de aire consistentemente durante el tiempo de operación. Si la alarma de flujo de aire se activa, tal vez sea necesario reemplazar el filtro y/o el tubo de respiración se ha bloqueado.

FIGURA 7



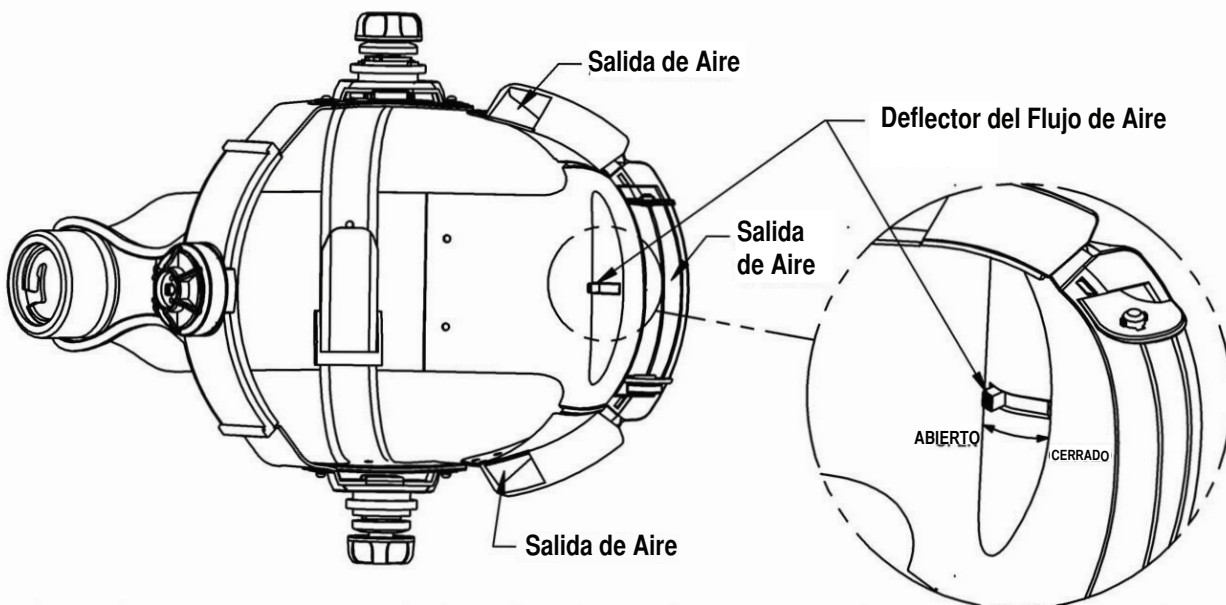
- Siempre pruebe la alarma de flujo de aire antes de utilizar el respirador.
- Si suena una alarma o el ventilador vibra, deje el área de trabajo inmediatamente. No remueva el respirador hasta que esté en un área segura.

Prueba de la Alarma de Flujo de Aire

Pruebas de alarma de flujo de aire siempre debe hacerse en un entorno seguro.

Desconecte el tubo de respiración de la careta. Encienda la unidad del ventilador y bloquee el flujo de aire colocando su mano sobre el extremo del tubo de respiración, tal y como se muestra. Coloque su mano en el extremo del tubo como se muestra hasta que suene la alarma y el ventilador vibre (aproximadamente de 15 a 30 segundos).

Si la alarma no se activa la unidad debe devolverse para su reparación y no utilice.

CONTROL DEL FLUJO DE AIRE**FIGURA 8**

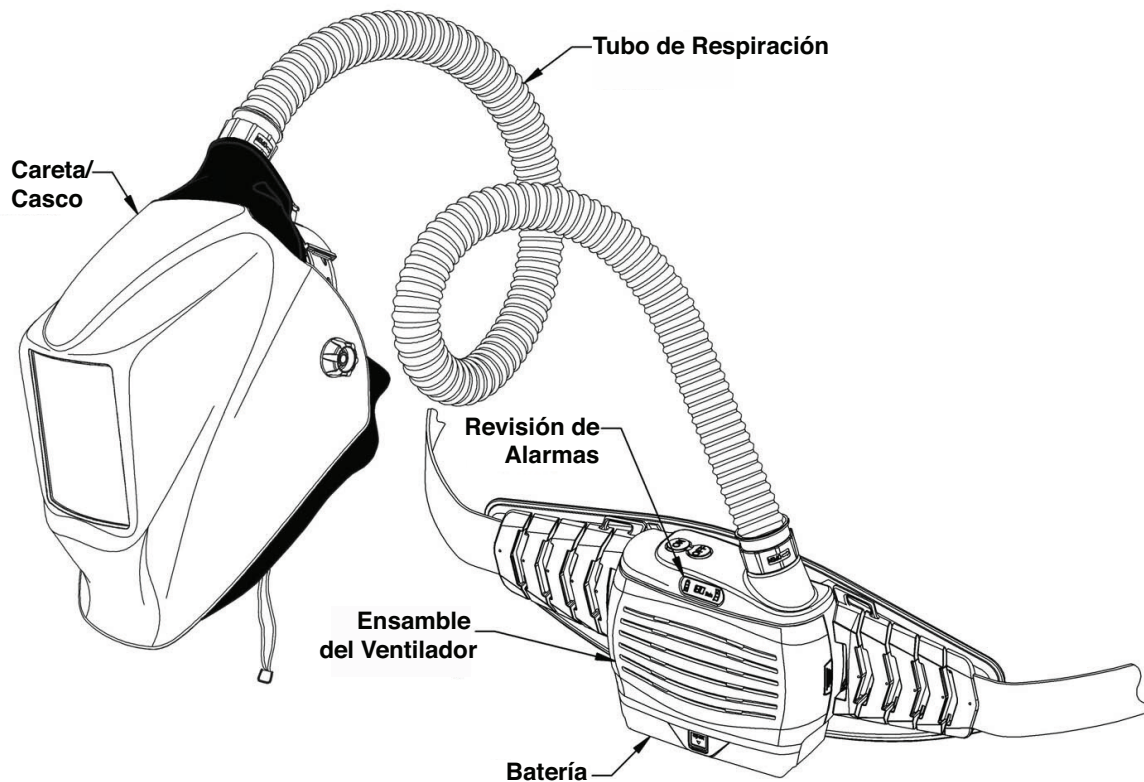
Vista inferior del casco sin la protección, badana y cubierta para claridad.

Ajuste el Deflector de Flujo de Aire tal y como se muestra. El deflector permite que el aire se distribuya a todas las tres salidas de aire (posición de abierto) o que se bloquee (posición de cerrado) para la salida de la frente, canalizando más aire a las otras dos salidas de aire. El deflector se puede también ajustar para reducir la cantidad de aire que se está entregando desde la salida de aire de la frente. Esto permite que el usuario ajuste la cantidad de aire entregada en las múltiples salidas para proporcionar máxima comodidad. La posición predefinida de este deflector es la de abierto, a fin de distribuir el aire a todas las tres salidas de aire.

NOTA: Variar el deflector de flujo de aire no afectará adversamente la protección respiratoria.

PREPARACIÓN PARA EL USO

FIGURA 9



Antes de Utilizar el Respirador – Revise los Siguietes Elementos

1. Ensamble del Ventilador
 - Verifique si el filtro de aire es el adecuado para la aplicación y si cuenta con la aprobación para usarse con este respirador. Verifique que la pantalla contra chispas, prefiltro y filtro de partículas estén bien instalados y asegurados.
2. Tubo de Respiración
 - Asegúrese de que el tubo no esté dañado y esté conectado adecuadamente a la unidad del ventilador y careta.
3. Batería
 - Verifique que la conexión a la unidad del ventilador esté segura y de que la batería esté totalmente cargada.
4. Flujo de Aire/Alarmas del Flujo de Aire
 - Encienda la unidad del ventilador y verifique que la velocidad del flujo de aire se mantenga vigilando si hay una activación de la alarma de flujo de aire. Pruebe para verificar si la alarma de flujo de aire esté trabajando (vea la página 15 para el procedimiento).
5. Casco/Careta
 - Inspeccione si la careta está dañada y reemplace si es necesario. Si el aire del ventilador no llega a la careta, vea la guía de localización de averías (página 15).

PROCEDIMIENTO DE COLOCACIÓN DEL RESPIRADOR

ADVERTENCIA

Seguridad del Respirador

- No entre en un área peligrosa hasta que esté seguro de que el equipo del respirador está funcionando correctamente y está bien colocado..
- Deje el área contaminada inmediatamente si la alarma suena o el ventilador vibra. No se quite el equipo hasta que esté en un área segura.
- Se recomienda que el usuario practique la colocación y uso del respirador antes de intentar utilizar el respirador para protección respiratoria.
- No utilice el respirador eléctrico purificador de aire sin todos los componentes del filtro o con el ventilador apagado, ya que se pueden acumular en la careta niveles peligrosos de oxígeno y dióxido de carbono.

Colocación del respirador

NOTA: Asegúrese de que todos los procedimientos dentro de la preparación para el uso se han cumplido, antes de ponerse.

1. Ponga el ensamble del ventilador contra su baja espalda con la manguera extendiéndose hacia arriba. Pase sus brazos a través de los tirantes, permita que las correas descansen sobre sus hombros y el cinturón alrededor de su cintura. Ajuste los tirantes y cinturón de tal manera que la unidad del ventilado descansa adecuadamente contra su baja espalda.
2. Encienda la unidad del ventilador oprimiendo el botón de ENCENDIDO. Ajuste la velocidad de flujo de aire.
3. Conecte la manguera al ensamble de la careta. Póngase la careta y ajústela para que quede ceñida a la cabeza. Apriete la correa de la cubierta de la cara para crear un sello alrededor de la cabeza.

Remoción del respirador

NOTA: Deje el área contaminada antes de remover la careta y unidad del ventilador.

1. Quítese la careta y desconecte la manguera de la misma.
2. Apague la unidad del ventilador oprimiendo el botón de APAGADO.
3. Afloje el cinturón, retire las correas de los hombros y retire la unidad del ventilador de su baja espalda.

Después del uso, los componentes del respirador deberán limpiarse, inspeccionarse y prepararse para reutilizarlos (batería cargada).

ADVERTENCIA

MANTENIMIENTO Y ALMACENAMIENTO DEL RESPIRADOR

- Reemplace los filtros de aire dañados o sucios. Los filtros no pueden lavarse o limpiarse con aire comprimido. Nunca reutilice un filtro de aire sucio.
- Nunca utilice solventes o soluciones de limpieza abrasivas para limpiar el respirador. Mantenga el agua y otros fluidos fuera del ensamble del ventilador.

Mantenga registros precisos del reemplazo de filtros y mantenimiento del respirador.

Los componentes del respirador deberán limpiarse después de cada uso. Utilice un trapo terso empapado con una solución ligera de jabón suave y agua para limpiar todas las superficies externa de la unidad del ventilador. Permita que se sequen.

Factores como el uso del producto y niveles de contaminación del área del trabajo faceten la vida de los filtros. Reemplace los filtros si el flujo de aire se reduce debido a un filtro sucio y de acuerdo con el programa de cambio de filtros establecido por su Director de Seguridad y el Higienista Industrial.

La inspección del ensamble del ventilador y tubo de respiración después de cada uso es una buena práctica. Reemplace el tubo de respiración si está dañado o si el tubo está sucio por dentro.

El respirador deberá almacenarse en un lugar limpio, seco y fresco y sin la batería en el ensamble del ventilador si el respirador no se va a utilizar por un periodo prolongado.

GUÍA DE LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS DEL RESPIRADOR

PROBLEMAS (SÍNTOMAS)	CAUSA POSIBLE	CURSO DE ACCIÓN RECOMENDADO
No hay flujo de aire del ventilador a la careta.	1. El ventilador no está ENCENDIDO. 2. La batería no está cargada. 3. No se está haciendo conexión con la batería. 4. El tubo de respiración está bloqueado.	1. Oprima el botón de ENCENDIDO. 2. Carguela. 3. Verifique que la batería recargable esté bien asegurada a la unidad del ventilador. 4. Elimine la obstrucción de la salida del ventilador y/o manguera.
El ventilador no suministra aire suficiente a la careta.	1. Las conexiones del tubo de respiración no están bien hechas. 2. El filtro está obstruido.	1. Revise las conexiones del tubo de respiración al ventilador y careta. 2. Reemplácelo
Alarma de bajo flujo de aire (audible y vibratoria).	1. El tubo de respiración está bloqueado. 2. La entrada del filtro está cubierta. 3. El filtro está obstruido.	1. Elimine la obstrucción de la salida del ventilador y/o manguera. 2. Asegúrese de que la entrada al filtro no esté restringida. 3. Reemplácelo.
Alarma de la batería (audible y vibratoria).	1. Batería baja.	1. Carguela o reemplácela según sea necesario.
El usuario detecta el olor o sabor de los contaminantes o siente los ojos o garganta irritados.	1. Respirador incorrecto para la aplicación. 2. Las conexiones de la manguera están sueltas permitiendo que el aire entre corriente abajo del ventilador. 3. Filtro.	1. Consulte al Higienista Industrial o el director de seguridad en el sitio sobre cuál es el equipo adecuado para el ambiente de trabajo. 2. Revise las conexiones de la manguera hacia el ventilador y careta. 3. Deje el área utilizando todavía el respirador. Revise el filtro y reemplace si es necesario.
El tiempo de funcionamiento de la batería es muy corto.	1. Carga inadecuada. 2. Filtro obstruido. 3. Batería defectuosa.	1. Batería totalmente cargada. 2. Reemplace el filtro. 3. Reemplace la batería por una nueva.
El motor funciona "más rápido de lo normal" (mayor nivel de sonido).	1. El filtro se está saturando.	1. Reemplace el filtro y el prefiltro según se requiera.

SECCIÓN DE LA CARETA DE AUTO-OBSCURECIMIENTO

INFORMACIÓN DE LA CARETA/LENTE

El Lente de Auto-Obscurecimiento en esta careta de soldadura de cambiará automáticamente de un estado claro (Sombra 3.5) a uno oscuro (Sombra 5-13) cuando se inicie el arco.

El lente regresa automáticamente a un estado claro cuando el arco se detiene.

Antes de soldar, haga que su aplicación de soldadura corresponda con la sombra indicada en la tabla de configuraciones de la guía de sombreado. (Vea la Página 20). Asimismo, ajuste la configuración de sensibilidad a su aplicación/ambiente de soldadura.

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

El Lente de Auto-Obscurecimiento proporciona protección contra la radiación UV e IR dañina, en ambos estados oscuro y claro. No importa en qué sombra esté configurado el lente, la protección UV/IR siempre está presente.

El Lente de Auto-Obscurecimiento contiene cuatro 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.
- Mantenga los sensores y celdas solares limpios.
- Si el lente de cubierta está salpicado o cubierto con suciedad, deberá reemplazarse inmediatamente.
- Sólo use partes de reemplazo especificadas en este manual.
- No utilice la careta sin los lentes de cubierta interno y externo instalados adecuadamente.
- No utilice el lente de auto-obscurecimiento si se dañó por impacto, vibración o presión.

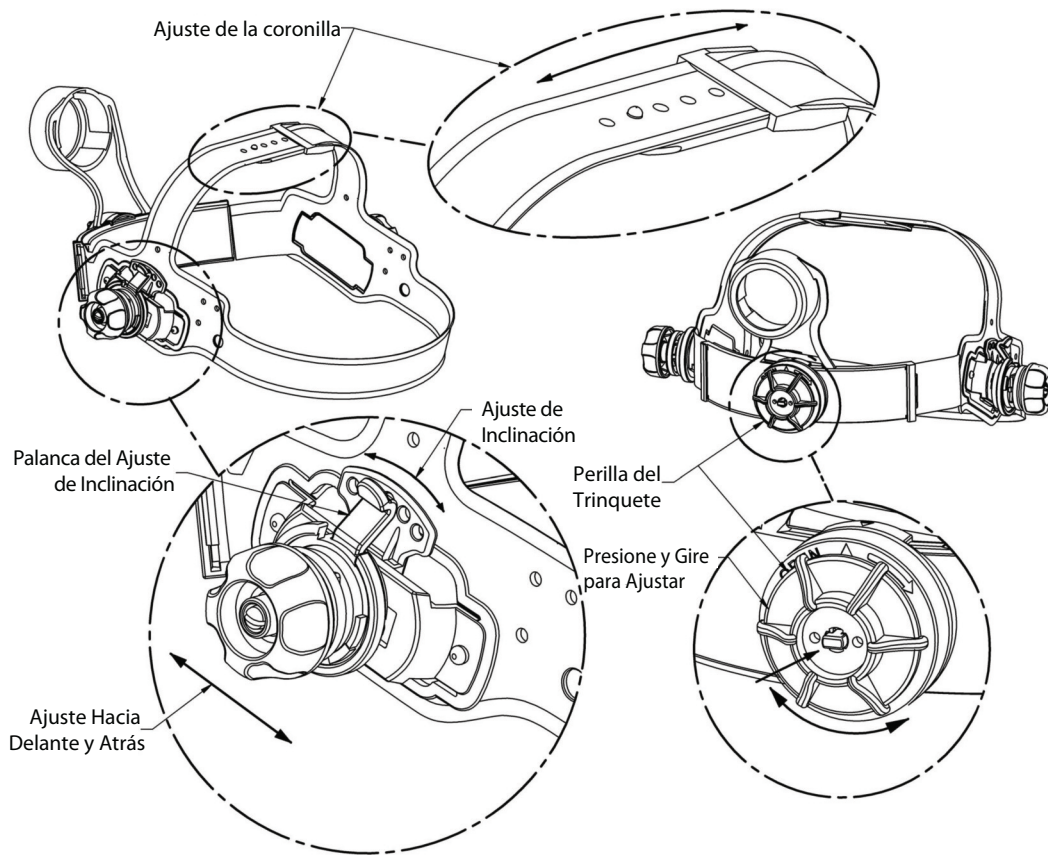
ESPECIFICACIONES DEL LENTE DE AUTO-OBSCURECIMIENTO

Clase Óptica	1/1/1/1 (conforme EN 379)
Área de Visión LCD	95 x 85mm (3.74 x 3.34pulg)
Tamaño del Cartucho	114 x 133mm (4.50 x 5.25pulg)
Protección UV/IR	Hasta Sombra DIN 16 en todo momento
Sensores de Arco	4
Sombra de Estado Claro	DIN 3.5
Sombras de Soldadura Variables	DIN 5 a 13
Control de Sombra	Perilla – ajuste total
Fuente de Energía	Celdas solares - con batería
Advertencia de Batería Baja	Luz Roja
Batería	CR2450 Litio (Se Requiere 1)
Encendido/Apagado	Totalmente Automático
Tiempo de Cambio de Claro a Oscuro	0.00004 seg (1/25,000 seg)
Tiempo de Cambio de Oscuro a Claro	0.1 seg. (Corto) a 1.0 seg. (Largo)
Control de Sensibilidad	Variable y Pulido
Capacidad Nominal TIG	CD $\geq$ 2 amps, CA $\geq$ 2 amps,
Temperatura de Operación (careta)	14°F to 131°F (-10° to 55°C)
Temperatura de Almacenamiento (careta)	-4° to 158°F (-20°C to 70°C)
Cumplimiento de la Careta	ANSI Z87.1-2010/CSA Z94.3/CE EN 379

INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN DE LA CARETA DE SOLDADURA

NOTA: Asegúrese de que ambos lados están en la misma posición en el ajuste hacia delante/detrás para una operación adecuada.

FIGURA 10



NOTA: Se removieron la Cámara de Aire y Badana para Claridad

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 tamaño de la cabeza del usuario. Esta perilla se localiza en la parte posterior de la careta.

AJUSTE DE LA CORONILLA DEL DISPOSITIVO PARA LA CABEZA:

Se hace ajustando la cinta superior del dispositivo para la cabeza a comodidad, e introduciendo el pin en el orificio para asegurar en su lugar.

INCLINACIÓN: El ajuste de inclinación se localiza en el lado derecho de la careta. Afloje la perilla de tensión derecha del dispositivo para la cabeza, y empuje el extremo superior de la palanca de ajuste hacia afuera hasta que la lengüeta de paro se libere de las muescas. Después gire la palanca hacia delante o detrás a la posición de inclinación deseada. La lengüeta de paro necesitará encajar de nuevo en otra muesca para obtener la posición de inclinación adecuada. Apriete la perilla de tensión derecha del dispositivo para la cabeza cuando acabe con este ajuste.

AJUSTE HACIA ADELANTE / ATRÁS: Ajusta la distancia entre la cara del usuario y el lente. A fin de ajustar, afloje las perillas de tensión externas y deslice el equipo para la cabeza hacia delante o detrás a la posición deseada, y vuelva a apretar.

OPERACIÓN/FUNCIONES DEL CARTUCHO

Control de Sombra Variable

La sombra puede ajustarse de la 5 a la 8 y 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 20). La perilla de control variable de sombra está montada en el casco para ajuste externo. La sombra se ajusta estableciendo el interruptor de rango de sombra en el rango adecuado y configurando después la sombra deseada con la perilla de escala dual de sombreado. El interruptor de rango de sombreado y perilla de escala dual se localizan en el Lente de Auto-Oscurecimiento como se muestra en la figura 11.

Prueba (Test)

Oprima y mantenga así el Botón de Prueba (Test) para ver previamente la selección de sombra antes de soldar. Al liberarlo, la ventana de visión regresará automáticamente al estado claro (Sombra 3.5).

Sensibilidad

Ajuste la sensibilidad a la luz girando la perilla de **SENSIBILIDAD (SENSITIVITY)** a la izquierda o derecha como se muestra en la siguiente figura. Girar la perilla totalmente a la izquierda es la configuración HI. 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 derecha para reducir la sensibilidad.

Es posible seleccionar el modo de pulido girando la perilla de sensibilidad totalmente a la derecha hasta oír un clic.

El modo de pulido está destinado a pulir únicamente, no es para soldar.

Perilla de Demora

Este control está diseñado para proteger los ojos del soldador contra rayos fuertes residuales después de soldar. Cambiar la perilla de DEMORA (DELAY) variará el tiempo de oscuro a claro entre 0.1 segundo (S) a 1.0 segundo (L).

La configuración L 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.

Alimentación

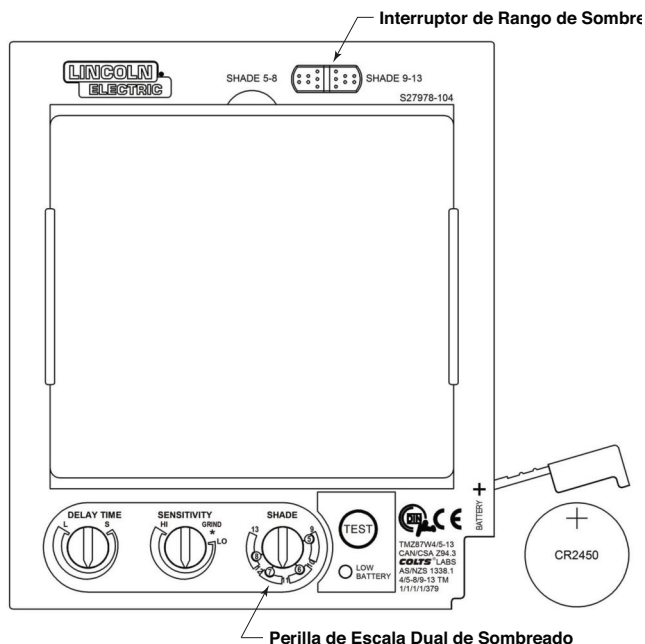
Este Lente de Auto-Oscurecimiento es alimentado por una batería reemplazable y energía solar. La batería se localiza en la esquina inferior del lente. Reemplácela cuando se ilumine la luz de BATERÍA BAJA. Vea la tabla de especificaciones en la página 17 para el tipo de batería que se requiere. Vea el Lente de Auto-Oscurecimiento que se muestra en la Figura 11 para la orientación adecuada de carga de la batería e instalarla así en el lente. La puerta del compartimento de la batería se desliza hacia abajo y gira para abrirse como se muestra.

CUIDADO Y MANTENIMIENTO DE LA CARETA

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 solares con una solución de agua jabonosa y un trapo húmedo y limpio. Seque con un trapo libre de pelusa. NO sumerja el Lente de Auto-Oscurecimiento en agua u otra solución.

Almacenamiento: Almacene en un lugar limpio y seco.

FIGURA 11



CONFIGURACIONES DE LA GUÍA DE SOMBREADO

GUÍA DE NÚMEROS DE SOMBREADO				
OPERACIÓN	TAMAÑO DEL ELECTRODO 1/32 in. (mm)	CORRIENTE DE ARCO (A)	SOMBRA PROTECTORA MÍNIMA	NÚM. DE SOMBRA SUGERIDA ⁽¹⁾ (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 arco metálico con gas y soldadura de arco tubular		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
Corte con Oxígeno Ligero Mediano Pesado	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 oxígeno, 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 Z49.1-2012

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 del Lente Transparente Externo de la Cubierta:

Remplace el lente de la cubierta frontal si está dañado. Remueva el ensamble del portallente conforme a la Figura 12a. Retire el lente de la cubierta frontal del ensamble de la careta. Cuidadosamente remueva el empaque del lente de la cubierta. Instale un nuevo lente en el empaque y ensamble en el ramazón de la careta. Asegúrese de ensamblar el nuevo lente y empaque en la careta en la misma forma en que los removió.

Reemplazo del Lente Transparente Interno: Remplace el lente transparente interno si está dañado. Coloque su uña en el hueco sobre la ventana de visión del cartucho y flexione el lente hacia arriba hasta soltarlo de los bordes de la ventana. Instale el nuevo lente en un lado del retenedor y flexiónelo hacia arriba para asegurar el otro borde del lente en el otro lado de la ventana de visión del cartucho.

Cambio del Lente de Auto-Obscurecimiento: Remueva el ensamble del portallente del armazón de la careta. Vea la Figura 12a para su remoción. Flexione el extremo superior del portallente para permitir la remoción del Lente de Auto-Obscurecimiento del armazón. Instale el nuevo Lente de Auto-Obscurecimiento en el armazón conforme a la siguiente figura 12b. Asegúrese de que el Lente de Auto-Obscurecimiento esté insertado en el portallente correctamente como se muestra. Instale el ensamble del portallente en el armazón de la careta.

Instalación de un Lente de Aumento: Remueva el ensamble del portallente de la careta. Remueva el Lente de Auto-Obscurecimiento del portallente. Deslice el lente de aumento por los rieles cortos localizados a los lados del portallente, conforme a la Figura 12c.

Vuelva a ensamble el Lente de Auto-Obscurecimiento en el portallente, y el ensamble del portallente en la careta. Con el lente de aumento instalado, la posición del lente se puede ajustar hacia arriba o abajo, según las preferencias del usuario.

FIGURA 12

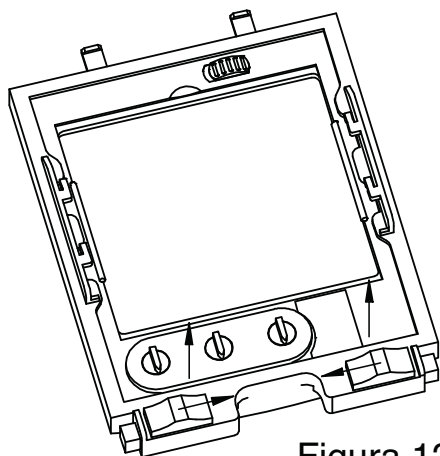


Figura 12a

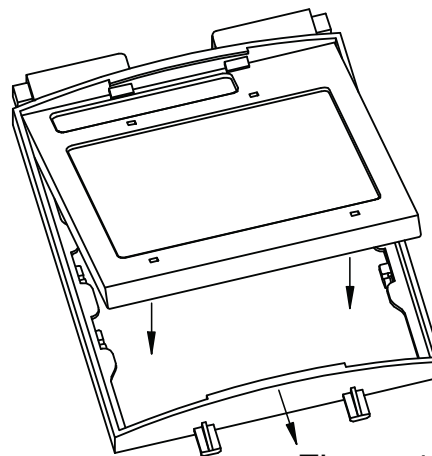


Figura 12b

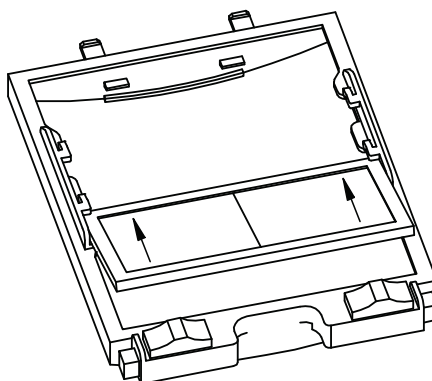


Figura 12c

GUÍA DE LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS PARA LENTE DE AUTO-OBSCURECIMIENTO

SIEMPRE PRUEBE PARA ASEGURARSE DE QUE EL LENTE DE AUTO-OBSCURECIMIENTO ESTÁ FUNCIONANDO ADECUADAMENTE ANTES DE SOLDAR. El botón de PRUEBA (TEST) es para que el usuario verifique si el Lente de Auto-Obscurecimiento se oscurece adecuadamente. Si no es así, revise el interruptor de rango de sombreado y/o perilla de escala dual de sombreado para una configuración de sombreado adecuada. Si esto no resuelve el problema, coloque una batería fresca y pruebe de

nuevo antes de usar. Mientras suelda, el arco y celda solar mantendrán al lente cargado.

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
El filtro no se oscurece cuando se oprime el Botón de PRUEBA (TEST).	Batería baja.	Reemplace la batería.
Dificultad para ver a través del filtro.	Lente de cubierta frontal sucio.	Limpie o reemplace el lente de cubierta protector.
	Cartucho sucio.	Limpie 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.	Limpie 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.
	Se seleccionó el Modo de Pulido.	Revise el ajuste de la perilla de sensibilidad.
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		
	El lente 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

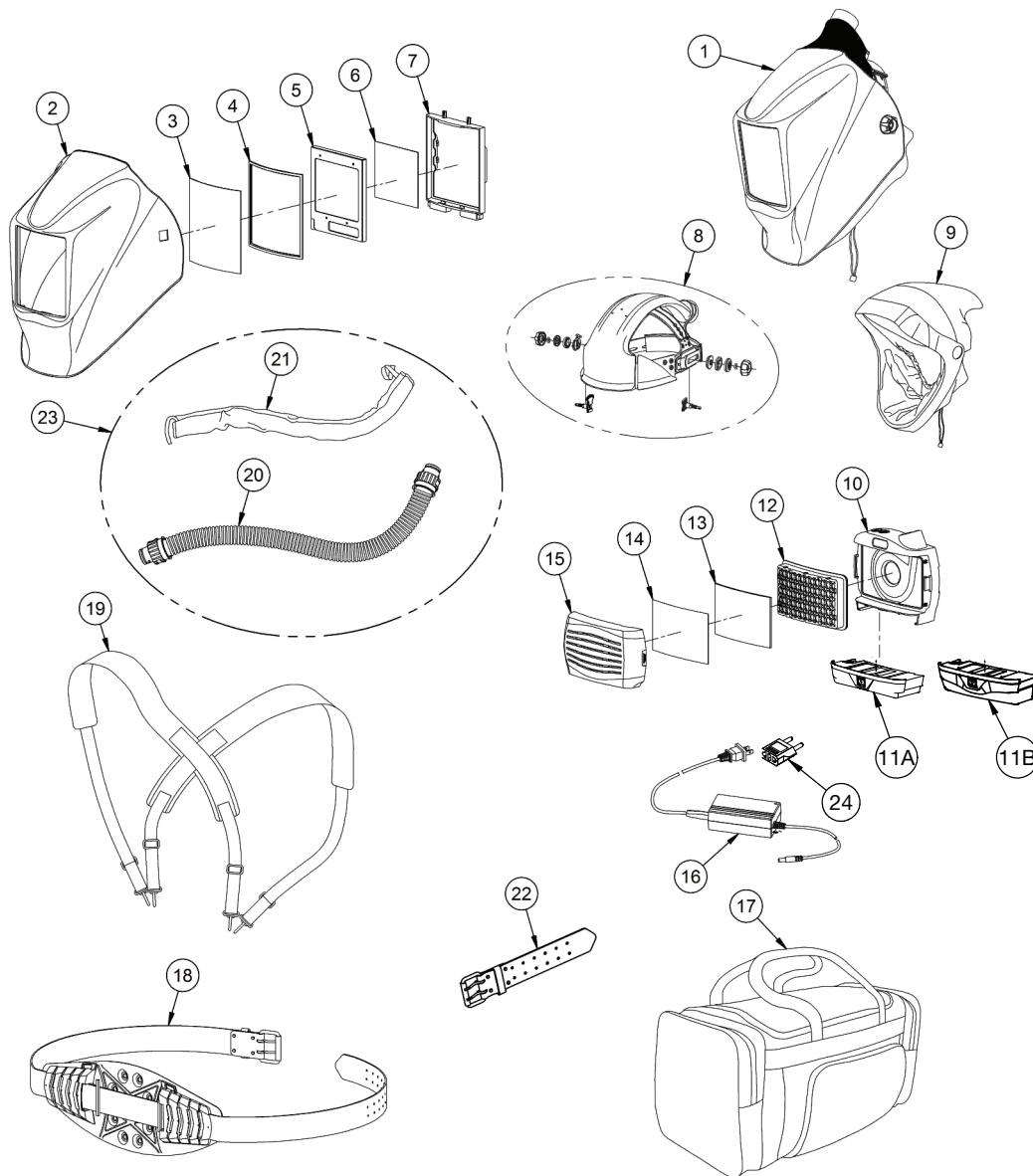
INFORMACIÓN DE GARANTÍA: Consulte IMWS1 incluido en la documentación.

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 Lente de Auto-Obscurecimiento. Los lentes transparentes proporcionados con esta careta son del tamaño adecuado

para trabajar con este producto y deberán evitarse substitutos de otros proveedores.

ENSAMBLE DE LA CARETA DE SOLDADURA K3930-2 VIKING PAPR 3350 (Páginas de Partes)



CARETA DE SOLDADURA VIKING PAPR 3350

ENSAMBLE DE LA CARETA DE SOLDADURA K3930-2 VIKING PAPR 3350 (Páginas de Partes)

ARTÍCULO	NÚMERO DE PARTE	NÚMERO DE PARTE han comprado	DESCRIPCIÓN	CANT.
1	G7893-1	KP5121-2	Ensamble de la Careta Viking PAPR 3350 (El paquete incluye el Dispositivo para la Cabeza y Cubierta para la Cabeza)	1
2	M25062-15	M25062-15	Armazón de la Careta (c/ conexiones de gancho y aro)	1
3	S27978-36	KP2898-1	Lente de la Cubierta Externo (5.25 x 4.5 pulg.) (CANT. DEL PAQ.: 5)	1
4	S27978-32	S27978-32	Sello del Lente de la Cubierta Externo	1
5	S27978-115	KP3045-3	Lente de Auto-Obscurecimiento 3350	1
6	S27978-62	KP3044-1	Lente de la Cubierta Interno (3.53 x 3.73 pulg.) (CANT. DEL PAQ.: 5)	1
7	S27978-33	S27978-33	Porta lente	1
8	M25062-17	KP3942-1	Dispositivo para la Cabeza (incluyendo cámara de aire y badana)	1
		KP3943-1	Badana (CANT. DEL PAQ.: 2)	1
9	M25062-18	KP3940-1	Cubierta para la Cabeza (c/ conexiones de gancho y aro)	1
10	G7737	KP3944-1	Ensamble del Ventilador (El paquete incluye al Elemento 15 – Ensamble de la cubierta del filtro)	1
11A	M24960	KP3937-1	Batería Recargable – Estándar	1
11B	M25063	KP3938-1*	Batería Recargable – Extendido	1
12	M25123-1	KP3424-2	Ensamble del filtro HE (CANT. DEL PAQ.: 2)	1
		KP3424-6	Ensamble del filtro HE (CANT. DEL PAQ.: 6)	1
13	M24966	KP3935-1	Prefiltro (CANT. DEL PAQ.: 6)	1
14	M24965	KP3936-1	Pantalla contra Chispas	1
15	M25062-1	M25062-1	Ensamble de la Cubierta del Filtro	1
16	M24961	KP3932-1	Cargador de Batería	1
17	G7240	K3096-1	Bolsa del Deflector Industrial de Lincoln	1
18	L16463	KP5123-1	Ensamble del Cinturón PAPR	1
19	M24967	KP5124-1	Ensamble de los Tirantes	1
20	M24962	NSS (SEE ITEM 23)	Ensamble del Tubo de Respiración	1
	M25062-28	M25062-28	Anillo O del Tubo de Respiración (CANT. DEL PAQ.: 2)	1
21	M24964	NSS (SEE ITEM 23)	Cubierta de la Manguera	1
22	M25208	KP3939-1 *	Extensión del Cinturón (extiende el cinturón a 60")	1
23	M25246	KP5122-1	Ensamble de la Manguera (Elementos 20 y 21 ensamblados)	1
24	M25611	KP4255-1	Adaptador de enchufe EUROPEA	1
		KP3046-100 *	Lente de Aumento, Amplificación del 1.00	1
		KP3046-125 *	Lente de Aumento, Amplificación del 1.25	1
		KP3046-150 *	Lente de Aumento, Amplificación del 1.50	1
		KP3046-175 *	Lente de Aumento, Amplificación del 1.75	1
		KP3046-200 *	Lente de Aumento, Amplificación del 2.00	1
		KP3046-225 *	Lente de Aumento, Amplificación del 2.25	1
		KP3046-250 *	Lente de Aumento, Amplificación del 2.50	

NSS - No se vende por separado

*** -Accesorio Opcional**

Lincoln Electric Company
Respirador con Purificador de Aire Motorizado
Viking Modelo 3350

Anexo de Información Complementaria para la Unión Europea y la Gran Bretaña

Este anexo complementario, proporciona información específica conforme aplica para el respirador Lincoln Electric Viking Modelo 3350 para uso en los países de la UE y/o países que utilizan los estándares EN. La información aquí proporcionada es específica según la Directiva sobre Equipos de Protección Individual Directriz Europea (EEC/89/686) y el Estándar Europeo EN 12941 para Respiradores con Purificador de Aire Motorizados. Está previsto para el uso solamente junto con la información según se proporciona dentro del Instructivo de Usuario del Viking PAPR 3350 en su totalidad. Los usuarios de este respirador leerán y entenderán todo el Manual de Instrucciones de Usuario del Viking PAPR 3350 antes del uso.

Este Respirador con Purificador de Aire Motorizado (PAPR) cuenta con la certificación CE (artículo 10) de Organismo Notificado de la UE 2056 para la clase TH2P de conformidad con EN 12941-1998 / A2 2008). (SAI Global, Milton Keynes MK1 9ES, Reino Unido. Número de Organismo Notificado de la UE 2056).

El sistema proporciona dos modos de operación (flujo), seleccionables por el usuario, controlados electrónicamente; una Velocidad de Flujo Estándar de 180 l/min y una Velocidad de Flujo Elevada de 210 l/min. El flujo de aire filtrado es monitoreado constantemente por los componentes electrónicos y activarán una alarma para informar al usuario cuando la batería esté agotada y ya no puede proporcionar la energía necesaria para mantener la velocidad de flujo establecida. El tiempo de operación (vida útil de batería) del respirador depende del modo operativo (velocidad de flujo) seleccionado, el tipo de batería empleada, y la condición del filtro. Cuando el respirador no es capaz de proporcionar el flujo de aire en el modo operativo seleccionado el sistema activará la alarma (Ref. principal Manual de Instrucciones de Usuario del Viking PAPR 3350 página 15.

Tabla de Especificación del Modo Operativo

	Batería Estándar	Batería de Vida Prolongada
Número de Ciclos de Carga	Aprox. 500	Aprox. 500
Tiempo de Operación Mínimo en Velocidad de Flujo Estándar	12.5 horas	+12.5 horas
Tiempo de Operación Mínimo en Velocidad de Flujo Elevada	9.5 horas	+9.5 horas
Tiempo de Carga (desde el estado completamente agotado)	Aprox. 3 horas	Aprox. 4.5 horas
Peso Neto (batería)	268g / 0.59 libras	472g / 1.04 libras
Capacidad de voltaje/amp hora	14.4 V nominal / 3.1 Ah	14.4 V nominal / 5.8 Ah

¡Advertencias!:

- Este respirador sólo proporciona protección cuando está ENCENDIDO y operando dentro de uno de los modos operativos seleccionados (velocidad de flujo). No proporciona protección cuando está APAGADO.

- Este respirador no será utilizado cuando esté APAGADO o cuando no esté operando en uno de sus modos operativos seleccionados (velocidad de flujo) ya que puede ocurrir un rápido agotamiento de la acumulación de Oxígeno del Dióxido de Carbono.
- Este respirador utiliza control y monitoreo de flujo electrónicos. Referirse al Manual de Instrucciones de Usuario del Viking PAPR 3350 (página 14) para establecer y verificar la velocidad de flujo.
- Los filtros solamente se instalarán a la unidad de ventilador Viking PAPR 3350 (Ref. Manual de Instrucciones de Usuario del Viking PAPR 3350 Página 11, Figura 3) y no al casco.
- La función del monitor/alarma de flujo de aire electrónico se probará antes del uso. Referirse principalmente al Manual de Instrucciones de Usuario del Viking PAPR 3350 página 15.
- Los usuarios de este respirador estarán conscientes de que a velocidades de trabajo muy elevadas la presión puede hacerse negativa en los flujos de inhalación pico.
- El usuario tendrá cuidado de no confundir las marcas en un filtro con relación a cualquier estándar distinto a EN 12941 con la clasificación de este dispositivo cuando se emplee con este filtro.

POLÍTICA DE ASISTENCIA AL CLIENTE

El negocio de The Lincoln Electric Company es fabricar y vender equipo de soldadura, corte y consumibles de alta calidad. Nuestro reto es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y exceder sus expectativas. A veces, los compradores pueden solicitar consejo o información a Lincoln Electric sobre el uso de nuestros productos. Respondemos a nuestros clientes con base en la mejor información en nuestras manos en ese momento. Lincoln Electric no esta en posición de garantizar o certificar dicha asesoría, y no asume responsabilidad alguna con respecto a dicha información o guía. Renunciamos expresamente a cualquier garantía de cualquier tipo, incluyendo cualquier garantía de aptitud para el propósito particular de cualquier cliente con respecto a dicha información o consejo. Como un asunto de consideración práctica, tampoco podemos asumir ninguna responsabilidad por actualizar o corregir dicha información o asesoría una vez que se ha brindado, y el hecho de proporcionar datos y guía tampoco crea, amplía o altera ninguna garantía con respecto a la venta de nuestros productos.

Lincoln Electric es un fabricante receptivo pero la selección y uso de los productos específicos vendidos por Lincoln Electric está únicamente dentro del control del cliente y permanece su responsabilidad exclusiva. Muchas variables más allá del control de Lincoln Electric afectan los resultados obtenidos en aplicar estos tipos de métodos de fabricación y requerimientos de servicio.

Sujeta a Cambio – Esta información es precisa según nuestro leal saber y entender al momento de la impresión. Sírvase consultar www.lincolnelectric.com para cualquier dato actualizado.



THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY

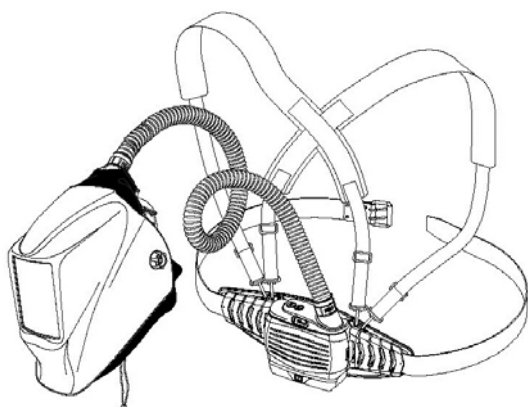
22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • U.S.A.
Phone: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com

VIKING PAPR 3350 LASHELM

**AANGEDREVEN LUCHTZUIVEREND ADEMHALINGSAPPARAAT (PAPR)
MET VIKING 3350 ZELFVERDUISTERENDE HELM**

PRODUCTNUMMER:

12586



WAARSCHUWING: De gebruikers moeten de instructies lezen en begrijpen vooraleer het apparaat in gebruik te nemen. Het gebruik van het ademhalingsapparaat door niet-opgeleide of onbevoegde personen, of een gebruik dat afwijkt van de instructies, kan een ongunstig effect hebben op de prestaties van het apparaat en dit kan gevaarlijk zijn voor de gezondheid. Bewaar de handleiding voor latere raadplegingen.



Registreer uw apparaat:

www.lincolnelectric.com/register

Geautoriseerde Servicediensten en Verdelers:

www.lincolnelectric.com/locator

Bewaar voor latere raadplegingen

Aankoopdatum

K#: (vb: K3930-1)

Serienummer: (vb: U1060512345)

IMZ10353 | Uitgave Mar-21
© Lincoln Global, Inc. Alle rechten voorbehouden.

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

VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN – READ LEZEN VOOR GEBRUIK

Raadpleeg <http://www.lincolnelectric.com/safety> voor bijkomende informatie over de veiligheid.

ROOKGASSEN EN GASSEN kunnen de gezondheid schaden.

- Rookgassen afkomstig van de normale lashandelingen bevatten grote hoeveelheden mogelijk gevaarlijke stoffen. Zie het etiket van het product dat u gebruikt.
- Hou het hoofd uit de rookgassen.
- Zorg voor voldoende ventilatie of een lokale afzuigstelsysteem om de rookgassen en gassen uit de omgeving te houden waar u ademt.
- Gebruik een goedgekeurd ademhalingsapparaat, tenzij tests over de blootstelling aangewezen hebben dat de gevaarlijke grenzen niet overschreden worden.
- Wanneer gelast wordt met elektrodes waarbij extra ventilatie nodig is, zoals roestvrij staal of harde materialen (zie de instructies op de verpakking of de Veiligheidsfiche (Safety Data Sheet - SDS) of wanneer gelast wordt op staal bekleed met lood of cadmium en andere metalen of coatings die bijzonder toxische rookgassen produceren, moet de blootstelling beperkt worden zoals voorgeschreven door de limieten OSHA PEL en ACGIH TLV, door gebruik te maken van een plaatselijk afzuigstelsysteem of mechanische ventilatie. In kleine ruimten of in sommige omstandigheden, buiten, kan het nodig zijn een ademhalingstoestel te dragen. Om te lassen op gegalvaniseerd staal zijn extra voorzorgen nodig.



De componenten van het ademhalingsapparaat Viking PAPR 3350 en de filtermedia mogen alleen gebruikt worden in de configuraties aangegeven op. Raadpleeg de pagina delen voor de lijst met goedgekeurde componenten.

Dit ademhalingsapparaat mag niet gebruikt worden op plaatsen waar gevaarlijk gasniveaus aanwezig zijn. Het is alleen doeltreffend voor het filteren van deeltjescontaminanten.

Boogstralen kunnen oogletsels en brandwonden veroorzaken

- Vooraleer te gaan lassen, controleer altijd de helm en de filterlens om er zeker van te zijn dat ze goed passen, in goede staat verkeren en niet beschadigd zijn.
- Controleer of de lens schoon is en goed vastzit aan de helm.
- Draag altijd een veiligheidsbril met zijschermen of een masker onder de lashelm en beschermende kleding om de huid te beschermen tegen straling, brandwonden en spatten.
- Zorg ervoor dat de optische straling van andere booglassers in uw nabijheid niet binnendringen van achter de helm en de zelfverduisterende filter.
- Stop onmiddellijk met lassen als de zelfverduisterende lens niet verduistert bij de inval van een boogvlam. Raadpleeg de handleiding om te weten wat te doen in geval van problemen.
- Las niet boven het hoofd wanneer u deze helm draagt.



BELANGRIJK: DIT ADEMHALINGSAPPARAAT IS BESTEMD VOOR GEBRUIK DOOR OPGELEIDE PERSONEN, IN OVEREENSTEMMING MET ALLE VOORSCHRIFTEN VAN EEN DEGELIJK PROGRAMMA VOOR DE BESCHERMING VAN DE ADEMHALINGSWEGEN, CONFORM DE VEREISTEN VAN DE NORM OSHA 29 CFR 1910.134 VAN HET AMERIKAANSE "DEPARTMENT OF LABOR, OCCUPATIONAL SAFETY AND HEALTH ADMINISTRATION", OF IN CANADA CONFORM CSA Z94.4.

Het apparaat Viking PAPR 3350 is goedgekeurd voor gebruik in omgevingen waarin:

- De concentraties deeltjes gekend en geïdentificeerd zijn.
- De concentraties deeltjes niet onmiddellijk gevaarlijk zijn voor de gezondheid of niet onmiddellijk levensbedreigend zijn.
- Voldoende zuurstof aanwezig is.
- De concentraties contaminanten de maximale concentratie voor gebruik niet overschrijden. Dit wordt bepaald met de toegewezen beschermingsfactor (assigned protection factor - APF) voor specifieke ademhalingsystemen of de APF opgelegd door overheidsnormen, welke van beiden de laagste is.

Opmerking: De zelfverduisterende filters in Lincoln-helmen zijn bedoeld om de gebruiker te beschermen tegen schadelijke UV- en IR-stralen, zowel in het donker als in een verlichte omgeving. Ongeacht de instelling van de filter, de UV/IR-bescherming is altijd aanwezig.

WIJ DANKEN U VOOR UW KEUZE VAN EEN KWALITEITSVOL PRODUCT VAN LINCOLN ELECTRIC.

GELIEVE DE DOOS EN DE UITRUSTING ONMIDDELIJK NA TE KIJKEN OP SCHADE

Wanneer deze uitrusting verzonden wordt, wordt de eigendom bij oplevering overgedragen op de koper. Claims voor materiaal dat beschadigd werd tijdens het transport moeten daarom gericht worden aan het transportbedrijf bij oplevering van de lading.

DE VEILIGHEID IS AFHANKELIJK VAN UW GEDRAG

De las- en snij-uitrusting van Lincoln is ontworpen en gebouwd met het oog op de veiligheid. U kunt uw veiligheid wel vergroten door de nodige aandacht te besteden aan de installatie en het gebruik. **INSTALLEER, GEBRUIK EN REPAREREER DEZE UITRUSTING NIET ZONDER EERST DE HANDLEIDING EN DE VEILIGHEIDSVORSCHRIFTEN DOORGELEZEN TE HEBBEN.** En vooral, denk na voor u handelt en wees voorzichtig.



WAARSCHUWING

Verschijnt wanneer de informatie precies opgevolgd moet worden om ernstige persoonlijke letsels of de dood te voorkomen.



OPGELET

Verschijnt wanneer de informatie precies opgevolgd moet worden om mindere persoonlijke letsels of schade aan de uitrusting te voorkomen.

HOU HET HOOFD UIT DE ROOKGASSEN..

GA NIET te dicht bij de boog staan. Gebruik corrigerende lenzen als dat nodig is om op een redelijke afstand van de boog te blijven.

LEES en respecteer de instructies op de Materiaalveiligheidsfiche (MATERIAL SAFETY DATA SHEET - MSDS) en het waarschuwingslabel dat op alle recipiënten met lasmateriaal aangebracht is.

VERLUCHT VOLDOENDE of zorg

voor een afzuigstelsel om de rookgassen en gassen uit de zone te houden waar u ademhaalt.

IN EEN GROTE RUIMTE OF BUITEN, kan natuurlijke ventilator voldoende zijn zolang u het hoofd uit de rookgassen houdt (zie hierna).

GEBRUIK NATUURLIJKE AFVOERSYSTEMEN of ventilatoren om de rookgassen uit het gezicht te houden.

Indien u ongebruikelijke symptomen ontwikkelt, raadpleeg uw supervisor. Misschien moeten de lasomgeving en het ventilatiesysteem nagekeken worden.



GEBRUIK EEN CORRECTE BESCHERMING VOOR DE OGEN, OREN & HET LICHAAM



BESCHERM de ogen en het gezicht met een goed passende lashelm uitgerust met een filter met aangepaste beschermingsgraad (Zie ANSI Z49.1). BESCHERM uw lichaam tegen lasspatten en boogflitsen aan de hand van beschermende kledij, waaronder wollen kledingstukken, een vlamwerende schort en handschoenen, lederen leggings en hoge laarzen.

BESCHERM anderen tegen spatten, vonken en lichtflitsen aan de hand van schermen of barrières.

IN SOMMIGE ZONES, kan het nodig zijn een bescherming tegen het lawaai te voorzien.

ZORG ERVOOR dat de beschermende uitrusting in goede staat verkeert.



Draag verder **ALTIJD** een veiligheidsbril tijdens het werken.

SPECIALE SITUATIES

LAS OF SNIJ NIET in recipiënten of materiaal dat eerder in contact geweest is met gevaarlijke stoffen, tenzij ze goed schoongemaakt werden. Dit kan namelijk heel gevaarlijk zijn.

LAS OF SNIJ NIET in geleverde of beklede delen, tenzij de nodige voorzorgsmaatregelen voor de ventilatie getroffen zijn. Hierbij kunnen immers heel toxische rookgassen of gassen vrijkomen.

Extra voorzorgsmaatregelen

BESCHERM persluchtcilinders tegen overmatige hitte, mechanische schokken en bogen; maak de cilinders vast zodat ze niet kunnen vallen.

ZORG ERVOOR dat de cilinders nooit geaard worden of deel uitmaken van een elektrisch circuit.

VERWIJDER alle mogelijke brandgevaaren uit de laszone.

HOU ALTIJD BRANDBESTRIJDINGSMIDDELEN BIJ DE HAND EN LEER ERMEE OM TE GAAN





DEEL A: WAARSCHUWINGEN



CALIFORNIE VOORSTEL 65 WAARSCHUWINGEN

Dieselmotoren

De Staat Californië is ervan op de hoogte dat de uitlaat van dieselmotoren en een aantal bestanddelen ervan kankerverwekkend zijn, misvormingen veroorzaken bij het ongeboren kind en andere gelijksoortige schade veroorzaken.

Benzinemotoren

De Staat Californië is ervan op de hoogte dat de uitlaat van dit product chemicaliën bevat die kankerverwekkend zijn, misvormingen veroorzaken bij het ongeboren kind en andere gelijksoortige schade veroorzaken.

BOOGLASSEN KAN GEVAARLIJK ZIJN. BESCHERM UZELF EN ANDERE PERSONEN TEGEN MOGELIJKE ERNSTIGE VERWONDINGEN OF ZELFS DE DOOR. HOU KINDEREN OP EEN AFSTAND. DRAGERS VAN EEN PACEMAKER MOETEN HUN ARTS RAADPLEGEN VOORALEER TE WERK TE GAAN. Lees en begrijp de volgende voorschriften. Voor extra informatie over de veiligheid, wordt sterk aangeraden een kopie te kopen van "Safety in Welding & Cutting - ANSI Standard Z49.1" uitgegeven door de American Welding Society, P.O. Box 351040, Miami, Florida 33135 or CSA Standard W117.2-1974. Een gratis kopie van de gids "Arc Welding Safety" E205 is beschikbaar bij Lincoln Electric Company, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199. ZORG ERVOOR DAT ALLE PROCEDURES VOOR DE INSTALLATIE, DE WERKING, HET ONDERHOUD EN DE REPARATIES UITSLUITEND DOOR GEKWALIFICEERDE PERSONEN UITGEVOERD WORDEN.



VOOR MOTORAANGEDREVEN UITRUSTINGEN.

- 1.a. Zet de motor af vooraleer problemen op te sporen en onderhoud te plegen, tenzij de motor voor het onderhoud moet blijven draaien.



- 1.b. Werk aan de motoren op een goed verluchte plaats of voer de uitlaatgassen van de motor naar buiten af.

- 1.c. Voeg geen brandstof toe vlakbij de naakte vlam van een lasboog of wanneer de motor draait. Stop de motor en laat hem afkoelen vooraleer brandstof toe te voegen, om te voorkomen dat er brandstof gemorst wordt op hete onderdelen en zo kan verdampen en vlam vatten. Mors geen brandstof wanneer u de tank vult. Indien brandstof gemorst wordt, wrijf dit dan weg en start de motor niet tot alle dampen verdwenen zijn.



- 1.d. Hou alle beschermingen, afdekkingen en veiligheidsvoorzieningen van de uitrusting op hun plaats en in goede staat. Hou de handen, het haar, de kleding en gereedschappen uit de buurt van V-riemen, tandwielen, ventilatoren en andere bewegende onderdelen bij het opstarten, gebruik of repareren van de uitrusting.



- 1.e. In sommige gevallen kan het nodig zijn de beschermingen te verwijderen om onderhoud te plegen. Verwijder de beschermingen alleen wanneer dat nodig is en plaats ze terug zodra de onderhoudsbeurt afgelopen is. Ga altijd heel voorzichtig te werk in de buurt van bewegende onderdelen.

- 1.f. Hou de handen uit de buurt van de motorventilator. Probeer de toerenregelaar of leirol niet te omzeilen door te duwen op de regelstangen terwijl de motor draait.



- 1.g. Om te voorkomen dat benzinemotoren per ongeluk opgestart worden terwijl de lasmotor of -generator draait tijdens het onderhoud, moeten de draden van de bougies, de verdeelkap of de magneetdraad losgekoppeld worden.

- 1.h. Om verschroeiing te voorkomen, verwijder de drukkap niet wanneer de motor heetstaat.



ELEKTRISCHE EN MAGNEETVELDEN KUNNEN GEVAARLIJK ZIJN



- 2.a. Elektrische stroom die door geleiders stroomt veroorzaakt plaatselijke elektrische en magneetvelden. Lasstroom creëert dergelijke velden rond laskabels en lasmachines.
- 2.b. De elektrische en magneetvelden zorgen voor storingen met sommige pacemakers en lassers die drager zijn van een pacemaker moeten hun arts raadplegen vooraleer te gaan lassen.
- 2.c. De blootstelling aan elektrische en magneetvelden tijdens het lassen kan verder nog effecten op de gezondheid hebben die ongekend zijn.
- 2.d. Alle lassers moeten zich houden aan de volgende procedures om de blootstelling aan elektrische en magneetvelden afkomstig van het lascircuit zoveel mogelijk te beperken:
- 2.d.1. Leid de elektrode en breng de kabels samen - Zet ze vast met tape indien mogelijk.
 - 2.d.2. Wikkel de elektrodedraad nooit rond uw lichaam.
 - 2.d.3. Ga niet tussen de elektrode en werkkabels staan. Als de elektrode zich aan uw rechterzijde bevindt, moet ook de werkkabel zich aan de rechterzijde bevinden.
 - 2.d.4. Sluit de werkkabel aan op het werkstuk zo dicht mogelijk bij de plaats waar gelast moet worden.
 - 2.d.5. Werk niet vlak naast de voedingsbron.



ELEKTRISCHE SCHOKKEN KUNNEN DODELIJK ZIJN.



- 3.a. De elektrode en de werkcircuits (of aardingscircuits) zijn elektrisch "heet" wanneer de lasser aan staat. Raak deze "hete" delen niet aan met blote handen of wanneer uw kleding nat is. Draag droge handschoenen waar geen gaten in zitten, om de handen te isoleren.
- 3.b. Isoleer uzelf van het werk en de aarding met behulp van een droge isolatie. Zorg ervoor dat de isolatie voldoende groot is om de hele zone van lichamelijk contact met het werk en de aarding te dekken.

Bovenop de normale voorzorgsmaatregelen, indien gelast moet worden in elektrisch risicovolle condities (op vochtige plaatsen of wanneer u natte kleding aan hebt; op metalen structuren zoals vloeren, roosters of stellingen; in verkrampde posities zoals zittend, op de knieën of liggend, bij een hoog risico van niet te voorkomen of accidenteel contact met het werkstuk of de aarding), gebruik de volgende uitrusting:

- Halfautomatische gelijkstroomlaser (Draad).
 - Handmatige gelijkstroomlaser (Stick).
 - Wisselstroomlaser met beperkte spanningscontrole.
- 3.c. Bij het halfautomatisch of automatisch draadlassen, zijn ook de elektrode, de elektrodehaspel, de laskop, de spuitmond of het halfautomatisch laspistool elektrisch "heet"
 - 3.d. Zorg er altijd voor dat de werkkabel een goede elektrische verbinding met het te lassen metaal heeft. De verbinding moet zo dicht mogelijk bij de te lassen zone zijn.
 - 3.e. Aard het werkstuk of het te lassen metaal m.b.v. van een degelijke elektrische aardgeleider.
 - 3.f. De elektrodehouder, de klem van het werkstuk, de laskabel en de lasmachine moeten altijd in goede en veilige werkcondities gehandhaafd worden. Vervang de isolatie als die beschadigd is.
 - 3.g. Dompel de elektrode nooit onder in water om hem af te koelen.
 - 3.h. Raak nooit tegelijk elektrisch "hete" delen van elektrodehouders aan die verbonden zijn met twee lastoestellen, omdat de spanning tussen beiden gelijk kan zijn aan het totaal van de spanning van het open circuit van beide lastoestellen.
 - 3.i. Wanneer gewerkt wordt boven vloerniveau, gebruik een veiligheidsriem om uzelf te beschermen tegen vallen mocht u een schok ondergaan.
 - 3.j. Zie ook Items 6.c. en 8.



BOOGSTRALEN KUNNEN BRANDWONDEN VEROORZAKEN.



- 4.a. Gebruik een scherm met aangewezen filter en afdekplaten om uw ogen te beschermen tegen vonken en de stralen van de boog tijdens het lassen, of bij het kijken naar open booglassen. Het scherm en de filterlens moeten conform ANSI Z87.1 zijn.
- 4.b. Draag gepaste kledij gerealiseerd in duurzaam vuurvast materiaal, om uw huid en die van uw medewerkers te beschermen tegen de boogstralen.
- 4.c. Bescherm het personeel in de buurt met gepaste, niet-ontvlambare schermen en/of waarschuw ze om niet naar de boog te kijken en zichzelf niet bloot te stellen aan hete spatten of metaal.



ROOKGASSEN EN GASSEN KUNNEN GEVAARLIJK ZIJN.



- 5.a. Bij het lassen kunnen rookgassen en gassen vrijkomen die de gezondheid schaden. Adem deze rookgassen en gassen niet in. Hou het hoofd uit de rookgassen tijdens het lassen. Verlucht voldoende en/of voer de lucht aan de boog af om rookgassen en gassen uit de zone te houden waar u ademhaalt. Bij het lassen met elektrodes waarbij speciale ventilatie nodig is, zoals voor het lassen van roestvrij of hard staal (zie de instructies op de verpakking of MSDS) of bij het lassen op stalen platen bekleed met lood of cadmium en andere metalen of coatings die heel toxische rookgassen produceren, moet de blootstelling zoveel mogelijk beperkt worden, binnen de limieten voorgeschreven door OSHA PEL en ACGIH TLV, gebruik makend van lokale afvoersystemen of mechanische ventilatie. In gesloten ruimten of in sommige omstandigheden kan het nodig zijn een ademhalingstoestel te gebruiken. Bij het lassen op gegalaniseerd staal zijn moeten extra voorzorgsmaatregelen getroffen worden.
- 5.b. De werking van uitrustingen voor het controleren van de rookgassen die afgegeven worden tijdens het lassen wordt beïnvloed door een aantal factoren, zoals een correct gebruik en positionering van de uitrusting, het onderhoud van de uitrusting en de specifieke lasprocedure en toepassing. Het niveau van blootstelling van de arbeider moet gecontroleerd worden bij de installatie en ook periodiek daarna, om er zeker van te zijn dat die binnen de limieten ligt voorgeschreven door OSHA PEL en ACGIH TLV.
- 5.c. Las niet op plaatsen vlakbij chloorkoolwaterstofdampen afkomstig van ontvetten, reinigen of spuiten. De hitte en stralen van de boog kunnen reageren met solventdampen en zo fosgeen doen ontstaan, een bijzonder toxisch gas, naast andere irriterende producten.
- 5.d. Het afschermen van de gassen gebruikt voor booglassen kan lucht verplaatsen en verwondingen of zelfs de dood veroorzaken. Verlucht altijd voldoende, vooral in gesloten ruimten, om er zeker van te zijn dat de lucht die ingeademd wordt veilig is.
- 5.e. Lees en begrijp de instructies van de fabrikant voor deze uitrusting en de verbruiksgoederen die gebruikt worden, inclusief de fiche met veiligheidsgegevens over het materiaal (MSDS) en respecteer de veiligheidsvoorschriften van de eigen werkgever. MSDS-fiches zijn beschikbaar bij uw lasverdelers of bij uw verkoper.
- 5.f. Zie ook item 1.b.



LAS- EN SNIJVONKEN KUNNEN BRAND OF EXPLOSIES VEROORZAKEN.



- 6.a. Verwijder brandgevaaren uit de laszone. Als dit niet mogelijk is, voorkom dan dat de lasvonken aanleiding kunnen geven tot brand. Vergeet niet dat lasvonken en heet materiaal van lassen makkelijk doorheen kleine barsten en openingen in belendende zones kunnen dringen. Las niet vlakbij waterlijnen. Hou altijd een brandblusapparaat bij de hand.
- 6.b. Daar waar perslucht gebruikt wordt, moeten extra voorzorgsmaatregelen getroffen worden om gevaarlijke situaties te voorkomen. Raadpleeg "Veiligheid bij het Lassen en Snijden" (ANSI Standaard Z49.1) en de gebruiksinformatie voor de gebruikte uitrusting.
- 6.c. Wanneer niet gelast wordt, moet men ervoor zorgen dat geen enkel deel van het circuit van de elektrode in aanraking komt met het werkstuk of de aarding. Accidenteel contact kan leiden tot oververhitting en brandgevaar.
- 6.d. Verhit, snij of las geen tanks, trommels of containers tot de nodige stappen ondernomen zijn om er zeker van te zijn dat bij deze procedures geen ontvlambare of toxische dampen vrijkomen aan de binnenkant. Dit kan immers tot een explosie leiden, zelf na een "reinigingsbeurt". Voor informatie, schaf het document "Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances" AWS F4.1 aan bij de American Welding Society (het adres taat eerder vermeld).
- 6.e. Verlucht holle gietstukken of recipiënten vooraleer te verwarmen, te snijden of te lassen. Anders kunnen ze ontploffen.
- 6.f. De lasboog geeft vonken en spatten af. Draag olievrije beschermende kleding zoals lederen handschoenen, een zwaar hemd, een broek zonder omslagen, hoge schoenen en een haarkap. Draag oordoppen wanneer buiten positie of in gesloten ruimten gelast wordt. Draag altijd een veiligheidsbril met zijschermen bij het lassen.
- 6.g. Sluit de werkkabel aan op het werkstuk zo dicht mogelijk bij de plaats waar gelast moet worden. Werkkabels die aangesloten worden op de structuur van het gebouw of andere locaties uit de buurt van de laszone vergroten de kans dat de lasstroom doorheen hijskettingen, kraankabels of andere circuits gaat. Dit kan brand of oververhitting veroorzaken van de hijskettingen of kabels, die uiteindelijk niet meer zullen werken.
- 6.h. Zie ook item 1.c.
- 6.i. Lees en respecteer NFPA 51B "Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting and Other Hot Work", uitgegeven door NFPA, 1 Batterymarch Park, PO box 9101, Quincy, Ma 022690-9101.
- 6.j. Gebruik geen lasvoedingsbron om leidingen te ontdooien.



EEN BESCHADIGDE CILINDER KAN ONTPLOFFEN.



- 7.a. Gebruik alleen persgascilinders die het correcte afschermgas bevatten voor het proces in kwestie en aangewezen regelaars voor het gas en de druk. Alle slangen, verbindingen,... moeten geschikt zijn voor de toepassing en altijd in goede staat gehouden worden.
- 7.b. De cilinders moeten altijd rechtop staan en stevig vastgeketend worden aan een ondergrond of vaste steun.
- 7.c. De cilinders mogen niet opgeslagen worden:
 - Op plaatsen waar ertegen gestoten kan worden of waar ze beschadigd kunnen worden.
 - Te dicht bij booglas- of snijhandelingen en andere hittebronnen, vonken of naakte vlammen.
- 7.d. De elektrode, de elektrodehouder of andere elektrisch "hete" onderdelen mogen nooit in aanraking komen met de cilinders.
- 7.e. Hou het hoofd en gezicht weg van de uitlaatklep van de cilinder wanneer deze geopend wordt.
- 7.f. De klepbeschermkap moet altijd op zijn plaats zitten en met de hand dichtgedraaid worden, behalve wanneer de cilinder in gebruik is of aangesloten wordt om gebruikt te worden.
- 7.g. Lees en respecteer de instructies inzake persgascilinders, bijhorende uitrustingen, en de CGA-uitgave P-I, "Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders", uitgegeven door de Compressed Gas Association 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA 22202.



VOOR ELEKTRISCH AANGEDREVEN UITRUSTINGEN.



- 8.a. Zet de voedingsbron uit met de schakelaar in de zekeringenkast vooraleer aan de uitrusting te gaan werken.
- 8.b. Installeer uitrustingen in overeenstemming met de U.S. National Electrical Code, alle lokale voorschriften en de aanbevelingen van de fabrikant.
- 8.c. Aard de uitrustingen in overeenstemming met de U.S. National Electrical Code en de aanbevelingen van de fabrikant.

raadpleeg [//www.lincolnelectric.com/safety](http://www.lincolnelectric.com/safety) voor
bijkomende informatie over de veiligheid.



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



Interactieve Webgids Veilig Lassen voor
mobiele inrichtingen

INHOUDSTAFEL

	Pagina
VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN – LEZEN VOOR GEBRUIK	2
Veiligheid booglassen.....	2
Standaardveiligheidsvoorschriften voor Voedingsbronnen en Draadtoevoerinrichtingen	3 tot 6
Inhoudstafel	7
Waarschuwingen en Beperkingen	8
Aangedreven Luchtzuiverend Ademhalingsapparaat.....	8
Specificaties Ademhalingsapparaat	8
Hantering Batterij.....	9
Installatie Batterijpakket.....	10
Installatie Filter	11
Installatie Beademingsslang.....	12
Installatie Draagriem.....	13
Bedieningen Ademhalingsapparaat.....	14
Werking Alarm Luchtstroom	15
Regeling Luchtstroom.....	16
Vorbereidingen op het Gebruik.....	17
Donning-procedure Ademhalingsapparaat.....	18
Onderhoud en Opslag Ademhalingsapparaat	18
Gids Probleemoplossing Ademhalingsapparaat.....	19
Zelfverduisterende Helm	20
Informatie Helm/Lens	20
Specificaties Zelfverduisterende Lens	21
Gebruiksaanwijzingen Lashelm	22
Werking/Kenmerken Patroon	23
Instellingen Lichtinval	24
Vervanging Patroon en Lens	25
Gids Probleemoplossing Patroon Helm.....	26
Garantievoorwaarden Helm.....	27
Vervangingsonderdelen Helm	27
Optionele Accessoires	27
Garantievoorwaarden	28
Pagina's Delen	28, 29

WAARSCHUWINGEN EN BEPERKINGEN

- A – Niet voor gebruik in atmosferen die minder dan 19,5% zuurstof bevatten.
- B – Niet voor gebruik in atmosferen die onmiddellijk gevaar voor de gezondheid en het leven inhouden.
- C – Overschrijd de wettelijk voorgeschreven maximale gebruikconcentraties niet.
- F – Gebruik de aangedreven luchtzuiverende ademhalingsapparaten niet indien de luchtstroom minder is dan vier cfm (115 lpm) voor het correct passen van gezichtstoebereik of zes cfm (170 lpm) voor kappen en/of helmen.
- I – Bevat elektrische delen die in ontvlambare of explosieve atmosferen een ontsteking kunnen veroorzaken.
- J – Het niet correct gebruiken en onderhouden van dit product kan leiden tot verwondingen of zelfs de dood.
- L – Volg de Gebruiksaanwijzingen van de fabrikant voor de verandering van de patronen, bussen en/of filters.
- M – Alle goedgekeurde ademhalingsapparaten moeten geselecteerd, gedragen, gebruikt en onderhouden worden in overeenstemming met MSHA, OSHA, en andere voorschriften die van kracht zijn.
- N – Het is verboden delen te vervangen, te wijzigen, toe te voegen of te verwijderen. Gebruik alleen onderdelen die de fabrikant opgeeft voor de betreffende configuratie.
- O – Raadpleeg de Gebruiksaanwijzingen en de onderhoudshandleiding voor informatie over het gebruik en onderhoud van deze ademhalingsapparaten.
- P – Beoordeelt geen ademhalingsapparaten voor gebruik als chirurgisch masker.
- S – Hier zijn speciale of kritieke gebruiksaanwijzingen en/of specifieke gebruiksbepalingen van toepassing. Raadpleeg de gebruiksaanwijzingen vooraleer te werk te gaan.

AANDREVEN LUCHTZUIVEREND ADEMHALINGSAPPARAAT DEEL SPECIFICATIES ADEMHALINGSAPPARAAT

Grootte Blazer	8" W x 7.5" T x 3" D (203 x 191 x 76 mm)
Gewicht Blazer (inclusief batterij, riem en filters)	47 oz. (1338 g)
Gewicht Helm	32 oz. (899 g)
Luchtstroom	Lage snelheid: 170+ lpm (6+ cfm) Hoge snelheid: 210+ lpm (7,4+ cfm)
Bedrijfstemperatuur	23°F to 131°F (-5° to 55°C)
Opslagtemperatuur	23°F to 131°F (-5° to 55°C)
Opslagvochtigheid	<80%
Type batterij	Lithium-ion (Oplaadbaar)
Laadduur batterij	Ongeveer drie uren
Levensduur batterij	Ongeveer 500 laadbeurten
Lengte riem (3)	29 tot 52 in. (736 tot 1321 mm)
Norm Helm	ANSI Z87.1-2010, CSA Z94.3, CE EN 379
Goedkeuring Ademhalingsapparaat (1)	Aangedreven luchtzuiverend ademhalingsapparaat goedgekeurd volgens NIOSH 42 cfr 84
Toegewezen Beschermingsfactor (2)	25

(1) Raadpleeg het goedkeuringslabel van het NIOSH-ademhalingsapparaat voor de systeemconfiguratie.

(2) APF=25 voor losse Aangedreven luchtzuiverende ademhalingsapparaten in overeenstemming met OSHA 3352-02 2009, wanneer de werkgever een continu en effectief ademhalingsprogramma invoert in overeenstemming met de Norm op de bescherming van de ademhalingswegen (29 CFR 1910.134).

(3) Lengte riem max. 60 in. (1524 mm) met accessoires voor de verlenging van de riem (Zie Pagina Delen in deze handleiding)

WERKING BATTERIJ

**WAARSCHUWING****Veiligheid Batterij**

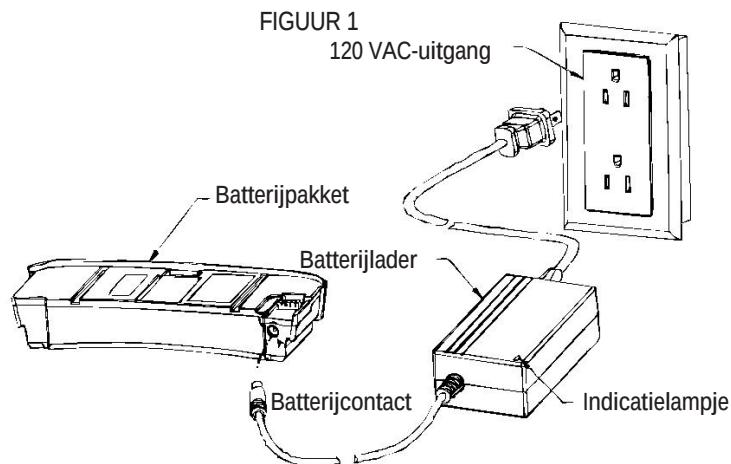
- Houd de batterij ver van vuur of hitte omdat dit explosies kan veroorzaken en kan leiden tot ernstige verwondingen of zelfs de dood.
- De batterij dient alleen met de meegeleverde Li-ion lader opgeladen te worden. Laad op in een open, goed verluchte plaats.
- De lader mag alleen binnen gebruikt worden.
- De batterij mag niet nat worden.
- De batterij mag niet uit elkaar gehaald worden of gerepareerd worden. De Li-ion batterijen vergen geen onderhoud.
- Afdanking batterij – de batterij moet op correcte wijze afgedankt of gerecycleerd worden.

Het batterijpakket opladen

- Laad de batterij op voor het eerste gebruik of als de batterij langer dan één week niet gebruikt is. Laad de batterij altijd op vooraleer die volledig ontladt.
- Ongebruikte batterijen moeten minstens één keer per jaar opgeladen worden.

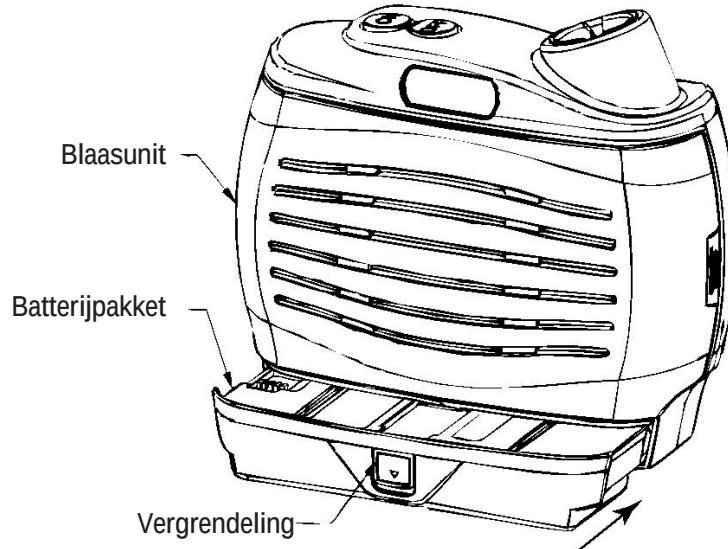
Verwijder het batterijpakket uit de blazer. Gebruik Europese stekker adapter indien nodig. Sluit het snoer van de lader aan op het contact van de batterij. Steek de stekker in een stopcontact van 120 VAC. De batterij hoeft niet volledig ontladen te zijn vooraleer hij opgeladen wordt.

De laadindicator zal rood branden wanneer de batterij opgeladen wordt. Wanneer de batterij opgeladen is, zal het lampje groen worden om de gebruiker aan te geven dat de batterij volledig opgeladen is (normaal ongeveer na 3 uur). Hoewel het geen kwaad kan de batterij aangesloten te laten op de lader, wordt aangeraden hem los te koppelen zodra de lading voltooid is.



Het batterijpakket installeren

FIGUUR 2



Schuif het batterijpakket in de blaasunit net onder het filterdeksel, tot hij op zijn plaats klikt. Het is heel belangrijk dat het batterijpakket op zijn plaats klikt. Zo is men er zeker van dat de batterij niet kan loskomen want dit zal tijdens het gebruik storend zijn.

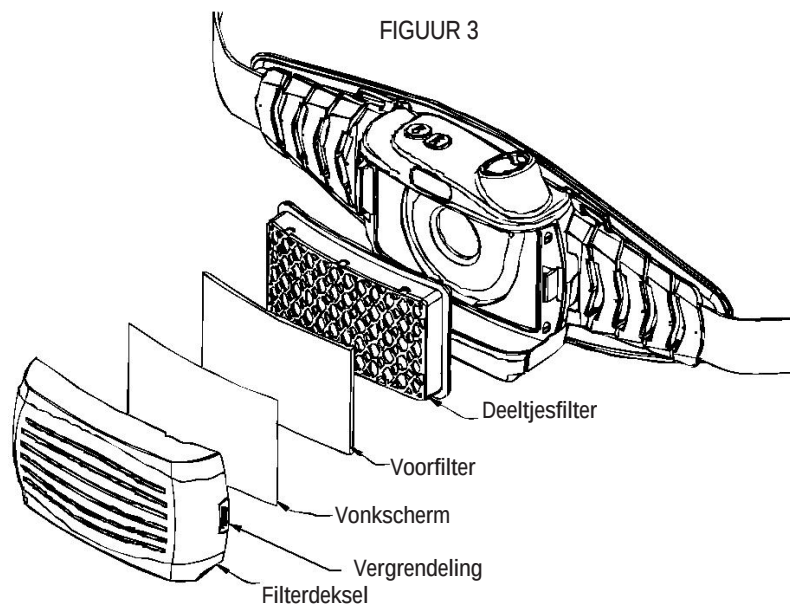
Om het batterijpakket te verwijderen, duw de vergrendeling naar beneden om de batterij vrij te geven en uit de blaasunit te halen.

INSTALLATIE VAN DE FILTER

⚠ WAARSCHUWING

Veiligheid van de Filter

- Gebruik het ademhalingsapparaat niet zonder het vonkscherm, de voorfilter en de HE-deeltjesfilter (HEPA) op hun plaats. De goedkeuring geldt alleen voor een ademhalingsapparaat compleet met vonkscherm, voorfilter en HE-deeltjesfilter gemonteerd. Elk gebruik van het ademhalingsapparaat zonder een van deze items is een inbreuk op de goedkeuring en zal gevaarlijk zijn voor uw gezondheid.
- Vervang de luchtfilters als die beschadigd of vastgelopen zijn. Was, reinig NIET met perslucht en gebruik vuile luchtfilters niet opnieuw.
- Gebruik specifieke vervangingsfilters aangegeven in deze handleiding. Het gebruik van andere filters is een inbreuk op de goedkeuring van het ademhalingssysteem. Raadpleeg de pagina delen voor de systeemconfiguratie.



Installeer het vonkscherm, de voorfilter en de deeltjesfilter onder het filterdeksel zoals aangetoond.

Installeer het filterdeksel op de blaasunit door de uitstekende deeltjes van het deksel in de uitsparingen van de blaasunit te passen en te draaien om te sluiten. Duw het filterdeksel naar beneden tot het veilig vastklikt. Zorg ervoor dat het filterdeksel goed vastzit op de behuizing van de blaasunit. Inspecteer beide vergrendelingszijden van het deksel en de tegenoverliggende zijde om te zien of het deksel goed vastzit.

Om de filter te vervangen, duw om het deksel vrij te geven en vervang de filter zoals aangetoond in figuur 3. Raadpleeg het NIOSH-goedkeuringslabel van het ademhalingsapparaat en/of de pagina delen achter in deze handleiding om te weten welke filters te gebruiken in dit apparaat.

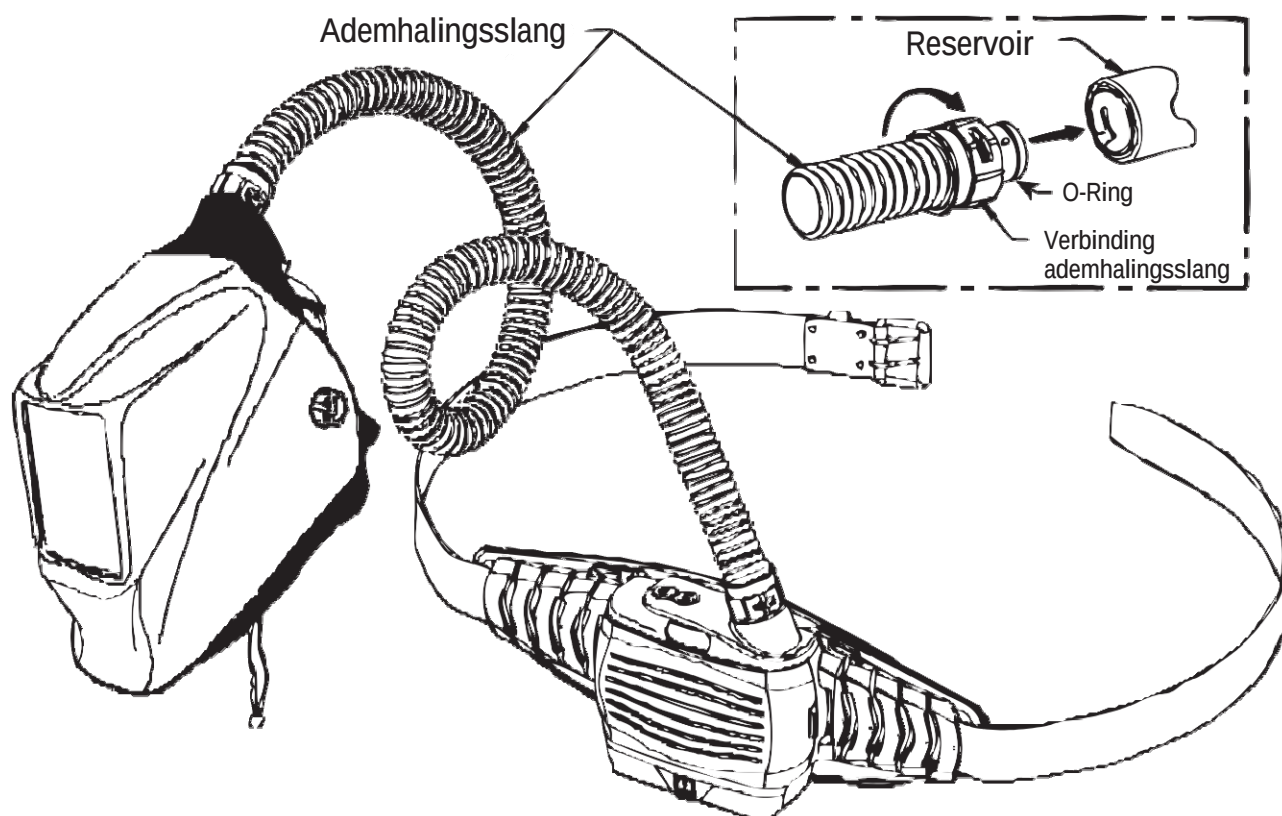
INSTALLATIE VAN DE ADEMHALINGSSLANG

WAARSCHUWING

Veiligheid ademhalingsslang

- Zorg ervoor dat de ademhalingsslang goed geïnstalleerd is, zodat geen ongefilterde lucht in de helm kan dringen.
- Zorg ervoor dat de o-ring goed geïnstalleerd is op de slangverbinding en of er geen zichtbare sporen van sneden of scheuren zijn in de o-ring. Vervang de o-ring als die beschadigd is.
- Gebruik het ademhalingsapparaat niet als de o-ring ontbreekt.

FIGUUR 4



De ademhalingsslang aansluiten op de blazer

Lijn de pinnen van de slangverbinding uit met de groeven in de blaasunit. Steek de stekker zo ver mogelijk in de blaasunit en draai hem 1/8 rechtsom om dit uiteinde van de slang vast te zetten.

De ademhalingsslang aansluiten op de helm

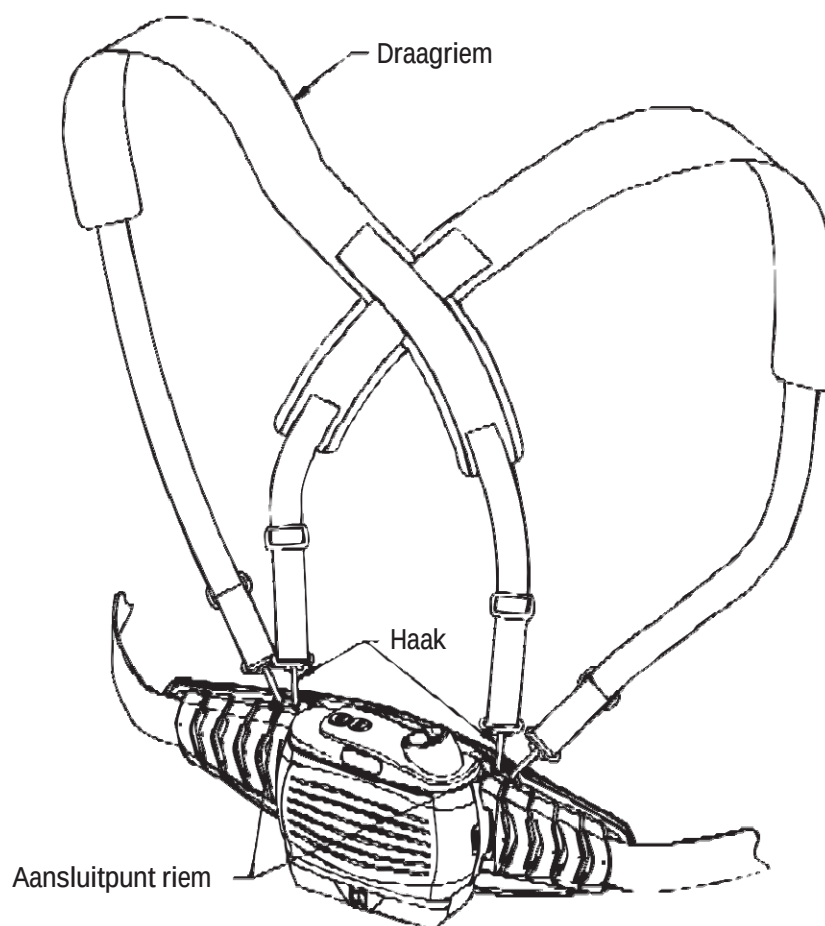
Lijn de pinnen van de slangverbinding uit met de groeven in de helm. Steek de stekker zo ver mogelijk in de helm en draai hem 1/8 rechtsom om dit uiteinde van de slang vast te zetten. Als de slang verwrongen is, moet en uiteinde van de slang losgekoppeld worden. Corrigeer de slang en sluit weer aan.

Om de ademhalingsslang te verwijderen, draai de stekker 1/8 linksom en trek de stekker los uit de helm of blaasunit.

INSTALLATIE VAN DE DRAAGRIEM

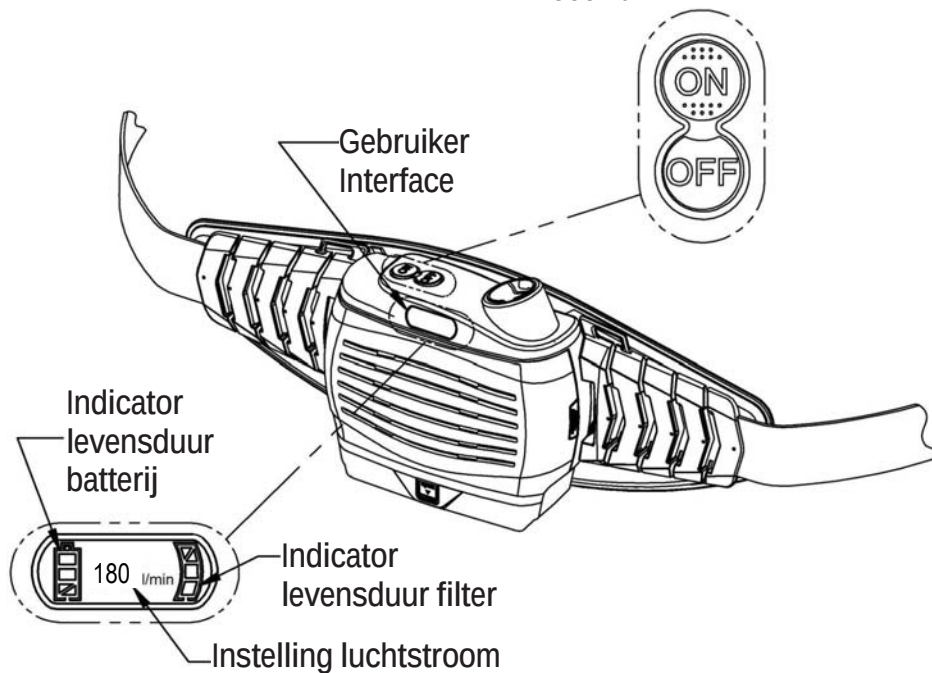
Sluit de halen (4 in totaal) op de draagriem aan op de verbindingpunten van de riem, zoals geïllustreerd.

FIGUUR 5



BEDIENINGEN ADEMHALINGSAPPARAAT

FIGUUR 6



⚠ WAARSCHUWING

Gebruik Ademhalingsapparaat

- Als een alarm weerklinkt of de blazer trilt, moet de werkzone onmiddellijk verlaten worden. Neem het ademhalingsapparaat niet af tot u zich op een veilige plaats bevindt.

Het ademhalingsapparaat starten

Druk op de ON-knop gedurende 1 tot 2 seconden tot de blazer inschakelt. Er is een geluidssignaal hoorbaar en de gebruikersinterface licht op. De blazer zal altijd starten met de lage instelling van de luchtstroom (180 lpm). Druk nogmaals op de ON -knop om de hoge instelling te selecteren (210 lpm). De gebruikersinterface zal de gekozen instelling voor de luchtstroom laten zien.

Het ademhalingsapparaat stoppen

Druk op de OFF-knop gedurende 2 seconden om de blazer te stoppen. Wanneer op de OFF-knop gedrukt wordt, geeft een pieptoon aan dat op de OFF-knop gedrukt is. De pieptoon zal stoppen en de gebruikersinterface verduistert wanneer de blaasunit uit is.

Indicator batterijniveau

Deze indicator geeft de gebruiker een schatting van hoe lang de batterij nog zal meegaan. Wanneer drie volle staven te zien zijn op de display, betekent dit dat de batterij volledig geladen is.

Indicator levensduur filter

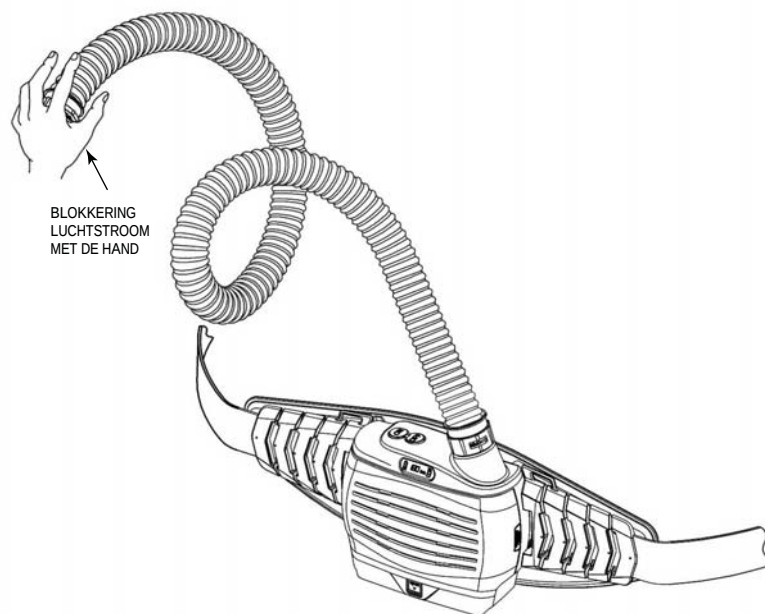
Deze indicator geeft de gebruiker een schatting van hoe lang de filter nog zal meegaan. Wanneer drie volle staven te zien zijn op de display, betekent dit dat de filter vervangen moet worden. Wanneer geen enkele staaf te zien is op de display, is de filter schoon. Zodra de staven verschijnen, is de filter aan het vastlopen en wordt verwacht dat de batterij minder lang zal meegaan. Het gebruik van het ademhalingsapparaat met de indicatie van vastgelopen filter zal de levensduur/gebruiksdur van de batterij aanzienlijk inkorten.

WERKING ALARM LUCHTSTROOM

Alarm luchtstroom

- Het systeem voor de controle van de blaasunit houdt het luchtdebiet continu tijdens de werking. Als het alarm in werking treedt, kan het zijn dat de filter vervangen moet worden en/of dat de ademhalings slang dichtgeslibd is.

FIGUUR 7



- Test het luchtstroomalarm altijd vooraleer het ademhalingsapparaat in gebruik te nemen.
- Als een alarm weerklinkt of de blazer trilt, moet de werkzone onmiddellijk verlaten worden. Neem het ademhalingsapparaat niet af tot u zich op een veilige plaats bevindt.

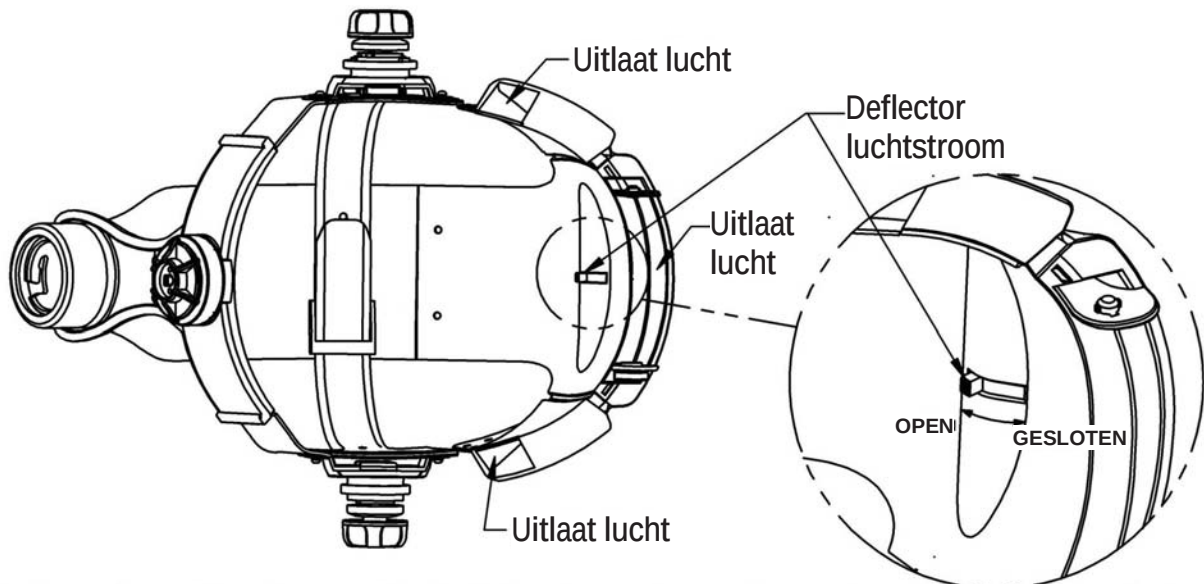
Testen alarm luchtstroom

Koppel de ademhalings slang los van de helm. Start de blaasunit en blokkeer de luchtstroom door de hand over het uiteinde van de slang te plaatsen, zoals weergegeven. Hou de hand over het uiteinde van de slang, zoals weergegeven, tot het alarm afgaat en de blazer begint te trillen (ongeveer 15 tot 30 seconden).

Als het alarm niet afgaat, begeef u dan onmiddellijk naar een veilige plaats en lever de unit in voor reparatie.

REGELING LUCHTSTROOM

FIGUUR 8



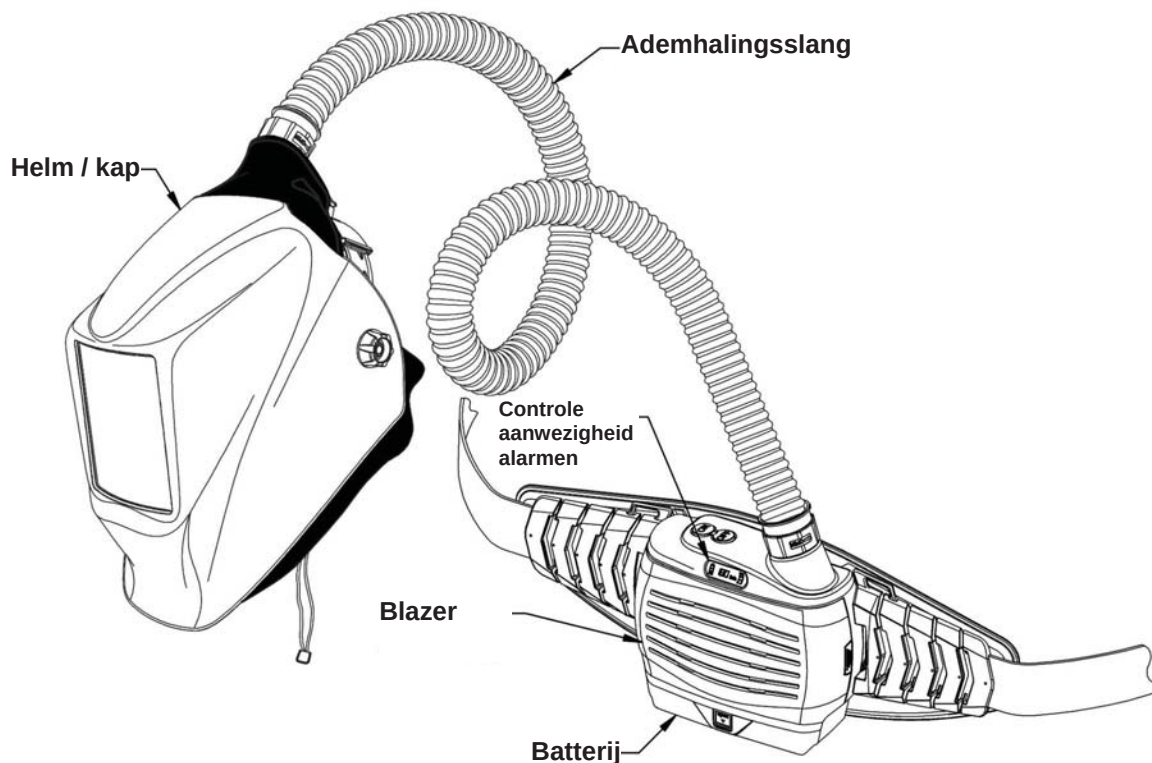
Onderaanzicht hoofdtuig zonder schaal, hoofdafdekking en zweetband voor meer duidelijkheid

Regel de deflector van de luchtstroom zoals weergegeven. De deflector van de luchtstroom zorgt ervoor dat de lucht verdeeld wordt naar alle drie de luchtuitlaten (open positie) of afgesloten wordt (gesloten positie) aan de uitlaat op het voorhoofd, zodat meer lucht naar de twee uitlaten op de zijkant gaat. De deflector kan ook geregeld worden om de hoeveelheid lucht die afgeleverd wordt aan het voorhoofd te verminderen. ZO kan de gebruiker de hoeveelheid lucht afgeleverd aan de verschillende uitlaten regelen om te komen tot een maximaal comfort. De defaultpositie voor deze deflector is open naar alle drie de uitlaten.

OPMERKING: De regeling van de deflector zal geen ongunstige invloed hebben op de bescherming van de ademhalingswegen.

VOORBEREIDING OP HET GEBRUIK

FIGUUR 9



Vooraleer het ademhalingsapparaat te gebruiken - Ga de volgende items na

1. Blazer
 - Controleer of de luchtfilter schoon is om geplaatst te worden en goedgekeurd is voor gebruik met dit ademhalingsapparaat. Controleer of het vonkscherm, de voorfilter en de deeltjesfilter correct geïnstalleerd en goed vastgezet zijn.
2. Ademhalingsslang
 - Zorg ervoor dat de slang niet beschadigd is en correct aangesloten is op de blaasunit en de helm.
3. Batterij
 - Controleer of de aansluiting op de blaasunit veilig is en of de batterij volledig opgeladen is.
4. Luchtstroom/Alarm luchtstroom
 - Start de blaasunit en controleer of het luchtdebiet constant blijft door na te gaan of het relatieve alarm in werking treedt. Test de werking van het luchtstroomalarm (zie pagina 15 voor de procedure).
5. Helm/Kap
 - Inspecteer de helm op schade en vervang hem als dat nodig is. Als de lucht van de blazer niet tot bij de helm komt, raadpleeg de Gids Probleemoplossing (pagina 15).

DONNING-PROCEDURE ADEMHALINGSAPPARAAT

WAARSCHUWING

Veiligheid ademhalingsapparaat

- Betreed geen gevaarlijke zone als u niet zeker bent dat het ademhalingsapparaat waarover u beschikt correct werkt en goed gedragen is.
- Als een alarm weerklinkt of de blazer trilt, moet de gecontamineerde zone onmiddellijk verlaten worden. Neem het ademhalingsapparaat niet af tot u zich op een veilige plaats bevindt.
- Het wordt aanbevolen dat de gebruiker de donning-procedure onder de knie heeft en weet hoe hij het ademhalingsapparaat moet dragen vooraleer hem daadwerkelijk in gebruik te nemen voor de bescherming van de ademhalingswegen.
- Gebruik het aangedreven luchtzuiverend ademhalingsapparaat niet zonder alle filtercomponenten of met uitgeschakelde blazer, anders kunnen zich gevaarlijke niveaus van zuurstof en kooldioxide ophopen in de helm.

Donning ademhalingsapparaat

OPMERKING: Zorg ervoor dat alle voorbereidende procedures voltooid zijn.

1. Plaats de blazer onder op de rug met de slang naar boven gericht. Steek de armen door de draagriemen, schik ze op uw schouders en maak de riem vast rond uw middel. Regel de draagriemen en de riem rond uw middel zodat de blaasunit correct onder op uw rug zit.
2. Start de blaasunit door te drukken op de ON-knop. Regel het luchtdebiet.
3. Sluit de slang aan op de helm. Zet de helm op en regel hem zodat hij comfortabel zit. Trek de afdichting rond het gelaat aan zodat er geen lucht doorheen kan.

Het ademhalingsapparaat verwijderen

OPMERKING: Verlaat de gecontamineerde zone vooraleer de helm en blaasunit af te doen.

1. Doe de helm af en koppel de slang af.
2. Zet de blaasunit uit door op de knop OFF te drukken.
3. Maak de riem rond uw middel en de draagriemen los, en haal de blaasunit van uw rug.

Na gebruik moeten de componenten van het ademhalingsapparaat schoongemaakt, nagekeken en voorbereid worden op een volgend gebruik (opladen batterij).

WAARSCHUWING

ONDERHOUD EN OPSLAG ADEMHALINGSAPPARAAT

- Vervang beschadigde of vuile luchtfilters. De filters kunnen niet gewassen of gereinigd worden met perslucht. Gebruik een vuile luchtfilter nooit opnieuw.
- Gebruik nooit solventen of schuurmiddelen om het ademhalingsapparaat schoon te maken. Hou water en andere vloeistoffen uit de blazer.

Hou nauwgezette notities bij over elke vervanging van de filters en onderhoud van het ademhalingsapparaat.

De componenten van het ademhalingsapparaat moeten na elk gebruik schoongemaakt worden. Gebruik een zachte doek bevochtigd met een milde zeepoplossing om alle externe oppervlakken van de blaasunit schoon te maken. Laat drogen.

Factoren zoals het gebruik van het product en de contaminatieniveaus van de werkplaats hebben een invloed op de levensduur van de filters. Vervang de filters als het luchtdebiet afgenomen is omwille van vuil. Respecteer het schema voor de vervanging van de filters opgesteld door uw verantwoordelijke voor de veiligheid en de hygiëne op de werkplaats.

Het is een goed idee de blazer en ademhalings slang na elk gebruik te controleren. Vervang de slang als die beschadigd is of vuil is aan de binnenkant.

Bewaar het ademhalingsapparaat op een scone, droge en koele plaats met verwijderde filter en batterij, indien u het apparaat voor langere tijd niet zult gebruiken.

GIDS PROBLEEMOPLOSSING ADEMHALINGSAPPARAAT

PROBLEMEN (SYMPTOMEN)	MOGELIJKE OORZAAK	AANBEVOLEN ACTIES
Er komt geen lucht van de blazer bij de helm.	1. Blazer niet op ON. 2. Batterij niet opgeladen. 3. Batterij niet aangesloten. 4. Ademhalingsslang vastgelopen.	1. Druk op de knop ON. 2. Laad de batterij op. 3. Controleer of de batterij goed vergrendeld zit in de blaasunit. 4. Maak de uitlaat van de blazer en/of slang vrij.
De blazer levert onvoldoende lucht aan de helm.	1. De slang is niet correct aangesloten. 2. Dichtgeslibde filter.	1. Controleer de aansluitingen van de slang op de blazer en op de helm. 2. Vervang de filter.
Alarm lage luchtstroom (zichtbaar & trillingen).	1. Ademhalingsslang vastgelopen. 2. De filterinlaat is afgedekt. 3. Vastgelopen filter.	1. Maak de uitlaat van de blazer en/of slang vrij. 2. Ga na of de filterinlaat niet belemmerd is. 3. Vervang de filter.
Batterijalarm (zichtbaar & trillingen).	1. Zwakke batterij.	1. Laad de batterij of vervang indien nodig.
De gebruiker neemt geuren of de smaak van contaminanten waar, of voelt irritatie aan de ogen of keel.	1. Het ademhalingsapparaat is niet aangewezen voor het type van toepassing. 2. De slangverbinding is losgekomen en er komt lucht onder de blazer naar binnen. 3. Filter	1. Raadpleeg de verantwoordelijke voor de veiligheid en hygiëne op de werkplaats om te weten of uw uitrusting aangewezen is voor de werkomgeving. 2. Controleer de aansluitingen op de blazer en op de helm. 3. Verlaat de zone terwijl u het ademhalingsapparaat draagt. Controleer de filter en vervang indien nodig.
De batterij duurt te kort.	1. Niet correct opgeladen. 2. Dichtgeslibde filter. 3. Batterij defect.	1. Laad de batterij volledig op. 2. Vervang de filter. 3. Vervang de batterij door een nieuwe.
De motor draait "sneller dan normaal" (hoger lawaainiveau).	1. De filter is aan het vastlopen.	1. Vervang de filter en indien nodig ook de voorfilter.

ZELFVERDUISTERENDE HELM

INFORMATIE OVER DE HELM/LENS

De zelfverduisterende lens in deze lashelm zal automatisch overschakelen van de lichtstaat (Lichtinval 3.5) naar de donkere staat (5-13) wanneer de boog ontsteekt.

De lens schakelt automatisch weer over op de lichtstaat wanneer de boog stopt. Vooraleer te lassen moet uw lastoepassing aangepast worden aan de lichtinval aangegeven in de tabel. (Zie pagina 20) Regel ook de gevoeligheidsgraad in functie van de lastoepassing/-omgeving.

Deze zelfverduisterende lashelm is ontworpen voor gebruik met GMAW, GTAW, SMAW of Plasmaboog en voor het snijden met luchtkoolstofboog.

De zelfverduisterende lens levert bescherming tegen de schadelijke UV- en IR-stralen, zowel in het donker als bij licht. Ongeacht de instelling van de lens, de UV/IR-bescherming is altijd aanwezig.

De zelfverduisterende lens bevat vier sensoren om het licht van de lasboog te detecteren, zodat de lens verduistert in functie van de lichtinval voor het lassen.

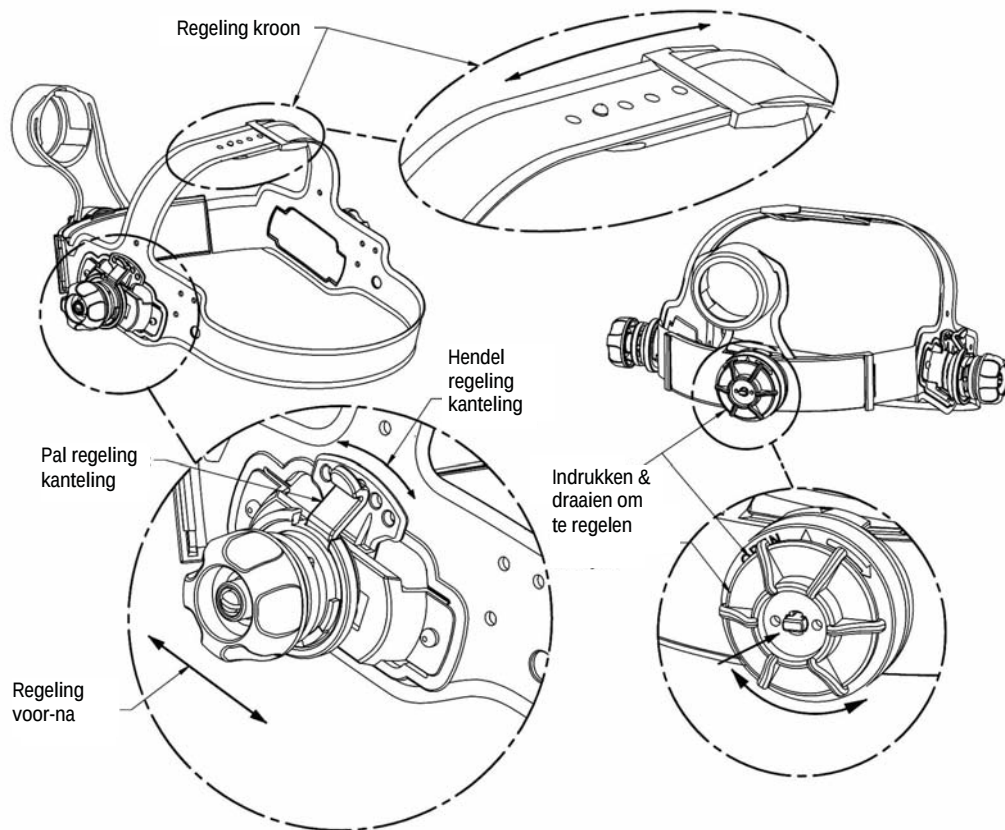
- Gebruik geen solventen of schuurmiddelen.
- Hou de sensoren en zonnecel schoon.
- Als de lenzen bespat of bevuild zijn, moet die onmiddellijk vervangen worden.
- Gebruik alleen de vervangingsonderdelen aangegeven in deze handleiding.
- Gebruik de helm niet als de lenzen aan de binnenkant en de buitenkant niet correct geïnstalleerd zijn.
- Gebruik de zelfverduisterende lens niet als die beschadigd is door stoten, trillingen of druk.

SPECIFICATIES ZELFVERDUISTERENDE LENS

Optische Klasse	1/1/1/1 (volgens EN 379)
LCD-display	95 x 85 mm (3.74 x 3.34 in.)
Grootte patroon	114 x 133 mm (4.50 x 5.25 in.)
UV/IR-bescherming	Tot lichtinval DIN 16 op elk moment
Boogsensoren	4
Inval lichtstaat	DIN 3.5
Variabele lichtinval	DIN 5 tot 13
Regeling lichtinval	Draaiknop – volledige regeling
Voeding	Zonnecellen – met batterij
Waarschuwing zwakke batterij	Rood lampje
Batterij	CR2450 Lithium (1 vereist)
Voeding On/Off	Volautomatisch
Omschakeltijd licht naar donker	0,00004 sec. (1/25,000 sec.)
Omschakeltijd donker naar licht	0,1 sec. (Kort) tot 1,0 sec. (Lan)
Regeling gevoeligheidsgraad	Variabel en Scherp
TIG-waarde	DC ≥ 2 amp, AC ≥ 2 amp,
Bedrijfstemperatuur (helm)	14°F to 131°F (-10° to 55°C)
Opslagtemperatuur (helm)	-4° to 158°F (-20°C to 70°C)
Homologatie Helm	ANSI Z87.1-2010/CSA Z94.3/CE EN 379

GEBRUIKSAANWIJZINGEN LASHELM

FIGUUR 10



OPMERKING: Luchtkamer en Zweetband weggenomen voor meer duidelijkheid

REGELING HOOFDTUIG

REGELING HOOFDOMTREK: De dichtheid van het hoofdtuig wordt geregeld door de pal in te drukken en te draaien naar wens. De pal bevindt zich achter op de helm.

REGELING KROON HOOFDTUIG: De kroon wordt geregeld door de bovenste band van het tuig te verstellen voor meer comfort en de pin te passen in het gat voor een veilige vergrendeling.

KANTELEN: De regelknop bevindt zich aan de rechterzijde van de helm. Maak de rechterspanningsknop van het tuig los en duw de bovenkant van de hendel naar buiten tot de Stoppal van de hendel de kerven vrijgeeft. Draai de hendel naar voor of naar achter om de gewenste kanteling te verkrijgen. De stoppal moet nog een kerf verder ingesteld worden om de correcte kantelpositie te verkrijgen. Zet de rechterspanningsknop van het tuig vast na de afstelling.

REGELING VOOR / NA: Regel de afstand tussen het gezicht van de gebruiker en de lens. Om te regelen, maak de buitenste spanningsknop los en schuif het hoofdtuig naar voor of naar achter in de gewenste positie. Zet weer vast.

OPMERKING: Zorg ervoor dat beide zijden gelijk gepositioneerd zijn om correct te kunnen functioneren.

WERKING/KENMERKEN PATROON

Regeling variabele lichtinval

De lichtinval kan geregeld worden van 5 tot 8 en van 9 tot 13 in functie van het lasproces of de toepassing (raadpleeg de tabel op pagina 20). De lichtinval wordt geregeld door de schakelaar in het gewenste bereik te plaatsen. Gebruik de draaiknop met dubbele schaal aanduiding om de gewenste waarde in te stellen. De schakelaar van de lichtinval en de draaiknop met dubbele schaal aanduiding bevinden zich op de zelfverduisterende lens, zoals getoond in figuur 11.

Test

Hou test ingedrukt om een voorbeeld te zien van de instelling vooraleer te lassen. Bij het loslaten zal het venster automatisch terugkeren naar de lichtstaat (lichtinval 3,5).

Gevoeligheidsgraad

Regel de lichtgevoeligheid door de knop SENSITIVITY naar links of naar rechts te draaien, zoals weergegeven in de figuur hieronder. Helemaal naar links komt overeen met de instelling HI. Wanneer de helm gebruikt wordt in aanwezigheid van te veel omgevingslicht of wanneer er zich in de buurt een andere lasmachine bevindt, kan men met de helm betere prestaties verkrijgen met een lagere instelling, door de knop naar rechts te draaien en de gevoeligheid te verminderen. De modus Grind (polijsten) kan geselecteerd worden door de knop van de gevoeligheidsgraad helemaal naar rechts te draaien tot een duidelijke klik te horen is.

De modus Grind dient alleen voor het polijsten en niet om te lassen

Knop vertraging

Deze bediening is bestemd om de ogen van de lasser te beschermen tegen de krachtige reststraling na het lassen. Aan de hand van de knop DELAY zal de overschakelingstijd van donker tot licht ingesteld worden tussen 0,1 seconde (S) en 1,0 seconde (L). De instelling L is aanbevolen in toepassingen met hoge ampère waarbij de lasoven na het onderbreken van de boog nog erg fel krachdig is en in situaties waarin de lens tijdelijk het zicht op de lasboog ontnomen kan worden.

Voedingsbron

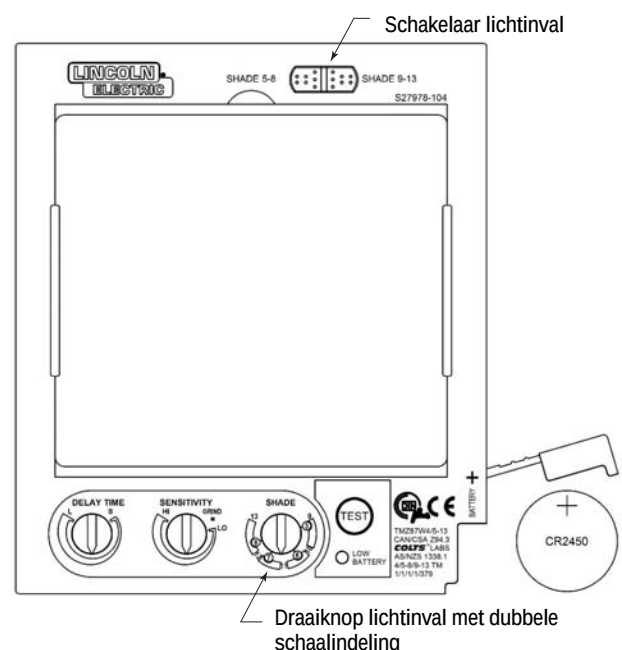
Deze zelfverduisterende lens wordt gevoed door een vervangbare batterij en werkt op zonne-energie. De batterij bevindt zich in de onderste hoek van de zelfverduisterende lens. Vervang de batterij wanneer het lampje LOW BATTERY brandt. Raadpleeg de tabel op pagina 17 om te weten welke batterij nodig is. Zie de zelfverduisterende lens in figuur 11 om te weten hoe de batterij correct te plaatsen in de zelfverduisterende lens. Het dekseltje van het batterijvak glijd naar beneden en draait open, zoals geïllustreerd.

HANTERING EN ONDERHOUD VAN DE HELM

Reiniging: Gebruik een zachte doek om de helm schoon te wrijven. Maak de oppervlakken van het patroon regelmatig schoon. Gebruik geen bijtende producten. Reinig de sensoren en zonnecellen met een zeepsopje en een vochtige, schone doek. Wrijf droog met een pluïsvrije doek. De zelfverduisterende lens mag NIET ondergedompeld worden in water of een andere oplossing.

Opslag: Bewaar op een schone en droge plaats.

FIGUUR 11



INSTELLING GIDS LICHTINVAL

GIDS NUMMERS LICHTINVAL				
WERKING	GROOTTE ELEKTRODE 1/32 In. (mm)	BOOGSTROOM (A)	MINIMALE BESCHERMENDE LICHTINVAL	AANBEVOLEN ⁽¹⁾ LICHTINVAL NR. (COMFORT)
Afgeschermd metalen booglassen	Minder dan 3 (2,5) 3-5 (2,5-4) 5-8 (4-6,4) Meer dan 8 (6,4)	Minder dan 60 60-160 160-250 250-500	7 8 10 11	– 10 12 14
Gas metalen booglassen en flux cored boog lassen		Minder dan 60 60-160 160-250 250-500	7 10 10 10	– 11 12 14
Gas wolfram booglassen		Minder dan 50 50-150 150-500	8 8 10	10 12 14
Lucht koolstof Boog snijden	(Licht) (Zwaar)	Minder dan 500 500-1000	10 11	12 14
Plasma boog lassen		Minder dan 20 20-100 100-400 400-800	6 8 10 11	6 tot 8 10 12 14
Plasma boog snijden	(Licht) ⁽²⁾ Matig ⁽²⁾ (Zwaar) ⁽²⁾	Minder dan 300 300-400 400-800	8 9 10	9 12 14
Toorts solderen		–	–	3 of 4
Toorts soldering		–	–	2
Koolstof boog lassen		–	–	14
DIKTE PLAAT				
	In.	mm		
Gas lassen				
Licht	Minder dan 1/8	Minder dan 3,2		4 of 5
Matig	1/8 tot 1/2	3,2 tot 12,7		5 of 6
Zwaar	Meer dan 1/2	Meer dan 12,7		6 of 8
Zuurstof snijden				
Licht	Minder dan 1	Minder dan 25		3 of 4
Matig	1 tot 6	25 tot 150		4 of 5
Zwaar	Meer dan 6	Meer dan 150		5 of 6

(1) Als regel geldt dat men moet starten met een te lage lichtinval om zo geleidelijk aan naar een lichtere situatie te gaan die voldoende zicht biedt op de laszone, zonder onder het minimumniveau te gaan. Bij het lassen of snijden met zuurstof en gasvormige brandstof waarbij de toorts een gel geel licht produceert, is het wenselijk een filterlens te gebruiken die de gele of natriumlijn in het licht absorbeert (spectrum).

(2) Deze waarden zijn van toepassing wanneer de boog duidelijk zichtbaar is. Ervaring heeft aangetoond dat lichtere filters gebruikt kunnen worden wanneer de boog verborgen is door het werkstuk.

Gegevens van ANSI Z49.1-2012

Als uw helm geen van de eerder aangegeven lichtinvallen heeft, gebruik dan de donkerste waarde.

VERVANGING PATROON EN LENS

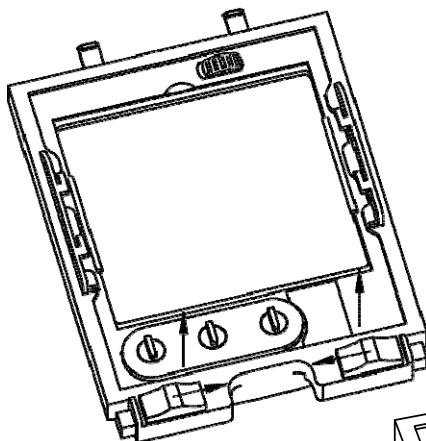
Vervanging voorste lens: Vervang de voorste lens indien die beschadigd is. Verwijder de lenshouder zoals geïllustreerd in Figuur 12a. Haal de voorste lens uit de helm. Haal de afdichting voorzichtig van de lens. Plaats een nieuwe lens in de afdichting en assembleer aan de ommanteling van de helm. Zorg ervoor dat de nieuwe lens en afdichting op dezelfde manier in de helm geplaatst worden als wanneer ze verwijderd zijn.

Vervanging binnenste lens: Vervang de binnenste lens indien die beschadigd is. Plaats een vingermagel boven het kijkvenstertje van de lens en buig de lens naar boven tot die vrijkomt van de randen van het kijkvenstertje. Plaats een nieuwe lens in een zijhouder en buig de lens naar boven om de andere rand van de lens te passen in de andere zijde van het kijkvenstertje.

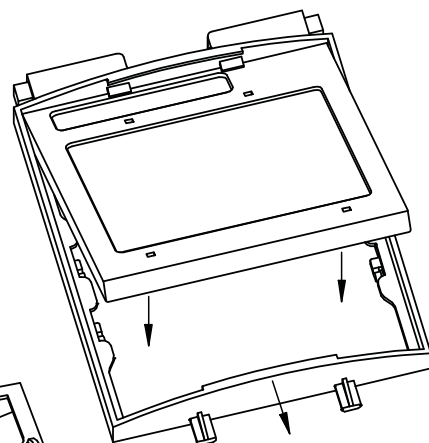
De zelfverduisterende lens vervangen: Haal de lenshouder uit de ommanteling van de helm. Zie figuur 12a voor de verwijdering. Buig de bovenkant van de lenshouder zodat de zelfverduisterende lens uit het frame gehaald kan worden. Plaats de nieuwe zelfverduisterende lens in het frame zoals weergegeven in figuur 12b hieronder. Zorg ervoor dat de zelfverduisterende lens correct zoals geïllustreerd in de lenshouder geplaatst wordt. Plaats de lenshouder in de ommanteling van de helm.

Een vergrootlens plaatsen: Haal de lenshouder uit de helm. Haal de zelfverduisterende lens uit de lenshouder. Schuif de vergrootlens in de korte geleiders aan de zijkanten van de lenshouder, zoals weergegeven in Figuur 12c. Herassembleer de zelfverduisterende lens in de lenshouder en monteer de lenshouder op de helm. Met de vergrootlens gemonteerd kan de locatie van de lens opwaarts of neerwaarts afgesteld worden op basis van de voorkeur van de gebruiker.

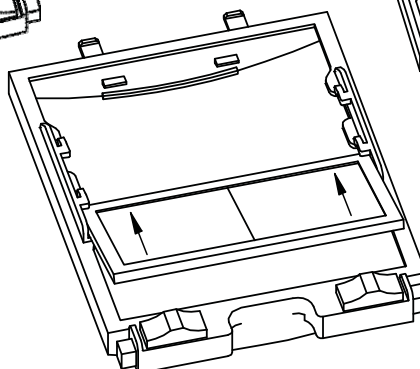
FIGUUR 12



Figuur 12a



Figuur 12b



Figuur 12c

GIDS PROBLEEMOPLOSSING ZELFVERDUISTERENDE LENS

TEST ALTIJD DE CORRECTE WERKING VAN DE ZELFVERDUISTERENDE LENS VOORALEER TE LASSEN.

Met de TEST-knop kan de gebruiker controleren of de zelfverduisterende lens correct functioneert. Als de lens niet correct functioneert, controleer de schakelaar voor de regeling van de lichtinval en/of de schakelaar met dubbele schaal aanduiding. Lost dit het probleem niet op, vervang dan de batterij door een nieuwe en test opnieuw. Tijdens het lassen zullen de boog en de zonnecel de lading van de lens in stand houden.

PROBLEEM	MOGELIJKE OORZAAK	OPLOSSING
De filter verduistert niet wanneer op de TEST-knop gedrukt wordt.	Zwakke batterij.	Vervang de batterij.
Moeilijk kijken doorheen de filter.	De voorste lens is vuil.	Reinig of vervang de voorste lens.
	Vuil patroon.	Reinig de zelfverduisterende lens met een zeepsopje en een zachte doek.
De filter verduistert niet wanneer de boog verschijnt.	De gevoeligheid is te laag ingesteld.	Regel de gevoeligheid op het gewenste niveau.
	De voorste lens is vuil.	Reinig of vervang de voorste lens.
	De voorste lens is beschadigd.	Ga de aanwezigheid van barsten of putjes na in de voorste lens en vervang indien nodig.
	De sensoren of het zonnepaneel zijn geblokkeerd.	Zorg ervoor dat de sensoren tijdens het lassen niet belemmerd of de zonnepanelen niet belemmerd worden door uw arm of een andere hindernis. Regel uw positie zodat de sensoren de lasboog kunnen waarnemen.
	Selectie Modus Polijsten	Controleer de instelling van de gevoeligheidsgraad.
De filter verduistert zonder dat de boog aanwezig is.	De gevoeligheid is te hoog ingesteld.	Regel de gevoeligheid op het gewenste niveau.
De filter blijft donker ook na het lassen.	De vertraging is te hoog ingesteld.	Regel op het gewenste niveau.
⚠ WAARSCHUWING		
	De lens is gebarsten.	Maak niet langer gebruik van het product (STOP) zolang het probleem aanhoudt. De UV/IR-bescherming kan in het gedrang komen met als gevolg brandwonden aan de ogen en de huid.
	Spatten van het lasproces beschadigen de filter.	Ontbrekende, beschadigde, gebroken, gebarsten of vervormde voorste lens. Vervang de voorste lens.

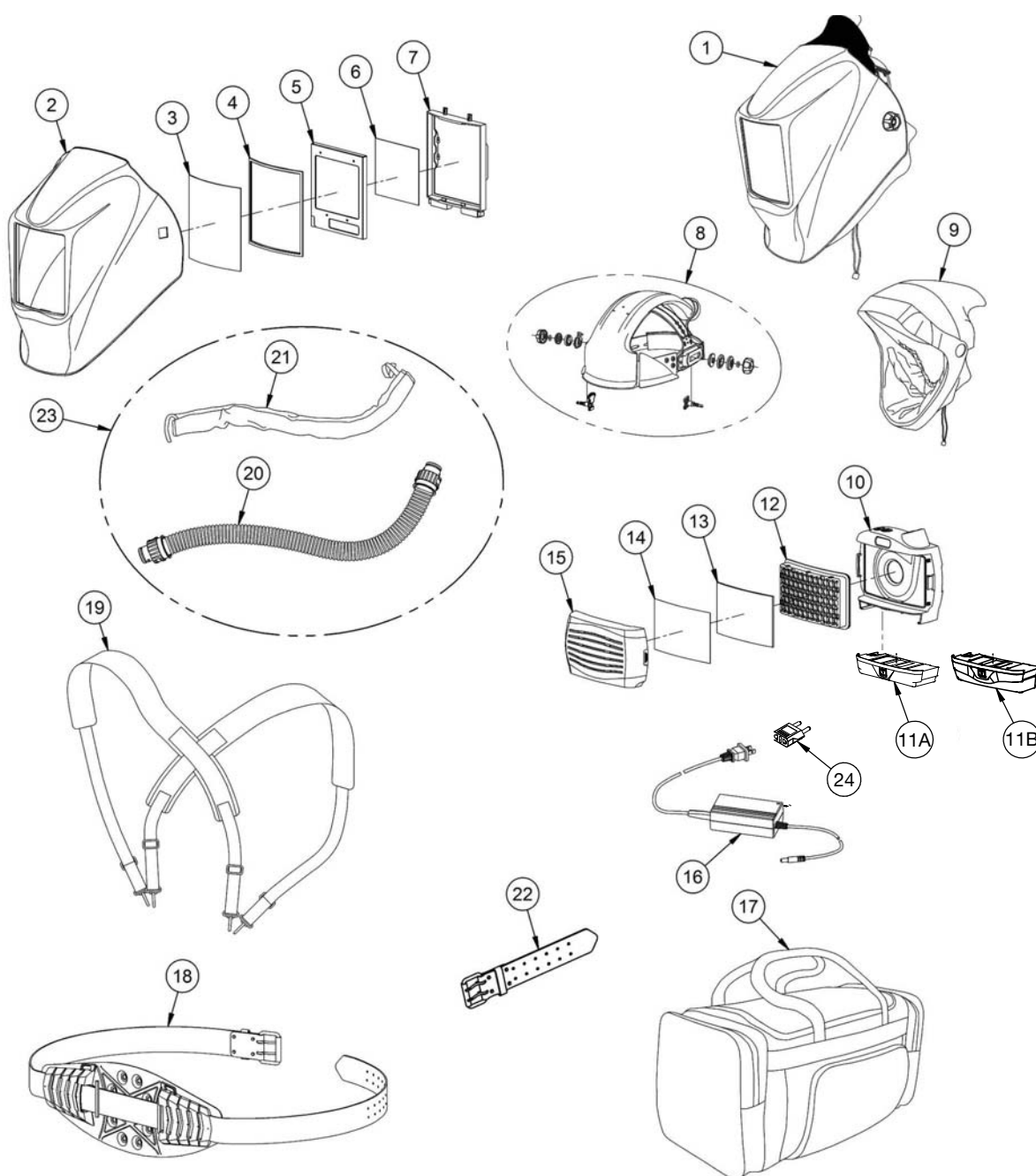
GARANTIEVOORWAARDEN

GARANTIEVOORWAARDEN: Referentie IMWS1
opgenomen in de literatuur.

SCHADE DOOR SPATTEN WORDT NIET GEDEKT DOOR
DE GARANTIE:

Gebruik dit product niet zonder de correcte beschermende
lenzen, correct gemonteerd aan weerszijden van de
zelfverduisterende lens. De lenzen geleverd met deze helm
zijn van de aangewezen afmeting om te werken met dit
product en het gebruik van producten van andere leveranciers
moet het best vermeden worden.

K3930-2 VIKING PAPR 3350 LASHELM (Pagina's Delen)



VIKING PAPR 3350 LASHELM

K3930-2 VIKING PAPR 3350 LASHELM (Pagina's Delen)

ITEM	DEEL Nr	BESCHRIJVING	AANTAL
1	KP5121-2	Viking PAPR 3350 Helm (PKG inclusief Hoofdtuig en Hoofdbedekking)	1
2	M25062-15	Ommanteling Helm (m/haak en lusverbinding)	1
3	KP2898-1	Buitenste lens (5.25 x 4.5 in.) (PKG AANTAL: 5)	1
4	S27978-32	Afdichting buitenste lens	1
5	KP3045-3	3350 Zelfverduisterende lens	1
6	KP3044-1	Binnenste lens (3.53 x 3.73 in.) (PKG AANTAL: 5)	1
7	S27978-33	Lenshouder	1
8	KP3942-1	Hoofdtuig (inclusief luchtkamer en zweetband)	1
	KP3943-1	Zweetband (PKG AANTAL: 2)	1
9	KP3940-1	Hoofdbedekking (m/haak en lusverbinding)	1
10	KP3944-1	Blazer (PKG inclusief Item 15 – filterdeksel)	1
11A	KP3937-1	Batterijpakket - Standaard	1
11B	KP3938-1*	Batterijpakket - verlengd	1
12	KP3424-2	HE-filter (PKG AANTAL: 2)	1
	KP3424-6	HE-filter (PKG AANTAL: 6)	1
13	KP3935-1	Voorfilter (PKG AANTAL: 6)	1
14	KP3936-1	Vonkscherm	1
15	M25062-1	Filterdeksel	1
16	KP3932-1	Batterijlader	1
17	K3096-1	Lincoln Industriële Plunjezak	1
18	KP5123-1	PAPR-riem	1
19	KP5124-1	Draagriem	1
20	M24962	Ademhalingsslang	1
	M25062-28	O-ring ademhalingsslang (PKG AANTAL: 2)	1
21	M24964	Slangafdekking	1
22	KP3939-1*	Riemverlenging (verlengt de riem tot 60")	1
23	KP5122-1	Slang (Items 20 en 21 geassembleerd)	1
24	KP4255-1	EUROPESE Plug Adapter	1
	KP3046-100 *	Spieklens, 1.00 Uitvergroting	1
	KP3046-125 *	Spieklens, 1.25 Uitvergroting	1
	KP3046-150 *	Spieklens, 1.50 Uitvergroting	1
	KP3046-175 *	Spieklens, 1.75 Uitvergroting	1
	KP3046-200 *	Spieklens, 2.00 Uitvergroting	1
	KP3046-225 *	Spieklens, 2.25 Uitvergroting	1
	KP3046-250 *	Spieklens, 2.50 Uitvergroting	
* - Optionele accessoires			

Lincoln Electric Company
Viking Aangedreven Luchtzuiverend Ademhalingsapparaat Model 3350

Bijlage Extra Informatie Europese Unie en Groot-Brittannië

Deze extra bijlage levert specifieke informatie betreffende het ademhalingsapparaat Lincoln Viking Model 3350 voor gebruik in de landen van de EU en/of landen waarin de EN-normen van kracht zijn. De verstrekte informatie heeft betrekking op de Europese Richtlijn inzake Persoonlijke Beschermingen (EEG/89/686) en de Europese norm EN 12941 inzake aangedreven luchtzuiverende ademhalingsapparaten. Uitsluitend bestemd voor gebruik samen met de informatie geleverd in de handleiding van Viking PAPR 3350. De gebruikers van dit ademhalingsapparaat moeten de hele handleiding van Viking PAPR 3350 lezen en begrijpen voor gebruik.

Deze aangedreven luchtzuiverend ademhalingsapparaat (PAPR) is gecertificeerd door de erkende EU-instantie 2056 in klasse TH2P in overeenstemming met EN 12941-1998 / A2 2008).

Het systeem levert twee elektronisch gestuurde, door de gebruiker selecteerbare, werkwijzen (stroom); een standaarddebiet van 180 l/min en een hoog debiet van 210 l/min. De stroom gefilterde lucht wordt constant gecontroleerd door het elektronisch systeem en de gebruiker wordt gewaarschuwd wanneer de batterij te zwak is en niet langer de nodige stroom kan leveren om het ingestelde debiet in stand te houden. De (levens)duur van de batterij van het ademhalingsapparaat is afhankelijk van de geselecteerde werkwijze (debiet), het type van batterij en de toestand van de filter. Indien het ademhalingsapparaat het gevraagde debiet niet kan leveren zal het systeem alarm afgaan (Ref. handleiding Viking PAPR 3350 pagina 15).

Tabel werkwijzen

	Standaardbatterij	Verlengde duur batterij
Aantal laadcycli	Ca. 500	Ca. 500
Min. duur bij standaarddebiet	12,5 uren	+12,5 uren
Min. duur bij hoog debiet	9,5 uren	+9,5 uren
Laadtijd (vanaf volledig ontladen toestand)	Ca. 3 uren	Ca. 4.5 uren
Nettogewicht (batterij)	268g / 0.59 lb	472g / 1.04 lb
Spanning/amp uur capaciteit	14,4 V nominaal / 3,1 Ah	14,4 V nominaal / 5,8 Ah

Waarschuwingen!:

- Dit ademhalingsapparaat levert alleen bescherming wanneer hij op ON staat en functioneert in een van de geselecteerde modi (debiet). Op OFF wordt geen enkele bescherming geboden.
- Dit ademhalingsapparaat mag niet gedragen worden wanneer het op OFF staat of niet functioneert in een van de modi (debiet), omdat de zuurstof snel uitgeput raakt en snel kooldioxide opgebouwd wordt.
- Dit ademhalingsapparaat maakt gebruik van een elektronische debietregeling en -controle. Raadpleeg de handleiding Viking PAPR 3350 (pagina 14) voor de instelling en controle van het debiet.
- De filters passen alleen in de Viking PAPR 3350 blaasunit (Ref. handleiding Viking PAPR 3350 Pagina 11, Figuur 3) en niet in de helm.
- De functie van het elektronisch luchtstroomalarm moet getest worden voor gebruik. Raadpleeg de handleiding Viking PAPR 3350 pagina 15.
- De gebruikers van dit ademhalingsapparaat moeten er zich van bewust zijn dat bij opgedreven werkritmes de druk negatief kan worden bij piekinhalatiestromen.

BELEID KLANTENDIENST

De activiteit van The Lincoln Electric Company is de productie en verkoop van hoogwaardige uitrustingen voor het lassen, verbruiksgoederen en snijuitrustingen. Wij streven ernaar in te spelen op de behoeften van onze klanten en meer te bieden dan wat zij van onze verwachten. De koper kan altijd terecht bij Lincoln Electric voor advies over het gebruik van onze producten. Wij zullen onze klanten te woord staan met de beste informatie die we op dat moment ter beschikking hebben. Lincoln Electric garandeert dit advies evenwel niet en kan er niet aansprakelijk voor gesteld worden. Wij doen afstand van elke garantie, inclusief de garantie van geschiktheid in functie van een welbepaald doeleind van de klant, m.b.t. deze informatie of dit advies. Verder kunnen we niet verantwoordelijk gesteld worden voor het updaten of corrigeren van deze informatie of advies eens dit verstrekt is. Al evenmin zal het verstrekken van informatie of advies elke garantie betreffende de verkoop van onze producten uitbreiden of wijzigen.

Hoewel Lincoln Electric een responsief bedrijf is, blijft de selectie en het gebruik van de specifieke producten verkocht door Lincoln Electric geheel toegewezen aan de klant. Heel wat variabelen waarover Lincoln Electric geen controle heeft beïnvloeden de resultaten verkregen bij het toepassen van deze types van productiemethoden en behoeften na verkoop. Onderhevig aan wijzigingen – Deze informatie weerspiegelt onze staat van kennis op het moment van het afdrukken. Raadpleeg www.lincolnelectric.com om meer recente informatie te verkrijgen.



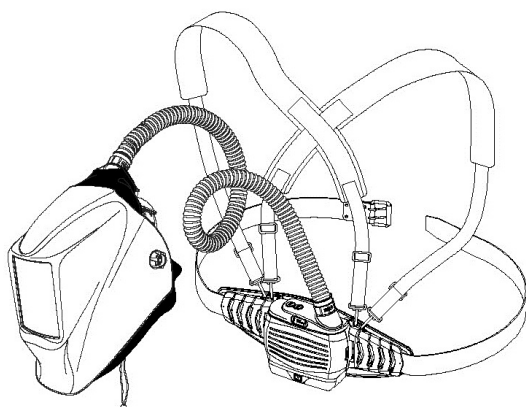
THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY
22801 St. Claire Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • USA
Tel.: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com

VIKING PAPR 3350 SVETSHJÄLM

STRÖMSATT LUFTRENANED RESPIRATOR (PAPR)
MED VIKING 3350 AUTOMATISKA NEDBLÄNDNINGSHJÄLM

PRODUKTNUMMER:

12586



WARNING: Användarna måste läsa och förstå bruksanvisningen före användning. Användning av denna respirator av utbildade eller okvalificerade personer, eller användning som inte är i enlighet med dessa användarinstruktioner, **kan påverka andningsskydd prestanda negativt och kan vara farlig för din hälsa.** Spara denna bruksanvisning för framtida hänvisning.



Registrera din maskin:

www.lincolnelectric.com/register

Sök auktoriserat serviceställe och distributör:

www.lincolnelectric.com/locator

Spara för framtida hänvisning

Inköpsdatum

K#: (Ex: K3930-1)

Seriell: (Ex: U1060512345)

SÄKERHETSVARNINGAR - LÄS FÖRE ANVÄNDNING

Se <http://www.lincolnelectric.com/safety> för ytterligare säkerhetsinformation.

RÖK OCH GASER kan vara farliga för din hälsa.

- Ångor som uppstår vid normal användning av svetsningsprodukter innehåller betydande mängder av potentiellt farliga föreningar. Se produktens förbrukningsmärkning/insats. 
- Håll huvudet på avstånd från röken.
- Använd tillräcklig ventilation eller punktutsug för att hålla rök och gaser borta från andningszonen och allmänna områden.
- Ett godkänt andningsskydd bör användas om exponeringsbedömningarna ligger under gällande gränsvärden.
- Vid svetsning med elektroder som kan kräva ytterligare ventilation såsom rostfria eller hård ytor (se instruktionerna på behållaren eller säkerhetsdatabladet (SDS) eller vid svetsning på bly eller kadmiupläterad stål och andra metaller eller beläggningar som producerar mycket giftiga ångor, håll exponeringen så låg som möjligt och inom gällande gränser OSHA PEL och ACGIH TLV med hjälp av punktutsug eller mekanisk ventilation. I trånga utrymmen eller i vissa fall, utomhus, kan en respirator krävas. Ytterligare försiktighetsåtgärder krävs också vid svetsning på galvaniserat stål.

VIKTIGT: DENNA RESPIRATOR ÄR AVSEDD ATT ANVÄNDAS AV UTBILDADE PERSONER I ENLIGHET MED SAMTLIGA BESTÄMMELSER I ETT ORGANISERAT ANDNINGSSKYDDSPROGRAM SOM ÖVERENSSTÄMMER MED KRAVEN I OSHA-STANDARDEN 29 CFR 1910.134 SOM ÄR TILLGÄNGLIG FRÅN US DEPARTMENT OF LABOR, ARBETARSKYDDSVÄRKET ELLER I KANADA I ÖVERENSSTÄMMELSE MED CSA Z94.4.

Viking PAPR 3350 är godkänd för användning i miljöer där:

- Partikelkoncentrationer är kända och karakteriserade.
- Partikelkoncentrationen är inte omedelbart farlig för liv eller hälsa (IDLH).
- Atmosfären är inte syrefattig.
- Föroreningskoncentrationerna överskrider inte högsta tillåtna koncentration (MUC) mätt med delad skyddsfaktor (APF) för specifika respiratorsystem eller APF enligt särskilda statliga normer, beroende på vilket som är lägre.

Viking PAPR 3350 respiratorns komponenter och filtermaterial får endast användas i konfigurationer som anges på. Se sidan med delar för en förteckning över godkända komponenter.

Denna respirator kan inte eller har inte godkänts för användning i ett område som omfattar farliga halter av gaser. Den är bara effektiv för att filtrera bort partikelföroreningar.

BÅGSTRÅLAR kan skada ögonen och bränna huden

- Före svetsningen ska du alltid inspektera hjälmen och filterlinsen för att vara säker på att de är monterade på rätt sätt, är i gott skick och inte skadade. 
- Kontrollera att den genomskinliga linsen är ren och ordentligt fastsatt på hjälmen.
- Använd alltid skyddsglasögon med sidoskydd eller skyddsglasögon under svetshjälmen och skyddskläderna för att skydda huden mot strålning, brännskador och stänk.
- Se till att optisk strålning från andra svetsarens bågar i närområdet inte kommer in bakom hjälmen och det automatiskt nedbländande filter.
- Sluta svetsningen omedelbart om den automatiska nedbländningslinsen inte mörknar när bågen slås. Se bruksanvisningen för felsökningsinformation.
- Svetsa inte i överliggande ställning när du använder den här hjälmen.

Obs! Automatiskt nedbländande filter i Lincoln-hjälmar är utformade för att skydda användaren mot skadliga ultravioletter och infraröda strålar både i mörk och ljus status. Oavsett vilken nyans filtret är inställt på, är UV/IR-skyddet alltid på.

TACK FÖR ATT DU VALDE EN KVALITETSPRODUKT FRÅN LINCOLN ELECTRIC.

UNDERSÖK OMEDELBART KARTONGEN OCH UTRUSTNINGEN MED AVSEENDE PÅ SKADOR

När denna utrustning levereras, övergår äganderätten till köparen vid mottagandet från transportföretaget. Därför måste krav angående material som skadats under transporten göras av köparen mot transportföretaget vid den tidpunkt då försändelsen tas emot.

SÄKERHETEN BEROR PÅ DIG

Lincolns bågsvetnings- och skärutrustning är konstruerad och byggd med säkerhet i åtanke. Däremot kan din totala säkerhet ökas genom korrekt installation ... och en förnuftig användning från din sida.

DU SKA INTE INSTALLERA, ANVÄNDA ELLER REPARERA DENNA UTRUSTNING UTAN ATT LÄSA DEN HÄR HANDBOKEN OCH SÄKERHETSFÖRESKRIFTERNA SOM DEN INNEHÅLLER. Och, viktigast av allt, tänk innan du agerar och var försiktig.



VARNING

Detta uttalande visas där informationen måste följas exakt för att undvika allvarliga personskador eller dödsfall.



FÖRSIKTIGT

Detta uttalande visas där informationen måste följas för att undvika lindriga personskador eller skador på utrustningen.

HÅLL HUVUDET PÅ AVSTÅND FRÅN RÖKEN.

Kom **INTE** för nära bågen. Använd korrigerande linser vid behov för att stanna på ett rimligt avstånd från bågen.

LÄS och följ säkerhetsdatabladet (SDB) och varningsetiketten som visas på alla behållare av svetsmaterial.

Använd tillräcklig ventilation eller uttömning på bågen, eller båda, för att hålla

rök och gaser på avstånd från din andningszon och det allmänna området.

I ETT STORT RUM ELLER UTOMHUS, kan naturlig ventilation vara tillräcklig om du håller ditt huvud borta från röken (se nedan).

ANVÄND NATURLIGA UTSUG eller fläktar för att hålla röken borta från ansiktet.

Om du utvecklar ovanliga symtom, konsultera din handledare.

Kanske bör svetsatmosfären och ventilationssystemet kontrolleras.



BÄR KORREKT ÖGON-, HÖRSEL- OCH KROPPSSKYDD

SKYDDA dina ögon och ansikte med svets hjälm korrekt påsatt och med rätt kvalitet av filterplatta (Se ANSI Z49.1).

SKYDDA kroppen mot svetsstänk och ljusbåge med skyddskläder inklusive yllekläder, flamsäkert förkläde och handskar, läderleggings och höga stövlar.

SKYDDA andra mot stänk, gnistor och reflexer med skyddsskärmar eller barriärer.

I VISSA OMRÅDEN, kan bullerskydd behövas.

SE TILL att skyddsutrustningen är i gott skick.



Bära skyddsglasögon i arbetsområdet vid alla tidpunkter.



SÄRSKILDA SITUATIONER

DU SKA INTE SVETSA ELLER KAPA behållare eller material som tidigare varit i kontakt med farliga ämnen, såvida de inte är ordentligt rengjorda. Detta är mycket farligt.

DU SKA INTE SVETSA ELLER SKÄRA målade eller klädda delar om inte särskilda försiktighetsåtgärder med ventilation har tagits. De kan släppa mycket giftiga ångor eller gaser.

Ytterligare säkerhetsåtgärder

SKYDDA gasflaskorna mot stark värme, mekaniska stötar och bågar; fäst gasflaskorna så att de inte kan falla.

SE TILL att gasflaskorna aldrig jordas eller får utgöra del av en elektrisk krets.

TA BORT alla potentiella brandrisker från svetsområdet.

ALLTID HA BRANDSLÄCKNINGsutrustning redo för omedelbar användning och se till att du kan använda den.





AVSNITT A: VARNINGAR



KALIFORNIEN PROPOSITION 65 VARNINGAR

Dieselmotorer

Dieselmotors avgaser och några av dess beståndsdelar är kända i delstaten Kalifornien för att förorsaka cancer, fosterskador och andra reproduktionsstörningar.

Bensinmotorer

Avgaserna från denna produkt innehåller kemikalier som enligt delstaten Kaliforniens kännedom kan orsaka cancer, fosterskador eller andra fortplantningsskador.

BÅGSVETSNING KAN VARA FARLIG. SKYDDA DIG SJÄLV OCH ANDRA FÖR MÖJLIGA ALLVARLIGA SKADOR ELLER DÖDSFALL. HÅLL BARN PÅ AVSTÅND. PERSONER SOM BÄR PACEMAKER BÖR RÅDGÖRA MED SIN LÄKARE FÖRE ANVÄNDNING.

Läs och förstå följande säkerhetshöjdpunkterna. För mer information om säkerhet, rekommenderas det starkt att du köper en kopia av "Säkerhet i vid svetsning och skärning - ANSI Standard Z49.1" från American Welding Society, PO Box 351040, Miami, Florida 33135 eller CSA Standard W117.2-1974. En gratis kopia av "Säkerhet vid bågsvetsning" häfte E205 är tillgänglig från Lincoln Electric Company, 22801 St Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

SE TILL ATT ALLT INSTALLATIONS-, DRIFTS-, UNDERHÅLLS- OCH REPARATIONSARBETE ENDAST UTFÖRS AV KVALIFICERADE PERSONER.



FÖR MOTORDRIVEN UTRUSTNING.

- 1.a. Stäng av motorn innan felsökning och underhållsarbete om underhållsarbetet kräver att den är igång.



- 1.b. Använd motorerna i öppna, välventilerade utrymmen eller ventiler motoravgaserna utomhus.

- 1.c. Fyll inte på med bränsle nära en ljusbåge med öppen eld eller när motorn är igång. Stanna motorn och låt den svalna före tankning för att förhindra bränslespill från förångas vid kontakt med heta motordelar och antänds. Spill inte bränsle när du fyller tanken. Om bränsle spills, torka upp det och starta inte motorn förrän röken har eliminerats.



- 1.d. Förvara alla utrustning skyddsanordningar, kåpor och enheter på plats och i gott skick. Håll händer, hår, kläder och verktyg på avstånd från V-remmar, kuggghjul, fläktar och alla andra rörliga delar vid start, drift eller reparation av utrustningen.



- 1.e. I vissa fall kan det vara nödvändigt att ta bort säkerhetsskydd för att utföra underhållsarbete som krävs. Ta bort skydden bara när det behövs och sätt tillbaka dem när underhåll som kräver deras borttagning är klar. Använd alltid största försiktighet när du arbetar nära rörliga delar.

- 1.f. Placera inte händerna nära motorfläkten. Försök inte att utesluta regulatorm eller mellanhjulet genom att trycka på spjällstyrstavarna medan motorn är igång.

- 1.g. För att förhindra en oavsiktlig igångsättning av dieselmotorer medan motorn är igång under underhållsarbetet, koppla bort tändkablabarnas trådar, fördelarlocket eller den magnetiska tråd vid behov.

- 1.h. För att undvika brännskador, ta inte bort kylartrycklocket när motorn är varm.



ELEKTRISKA OCH MAGNETISKA FÄLT KAN VARA FARLIGA



- 2.a. Elektrisk ström som flödar genom någon ledare orsakar lokaliserade elektriska och magnetiska fält (EMF). Svetsströmmen skapar EMF-fält runt svetskablabarna och svetsmaskinerna.
- 2.b. EMF-fält kan störa vissa pacemakers och svetsare som har pacemaker bör rådgöra med sin läkare före svetsning.
- 2.c. Exponering för EMF-fält i svetsning kan ha andra hälsoeffekter som nu inte är kända.
- 2.d. Alla svetsare bör använda följande metoder för att minimera exponeringen för EMF-fält från svetskretsen:
- 2.d.1. Dra elektroden och arbetskablarna tillsammans - Fixera dem med tejp när det är möjligt.
- 2.d.2. Linda aldrig elektrodens ledning runt din kropp.
- 2.d.3. Placera inte din kropp mellan elektroden och arbetskablarna. Om elektrod kabeln sitter på höger sida, bör även arbetskabeln sitta på höger sida.
- 2.d.4. Anslut arbetskabeln till arbetsstycket så nära som möjligt till området som svetsas.
- 2.d.5. Arbeta inte bredvid svetsströmkällan.



ELSTÖTAR KAN DÖDA.



- 3.a. Elektroden och arbetskretsarna (eller marken) är elektriskt "strömförande" när svetsen är på. Rör inte dessa "strömförande" delar med din nakna hud eller våta kläder. Använd torra, hela handskar utan hål för att isolera händerna.
- 3.b. Isolera dig från jobbet och marken med torr isolering. Se till att isoleringen är tillräckligt stor för att täcka hela ytan av fysisk kontakt med arbetet och marken.

Förutom de normala säkerhetsåtgärderna ska du utföra följande, om svetsning måste utföras under elektriskt farliga förhållanden (i våtutrymmen eller iklädd våta kläder; på metallkonstruktioner, såsom golv, galler eller byggnadsställningar; när man är i trånga lägen såsom sittande, knästående eller liggande, om det finns en hög risk för oundviklig eller oavsiktlig kontakt med arbetsstycket eller marken) använd följande utrustning:

- Halvautomatisk svets med konstant DC spänning (tråd).
 - DC Manuell svets (fastnar).
 - AC svetsare med reducerad spänningskontroll.
- 3.c. I halvautomatisk eller automatisk trådsvetsning, är elektroden, elektrodrullen, svetshuvudet, munstycket eller den halvautomatiska svetspistolen också elektriskt "strömförande".
 - 3.d. Se alltid till att arbetskabeln skapar en god elektrisk förbindelse med den metall som svetsas. Anslutningen bör vara så nära som möjligt till det område som svetsas.
 - 3.e. Jorda arbetet eller metallen som skall svetsas till en god elektrisk jordningspunkt (jord).
 - 3.f. Bibehåll elektrodhållaren, arbetsklämman, svetskabeln och svetsmaskinen i gott och säkert drifttillstånd. Byt ut skadad isolering.
 - 3.g. Doppa aldrig elektroden i vatten för kylning.
 - 3.h. Vidrör aldrig samtidigt elektriskt "strömförande" delar på elektrodhållare som är anslutna till två svetsar eftersom spänningen mellan de två kan vara summan av tomgångsspänningen av både svetsarna.
 - 3.i. När du arbetar över golvnivå, använd säkerhetsbälte för att skydda dig från fall om du skulle få en stöt.
 - 3.j. Se även artiklar 6.c och 8.



BÅGSTRÅLAR kan brinna.



- 4.a. Använd ett skydd med rätt filter och täckplåtar för att skydda dina ögon mot gnistor och strålar från ljusbågen vid svetsning eller utför öppen bågsvetsning. Huvudskyddet och filterlinsen bör överensstämma med ANSI Z87. I standarderna.
- 4.b. Använd lämpliga kläder gjorda av slitstark brandsäkert material som skyddar din hud och dina medhjälpare från bågstrålningen.
- 4.c. Skydda annan personal i närheten med lämplig, icke brännbar screening och/eller varna dem från att se in i bågen eller utsätta sig för bågstrålningen eller varma stänk eller metall.



RÖK OCH GASER KAN VARA FARLIGT.



- 5.a. Svetsning kan producera rök och gaser som är skadliga för hälsan. Undvik inandning dessa rök och gaser. Vid svetsning, håll huvudet borta ur röken. Använd tillräcklig ventilation och/eller utsug i bågen för att hålla rök och gaser borta från andningszonen. **Vid svetsning med elektroder som kan kräva ytterligare ventilation såsom rostfria eller hårda ytor (se instruktionerna på behållaren eller MSDS eller vid svetsning på bly eller kadmiumpläterad stål och andra metaller eller beläggningar som producerar mycket giftiga ångor, håll exponeringen så låg som möjligt och inom gällande gränser OSHA PEL och ACGIH TLV med hjälp av punktutsug eller mekanisk ventilation. På slutna platser eller i vissa omständigheter utomhus, kan man behöva en respirator. Ytterligare försiktighetsåtgärder krävs också vid svetsning på galvaniserat stål.**
- 5.b. Användningen av styrutrustning med svetsrök påverkas av olika faktorer, bland annat korrekt användning och placering av utrustning, underhåll av utrustning och specifik svetsprocedur och applikationer som är inblandade. Arbetarnas exponeringsnivå bör kontrolleras vid installationen och därefter med jämna mellanrum för att vara säkra på att det är inom tillämpliga OSHA PEL och ACGIH TLV gränser.
- 5.c. Svetsa inte på platser i närheten av klorerade kolväteångor som kommer från avfettning-, rengörings- eller sprutatångar. Värmen och strålarna från ljusbågen kan reagera med ångor från lösningsmedel för att bilda fosgen, en mycket giftig gas, och andra irriterande produkter.
- 5.d. Skyddsgaser som används för bågsvetsning kan förskjuta luften och orsaka skador eller dödsfall. Använd alltid tillräcklig ventilation, särskilt i slutna utrymmen, för att säkerställa att andningsluften är säker.
- 5.e. Läs och förstå tillverkarens anvisningar för denna utrustning och förbrukningsvarorna som skall användas, inklusive säkerhetsdatabladet (SDB) och följ din arbetsgivares säkerhetsrutiner. SDB-formulär finns hos din svetsdistributör eller hos tillverkaren.
- 5.f. Se även punkt 1.b.



SVETS- OCH SKÄRGNISTOR KAN ORSAKA BRAND ELLER EXPLOSION.



- 6.a. Ta bort brandrisker från svetsområdet. Om detta inte är möjligt, täck dem att förhindra att svetsloppor från att starta en brand. Kom ihåg att svetsloppor och varma material från svetsningen lätt kan gå genom små sprickor och öppningar till angränsande områden. Undvik svetsning nära hydraulledningar. Ha en brandsläckare lätt tillgänglig.
- 6.b. Om komprimerade gaser ska användas på arbetsplatsen, bör särskilda försiktighetsåtgärder vidtas för att undvika farliga situationer. Se "Säkerhet vid svetsning och skärning" (ANSI Standard Z49.1) och driftinformation för den utrustning som används.
- 6.c. När du inte svetsar, se till att ingen del av elektrodretsen vidrör arbetet eller marken. Oavsiktlig kontakt kan orsaka överhettning och skapa en brandrisk.
- 6.d. Du ska inte värma, skära eller svetsa tankar, trummor eller behållare tills lämpliga åtgärder har vidtagits för att säkerställa att sådana förfaranden inte orsakar brandfarliga eller giftiga ångor från ämnen inuti. De kan orsaka en explosion trots att de har "städats bort". För mer information, köp "Rekommenderade säkra metoder för förberedelse för svetsning och skärning av containrar och rörledningar som har hållit farliga ämnen", AWS F4.1 från American Welding Society (se adress ovan).
- 6.e. Lufta ihåliga gjutgods eller behållare före uppvärmning, skärning eller svetsning. De kan explodera.
- 6.f. Gnistor och stänk kastas bort från svetsbågen. Använd oljefria skyddskläder sådana som läderhandskar, tunga skjortor, byxor som inte har resår nertill, höga skor och en mössa över håret. Använd öronproppar vid svetsning utanför positionen eller på trånga platser. Bär alltid skyddsglasögon med sidoskydd när du är i svetsområdet.
- 6.g. Anslut arbetskablen till arbetets så nära svetsområdet som är praktiskt möjligt. Arbetskablar som är anslutna till byggnadsstommen eller andra platser på avstånd från svetsområdet ökar risken för svetsström som passerar genom lyftkedjorna, krankablarna eller andra alternativa kretsar. Detta kan ge upphov till brandfara eller överhettade lyftkedjorna eller kablarna tills de faller.
- 6.h. Se även punkt 1.c.
- 6.i. Läs och följ NFPA 51B "Standard för brandskydd under svetsning, skärning och andra heta arbeten", tillgänglig från NFPA, 1 Battery Park, Box 9101, Quincy, Ma 02269-9101.
- 6.j. Använd inte en svetsströmkälla för upptining av rör.



CYLINDERN KAN EXPLODERA OM DEN SKADAS.



- 7.a. Använd bara gasflaskor som innehåller rätt skyddsgas för den process som används och väl fungerande regulatorer avsedda för gas och tryck som används. Alla slangar, kopplingar, etc. bör vara lämpliga för tillämpningen och hållas i gott skick.
- 7.b. Håll alltid cylindrarna i upprätt läge säkert fastkedjade vid ett underrede eller fast stöd.
- 7.c. Gasflaskorna ska placeras på följande sätt:
 - På avstånd från områden där de kan träffas eller utsättas för fysisk skada.
 - På säkert avstånd från bågsvetsning eller skärning och andra värmekällor, gnistor eller lågor.
- 7.d. Låt aldrig elektroderna, elektrodhållaren eller andra elektriskt "strömförande" delar vidröra en cylinder.
- 7.e. Håll ditt huvud och ansikte bort från gasflaskans ventilutlopp när flaskventilen öppnas.
- 7.f. Ventilskyddskåpor ska alltid vara på plats och dras åt för hand utom när gasflaskan är i bruk eller är ansluten för användning.
- 7.g. Läs och följ instruktionerna på trycksatta gasflaskor, tillhörande utrustning, och CGA-publikationen PI, "Försiktighetsåtgärder för säker hantering av trycksatta gaser i cylindrar," tillgängliga från Compressed Gas Association 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA 22202.



FÖR ELEKTRISK UTRUSTNING.



- 8.a. Stäng av ingångsströmmen med huvudbrytaren i säkringsdosan innan du utför något arbete på utrustningen.
- 8.b. Installera utrustningen i enlighet med US National Electrical Code, alla lokala bestämmelser och tillverkarens rekommendationer.
- 8.c. Jorda utrustningen i enlighet med US National Electrical Code och tillverkarens rekommendationer.

se <http://www.lincolnelectric.com/safety> för ytterligare säkerhetsinformation.



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



Svetssäkerhetens interaktiva webbguide för mobila enheter

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

	Sida
SÄKERHETSVARNINGAR - LÄS FÖRE ANVÄNDNING	2
Bågsvetsningssäkerhet	2
Standardsäkerhetsvarningar för strömkällor och trådmatare	3-6
Innehållsförteckning	7
Varningar och begränsningar	8
Elddriven luftrenande respirator avsnitt	8
Andningsskydd Specifikationer	8
Batteriåtgärder	9
Installera batteripaketet	10
Filterinstallation	11
Andningsrörets installation	12
Axelremmens installation	13
Respiratorns kontroller	14
Luftflödets larmfunktion	15
Luftflödeskontroll	16
Förberedelser inför användning	17
Syrgasprocedur för respirator	18
Respiratorns underhåll och förvaring	18
Felsökningsschema för respirator	19
Automatiskt nedbländande hjälm avsnitt	20
Information om hjälmen och linsen	20
Automatiskt nedbländande lins specifikationer	21
Svetshjälmens bruksanvisning	22
Patronens drift/funktioner	23
Nyansernas guidetabell	24
Patron- och linsbyte	25
Felsökningsschema för hjälmpatronen	26
Hjälmens garantiinformation	27
Hjälmens reservdelar	27
Extra tillbehör	27
Garantiinformation	28
Sidor om delarna	28, 29

VIKING PAPR 3350 SVTSHJÄLM

VARNINGAR OCH BEGRÄNSNINGAR

- A - Får inte användas i atmosfärer som innehåller mindre än 19,5 % syre.
- B - Får inte användas i atmosfärer som är omedelbart farliga för liv eller hälsa.
- C - Överskrid inte maximala användningskoncentrationer som fastställts av regelstandarder.
- F - Använd inte motordrivna luftrenande andningsskydd om luftflödet är mindre än fyra cfm (115 lpm) för åtsittande ansiktsmasker eller sex cfm (170 lpm) för kåpor och/eller hjälmar.
- I - Innehåller elektriska delar som kan orsaka antändning i brandfarliga eller explosiva miljöer.
- J - Underlåtenhet att korrekt använda och underhålla produkten kan leda till personskador eller dödsfall.
- L - Följ tillverkarens bruksanvisning för att byta patron, kapsel och/eller filter.
- M - Alla godkända andningsskydd skall väljas, monteras, användas och underhållas i enlighet med MSHA, OSHA, och andra tillämpliga föreskrifter.
- N - Du ska aldrig ersätta, ändra, lägga till eller utelämna delar. Använd endast exakta reservdelar i konfigurationen som anges av tillverkaren.
- O - Se användarinstruktionerna och/eller underhållshandböckerna för information om användning och underhåll av dessa andningsskydd.
- P - Utvärderar inte respiratorer för användning som munskydd.
- S - Särskilda eller kritiska användarinstruktioner och/eller särskilda begränsningar gäller för användningen. Se bruksanvisningen före användning.

ELDRIVEN LUFTRENADE RESPIRATOR AVSNITT RESPIRATORNS SPECIFIKATIONER

Storlek på fläktanordningen	8" W x 7.5" T x 3" D (203 x 191 x 76 mm)
Vikt på fläkten (inklusive batteri, rem och filter)	47 oz. (1 338 gr)
Vikt på hjälmenheten	32 oz. (899 gr)
Luftflöde	Låg hastighet: 170+ lpm (6 + cfm) Hög hastighet: 210+ lpm (7.4+ cfm)
Drifttemperatur	23°F to 131°F (-5° to 55°C)
Förvaringstemperatur	23°F to 131°F (-5° to 55°C)
Förvaringfuktighet	<80%
Batterityp	Litiumjon (uppladdningsbart)
Batteriets laddningstid	Ungefär tre timmar
Batteriets livslängd	Cirka 500 laddningar
Remmens storlek (3)	29-52 tum (736-1 321 mm)
Hjälmens överensstämmelse	ANSI Z87.1-2010, CSA Z94.3, CE EN 379
Andningsskyddets godkännande (1)	EN 12941, AS/NZS 1716
Tilldelad skyddsfaktor (2)	25

- (1) Se sidan ned delar för systemkonfigurationen.
- (2) APF =25 för löst sittande eldriven luftrenande respirator enligt OSHA 3352-022009, då arbetsgivaren genomför ett fortsatt, effektivt andningsskyddsprogram i enlighet med andningsskyddets standard (29 CFR 1910.134).
- (3) Maximal remstorlek 60 i. (1524 mm) med bältesförlängning som tillbehör (se Sidan med delar i denna manual)

BATTERIDRIFT



VARNING

Batterisäkerhet

- Håll batteriet borta från eld eller värmekällor, eftersom det kan leda till att batteriet exploderar och att allvarliga skador eller dödsfall inträffar.
- Batteriet bör endast laddas med medföljande Li-ion-laddare. Ladda på en öppen, väl ventilerad plats.
- Laddaren är endast avsedd för inomhusbruk.
- Låt inte batteriet bli vått.
- Försök inte att ta isär eller reparera batteriet. Man behöver inte utföra underhåll på Li-jon-batterier.
- Batteriets bortskaffning - batteriet måste kasseras korrekt eller återvinnas.

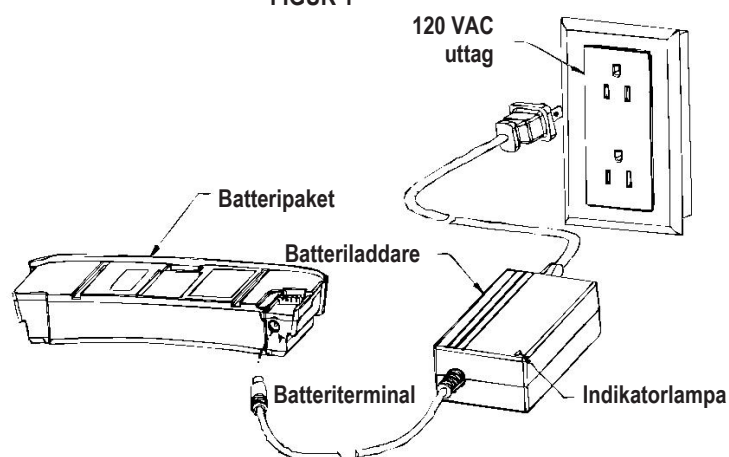
Laddning av batteripaket

- Ladda batteriet innan du börjar använda det eller om batteriet inte har använts på en vecka. Ladda alltid batteriet innan det blir helt urladdat.
- Batterier som inte används ska laddas minst en gång om året.

Ta bort batteripaketet från fläktaggregat. Använd europeisk adapter om det behövs.. Anslut laddarsladden till batteripolen. Anslut laddaren till ett 120 V AC uttag. Batteriet behöver inte laddas ur innan det är laddat.

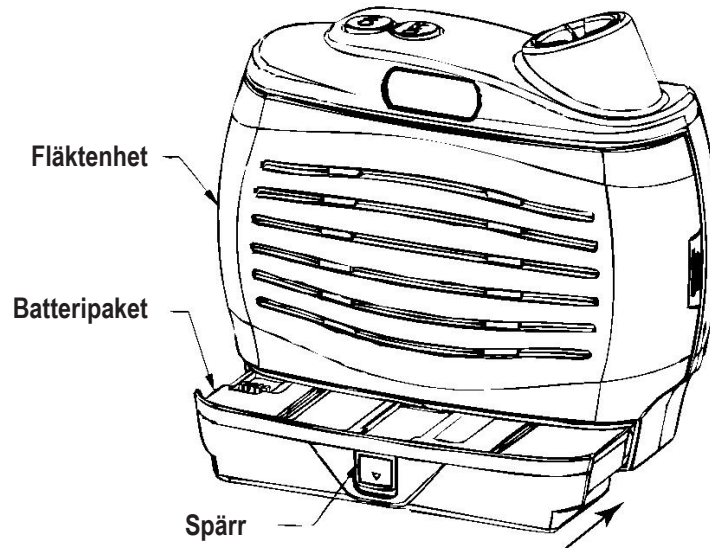
Laddarens indikatorlampa blir röd när batteripaketet laddas. När batteriet är färdigladdat, kommer indikatorlampan lysa grönt låta användaren veta att batteriet är fulladdat (normal laddningstid ca 3 timmar). Även om det är okej att lämna batteriet anslutet till laddaren, rekommenderas det att koppla bort batteriet från laddaren när batteriet är fulladdat.

FIGUR 1



Installera batteripaketet

FIGUR 2



Skjut in batteripaketet i fläktenheten strax under filterkåpan tills batterispärren snäpper på plats. Det är mycket viktigt att batteriet snäpper på plats. Detta gör att batteriet är låst på plats och inte glider ut och orsakar eventuella problem med avstängning under användningen.

För att ta bort batteriet, ska du helt enkelt trycka ner på spärren för att frigöra och skjuta batteriet ur fläktenheten.

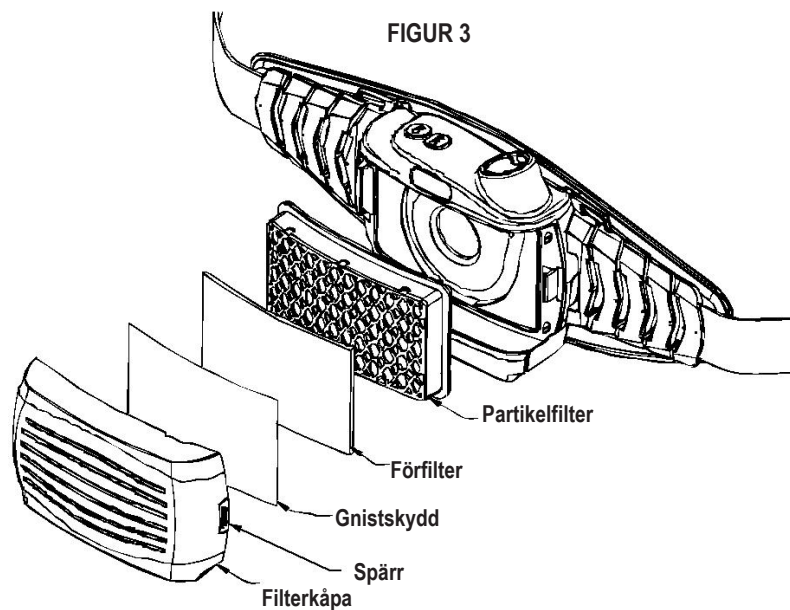
FILTERMONTERING



VARNING

Filtrets säkerhet

- Använd inte respiratorn utan gnistskyddet, förfiltret och HE-partikelfiltret (HEPA). Godkännande av detta PAPR gäller med installerat gnistskydd, förfilter och HE-partikelfilter med respirator. Alla enheter som inte överensstämmer med godkännande och kan vara farliga för din hälsa.
- Byt luftfilter när det är skadat eller igensatt. Tvätta INTE, rengör inte med tryckluft och återanvänd inte smutsiga luftfilter.
- Använd särskilda ersättningsfilter som anges i denna handbok. Användning av andra filter är i strid med godkännandet av respiratorsystem. Se sidan med delar för systemkonfigurationen.



Montera gnistskyddet, förfiltret och partikelfiltret i filterlocket exakt som visas.

Montera filterkåpan på fläktenheten genom att haka i flikarna på filterlocket i hållaren på fläktenheten och vrid enheten att stänga den. Tryck ner filterlocket tills spärren som håller fast filterlocket klickar på plats. Kontrollera att filterlocket är säkrat på fläktenhetens stomme. Inspektera både spärrsidan av locket och motsatt sida för att se till att filterlocket sitter fast ordentligt.

För att byta filter, skjut spärren i frigöringen av filterlocket och byt ut filtret så som visas i figur 3. Se sidan med delar på baksidan av denna bruksanvisning för korrekt filter som ska användas med denna respirator.

ANDNINGSSLANGEN MONTERING

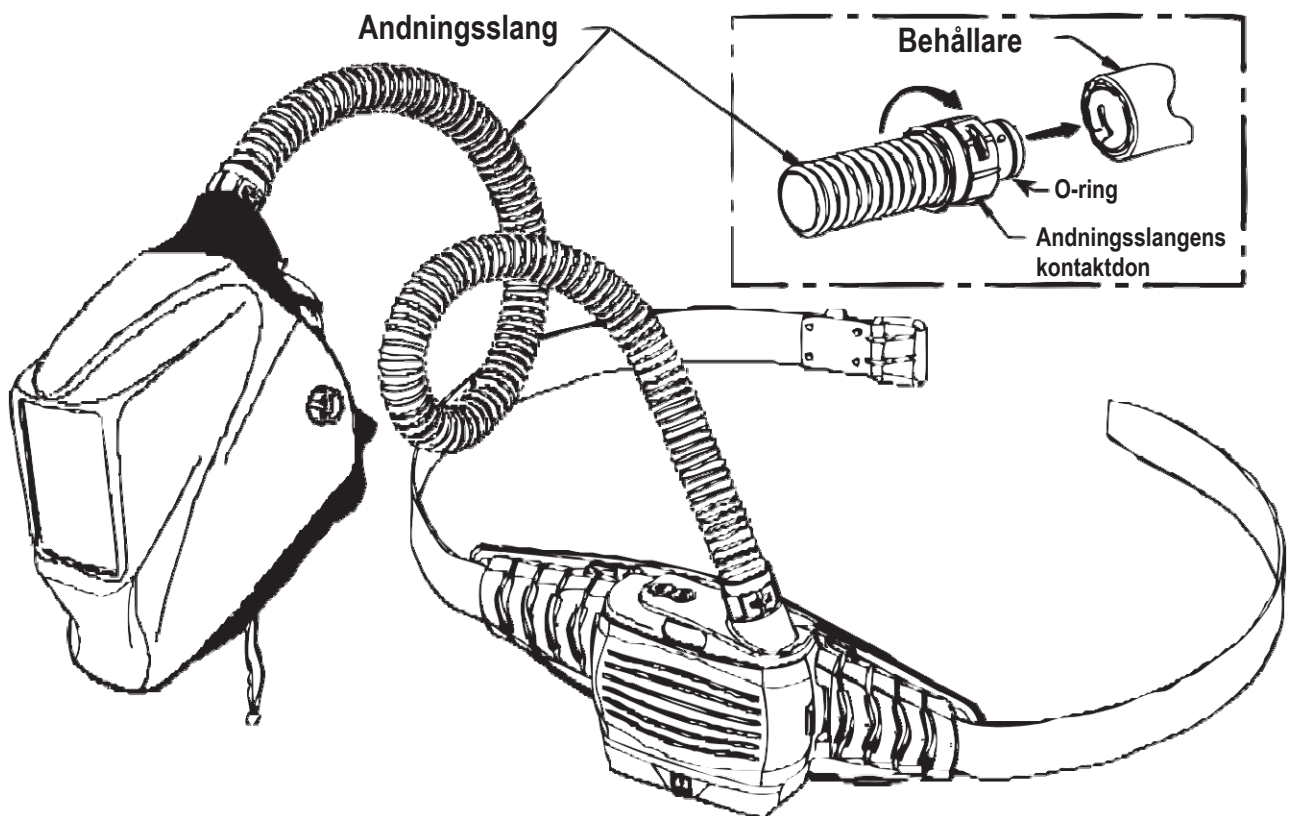


VARNING

Andningsslangens säkerhet

- Var noga med andningsslangen är korrekt installerad annars kan icke-filtrerad luft komma in i hjälmen.
- Var noga med att O-ringen installeras korrekt på rörets kontaktdon och se till att det inte finns några synliga tecken på snitt eller slitage på O-ringen. Byt ut O-ringen om den är skadad.
- Använd inte andningsskyddet om o-ringen saknas.

FIGUR 4

**Anslutning av andningstuben till fläkten**

Passa in stiften på rörets kontaktdon med kanalerna i fläktenheten kärl. Sätt in kontakten så långt det går i fläktenheten och vrid kontaktdonet 1/8 varv medsols för att fästa denna ände av andningstuben.

Anslutning av andningsslangen till hjälmen

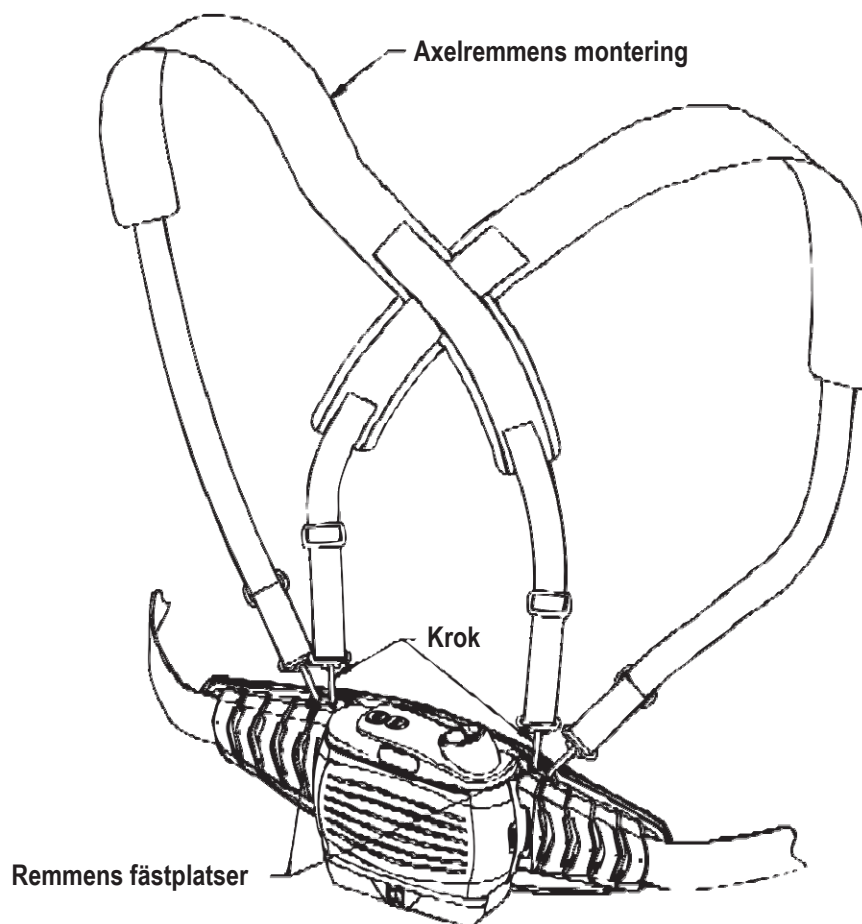
Passa in stiften på rörets kontaktdon med kanalerna i hjälmens kärl. Sätt in kontakten så långt det går i hjälmens uttag och vrid kontaktdonet 1/8 varv medsols för att fästa denna ände av andningstuben. Om röret är vridet, koppla ifrån ena änden av andningsröret. Tvinna upp röret och återinstallera det.

För att ta bort andningsröret, vrid kontaktdonet 1/8 varv moturs och dra ut kontaktdonet för att frigöra den från hjälmen eller fläktenheten.

AXELREMMENS INSTALLATION

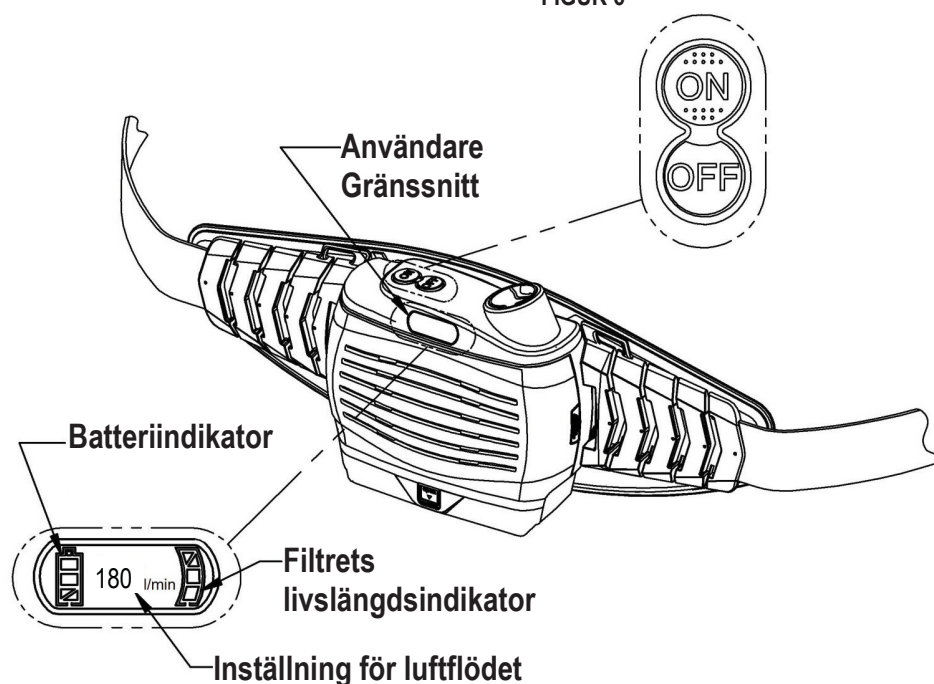
Anslut krokarna (4 totalt) på axelremmens enhet till bältets fästpunkter som visas.

FIGUR 5



RESPIRATOR KONTROLLER

FIGUR 6

**VARNING****Respiratorns användning**

- Om ett larm ljuder eller fläkten vibrerar, lämna omedelbart arbetsområdet. Ta inte bort andningsskyddet förrän du är i ett säkert område.

Starta andningsskyddet

Tryck på ON-knappen i 1 till 2 sekunder tills fläkten sätts på. Ett hörbart ljud hörs och användargränssnittet tänds. Fläkten startar alltid på inställningen för lågt luftflöde (180 lpm). Om du trycker på ON-knappen igen ställs inställningen om till högt luftflöde (210 lpm). Användargränssnittet kommer att visa inställningen för luftflödet valts.

Stoppa respiratorn

Tryck på OFF knappen i 2 sekunder tills fläkten stannar. När du trycker på OFF knappen, indikerar ett hörbart pipljud att OFF-knappen har tryckts ned. Pipljudet upphör och användargränssnittet mörknar när fläktenheten är avstängd.

Batterinivåindikator

Denna indikator ger användaren en uppskattning av batteriets återstående livslängd. När tre fulla staplarna visas på är batteriet fulladdat.

Filtrets livslängdsindikator

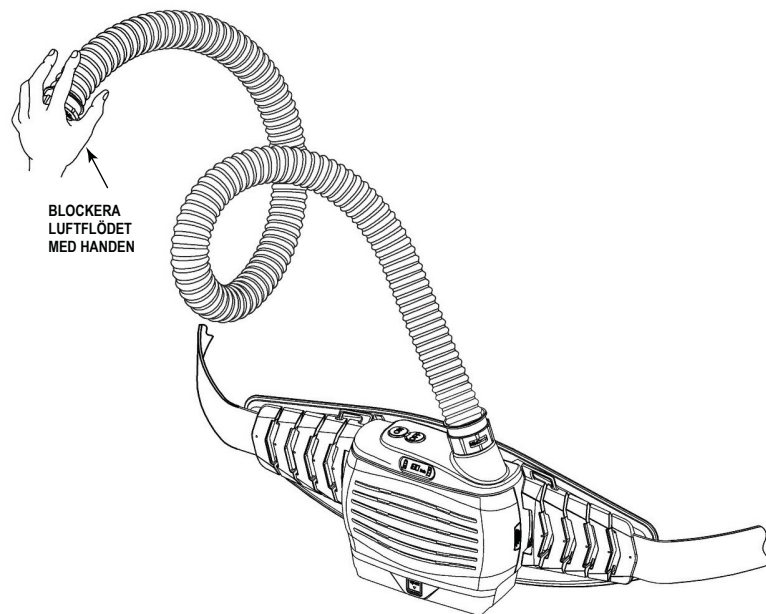
Denna indikator ger användaren en uppskattning av filtrets återstående livslängd. När tre fulla staplarna visas på displayen, behöver filtret bytas. När inga staplarna visar upp i displayen är partikelfiltret rent. När staplarna visas börjar filtret bli igensatt och en minskning av batteriets livslängd kan förväntas. Om man använder respiratorn med indikatorn som visar ett igensatt filter kommer batteriets livslängd/körtid att minska markant.

LUFTFLÖDESLARMETS FUNKTION

Luftflödeslarm

- Styrsystemet för fläktenheten bibehåller luftflödena konsekventa under hela drifttiden. Om larmet för luftflödet är aktiverat, kan filtret behöva bytas och/eller andningstuben har blockerats.

FIGUR 7



- Testa alltid luftflödeslarmet innan du använder respiratorn.
- Om ett larm ljuder eller fläkten vibrerar, lämna omedelbart arbetsområdet. Ta inte bort andningsskyddet förrän du är i ett säkert område.

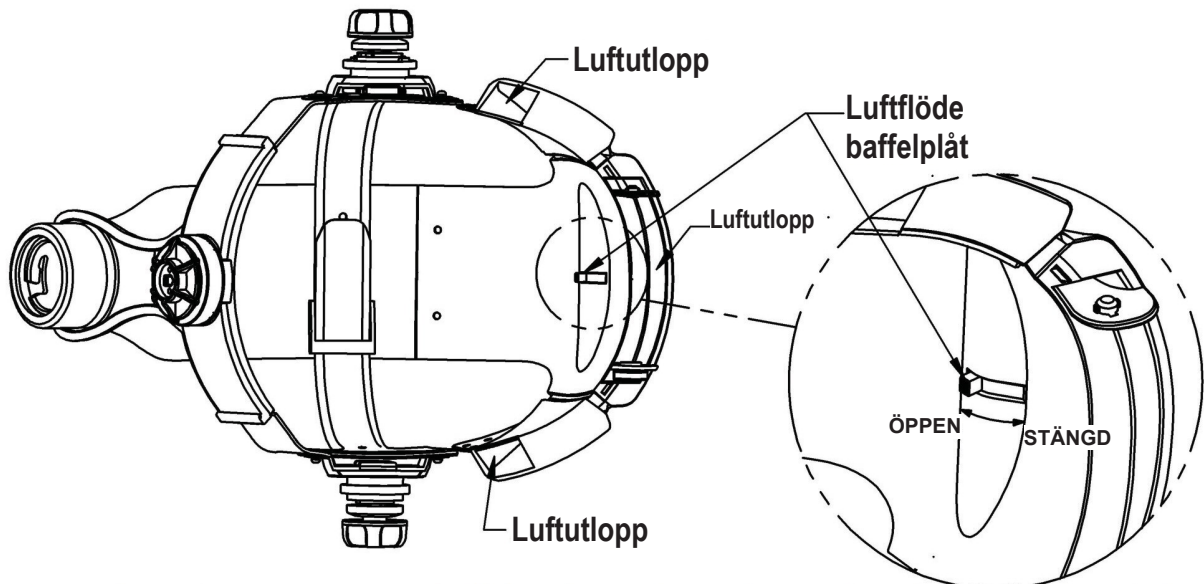
Test av luftflödeslarmet

Koppla ifrån andningsslangen från hjälmen. Starta fläktenheten och blockera luftflödet genom att placera din hand över änden av andningstuben som visas. Håll handen över änden av röret som visas tills larmet ljuder och fläkten vibrerar (cirka 15 till 30 sekunder).

Om larmet inte aktiveras omedelbart gå till en säker plats och lämna in enheten för reparation.

LUFTFLÖDESKONTROLL

FIGUR 8



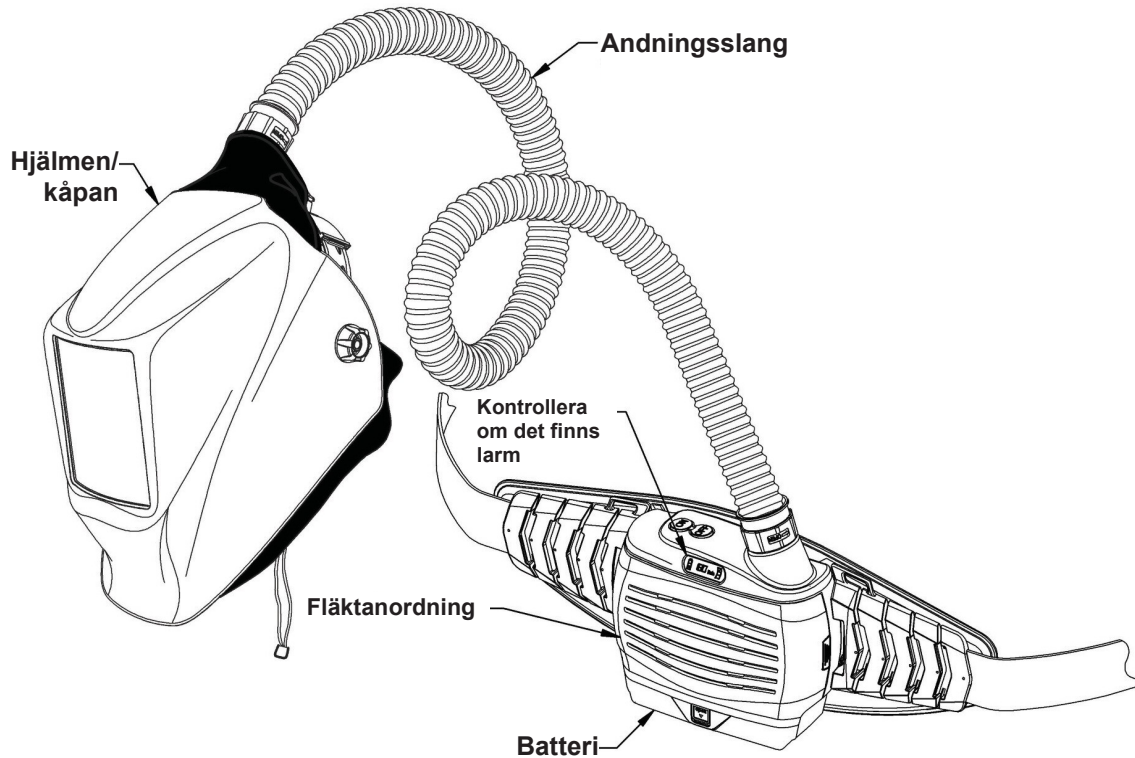
Undersida av huvudskyddet med borttaget skal, huvudtäckning och svettband för tydlighetens

Justera luftflödets baffelplåt så som visas. Luftflödets baffelplåt gör det möjligt för luften att fördelas till alla tre luftutloppen (öppet läge) eller att stängas av (stängt läge) till pannans uttag genom att trycka fram mer luft till de andra två sidoluftutsläppen. Baffelplåten kan också justeras för att minska mängden luft som levereras från pannans luftutlopp. Detta gör det möjligt för användaren att justera mängden luft som levereras till flera utlopp för att ge maximal komfort. Standardinställningen för denna skärm kommer att vara öppen för luft som ska fördelas till alla tre luftutloppen.

OBS! Om man varierar luftflödets baffelplåt påverka inte andningsskyddet negativt.

FÖRBEDELSE FÖR ANVÄNDNING

FIGUR 9



Innan du använder andningsskyddet - Kontrollera följande

1. Fläktanordning
 - Kontrollera att luftfiltret är korrekt för tillämpningen och är godkänd för användning med denna respirator. Kontrollera att gnistskyddet, förfiltret och partikelfiltret är rätt installerade och ordentligt låsta.
2. Andningsslang
 - Se till att röret inte är skadat utan att det är korrekt anslutet till fläktenheten och hjälmen.
3. Batteri
 - Kontrollera att anslutningen till fläktenheten är säker och att batteriet är fulladdat.
4. Luftflöde/luftflödets larm
 - Starta fläktenheten och kontrollera att luftflödet upprätthålls genom att kontrollera luftflödets larm. Test för att verifiera om larmet för luftflöde fungerar (se sidan 15 för förfarandet).
5. Hjälmen/kåpa
 - Inspektera hjälmen för skador och byt ut den vid behov. Om luft från fläkten inte tillförs till hjälmen, se felsökningsguiden (sidan 15).

SYRGASPROCEDUR FÖR RESPIRATORN



VARNING

Respiratorns säkerhet

- Gå inte in ett farligt område tills du är säker på att respiratorutrustningen fungerar korrekt och bärs korrekt.
- Lämna det förorenade området omedelbart om larmet ljuder eller fläkten vibrerar. Ta inte bort utrustning förrän du är i ett säkert område.
- Det rekommenderas att användaren övar påtagning och bärandet av respiratorn innan du försöker använda respiratorn som andningsskydd.
- Använd inte den eldrivna luftrenande respiratorn utan alla filterkomponenter eller med fläkten avstängd annars kan farliga halter av syre och koldioxid ansamlas i hjälmen.

Påtagning av andningsskydd

OBS! Se till att alla inledande förfaranden för påtagningen har slutförts.

1. Placera fläktenheten mot den nedre delen av ryggen med slangen som sträcker sig uppåt. Sträck ut armarna genom axelremmarna, låt remmarna passera över axlarna och fäst bältet runt midjan. Justera axelband och bälte så fläktenheten så att vilar ordentligt mot nedre delen av ryggen.
2. Starta fläktenheten genom att trycka på knappen. Justera luftflödes hastigheten.
3. Anslut slangen till hjälmenheten. Sätt på hjälmen och justera den så att hjälmen passar tätt på huvudet. Dra åt dragsnöret på enheten som täcker ansiktet för att skapa en tätning runt huvudet.

Ta bort respiratorn

OBS! Lämna det förorenat område innan du tar av dig hjälmen och fläktenheten.

1. Ta av hjälmen och dra ut slangen ur hjälmen.
2. Stäng av fläktenheten genom att trycka på OFF-knappen.
3. Lossa bältet, ta bort remmarna från axlarna och ta ut fläktenheten ur den nedre delen av ryggen.

Efter användning måste respiratorkomponenterna rengöras, inspekteras och förberedas för återanvändning (batteriet måste laddas).



VARNING

RESPIRATORNS UNDERHÅLL OCH FÖRVARING

- Byt ut skadade eller smutsiga luftfilter. Filter kan inte tvättas eller rengöras med tryckluft. Återanvänd aldrig ett smutsigt luftfilter.
- Använd aldrig lösningsmedel eller slipande rengöringsmedel för att rengöra respiratorn. Håll vatten och andra vätskor borta från fläktanordningen.

Behåll noggranna register över filterbyte och andningsskyddens underhåll.

Respiratorkomponenter bör rengöras efter varje användning. Använd en mjuk trasa som fuktats med en mild tvål och vattenlösning för att torka alla utvändiga ytor av fläktenheten. Låt torka.

Faktorer som produktanvändning och arbetsplatsföroreningsnivåer påverkar livslängden för filtren. Byt ut filtren om luftflödet reduceras på grund av ett smutsigt filter och enligt filterbytesschema som din säkerhetschef och en industriella hygieniker fastställer.

Kontroll av fläktaggregat och andningsröret efter varje användning är god praxis. Byt andningsslangen om den är skadad eller om insidan av röret är smutsigt.

Lagring av andningsskydd bör ske på ren, torr och sval plats med filtret och batteriet avlägsnade för fläktenheten om respiratorn inte ska användas under en längre tid.

FELSÖKNING FÖR RESPIRATOR

PROBLEM (SYMPTOM)	MÖJLIG ORSAK	REKOMMENDERADE ÅTGÄRDER
Inget luftflödet till hjälmen från fläkten.	1. Fläkten är inte PÅ. 2. Batteriet är inte laddat. 3. Batterianslutningen har inte gjorts. 4. Andningsröret är blockerat.	1. Tryck ON-knappen. 2. Ladda batteriet. 3. Kontrollera att batteriet är ordentligt låst i fläktenheten. 4. Rensa smuts från fläktuttaget och/eller slangen.
Fläkten levererar otillräckligt med luft till hjälmen.	1. Andningsrörets anslutningar är inte korrekt anslutna. 2. Igensatt filter.	1. Kontrollera andningsrörets anslutningar till fläkten och hjälmen. 2. Byt filter.
Larm för lågt luftflöde (hörbart och vibrationer).	1. Andningsröret är blockerat. 2. Filterinloppet är täckt. 3. Igensatt filter.	1. Rensa smuts från fläktuttaget och/eller slangen. 2. Se till inloppet till filtret inte begränsas. 3. Byt filter.
Batterilarm (hörbart och vibrerande).	1. Låg batterinivå.	1. Ladda batteriet eller byt batteri vid behov.
Användaren känner lukt eller smak av kontaminerande ämnen eller känner av irritation i ögonen eller halsen.	1. Felaktig respirator för användningen. 2. Lösa slanganslutningar släpper in luft nedströms om fläkten. 3. Filter	1. Rådgör med den industriella hygienisten på plats eller med säkerhetschefen om korrekt utrustning för arbetsmiljön. 2. Kontrollera slanganslutningarna till fläkten och hjälmen. 3. Lämna område med andningsskydd på dig. Kontrollera filtret och byt ut det vid behov.
Batteriets drifttid är för kort.	1. Otillräcklig laddning. 2. Igensatt filter. 3. Batteri defekt.	1. Ladda batteriet fullständigt. 2. Byt filter. 3. Byt batteriet mot ett nytt.
Motorn går "snabbare än vanligt" (ökad ljudnivå).	1. Filtret bli igensatt.	1. Byt filter och förfilter vid behov.

AUTOMATISKT NEDBLÄNDANDE HJÄLM AVSNITT

INFORMATION OM HJÄLMEN OCH LINSEN

Den automatiskt nedbländande linsen ändras från ljust tillstånd (nyans 3.5) till mörkt tillstånd (5-13) när bågen initieras.

Linsen återgår automatiskt till ett ljust tillstånd när bågen slutar. Innan svetsning, matcha din svetstillämpning till nyansen anges på nyansernas guidetabell. (Se sidan 20) Justera även känslighetsinställningen för svetsapplikationen/miljön.

Denna automatiska svetshjälm är avsedd att användas med GMAW, TIG, SMAW svetsning eller plasma bågsvettsning och luft kolbåge skärning.

Den automatiska nedbländningslinsen skyddar mot skadlig UV- och IR-strålning både i mörk och ljus status. Oavsett vilken nyans linsen är inställd på, är UV/IR-skyddet alltid på.

Den automatiskt nedbländande linsen innehåller fyra sensorer för att detektera ljuset från svetsbågen, vilket resulterar i att linsen mörknar till en vald svetsnyans.

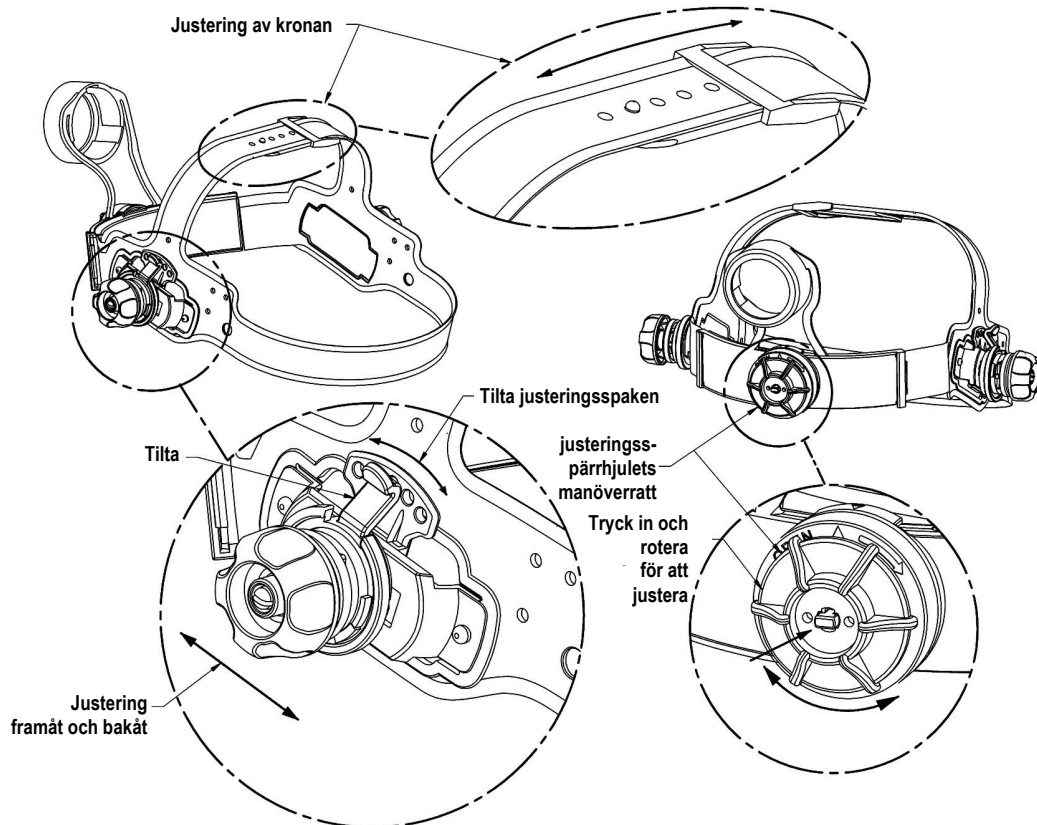
- Använd inte lösningsmedel eller rengöringsmedel med slipmedel.
- Håll sensorerna och solcellerna rena.
- Om täcklinsen är nedstänkt eller smutsig, bör den bytas ut omedelbart.
- Använd endast reservdelar som anges i denna handbok.
- Använd inte hjälmen utan inre och yttre täcklinser korrekt installerade.
- Använd inte den automatiska nedbländningslinsen om den är skadad av stötar, har utsatts för vibrationer eller tryck.

AUTOMATISKT NEDBLÄNDANDE LINS SPECIFIKATIONER

Optisk klass	1/1/1/1 (enligt EN 379)
LCD visningsområde	95 x 85 mm (3.74 x 3.34 in.)
Patronstorlek	114 x133 mm (4.50 x 5.25 in.)
UV/IR skydd	Upp till skydd DIN 16 vid alla tidpunkter
Bågsensorer	4
Lätt skyddsstatus	DIN 3.5
Variabelt svetsskydd	DIN 5 till 13
Skyddskontroll	Manöverratten - full justering
Strömförsörjning	Solceller - med batteri
Varning för svagt batteri	Rött Ljus
Batteri	CR2450 Litium (1 behövs)
Ström på/av	Helautomatisk
Ljust till mörkt tidsomställning	0,00004 sek. (1/25 000 sek.)
Mörkt till ljust tidsomställning	0,1 sek. (Kort) till 1,0 sek. (Long)
Känslighetskontroll	Variabel och slipning
TIG-värde	DC ≥2 ampere, AC ≥2 ampere,
Drifttemperatur (hjälm)	14°F till 131°F (-10° till 55°C)
Förvaringstemperatur (hjälm)	-4° till 158°F (-20°C till 70°C)
Hjälmens överensstämmelse	ANSI Z87.1-2010/CSA Z94.3/CE EN 379

SVETSHJÄLMENS BRUKSANVISNING

FIGUR 10



OBS! Luftplenum och svettband har tagits bort för att göra bilden tydligare

JUSTERING AV HUVUDUTRUSTNINGEN

JUSTERING AV HUVUDSTORLEKEN: Huvudskyddets täthet justeras genom att trycka in spärrvredet och vrida för att justera det så att det passar användarens huvudstorlek. Spärratten är placerad på baksidan av hjälmen.

HUVUDSKYDDETS KRONJUSTERING: Kronjusteringen görs genom att justera det övre bandet av huvudskyddet för komfort och knäppa stiftet i hålet för att låsa det säkert på plats.

LUTNING: Lutningsjusteringen ligger på höger sida av hjälmen. Lossa det högra huvudskyddets spänningsknapp och tryck den övre änden av justeringsspaken utåt tills spakens stoppflik rensar skårorna. Roter sedan spaken framåt eller bakåt till önskat läge. Stoppfliken måste haka i ett annat hack för att få ordentlig lutningsposition. Dra åt höger huvudskydds spänningsratten när du är klar med denna justering.

FÖRE/EFTER JUSTERING: Justerar avståndet mellan användarens ansikte och linsen. För att justera, lossa de yttre spänningsrattarna och skjut huvudskyddet framåt eller bakåt till önskat läge och dra åt.

OBS! Se till att båda sidor är lika läge för justeringen framåt/bakåt för korrekt drift.

PATRONENS DRIFT/FUNKTIONER

Variabel nyanskontroll

Skärmen kan justeras från nyans 5 till 8, 9 och 13 baserat på svetsprocessen eller tillämpningen (se linsnyansernas urvalstabell på sidan 20). Nyansen justeras genom att ställa in nyansens mätområdesväxlare till rätt intervall, använd sedan nyansens dubbla skala för att ställa in önskad nyans. Nyansens mätområdesväxlare och dubbla skalkontroll sitter på den automatiskt nedbländande linsen som visas i Fig. 11.

Test

Tryck och håll nere testet för att förhandsgranska nyansvalet före svetsningen. När den släpps återgår visningsfönstret automatiskt till ljusstatusen (3,5 nyans).

Känslighet

Justera ljuskänsligheten genom att vrida **SENSITIVITY**-ratten till vänster eller höger som visas i figuren nedan. Genom att vrida ratten hela vägen till vänster når du **HI**-inställningen. När hjälmen används i närvaro av ett överskott på omgivande ljus eller med annan svetsmaskinen i närheten, kan man förbättra hjälmens bromsverkan med en lägre inställning genom att vrida ratten åt höger för att minska känsligheten. **Malningsläget** kan väljas genom att vrida känslighetsratten helt åt höger tills ett klickljud hörs.

Malningsläget är avsett för slipning, inte bara för svetsning

Fördröjningsratt

Denna kontroll är utformad för att skydda svetsarens ögon mot stark resterande strålning efter svetsningen. Ändra **DELAY**-ratten från mörkt till ljus tid mellan 0,1 sekund (**S**) till 1,0 sekund (**L**).

L inställningen rekommenderas för tillämpningar med hög strömstyrka där svetssmältan är fortfarande mycket ljus efter att ljusbågen har upphört och för situationer där linsen kan blockeras tillfälligt mot att se svetsbågen.

Ström

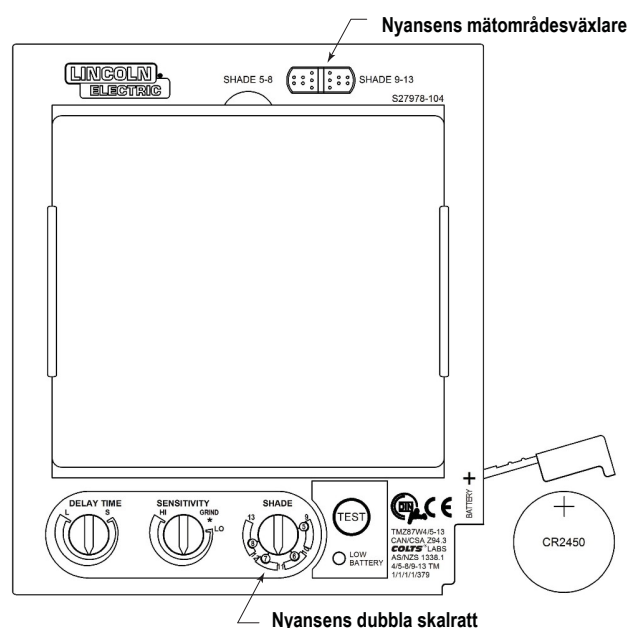
Denna automatiskt nedbländande lins drivs av ett utbytbart batteri och solenergi. Batteriet är placerat i det nedre hörnet av den automatiskt nedbländande linsen. Byt batteri när ljuset **SVAGT BATTERI** lyser. Se specifikationstabellen på sidan 17 för information om den typ av batteri som krävs. Se den automatiskt nedbländande linsen som visas i figur 11 för batteriets korrekta laddningsinsättning för installation på den automatiskt nedbländande linsen. Batterifackdörrens öppnare glider ner och roterar i öppet läge så som visas.

HJÄLMVÅRD OCH UNDERHÅLL

Rengöring: För att rengöra hjälmen torka den med en mjuk trasa. Rengör patronytorna regelbundet. Använd inte starka rengöringsmedel. Rengör sensorer och solceller med lösning av tvålvatten och en fuktig, ren trasa. Torka med en luddfri trasa. Doppa inte den automatiskt nedbländande linsen i vatten eller annan lösning.

Förvaring: Förvaras på en ren och torr plats.

FIGUR 11



NYANSERNAS GUIDEINSTÄLLNING

GUIDE FÖR NYANSNUMMER				
DRIFT	ELEKTRODSTORLEK 1/32 in. (mm)	BÅGSTRÖM (A)	MINSTA SKYDDSNYANS	FÖRESLAGEN ⁽¹⁾ SKYDDSNYANS NR. (KOMFORT)
Skärnad metall bågsjetsning	Mindre än 3 (2,5) 3-5 (2,5-4) 5-8 (4-6,4) Mer än 8 (6,4)	Mindre än 60 60-160 160-250 250-500	7 8 10 11	– 10 12 14
Gas metall bågsjetsning och bågsjetsning med flödeskärna		Mindre än 60 60-160 160-250 250-500	7 10 10 10	– 11 12 14
Gas volfram bågsjetsning		Mindre än 50 50-150 150-500	8 8 10	10 12 14
Luft kol bågsjärning	(Lätt) (Tung)	Mindre än 500 500-1000	10 11	12 14
Plasma bågsjetsning		Mindre än 20 20-100 100-400 400-800	6 8 10 11	6 to 8 10 12 14
Plasma bågsjärning	(Lätt) ⁽²⁾ Medium ⁽²⁾ (Tung) ⁽²⁾	Mindre än 300 300-400 400-800	8 9 10	9 12 14
Lödning med svetsbrännare		–	–	3 eller 4
Lödning med svetsbrännare		–	–	2
Kol bågsjetsning		–	–	14
PLÅTTJOCKLEK				
	Tum	mm		
Gas svetsning				
Lätt	Under 1/8	Under 3.2		4 eller 5
Medium	1/8 till 1/2	3.2 till 12.7		5 eller 6
Tung	Över 1/2	Över 12.7		6 eller 8
Syrekapning				
Lätt	Under 1	Under 25		3 eller 4
Medium	1 till 6	25 till 150		4 eller 5
Tung	Över 6	Över 150		5 eller 6

(1) Som en tumregel, börja med en nyans som är för mörk, och övergå sedan till en ljusare nyans som ger tillräcklig utsikt över svetszonen utan att gå under minimivärdet. I gassvetsning med syre och bränsle eller vid skärning där brännaren alstrar ett starkt gult ljus, är det önskvärt att använda en filterlins som absorberar det gula eller en natriumlinje under driften (spektrum).

(2) Dessa värden gäller där själva bågen syns tydligt. Erfarenheten har visat att lättare filter kan användas när ljusbågen är dold av arbetsstycket.
Data från ANSI Z49.1-2012

Om hjälmen inte innehåller någon av de nyanser som anges ovan, rekommenderar vi att du använder nästa mörkare nyans.

PATRON- OCH LINSBYTE

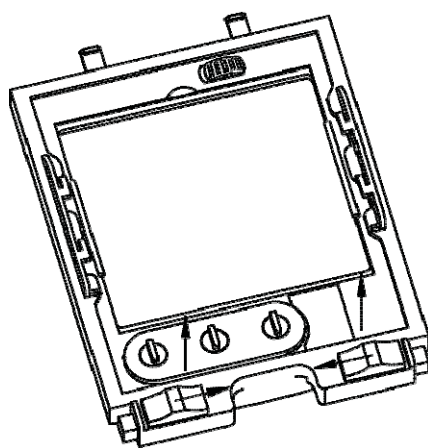
Byta den främre genomskinliga linskåpan: Sätt tillbaka den främre linskåpan om den är skadad. Ta bort linsens hållaraggregat enligt Figur 12a. Ta bort den främre från hjälmenheten. Ta försiktigt bort packningen från täcklinsen. Installera en ny linskåpa i packningen och montera den på hjälmskalet. Se till att montera nya linskåpor och packningar i hjälmskalet på samma sätt som det togs bort.

Byta den interna genomskinliga linsen: Byt den interna genomskinliga linsen om den är skadad. Placera din nagel i fördjupningen ovanför patronens visningsfönster och böj linsen uppåt tills den släpper från kanterna på patronens visningsfönster. Installera en ny lins i ena sidan av hållaren och böj linsen uppåt för att säkra den andra kanten av linsen i den andra sidan av patronens visningsfönster.

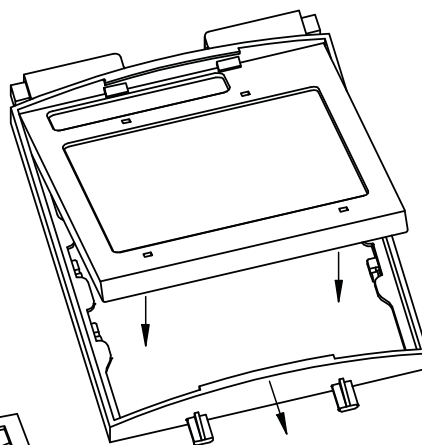
Byta ut den automatiska nedbländningslinsen: Ta bort linsens hållaraggregat från hjälmskalet. Se figur 12a för borttagning. Böj den övre änden av linshållaren för att kunna ta bort den automatiska nedbländningslinsen från ramen. Installera ny automatisk nedbländningslins i ramen enligt figur 12b nedan. Se till att den automatiska nedbländningslinsen sätts in i linshållaren korrekt så som visas. Installera linshållarenheten i hjälmskalet.

Installera ett förstöringsglas: Ta bort linsens hållaraggregat från hjälmen. Ta bort den automatiska nedbländningslinsens hållare. Skjut in förstöringsglaset i de korta skenorna som är belägna på sidorna av linshållare enligt Figur 12c. Återmontera den automatiska nedbländningslinsen på linshållaren och linshållarens enhet på hjälmen. Med förstöringsglaset installerat kan linsens plats justeras upp eller ner beroende på användarens önskemål.

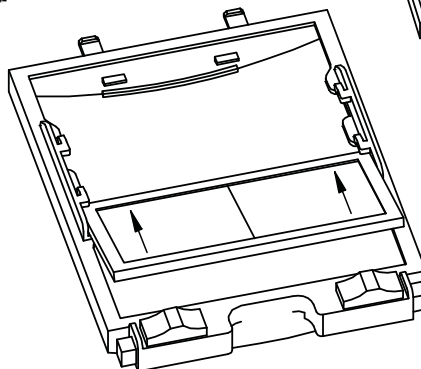
FIGUR 12



Figur 12a



Figur 12b



Figur 12c

FELSÖKNINGSGUIDE FÖR AUTOMATISKT NEDBLÄNDANDE LINSER

TESTA ALLTID FÖR ATT VARA SÄKER PÅ ATT DEN AUTOMATISKT NEDBLÄNDANDE LINSEN FUNGERAR KORREKT FÖRE SVETSTNING.

TEST-knappen används för att användaren ska kunna kontrollera att den automatiska nedbländningslinsen mörknar korrekt. Om objektivet inte mörknar ordentligt, ta nyansens mätområdesväxlare och/eller nyansens dubbla skalratt för korrekt nyansinställning. Om det inte löser problemet, byt ut batteriet mot ett nytt batteri och testa igen före användning. Under svetsningen, kommer ljusbågen och solcellen att hålla linsen laddad.

PROBLEM	MÖJLIG ORSAK	LÖSNING
Filtret mörknar inte när TEST-knappen trycks in.	Låg batterinivå.	Byt batteri.
Svårt att se genom filtret.	Främre linsåpan är smutsig.	Rengör eller byt ut den främre linsåpan.
	Patron smutsig.	Rengör den automatiska nedbländningslinsen med en lösning av tvålvatten och en mjuk trasa.
Filtret mörknar inte när bågen slås på.	Känsligheten är för låg.	Justera känsligheten till önskad nivå.
	Främre linsåpan är smutsig.	Rengör eller byt ut den främre linsåpan.
	Främre linsåpan är skadad.	Kontrollera om det finns sprickor eller märken på den främre linsåpan och byt ut vid behov.
	Sensorerna är blockerade eller solpanelen är blockerad.	Se till att du inte blockerar sensorerna eller solpanelerna med din arm eller andra hinder under svetsningen. Justera din position så att sensorerna kan se svetsbågen.
	Slipningsläge valt	Kontrollera känsligheten för rattens inställning.
Filter för nedbländning utan båge har träffats.	Känsligheten är för högt inställd.	Justera känsligheten till önskad nivå.
Filtret förblir mörkt efter att ha avslutat en svets.	Fördröjning för högt inställd.	Justera till önskad nivå.
⚠ VARNING		
	Linsen är sprucken.	Upphör (STOP) använda denna produkt om det här problemet uppstår. UV/IR-skyddet kan äventyras vilket resulterar i brännskador på ögon och hud.
	Svetsloppor skadar filtret.	Linsens främre kåpa saknas, är skadat, trasigt, sprucket, eller förvrängt. Byt främre linsåpa vid behov.

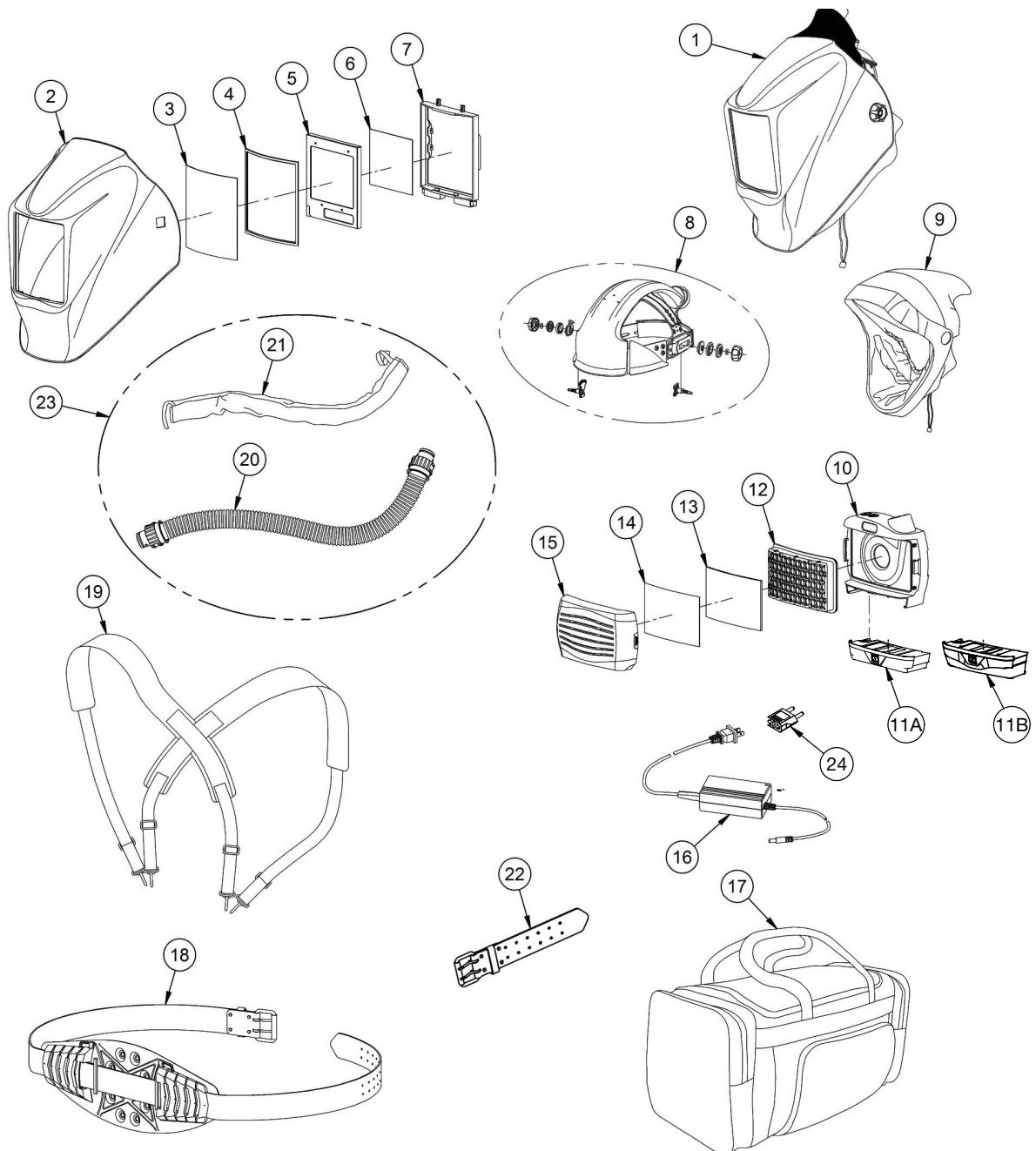
GARANTIINFORMATION

GARANTIINFORMATION: Referens IMWS1 ingår i litteraturen.

STÄNKSKADOR INTE TÄCKS AV GARANTIN:

Använd inte denna produkt utan rätt genomskinliga linser som ska installeras ordentligt på båda sidor av den automatiska nedbländningslinsen. De genomskinliga linserna som medföljer denna hjälm har rätt storlek för att arbeta med denna produkt och ersättningar från andra leverantörer bör undvikas.

K3930-2 VIKING PAPR 3350 SVETSHJÄLMENHET (Sidor med delar)



VIKING PAPR 3350 SVETSHJÄLM

K3930-2 VIKING PAPR 3350 SVETSHJÄLMENHET (Sidor med delar)

PUNKT	DEL NO.	BESKRIVNING	ANTAL
1	KP5121-2	Viking PAPR 3350 Hjälmenshet (förpackningen inkluderar huvudskydd och huvudtäckning)	1
2	M25062-15	Hjälmskal (med krok och öglefäste)	1
3	KP2898-1	Utsida på linskåpan (5.25 x 4.5 tum). (ANTAL I FÖRPACKNINGEN: 5)	1
4	S27978-32	Utsida på linskåpan	1
5	KP3045-3	3350 Automatiskt nedbländande lins	1
6	KP3044-1	Insida på linskåpan (3.53 x 3.73 tum). (ANTAL I FÖRPACKNINGEN: 5)	1
7	S27978-33	Linshållare	1
8	KP3942-1	Huvudskydd (inklusive anslutningslåda och svettband)	1
	KP3943-1	Svettband (ANTAL I FÖRPACKNINGEN: 2)	1
9	KP3940-1	Huvudskydd (med krok och öglefäste)	1
10	KP3944-1	Fläktens enhet (förpackningen inkluderar artikel 15 - filterlockets aggregat)	1
11A	KP3937-1	Batteripaket - Standard	1
11B	KP3938-1*	Batteripaket - Förlängas	1
12	KP3424-2	HE filteraggregat (ANTAL I FÖRPACKNINGEN: 2)	1
	KP3424-6	HE filteraggregat (ANTAL I FÖRPACKNINGEN: 6)	1
13	KP3935-1	FÖRFILTER (ANTAL I FÖRPACKNINGEN: 6)	1
14	KP3936-1	Gnistskydd	1
15	M25062-1	Filterkåpans enhet	1
16	KP3932-1	Batteriladdare	1
17	K3096-1	Lincoln Industrial duffelpåse	1
18	KP5123-1	PAPR remaggregat	1
19	KP5124-1	Axelremmens montering	1
20	M24962	Andningsrörets enhet	1
	M25062-28	Andningstubens O-ring (ANTAL I FÖRPACKNINGEN: 2)	1
21	M24964	Slangkåpa	1
22	KP3939-1 *	Remsträckning (sträcker ut remmen 60 ")	1
23	KP5122-1	Slanghopsättningen (punkterna 20 och 21 monterade)	1
24	KP4255-1	EUROPAkontaktadapter	1
	KP3046-100 *	Förstoringsglas, 1,00 förstoring	1
	KP3046-125 *	Förstoringsglas, 1,25 förstoring	1
	KP3046-150 *	Förstoringsglas, 1,50 förstoring	1
	KP3046-175 *	Förstoringsglas, 1,75 förstoring	1
	KP3046-200 *	Förstoringsglas, 2,00 förstoring	1
	KP3046-225 *	Förstoringsglas, 2,25 förstoring	1
	KP3046-250 *	Förstoringsglas, 2,50 förstoring	
* - Extra tillbehör			

VIKING PAPR 3350 SVETSHJÄLM

Lincoln Electric Company Viking eldriven luftrenande respirator Modell 3350

Europeiska Unionen och Storbritanniens kompletterande information Bilaga

Denna kompletterande bilaga innehåller specifik information som gäller för Lincoln Electric Viking Modell 3350 respirator för användning i EU-länder och/eller länder som använder EN-standarder. Informationen är specifik för det europeiska direktivet om personlig skyddsutrustning direktiv (EEG/89/686) och den europeiska standarden EN12941 för eldrivna luftrenande respiratorer. Den är avsedd att användas endast tillsammans med den information som tillhandahålls i Viking PAPR 3350 bruksanvisning i sin helhet. Användare av denna respirator ska läsa och förstå hela Viking PAPR 3350 Bruksanvisning före användning.

Denna eldrivna luftrenande andningsutrustning (PAPR) är certifierad av EU anmälda organ 2056 klass TH2P i enlighet med EN 12941-1998/A2 (2008).

Systemet tillhandahåller två elektroniskt styrda, valbara, driftlägen (flöde); en standardflödes hastighet på 180 liter/min och en hög flödes hastighet på 210 l/min. Flödet av filterad luft övervakas ständigt av elektronik och larmar för att informera användaren när batteriet är urladdat och inte längre kan ge den kraft som behövs för att bibehålla det inställda flödet. Respiratorns drifttid (batteritid) beror på det operativa läge (flödet) som väljs, batteritypen som används och tillståndet hos filtret. När respiratorn inte kan tillhandahålla luftflödet vid valt driftläge, larmar systemet (Ref. huvudsakligen Viking PAPR 3350 bruksanvisning sidan 15).

Driftlägets specifikations tabell

	Standardbatteri	Batteriets förlängda livslängd
Antal laddningscykler	Ca. 500	Ca. 500
Min. Drifttid vid standardflödet	12,5 timmar	+12,5 timmar
Min. drifttid vid hög flödes hastighet	9,5 timmar	+9,5 timmar
Laddningstid (från helt urladdat tillstånd)	Ca. 3 timmar	Ca. 4,5 timmar
Nettovikt (batteri)	268 gr/0.59 lb	472 gr/1.04 lb
Spänning/amp timmes kapacitet	14,4 V nominell / 3,1 Ah	14,4 V nominell / 5,8 Ah

Varningar:

- Detta andningsskydd ger endast skydd när det är påslaget och fungerar inom en av de utvalda driftlägena (flödes hastigheterna). Det ger inte skydd när den är avstängd.
- Denna respirator bör inte användas när den är avstängd eller när man inte arbetar inom ett av de utvalda driftlägena (flödes hastighet), eftersom en snabb utarmning av syret med tillhörande ansamling av koldioxid kan förekomma.
- Denna respirator använder elektronisk styrning och övervakning av flödet. Se den viktigaste Viking PAPR 3350 Bruksanvisningen (sidan 14) för att ställa in och kontrollera flödes hastigheten.
- Filtren får endast monteras på Viking PAPR 3350 fläktenhet (Ref. Viking PAPR 3350 Bruksanvisning sida 11 Figur 3) och inte på hjälmen.
- Funktionen för det elektroniska luftflödets monitor/larm bör testas före användning. Se den huvudsakliga Viking PAPR 3350 Bruksanvisningen sidan 15.
- Användaren av denna respirator ska vara medveten om att vid mycket höga arbetshastigheter kan trycket bli negativt vid topp inandningsflöden.

KUNDASSISTANSPOLICY

Verksamheten som The Lincoln Electric Company ägnar sig åt är tillverkning och försäljning av högkvalitativ svetsutrustning, förbrukningsvaror och skärutrustning. Vår utmaning är att möta behoven hos våra kunder och överträffa deras förväntningar. Ibland kan köparna be Lincoln Electric om råd eller information om användningen av våra produkter. Vi svarar våra kunder baserat på den information som vi har vid den tidpunkten. Lincoln Electric är inte i stånd att motivera eller garantera sådana råd, och tar inget ansvar när det gäller sådan information eller råd. Vi fransäger oss uttryckligen alla garantier av något slag, inklusive garantier om lämplighet för någon kunds speciella ändamål, med avseende på sådan information eller råd. Som en fråga om praktiska hänsyn, vi kan inte heller på sig något ansvar för att uppdatera eller korrigera sådan information eller råd som givits, inte heller kan tillhandahållande av information eller råd skapa, utöka eller ändra någon garanti när det gäller försäljningen av våra produkter.

Lincoln Electric är en lyhörd tillverkare, men valet och användningen av specifika produkter som säljs av Lincoln Electric är enbart inom kundens kontroll och han förblir ensam ansvarig för den. Många variabler bortom Lincoln Electrics kontroll påverkar de resultat som uppnåts i tillämpningen av dessa typer av tillverkningsmetoder och servicebehov. Kan ändras - Den här informationen är korrekt enligt vår kännedom vid tidpunkten för tryckning. Se www.lincolnelectric.com för uppdaterad information.



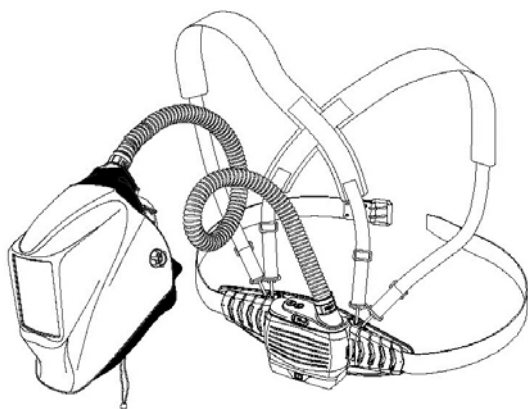
THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY
22801 St. Claire Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • USA
Telefon: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com

PRZYŁBICA SPAWALNICZA VIKING PAPR 3350

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

NUMER PRODUKTU:

12586



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



Zarejestruj swoje urządzenie:

www.lincolnelectric.com/register

Lokalizator autoryzowanych serwisów i dystrybutorów:

www.lincolnelectric.com/locator

Zachować do wykorzystania w przyszłości

Data zakupu

K#: (np.: K3930-1)

Numer seryjny: (np.: U1060512345)

OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA – PRZECZYTAĆ PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO UŻYTKOWANIA

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

OPARY I GAZY mogą być niebezpieczne dla zdrowia.

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



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

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

Promienie łuku mogą powodować uszkodzenia oczu i oparzenia

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



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

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

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

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

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

PROSIMY NIEZWŁOCZNIE SPRAWDZIĆ CZY OPAKOWANIE I SPRZĘT NIE SĄ USZKODZONE

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

BEZPIECZEŃSTWO ZALEŻY OD CIEBIE

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

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



OSTRZEŻENIE

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



UWAGA

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

NALEŻY UNIKAĆ WDYCHANIA OPARÓW.

NIE WOLNO zbliżać się do łuku.

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

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

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

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

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

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



WŁAŚCIWA OCHRONA OCZU, USZU I CIAŁA

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

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

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

W NIEKTÓRYCH OBSZARACH może być konieczne zastosowanie ochrony przed hałasem.

UPEWNIJ SIĘ, że sprzęt ochronny jest w dobrym

stanie.

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



SYTUACJE SZCZEGÓLNE

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

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

Dodatkowe środki ostrożności

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

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

USUNĄĆ wszelkie zagrożenia pożarowe z obszaru spawania.

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





CZEŚĆ A: OSTRZEŻENIA



USTAWA CALIFORNIA PROPOSITION 65 - OSTRZEŻENIA

Silniki Diesla

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

Silniki benzynowe

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

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

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

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

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



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

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

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



POLE ELEKTROMAGNETYCZNE MOŻE BYĆ NIEBEZPIECZNE



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



INFORMACJE DOTYCZĄCE URZĄDZEŃ ZASILANYCH SILNIKIEM

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



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

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





PORAŻENIE ELEKTRYCZNE MOŻE ZABIĆ



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



PROMIENIE ŁUKU MOGĄ POPARZYĆ.



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



OPARY I GAZY MOGĄ BYĆ NIEBEZPIECZNE.



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



ISKRY MOGĄ SPOWODOWAĆ POŻAR LUB WYBUCH.



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



BUTLA MOŻE WYBUCHNĄĆ, JEŚLI JEST USZKODZONA.



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



INFORMACJE DOTYCZĄCE URZĄDZEŃ ELEKTRYCZNYCH



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

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



Interaktywny przewodnik internetowy z zakresu bezpieczeństwa w spawalnictwie na telefony komórkowe

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

SPIS TREŚCI

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

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI I OGRANICZENIA

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

APARAT ODDECHOWY Z UKŁADEM OCZYSZCZANIA POWIETRZA - SPECYFIKACJE

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

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

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

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

DZIAŁANIE AKUMULATORA**⚠ OSTRZEŻENIE****Bezpieczeństwo użytkowania akumulatora**

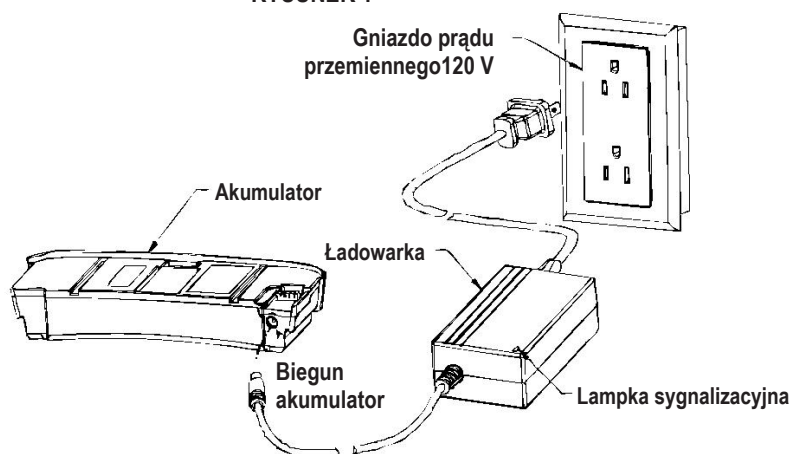
- Akumulator nie może znajdować się w pobliżu ognia lub źródła ciepła, ponieważ mogą one spowodować wybuch akumulatora i w konsekwencji poważne lub śmiertelne obrażenia.
- Akumulator należy ładować wyłącznie za pomocą ładowarki litowo-jonowej dostarczanej w zestawie. Akumulator należy ładować w otwartym,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

Ładowanie akumulatora

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

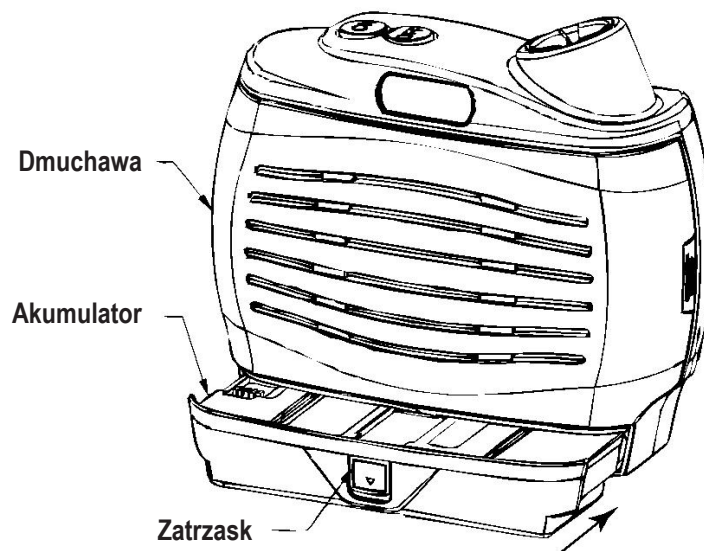
Wyjąć akumulator z zespołu dmuchawy. W razie potrzeby użyć europejską wtyczkę. Podłączyć kabel ładowarki do bieguna akumulatora. Włączyć ładowarkę do gniazda zasilania prądem przemiennym 120 V. Akumulator nie wymaga rozładowania przed ładowaniem.

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

RYSUNEK 1

Montaż akumulatora

RYSUNEK 2



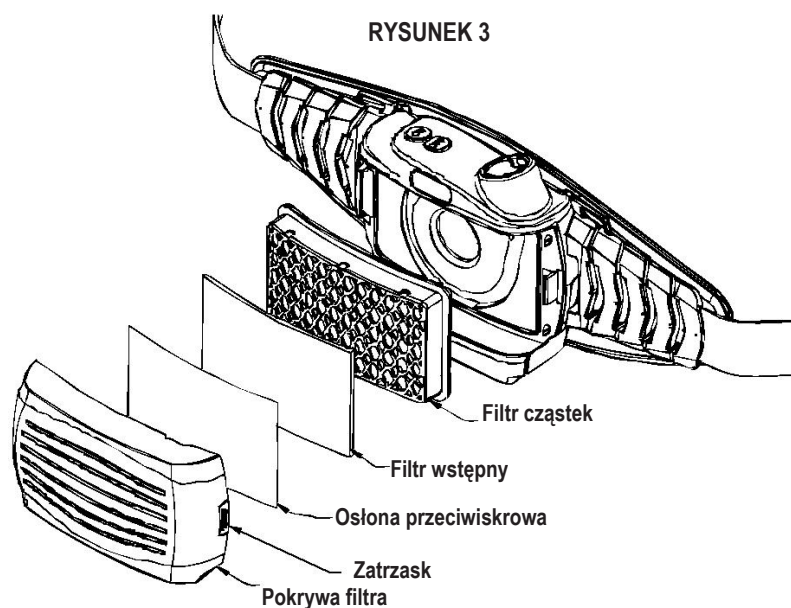
Włożyć akumulator do dmuchawy poniżej pokrywy filtra aż do dźwięku zatrzaśnięcia. Bardzo ważne jest, aby akumulator zatrzasnął się w swoim położeniu. Dzięki temu wiadomo, że akumulator jest zablokowany w odpowiednim miejscu i nie wypadnie powodując przypadkowe wyłączenie w trakcie użytkowania urządzenia.

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

MONTAŻ FILTRA

! OSTRZEŻENIE**Bezpieczeństwo użytkowania filtra**

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



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

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

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

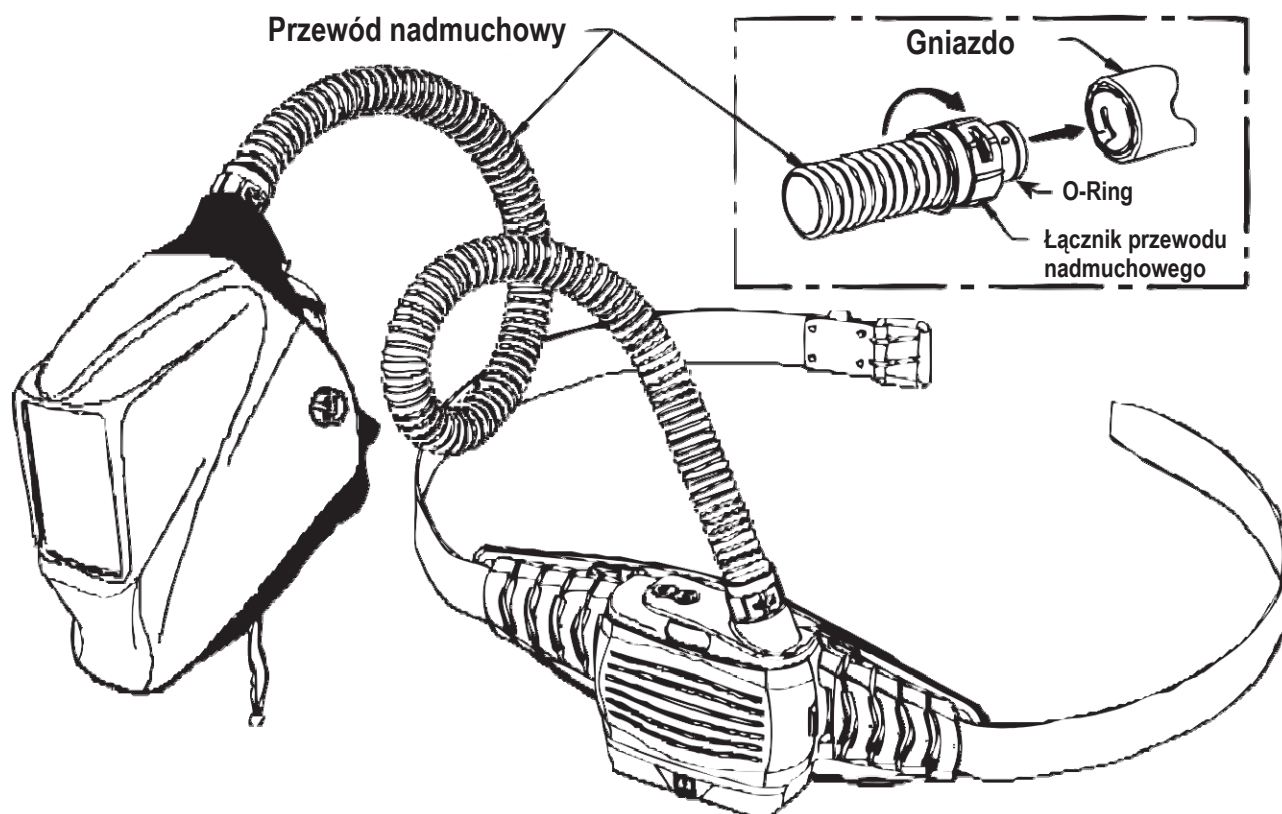
INSTALACJA PRZEWODU NADMUCHOWEGO

OSTRZEŻENIE

Bezpieczeństwo użytkowania przewodu nadmuchowego

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

RYSUNEK 4



Podłączenie przewodu nadmuchowego do dmuchawy

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

Podłączenie przewodu nadmuchowego do przyłbicy

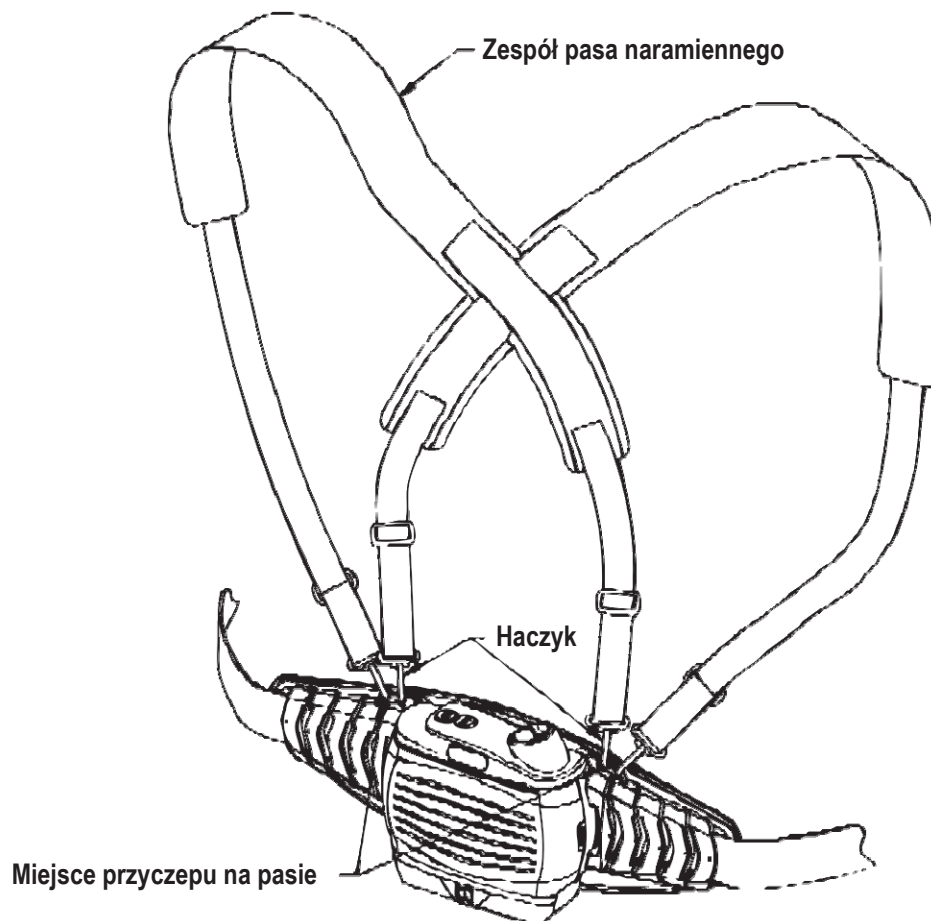
Ustawić wtyki łącznika przewodu naprzeciw otworów gniazda przyłbicy. Włożyć łącznik do gniazda przyłbicy dociskając do końca, a następnie przekręcić go o 1/8 obrotu w prawo, aby zablokować koniec przewodu nadmuchowego. Jeśli przewód nadmuchowy jest przekręcony, należy odłączyć jego jeden koniec. Następnie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

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

MONTAŻ SZELEK

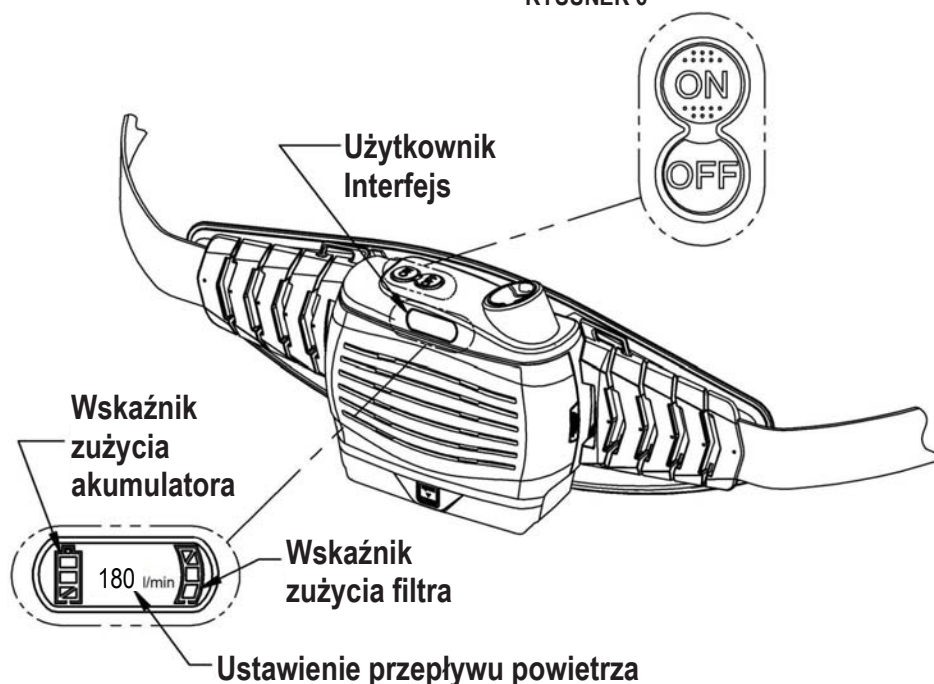
Zacześć haczyki (łącznie 4) znajdujące się na końcach pasa naramiennego do miejsc na pasie wskazanych na rysunku.

RYSUNEK 5



KONTROLKI APARATU ODDECHOWEGO

RYSUNEK 6



⚠ OSTRZEŻENIE

Użytkowanie aparatu oddechowego

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

Uruchamianie aparatu oddechowego

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

Zatrzymanie aparatu oddechowego

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

Wskaźnik zużycia baterii

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

Wskaźnik zużycia filtra

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

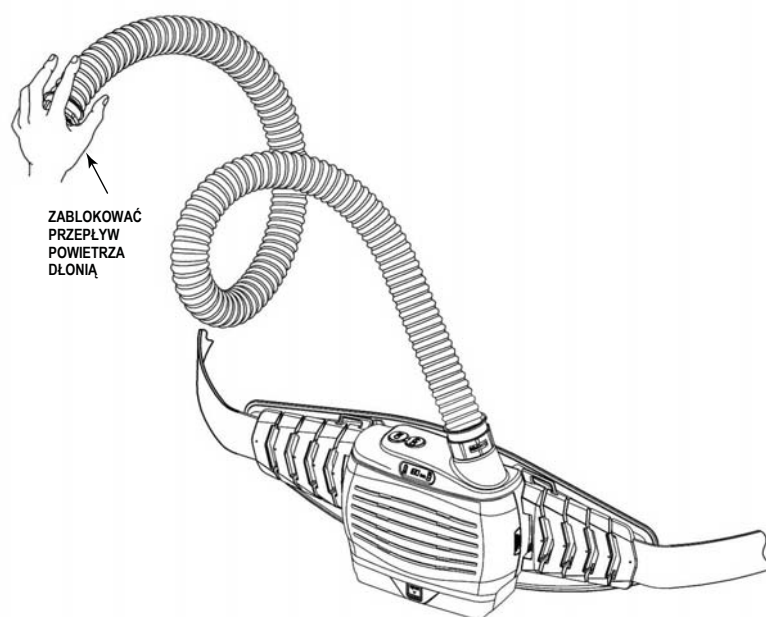
Używanie aparatu oddechowego, gdy wskaźnik zużycia filtra wskazuje na zapchany filtr, powoduje znaczne skrócenie żywotności/czasu pracy akumulatora.

DZIAŁANIE ALARMU PRZEPŁYWU POWIETRZA

Alarm przepływu powietrza

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

RYSUNEK 7



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

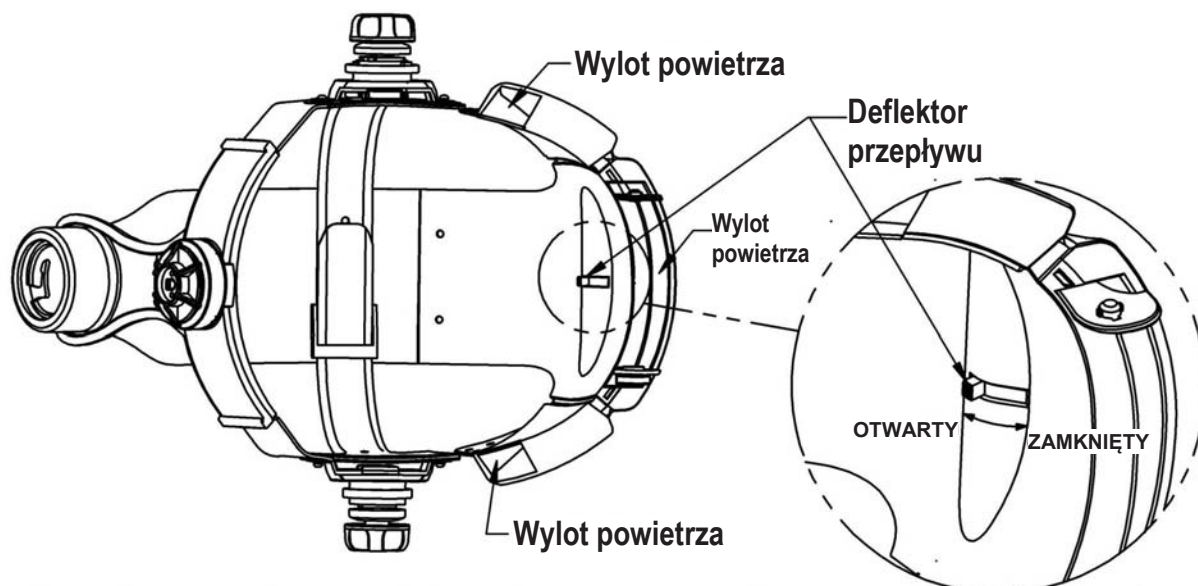
Testowanie alarmu przepływu powietrza

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

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

KONTROLKI PRZEPŁYWU POWIETRZA

RYSUNEK 8



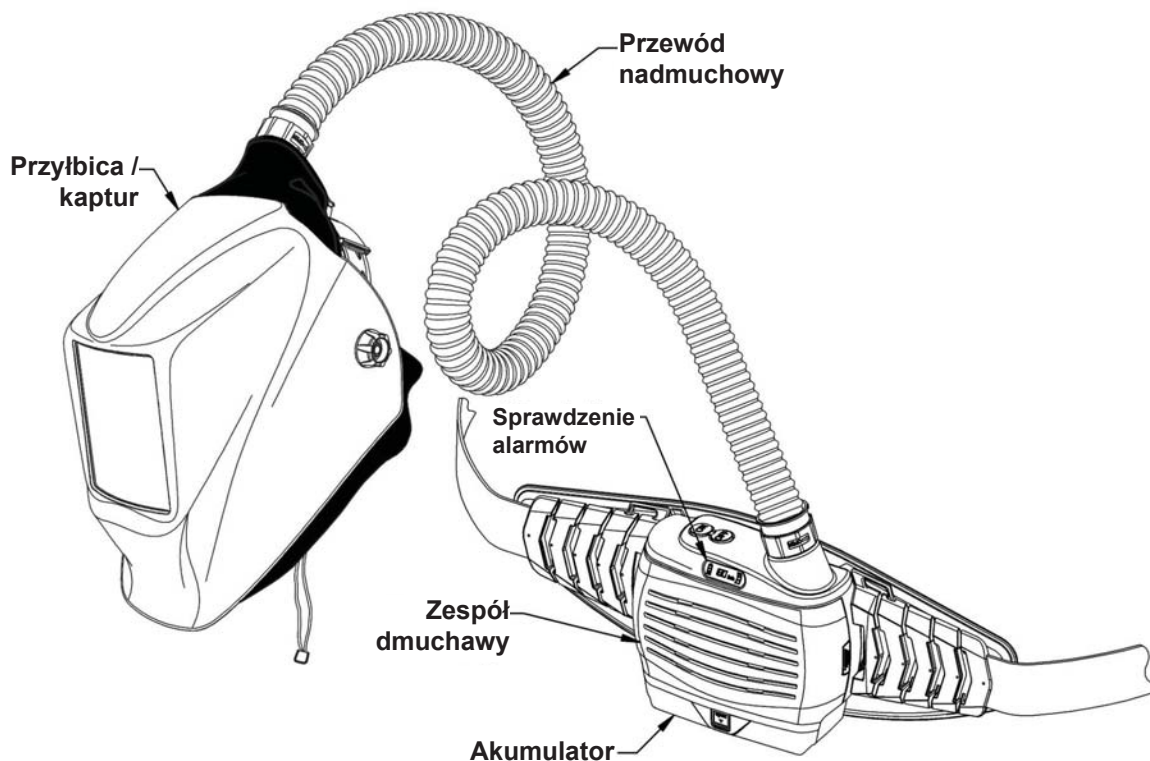
Widok nagłowia od spodu bez skorupy, nakrycia głowy i opaski przeciwpotnej dla większej

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

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

PRZYGOTOWANIE DO UŻYTKOWANIA

RYSUNEK 9



Przed użyciem aparatu oddechowego należy sprawdzić następujące elementy

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

ZAKŁADANIE APARATU ODDECHOWEGO

 OSTRZEŻENIE**Bezpieczeństwo użytkowania aparatu oddechowego**

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

Zakładanie aparatu oddechowego

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

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

Zdejmowanie aparatu oddechowego

UWAGA: Zanieczyszczony obszar należy opuścić przed zdjęciem przyłbicy i dmuchawy

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

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

 OSTRZEŻENIE**KONSERWACJA I PRZECHOWYWANIE APARATU ODDECHOWEGO**

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

Zapisywać informacje dotyczące wymiany filtrów i konserwacji aparatu oddechowego.

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

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

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

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

PRZYŁBICA SPAWALNICZA VIKING PAPR 3350

APARAT ODDECHOWY - ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

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

PRZYŁBICA SAMOŚCIEMNIAJĄCA

INFORMACJE DOTYCZĄCE PRZYŁBICY/SZYBKIEGO OCHRONNEJ

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

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

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

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

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

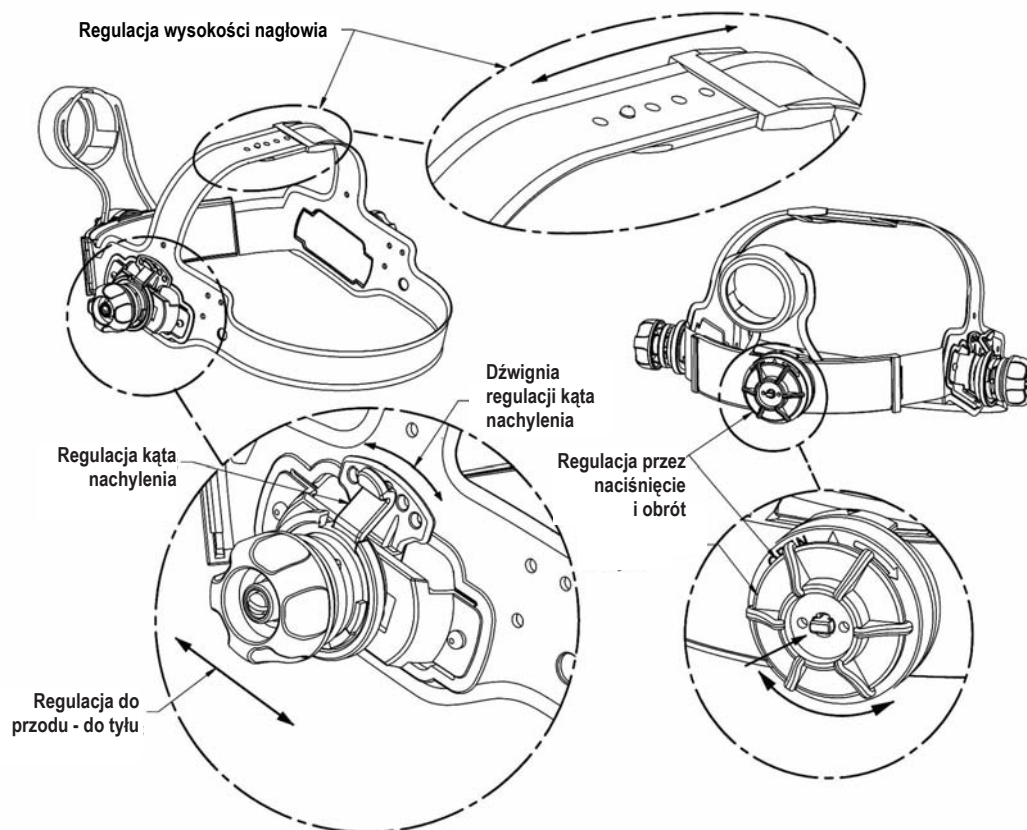
- Do czyszczenia nie wolno stosować rozpuszczalników ani detergentów ze środkami ściernymi.
- Utrzymywać czujniki i ogniwa słoneczne w czystości.
- Jeśli szybka ochronna jest zachlapana lub brudna, należy ją niezwłocznie wymienić.
- Należy stosować wyłącznie części zamienne podane w niniejszej instrukcji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

FILTR SAMOŚCIEMNIAJĄCY - SPECYFIKACJE

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

INSTRUKCJA OBSŁUGI PRZYŁBICY SPAWALNICZEJ

RYSUNEK 10



UWAGA: Bez elementów nawiewnych i opaski przeciwpotnej dla przejrzystości

REGULACJA NAGŁOWIA

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

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

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

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

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

DZIAŁANIE WKŁADU/WŁAŚCIWOŚCI

Płynna regulacja stopnia ochrony

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

Test

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

Pokrętko regulacji czułości (sensitivity)

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

Tryb szlifowania jest przeznaczony wyłącznie do szlifowania, nie do spawania

Pokrętko czasu opóźnienia (delay)

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

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

Zasilanie

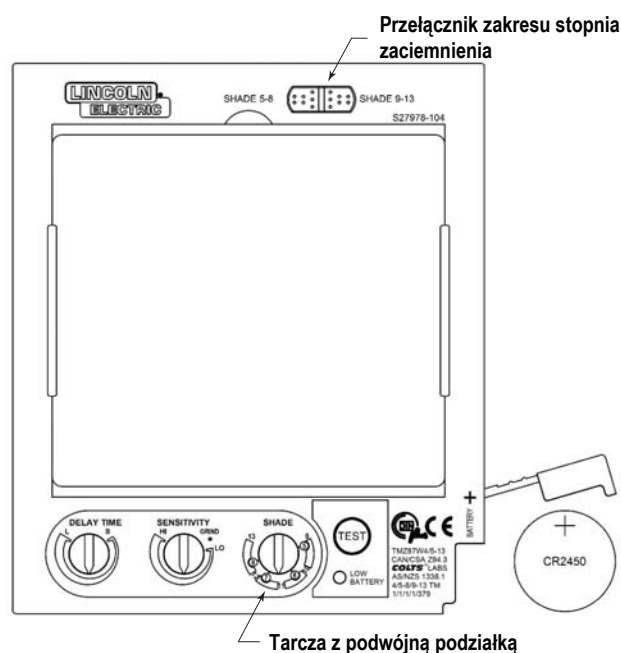
Wkład filtra jest zasilany przez wymienne baterie i energię słoneczną. Akumulator znajduje się w dolnym rogu wkładu filtra. Baterie należy wymienić, gdy świeci się lampka **LOW BATTERY** (słaba bateria). Wymagane baterie - Patrz tabela dane techniczne na str. 17. Na rys. 11 przedstawiono zorientowanie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

CZYSZCZENIE I KONSERWACJA PRZYŁBICY

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

Przechowywanie: Przechowywać w czystym, suchym miejscu.

RYSUNEK 11



USTAWIENIA STOPNI ZACIEMNIENIA

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

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

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

Dane pochodzą z normy ANSI Z49.1-2012.

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

WYMIANA WKŁADÓW I SZYBEK OCHRONNYCH

Wymiana przedniej, przezroczystej szybki ochronnej:

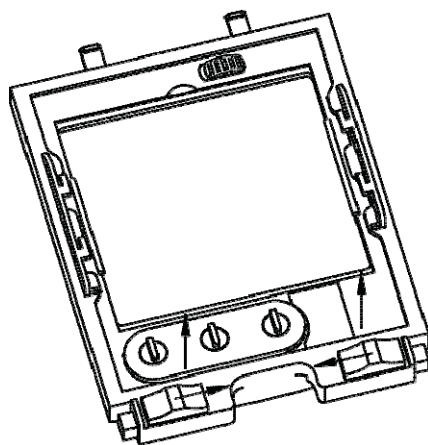
Wymienić przednią szybkę ochronną, jeśli jest uszkodzona. Wyjąć ramkę filtra zgodnie z rys. 12a. Wyjąć przednią szybkę z przyłbicy. Ostrożnie zdjąć uszczelkę z szybki ochronnej. Włożyć nową szybkę ochronną w uszczelkę i zamontować do skorupy przyłbicy. Upewnić się czy szybka ochronna i uszczelka zostały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

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

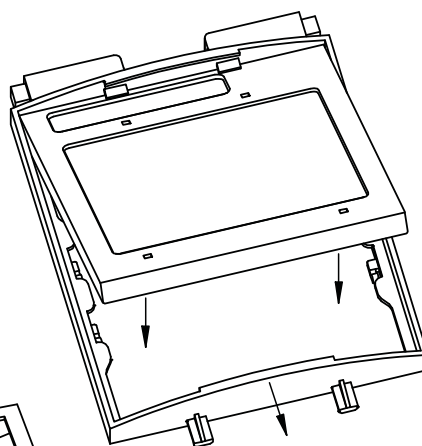
Wymiana wkładu filtra: Wyjąć ramkę filtra ze skorupy przyłbicy. Patrz rys. 12a. Wygiąć górny koniec ramki filtra tak, by uwolnić wkład filtra z ramki. Zamontować nowy wkład filtra w ramce zgodnie z rys. 12b poniżej. Upewnić się, że wkład filtra został prawidłowo włożony do ramki filtra tak jak zostało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

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

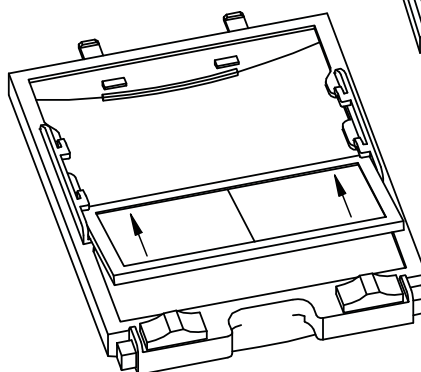
RYSUNEK 12



Rysunek 12a



Rysunek 12b



Rysunek 12c

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

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

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

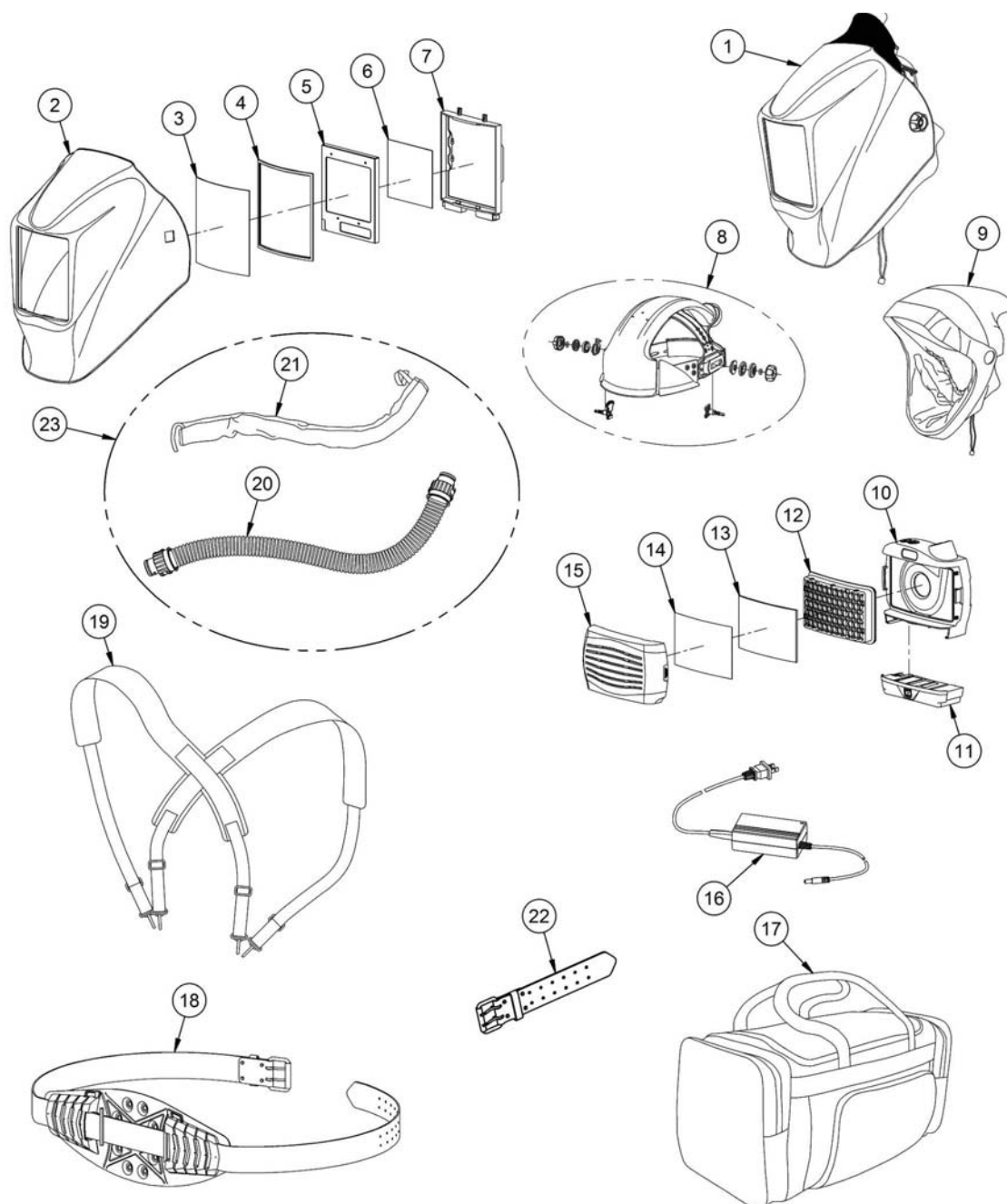
INFORMACJE DOTYCZĄCE GWARANCJI

INFORMACJE DOTYCZĄCE GWARANCJI: Odniesienie IMWS1 zawarte w bibliografii.

USZKODZENIA SPOWODOWANE ODPARYSKAMI NIE SĄ OBJĘTE GWARANCJĄ:

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

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



PRZYŁBICA SPAWALNICZA VIKING PAPR 3350

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

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

* - Akcesoria opcjonalne

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

Informacje uzupełniające dla krajów UE i Wielkiej Brytanii

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

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

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

Tabela trybów pracy

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

Ostrzeżenia:

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

POLITYKA OBSŁUGI KLIENTA

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



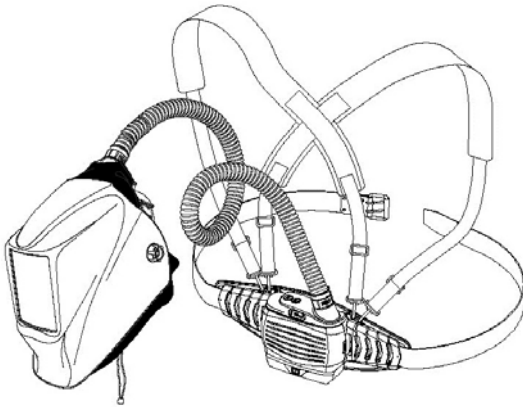
THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY
22801 St. Claire Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • USA
Tel.: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com

VIKING PAPR 3350 HITSAUSKYPÄRÄ

MOOTTOROITU ILMAA PUHDISTAVA HENGITYSSUOJAIN (PAPR)
JA VIKING 3350 AUTOMAATTISESTI TUMMUVA KYPÄRÄ

TUOTENUMERO:

12586



VAROITUS: Käyttäjien on luettava ja ymmärrettävä käyttöohjeet ennen käyttöä. Tämän hengityssuojaimen käyttö kouluttamattomien tai epäpätevien henkilöiden toimesta tai muu kuin näiden käyttöohjeiden mukainen käyttö saattaa vaikuttaa negatiivisesti hengitykseen sekä olla siten vaarallista terveydelle. Säilytä tämä käyttäjän käsikirja tulevaa tarvetta varten.



Rekisteröi koneesi osoitteessa:

www.lincolnelectric.com/register

Valtuutetun huoltoliikkeen ja jälleenmyyjän paikannin:

www.lincolnelectric.com/locator

Säilytä tulevaa tarvetta varten

Ostopäivä

K#: (esim.: K3930-1)

Sarjanumero: (esim.: U1060512345)

IMZ10353 | Antopäivä Mar-21

© Lincoln Global, Inc. Kaikki oikeudet pidätetään.

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

TURVALLISUUTTA KOSKEVAT VAROITUKSET – LUE ENNEN KÄYTTÖÄ

Katso osoitteesta <http://www.lincolnelectric.com/safety> lisätietoja turvallisuudesta.

HÖYRYT JA KAASUT voivat olla vaarallisia terveydellesi.

- Hitsaustuotteiden normaalikäytön aikana syntyvät höyry sisältävät merkittäviä määriä mahdollisesti vaarallisia yhdisteitä. Katso hitsauspuikkojen merkintää/tuoteselostetta.
- Pidä pääsi höyryjen ulottumattomissa.
- Huolehdi riittävästä tuuletuksesta tai kohdepoistosta, jotta höyryt ja kaasut pidetään pois hengitysalueelta.
- On käytettävä hyväksyttyä hengityssuojainta ellei altistumisen arvioinnit alita soveltuvia altistumisen raja-arvoja.
- Kun hitsataan lisätuuletusta vaativilla elektrodeilla kuten ruostumaton teräs tai suoritetaan kovahitsausta (ks. ohjeet pakkauksesta tai käyttöturvallisuustiedotteesta (KTT) tai hitsataan lyijy- tai kadmiumpinnoitettua terästä tai muita metalleja tai pinnoitteita, jotka aikaansaavat erittäin myrkyllisiä höyryjä, pidä altistuminen mahdollisimman vähäisenä ja soveltuvien OSHA PEL- ja ACGIH TLV -rajojen mukaan käyttäen kohdepoistoa tai koneellista ilmanvaihtoa. Suljetuissa tiloissa tai tietyissä olosuhteissa ulkona saatetaan tarvita hengityssuojainta. Lisävarotoimia tarvitaan myös, kun hitsataan sinkittyä terästä.



TÄRKEÄÄ: TÄMÄ HENGITYSSUOJAIN ON TARKOITETTU HENKILÖILLE, JOTKA OVAT SAANEET HENGITYKSENSUOJAUSOHJELMAN MÄÄRÄYSTEN MUKAISEN KOULUTUKSEN, JOKA TÄYTTÄÄ YHDYSVALLOISSA TYÖSUOJELUA KOSKEVAT VAATIMUKSET OSHAN STANDARDIN 29 CFR 1910.134 MUKAISESTI TAI KANADASSA STANDARDIN CSA Z94.4 MUKAISESTI.

Viking PAPR 3350 on hyväksytty käytettäväksi ympäristöissä, joissa:

- Hiukkaspitoisuudet ovat tunnetut ja kuvatut.
- Hiukkaspitoisuudet eivät ole välittömästi hengelle tai terveydelle vaarallisia.
- Ilmakehissä EI ole happivajetta.
- Epäpuhtauksien pitoisuudet eivät ylitä maksimikäyttöpitoisuuksia (Maximum Use Concentration, MUM), jotka on määritetty käyttäen APF-rajoja (Assigned Protection Factor) erityisille hengitysjärjestelmille tai muita hyväksyttyjä APF-arvoja, alhaisemman mukaan.

Viking PAPR 3350 hengityssuojaimen komponentteja ja suodatinmateriaalia on käytettävä ainoastaan kokoonpanoissa, jotka on lueteltu. Katso osien sivua t hyväksyntämerkinnästä hyväksyttyjen komponenttien luettelo.

Tämä hengityssuojain ei ole riittävä ja sitä ei ole hyväksytty käytettäväksi alueilla, jotka sisältävät vaarallisia määriä kaasuja. Se soveltuu ainoastaan hiukkasepäpuhtauksien suodattamiseen.

Valokaarisäteet voivat vahingoittaa silmiä ja polttaa ihoa

- Ennen hitsausta, tarkasta kypärä ja suodatinlinssi varmistaaksesi niiden kunnollisen kiinnityksen, hyvän kunnon ja vahingoittumattomuuden.
- Tarkasta myös, että kirkas linssi on puhdas ja turvallisesti kiinnitetty kypärään.
- Käytä aina sivusuojallisia suojalaseja tai naamiomallisia suojalaseja hitsauskypärän alla sekä suojavaatetusta, jotta suojaat ihosi säteilyltä, palamiselta ja roiskeilta.
- Varmista, että optinen säteily muiden hitsaajien kaarista välittömässä läheisyydessä ei pääse sisään kypärän ja automaattisesti tummuvan suodattimen takaa.
- Lopeta hitsaus välittömästi, jos automaattisesti tummuva linssi ei tummene, kun kaari sytytetään. Katso käyttäjän käsikirjasta vianetsintää koskevia tietoja.
- Älä hitsaa pään yläpuolella sijaitsevia kohteita, kun käytät tätä kypärää.



Huomautus: Lincoln-kypäröiden automaattisesti tummuvat suodattimet on suunniteltu suojaamaan käyttäjää vahingollisilta ultraviolett- ja infrapunasäteilyiltä sekä tummissa että kirkkaissa tiloissa. Ultraviolett- ja infrapunasuoja on aina päällä siitä suodattimen suojausasteen asetuksista riippumatta.

KIITOS, ETTÄ VALITSIT LAADUKKAAN TUOTTEEN, JONKA ON VALMISTANUT LINCOLN ELECTRIC.

TARKASTA HETI, ETTÄ LAATIKKO JA LAITTEISTO OVAT VAHINGOITTUMATTOMAT

Kun tämä laitteisto lähetetään, omistusoikeus siirtyy ostajalle kuljettajan vastaanottaessa tuote. Siten kuljetuksen aikana vahingoittuneita materiaaleja koskevat vaatteet on tehtävä ostajan toimesta kuljetusyritykselle lähetyksen vastaanoton yhteydessä.

TURVALLISUUS RIIPPUU SINUSTA

Lincoln-yhtiön kaarihitsaus- ja leikkauslaitteistot on suunniteltu ja valmistettu turvallisuus huomioiden. Kuitenkin voit lisätä kokonaisturvallisuutta oikealla asennuksella ... ja asianmukaisella käytöllä omalta osaltasi.

ÄLÄ ASENNA, KÄYTÄ TAI KORJAA TÄTÄ LAITTEISTOA LUKEMATTA TÄTÄ KÄSIKIRJAA JA SEN SISÄLTÄMIÄ TURVALLISUUTTA KOSKEVIA VAROITUKSIA HUOLELLISESTI. Ja, kaikista tärkein ohje, ajattele aina ennen kuin toimit ja ole varovainen.



VAROITUS

Tämä ilmoitus näytetään, kun tietoja on noudatettava tarkasti ja ehdottomasti, jotta vältetään vakavat vammat tai kuolema.



HUOMIO

Tämä ilmoitus näytetään, kun tietoja on noudatettava, jotta vältetään vähäisemmät vammat tai tämän laitteiston vahingoittuminen.

PIDÄ PÄÄSI HÖYRYJEN ULOTTUMATTOMISSA.

ÄLÄ mene liian lähelle kaarta. Käytä sopivia silmälasia tarvittaessa, jotta voit pysyä riittävän kaukana kaaresta.

LUE sekä noudata käyttöturvallisuustiedotetta (KTT) ja varoitusmerkkintää, jotka löytyvät kaikista hitsausmateriaalien pakkauksista.

KÄYTÄ RIITTÄVÄÄ TUULETUSTA tai

kohdepoistoa kaaresta tai molempia, jotta pidetään höyryt ja kaasut pois hengitysalueelta ja koko alueelta.

TILAVASSA HUONEESSA TAI ULKONA, luonnollinen ilmanvaihto saattaa riittää, jos pidät pääsi pois höyryistä (Ks. alle).

KÄYTÄ LUONNOLLISTA VETOA tai puhaltimia, jotta pidät höyryt pois kasvoiltasi.

Jos havaitset epätavallisia oireita, ota yhteys esimieheesi. Ehkä hitsausympäristön ilma ja tuuletusjärjestelmä on tarkistettava.



KÄYTÄ ASIANMUKAISIA SILMÄ- JA KUULOSUOJAIMIA SEKÄ KEHON SUOJAUSTA



SUOJAA silmäsi ja kasvosi kunnollisesti kiinnitettyä hitsauskypärällä ja sopivan asteisella suodatinlevyllä (Ks. ANSI Z49.1).

SUOJAA kehosi hitsausroiskeilta ja valokaarelta suojavaatteilla mukaan lukien villavaatetus, liekinkestävä esiliina ja käsineet, nahkahousu ja pitkävartiset saappaat.

SUOJAA muita roiskeilta, valokaarelta ja häikäisyltä suojaverhoilla tai esteillä.

TIETYILLÄ ALUEILLA voidaan tarvita suojausta melulta.

VARMISTA, että suojavarusteet ovat hyvässä

kunnossa.

Lisäksi käytä suojalaseja työskentelyalueella **AINA**.



ERITYISTILANTEET

ÄLÄ HITSAA TAI LEIKKAA säiliöitä tai materiaaleja, jotka ovat olleet aiemmin yhteydessä vaarallisten aineiden kanssa ellei niitä ole puhdistettu kunnolla. Tämä on erittäin vaarallista.

ÄLÄ HITSAA TAI LEIKKAA maalattuja tai pinnoitettuja osia ellei ole suoritettu erityisiä varotoimia tuuletuksen osalta. Niistä voi vapautua erittäin myrkyllisiä höyryjä tai kaasuja.

Lisävarotoimet

SUOJAA painekaasupulloja liialliselta lämmöltä, mekaanisilta iskuilta ja valokaarilta; kiinnitä pullot, jotta ne eivät voi pudota.

VARMISTA, että pulloja ei koskaan maadoiteta tai etteivät ne muodosta sähköpiiriin osaa.

POISTA kaikki potentiaaliset tulipalovaarat hitsausalueelta.

PIDÄ AINA SAMMUTUSVÄLINEET KÄYTTÖVALMIINA JA TUTUSTU ETUKÄTEEN NIIDEN KÄYTTÖÖN.





OSIO A: VAROITUKSIA



KALIFORNIAN EHDOTUS 65 VAROITUKSIA

Dieselmoottorit

Dieselmoottorien pakokaasut ja sen jotkut ainesosat aiheuttavat, Kalifornian osavaltion mukaan, syöpää, synnyttäviä epämuodostumia ja muita lisääntymiskykyyn vaikuttavia haittoja.

Bensiinimoottorit

Tämän tuotteen moottorin pakokaasujen sisältämät kemikaalit aiheuttavat, Kalifornian osavaltion mukaan, syöpää, synnyttäviä epämuodostumia ja muita lisääntymiskykyyn vaikuttavia haittoja.

KAARIHITSAUS VOI OLLA VAARALLISTA. SUOJAA ITSESI JA MUUT VAKAVIEN VAMMOJEN RISKILTÄ TAI HENGENVAAARALTA. PIDÄ LAPSET KAUKANA. JOS SINULLA ON SYDÄMENTAHDISTIN, OTA YHTEYS LÄÄKÄRIIN ENNEN KÄYTTÖÄ.

Lue ja ymmärrä seuraavat tärkeät turvallisuutta koskevat tiedot. Lisätietoja varten suositellaan ostamaan seuraavan standardin kopio "Safety in Welding & Cutting - ANSI Standard Z49.1" amerikkalaiselta hitsaajien järjestöltä American Welding Society, P.O. Box 351040, Miami, Florida 33135 tai CSA Standard W117.2-1974. Ilmainen kopio "Arc Welding Safety" -kirjanen E205 on saatavilla yhtiöstä Lincoln Electric Company, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

VARMISTA, ETTÄ VAIN PÄTEVÄT AMMATTILAISET TEKEVÄT KONEEN ASENNUS-, KÄYTTÖ-, HUOLTO- JA KORJAUSTOIMIA.



MOOTTOROIDUILLE LAITEILLE.

- 1.a. Sammuta moottori ennen vianmäärittystä ja huoltotoita ellei huoltotyön suorittaminen vaadi käynnissä olevaa moottoria.



- 1.b. Käytä moottoria avoimissa, hyvin ilmastoiduissa paikoissa tai poista moottorin pakokaasut ulos.

- 1.c. Älä lisää polttoainetta lähellä valokaarta, joka luokitellaan avotuleksi, tai moottorin ollessa käynnissä. Pysäytä moottori ja anna sen jäähtyä ennen polttoaineen lisäämistä. Roiskunut polttoaine ei saa höyrystyä ja syttyä, jos sitä joutuu moottorin kuumille pinoille. Älä roiskuta polttoainetta, kun täytät säiliötä. Jos polttoainetta roiskuu, pyyhi se pois. Älä käynnistä moottoria, ennen kuin höyryt ovat poistuneet kokonaan.



- 1.d. Pidä kaikki laitteiston kaikki turvalaitteet, suojukset ja laitteet paikallaan ja hyvässä kunnossa. Pidä kädet, hiukset, vaatteet ja työkalut kaukana kiilahihnoista, vaihteista, puhaltimista ja kaikista liikkuvista osista, kun käynnistät, käytät tai korjaat laitteistoa.



- 1.e. Joissain tapauksissa turvalaitteet on poistettava tarvittavan huollon suorittamiseksi. Poista suojukset vain silloin, kun se on välttämätöntä ja palauta ne heti, kun niiden poistoa vaativa huolto on valmis. Ole aina erityisen varovainen, kun työskentelet liikkuvien osien läheisyydessä.



- 1.f. Älä laita käsiäsi moottorin puhaltimen lähelle. Älä yritä ohittaa nopeudensäädintä tai tyhjäkäynnin säädintä työntämällä kuristimen säätösauoja moottorin ollessa käynnissä.

- 1.g. Jotta vältetään vahingonomainen bensiinimoottorin käynnistys käännettäessä moottori tai hitsausgeneraattori huoltotöiden vuoksi, irrota tarvittaessa sytytystulpan johdot, virranjakajan kansi tai magneeton johto.

- 1.h. Älä irrota jäähdyttimen painekantaa yli kiehauttamisen estämiseksi, jos moottori on kuuma.



SÄHKÖ- JA MAGNEETTIKENTÄT VOIVAT OLLA VAARALLISIA



- 2.a. Johtimessa kulkeva sähkövirta aiheuttaa paikallisia sähkö- ja magneettikenttiä (EMF). Hitsausvirta aikaansaa EMF-kenttiä hitsauskaapelin ja hitsauskoneiden ympärille.
- 2.b. EMF-kentät voivat aiheuta häiriöitä joillekin sydämentahdistimille ja sydämentahdistinta käyttävien hitsaajien on neuvoteltava lääkärin kanssa ennen hitsaamista.
- 2.c. EMF-kentille altistuminen hitsauksessa voi aikaansaada muita terveysvaikutuksia, joita ei tunneta.
- 2.d. Kaikkien hitsaajien on toimittava seuraavien ohjeiden mukaisesti, jotta minimoidaan EMF-kentille altistuminen hitsauspiiristä:
- 2.d.1. Reititä elektrodi ja työkaapeli yhteen - Varmista ne teipillä, jos mahdollista.
- 2.d.2. Älä koskaan kierrä elektrodin johdinta kehosi ympärille.
- 2.d.3. Älä aseta kehoasi elektrodin ja työkaapelin väliin. Jos elektrodin kaapeli on oikealla puolellasi, työkaapelin olisi oltava myös oikealla puolella.
- 2.d.4. Liitä työkaapeli työstettävään osaan niin lähelle hitsattavaa aluetta kuin mahdollista.
- 2.d.5. Älä työskentele hitsauksen tehonlähteen lähellä.



SÄHKÖISKU VOI OLLA HENGENVAAARALLINEN.



- 3.a. Elektroodin ja työstön (tai maadoituksen) piirit ovat sähköisesti "jännitteisiä", kun hitsauskone on päällä. Älä kosketa näihin "jännitteisiin" osiin paljaalla iholla tai märillä vaatteilla. Käytä kuivia, reiättömiä käsineitä käsien eristämiseksi.
- 3.b. Eristä itsesi työkalupaleesta ja maadoituksesta kuivaa eristettä käyttäen.
- Varmista, että eriste on riittävän suuri, jotta peitetään koko fyysisen kosketusmahdollisuuden alue työstön ja maadoituksen osalta.

Tavallisten turvallisuutta koskevien varotoimien lisäksi, jos hitsaus on suoritettava sähköisesti vaarallisissa olosuhteissa (kosteissa tiloissa tai käytettäessä märkiä vaatteita; metallisten rakenteiden päällä kuten lattiat, ritilät tai hyllyt; kun joudutaan toimimaan ahtaissa asennoissa kuten istuttaessa, polvillaan tai maataessa, jos on olemassa väistämätön tai vahingonomainen kosketusmahdollisuus työkalupaleeseen tai maadoitukseen) käytä seuraavia laitteistoja:

- Puoliautomaattinen tasavirta vakiojännitteinen (lanka) hitsauskone.
 - Tasavirtainen manuaalinen (puikko) hitsauskone.
 - Vaihtovirtainen hitsauskone alennetun jännitteen säädöllä.
- 3.c. Puoliautomaattisessa tai automaattisessa lankahitsauksessa, elektrodikela, hitsauspää, suutin tai puoliautomaattinen hitsauspistooli ovat myös sähköisesti "jännitteisiä".
- 3.d. Varmista aina, että työkalupeli muodostaa kunnollisen sähköliitännän hitsattavaan metalliin. Liitännän olisi oltava niin lähelle hitsattavaa aluetta kuin mahdollista.
- 3.e. Maadoita hitsattava työstökappale tai metalli kunnolliseen sähköiseen maadoitukseen.
- 3.f. Pidä elektroodin pidin, puristinpidike, hitsauskaapeli ja hitsauskone hyvässä ja turvallisessa kunnossa. Vaihda vahingoittunut eriste.
- 3.g. Älä koskaan kasta elektrodia veteen sen jäähdyttämiseksi.
- 3.h. Älä koskaan kosketa samanaikaisesti sähköisesti "jännitteisiä" osia elektroodin pidikkeissä, jotka on liitetty kahteen hitsauskoneeseen, koska jännite näiden kahden välillä voi olla molempien hitsauskoneiden avoimen piirin kokonaisjännite.
- 3.i. Kun työskennellään lattiatason yläpuolella, käytä turvavyötä, jotta suojaat itseäsi putoamiselta sähköiskun tapauksessa.
- 3.j. Katso myös kohdat 6.c. ja 8.



VALOKAARISÄTEET VOIVAT POLTTAA.



- 4.a. Käytä maskia, jossa on asianmukaiset suodatin ja peitelevyt, suojataksesi silmiä kipinöiltä ja valokaarisäteiltä hitsauksen tai tarkastelun aikana. Pääsuojan ja suodattimen linssin on vastattava vaatimuksia standardeissa ANSI Z87.1.
- 4.b. Käytä asianmukaisia vaatteita, jotka on tehty kestävästä ja tulenkestävistä materiaaleista ja jotka suojaavat käyttäjän ja pelastajien ihoa valokaarisäteiltä.
- 4.c. Suojaa lähellä oleskelevat henkilöt sopivalla syttymättömällä suojuksella ja/tai varoita heitä katsomasta valokaareen tai altistumasta valokaarelle ja tai kuumille roiskeille tai metallille.



HÖYRYT JA KAASUT VOIVAT OLLA VAARALLISIA.



- 5.a. Hitsauksen aikana voi muodostua terveydelle vaarallisia höyryjä ja kaasuja. Älä hengitä tällaisia höyryjä ja kaasuja. Hitsattaessa, pidä pääsi höyryjen ulottumattomissa. Huolehdi riittävästä ilmanvaihdosta tai/tai kohdepoistosta valokaareissa, jotta pidetään höyryt ja kaasut pois hengitysalueelta. Kun hitsataan lisätuuletusta vaativilla elektrodeilla kuten ruostumatonta terästä tai suoritetaan kovahitsausta (ks. ohjeet pakkauksesta tai KTT:STA) tai hitsataan lyijy- tai kadmiumpinnoitettua terästä tai muita metalleja tai pinnoitteita, jotka aikaansaavat erittäin myrkyllisiä höyryjä, pidä altistuminen mahdollisimman vähäisenä ja soveltuvien OSHA PEL- ja ACGIH TLV -rajojen mukaan käyttäen kohdepoistoa tai koneellista ilmanvaihtoa. suljetuissa tiloissa tai tietyissä olosuhteissa saatetaan tarvita hengityssuojainta. tarvitaan myös lisävarotoimia, kun hitsataan sinkittyä terästä.
- 5.b. Hitsaushöyryn säätölaitteiston toimintaan vaikuttaa eri tekijät mukaan lukien laitteiston oikea käyttö ja sijoittaminen, laitteiston huolto ja erityiset hitsausmenetelmät ja siihen liittyvä soveltaminen. Työntekijän altistumistaso olisi tarkistettava asennuksen yhteydessä ja säännöllisin väliajoin tämän jälkeen, jotta varmistetaan, että se on soveltuvien OSHA PEL- ja ACGIH TLV -rajojen puitteissa.
- 5.c. Älä hitsaa paikoissa, jotka ovat lähellä rasvanpoistosta, puhdistuksesta tai ruiskutustoimenpiteistä tulevan klooratun hiilivedyn höyryjen läheisyydessä. Valokaaren säteet ja kuumuus voivat reagoida liuotimen höyryjen kanssa muodostaen erittäin myrkyllistä kaasua, fosgeenia ja muista ärsyttäviä tuotteita.
- 5.d. Suojaavat kaasut, joita käytetään kaarihitsauksessa, voivat syrjäyttää ilmaa ja aiheuttaa vammoja tai kuoleman. Käytä aina riittävästi tuuletusta, erityisesti suljetuissa tiloissa, jotta taataan hengitysilman turvallisuus.
- 5.e. Lue ja ymmärrä valmistajan ohjeet tämän laitteiston ja käytettävien kulutustarvikkeiden osalta, mukaan lukien käyttöturvallisuustiedote (KTT) ja noudata työnantajan työturvallisuutta koskevia määräyksiä. KTT-lomakkeet ovat saatavilla hitsauskoneen jälleenmyyjältä tai valmistajalta.
- 5.f. Katso myös kohta 1.b.



HITSAUS- JA LEIKKAUSKIPINÄT VOIVAT AIHEUTTAA TULIPALON TAI RÄJÄHDYKSEN.



- 6.a. Poista hitsausalueelta palovaaralliset tekijät. Mikäli tämä ei ole mahdollista, peitä ne, jotta estetään hitsauskipinöiden aiheuttama tulipalo. Muista, että hitsauskipinät ja hitsauksen aikana muodostuvat kuumat materiaalit voivat helposti työntyä pienistä halkeamista ja aukoista viereisille alueille. Vältä hitsaamasta hydraulisten linjojen läheisyydessä. Huolehdi, että palosammutin on valmiina käyttöön.
- 6.b. Mikäli työpaikalla käytetään painekaasuja, on huolehdittava erityisesti varoimista vaarallisten tilanteiden välttämiseksi. Katso hitsausta ja leikkausta koskevaa standardia "Safety in Welding and Cutting" (ANSI Standard Z49.1) ja käytettävän laitteen käyttöohjeita.
- 6.c. Kun ei hitsata, varmista, ettei mikään elektrodin piiriin osa kosketa työstökappaletta tai maadoitusta. Vahingonomainen kosketus voi aiheuttaa ylikuumenemista ja tulipalovaaran.
- 6.d. Älä lämmitä, leikkaa tai hitsaa tankkeja, rumpuja, tai säiliöitä ennen kuin olet tarvittavat toimet sen varmistamiseksi, etteivät kyseiset toimenpiteet aiheuta tulipalon tai myrkyllisten kaasujen vaaraa niiden sisällä olevien aineiden vuoksi. Ne voivat aiheuttaa räjähdyksen vaikka ne on "puhdistettu". Tarkempia tietoja varten osta ohjeet "Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances", AWS F4.1 amerikkalaiselta hitsaajien järjestöltä (American Welding Society, ks. osoite edellä).
- 6.e. Tuuleta ontot valuosat tai säiliöt ennen lämmitystä, leikkausta tai hitsausta. Ne saattavat räjähtää.
- 6.f. Kipinät ja roiskeet lentävät hitsauskaaresta. Pukeudu öljyttömiin vaatteisiin kuten nahkahansikkaat, tukevat paita, housut ilman lahjetaitetta, korkeavartiset kengät ja hiukset peittävä hattu. Käytä korvatulppia, kun hitsataan työpisteen ulkopuolella tai suljetuissa tiloissa. Käytä aina sivusuojallisia suojalaseja, kun olet hitsausalueella.
- 6.g. Liitä työkaapeli työhön niin lähelle hitsattavaa aluetta kuin kätevästi mahdollista. Rakennuksen runkoon tai muihin hitsausalueen ulkopuolisiin paikkoihin liitetyt työkaapelit lisäävät mahdollisuutta, että hitsausvirta kulkee nostoketjujen, nosturin vaijerien tai muiden vaihtoehtoisten piirien kautta. Tämä voi aikaansaada tulipaloja tai ylikuumenetta nostoketjuja tai vaijereita niiden pettämiseen saakka.
- 6.h. Katso myös kohta 1.c.
- 6.i. Lue ja noudata standardia NFPA 51B "Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting and Other Hot Work", joka on saatavilla osoitteesta NFPA, 1 Batterymarch Park, PO box 9101, Quincy, Ma 02269-9101.
- 6.j. Älä käytä hitsauksen tehohähdettä putkien sulatukseen.



JOS KAASUPULLO VAHINGOITTUU, SE VOI RÄJÄHTÄÄ.



- 7.a. Käytä painekaasupulloja, joissa on asianmukainen kaasu prosessia varten ja asianmukaiset säätimet käytettyä kaasua ja painetta varten. Kaikki letkujen, liitäntöjen, ym. on oltava sopivia kyseistä sovellusta varten sekä hyvässä kunnossa.
- 7.b. Pullojen on oltava aina pystysuorassa asennossa ja ketjuilla kiinnitettyjä alustaan tai kiinteään tukeen.
- 7.c. Sylinterien sijoituspaikan on oltava:
 - Kaukana alueista, joissa ne voivat syttyä tai niihin voi kohdistua fyysisiä vaurioita.
 - Turvallisella etäisyydellä kaarihitsauksen tai leikkauksen toimenpiteistä ja mistä tahansa muusta lämmön, kipinöiden tai avotulen lähteestä.
- 7.d. Elektrodi, elektrodinpidin tai muu jännitteinen osa ei saa koskaan koskettaa kaasupulloa.
- 7.e. Pidä pää ja kasvat kaukana kaasupullon venttiilin ulostulosta, kun kaasupullon venttiili avataan.
- 7.f. Venttiilin suojatulpat on pidettävä aina paikallaan ja kiristää käsin lukuun ottamatta, kun kaasupulloa käytetään tai liitetään käyttöä varten.
- 7.g. Lue ja noudata painekaasupullojen ja vastaavien varusteiden sisältämiä ohjeita sekä CGA:n julkaisua P-1, "Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders," joka on saatavilla yhdistyksestä Compressed Gas Association, 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA 22202.



SÄHKÖTOIMISILLE LAITTEILLE.



- 8.a. Katkaise syöttövirta sulakerasian katkaisimesta ennen kuin teet laitteiston huolto- tai muita toimia.
- 8.b. Asenna laitteisto noudattaen Yhdysvaltain kansallista sähköalan määräystä, kaikki paikallisia määräyksiä sekä valmistajan suosituksia.
- 8.c. Maadoita laitteisto noudattaen Yhdysvaltain kansallista sähköalan määräystä sekä valmistajan suosituksia.

katso turvallisuutta koskevia lisätietoja osoitteesta
<http://www.lincolnelectric.com/safety>.



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



Hitsausturvallisuuden interaktiivinen verkko-
opas mobiililaitteille

SISÄLTÖ

	Sivu
TURVALLISUUTTA KOSKEVAT VAROITUKSET – LUE ENNEN KÄYTTÖÄ.....	2
Valokaarihitsauksen turvallisuus	2
Turvallisuutta koskevat perusvaroitukset teholähteille ja langansyöttölaitteille	3 - 6
Sisältö	7
Huomautuksia ja rajoituksia	8
Moottoroitujen ilmaa puhdistavien hengityssuojaimien osio	8
Hengityssuojaimen tekniset tiedot	8
Akkua koskevat toimenpiteet.....	9
Akkupakkauksen asennus	10
Suodattimen asennus.....	11
Hengityspotken asennus	12
Olkahihnan asennukset.....	13
Hengityssuojaimen säätimet.....	14
Ilmavirran hälytystoiminto	15
Ilmavirran säätö	16
Käytön valmistelu	17
Hengityssuojaimen käyttöönotto.....	18
Hengityssuojaimen huolto ja varastointi	18
Hengityssuojaimen vianmääritysopas	19
Automaattisesti tummuvan kypärän osio.....	20
Kypärän/linssin tiedot	20
Automaattisesti tummuvan linssin tekniset tiedot	21
Hitsauskypärän käyttöohjeet	22
Patruunan toiminta/ominaisuudet	23
Tummuusohjaimen asetukset.....	24
Patruunan ja linssin vaihto.....	25
Kypärän patruunan vianmääritysopas	26
Kypärän takuutiedot.....	27
Kypärän varaosat	27
Lisävarusteet	27
Takuutiedot	28
Osien sivut	28, 29

HUOMAUTUKSIA JA RAJOITUKSIA

- A – Ei sovellu käytettäväksi ilmakehissä, joiden sisältämä happimäärä on alle 19,5 %.
- B – Ei sovellu käytettäväksi ilmakehissä, jotka ovat välittömästi vaarallisia hengelle tai terveydelle.
- C – Älä ylitä määräyksien osoittamia käytön enimmäispitoisuuksia.
- F – Älä käytä moottoroituja ilmaa puhdistavia hengityssuojaimia, jos ilmavirta on vähemmän kuin neljä kuutiojalkaa minuutissa (115 litraa/min) tiukasti kiinnittyville naamareille tai kuusi kuutiojalkaa min. (170 litraa/min) suojakuvulle ja/tai kypärille.
- I – Sisältää sähköisiä osia, jotka voivat aiheuttaa syttymisen tulenaroissa tai räjähtävissä ilmakehissä.
- J – Tämän tuotteen virheellinen käyttö ja huolto voi aiheuttaa loukkaantumisen tai kuoleman.
- L – Noudata valmistajan käyttöohjeita, kun vaihdat patruunoita, painepulloja ja/tai suodattimia.
- M – Kaikki hyväksytyt hengityssuojaimet on valittava, asennettava, käytettävä ja huollettava MSHA:n, OSHA:n ja muiden soveltuvien määräysten mukaisesti.
- N – Älä koskaan korvaa, muuta, lisää tai jätä pois osia. Käytä ainoastaan kokoonpanon mukaisia varaosia valmistajan määritysten mukaisesti.
- O – Katso käyttöohjeesta ja/tai huollon oppaasta lisätietoja näiden hengityssuojaimien käytöstä ja huollosta.
- P – ei arvioi hengityssuojaimia leikkausmaskina käyttöä varten.
- S – Sovelletaan erityisiä tai kriittisiä käyttöohjeita ja/tai erityisiä käytön rajoituksia. Katso käyttöohjeita ennen käyttöönottoa.

MOOTTOROITUJEN ILMAA PUHDISTAVIEN HENGITYSSUOJAIMIEN OSIO HENGITYSSUOJAIMEN TEKNISET TIEDOT

Puhallinkokoonpanon koko	8" L x 7,5" S x 3" K (203 x 191 x 76 mm)
Puhaltimen paino (mukaan lukien akku, hihna ja suodattimet)	47 oz. (1338 g)
Kypäräkokoonpanon paino	32 oz. (899 g)
Ilmavirta	Alhainen nopeus: 170+ litraa/min (6+ kuutiojalkaa/min) Suuri nopeus: 210+ litraa/min (7.4+ kuutiojalkaa/min)
Käyttölämpötila	23°F to 131°F (-5° to 55°C)
Varastointilämpötila	23°F to 131°F (-5° to 55°C)
Varastointikosteus	<80%
Akkutyyppe	Litiumioni (Ladattava)
Akun latausaika	Noin kolme tuntia
Akun kestävyys	Noin 500 latausta
Hihna koko (3)	29 - 52 tuumaa (736 - 1321 mm)
Kypärän vaatimustenmukaisuus	ANSI Z87.1-2010, CSA Z94.3, CE EN 379
Hengityssuojaimen hyväksyntä (1)	EN 12941, AS/NZS 1716
Määritetty suojakerroin (2)	25

- (1) Katso osien sivua järjestelmän kokoonpano.
- (2) APF=25 löysästi kiinnittyvälle moottoroidulle ilmaa puhdistavalle hengityssuojaimelle (OSHA 3352-02 2009), kun työnantaja huolehtii jatkuvasta, tehokkaasta hengityssuojainohjelmasta noudattaen hengityksen suojausta koskevaa standardia (29 CFR 1910.134).
- (3) Hihnan maksimikoko 60 tuumaa (1524 m) hihan jatkolisävarusteella (ks. Osien sivua tässä käsikirjassa)

AKUN TOIMINTA



VAROITUS

Akun turvallisuus

- Pidä akku kaukana avotulesta tai lämmönlähteistä, koska akku voi räjähtää ja siitä voi aiheutua vakavia vammoja tai kuolema.
- Akku on ladattava ainoastaan toimitetulla litiumionilaturilla. Lataa avoimessa hyvin tuuletetussa paikassa.
- Laturi on suunniteltu käytettäväksi ainoastaan sisätiloissa.
- Älä anna akun kastua.
- Älä yritä purkaa tai korjata akkua. Litiumioniakut eivät tarvitse huoltoa.
- Akun hävittäminen – akku on hävitettävä asianmukaisesti tai se on kierrätettävä.

Akkupakkauksen lataaminen

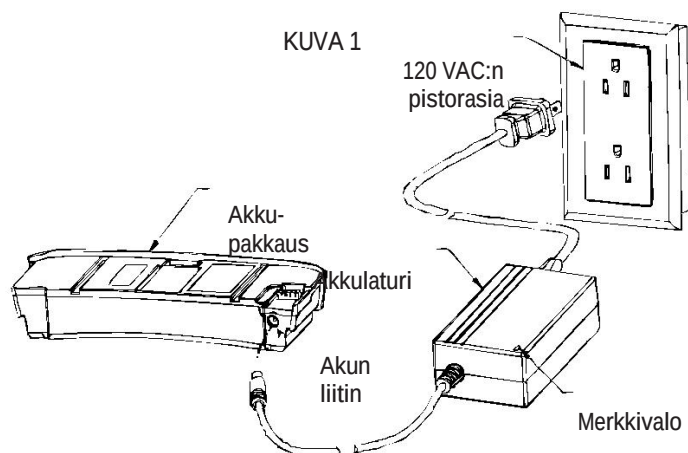
- Lataa akku ennen ensimmäistä käyttöä tai jos akkua ei ole käytetty yhteen viikkoon. Lataa akku aina ennen kuin se tyhjenee kokonaan.
- Käyttämättömiä akkuja olisi ladattava vähintään kerran vuodessa.

Poista akkupakkaus puhallinkokoonpanosta. Käytä Euroopan adapteri tarvittaessa. Liitä laturin johto akun liittimeen. Työnnä laturi 120 VAC:n liittimeen.

Akkupakkauksen ei tarvitse purkautua kokonaan ennen sen lataamista.

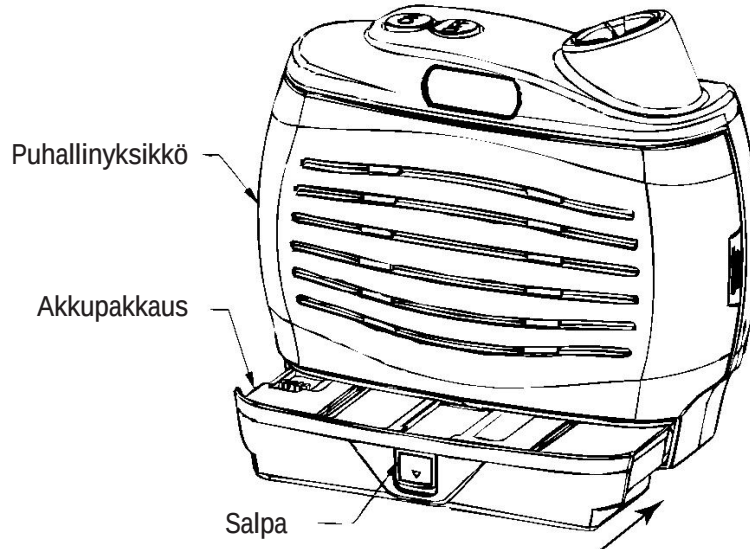
Laturin merkkivalo muuttuu punaiseksi, kun akkupakkausta ladataan. Kun akkupakkaus on ladattu valmiiksi, merkkivalo muuttuu vihreäksi ja siten käyttäjä tietää, että akku on täyteen ladattu (normaali latausaika on noin 3 tuntia). Vaikkakin akkupakkaus voidaan jättää laturiin kiinni, suositellaan irrottamaan akkupakkaus laturista heti, kun akkupakkaus on täyteen ladattu.

KUVA 1



Akkupakkauksen asennus

KUVA 2



Työnnä akkupakkausta puhallinyksikköön aivan suodattimen suojuksen alle, kunnes akkupakkauksen salpa napsahtaa paikalleen. On erittäin tärkeää, että akkupakkaus napsahtaa paikalleen. Tämä varmistaa sen, että akkupakkaus on lukittu paikalleen eikä se luiskahda pois aiheuttaen mahdollisesti haitallisia sammutuksia käytön aikana.

Akkupakkauksen poistamiseksi, työnnä salpaa vapauttaaksesi ja irrottaaksesi akkupakkauksen puhallinyksiköstä.

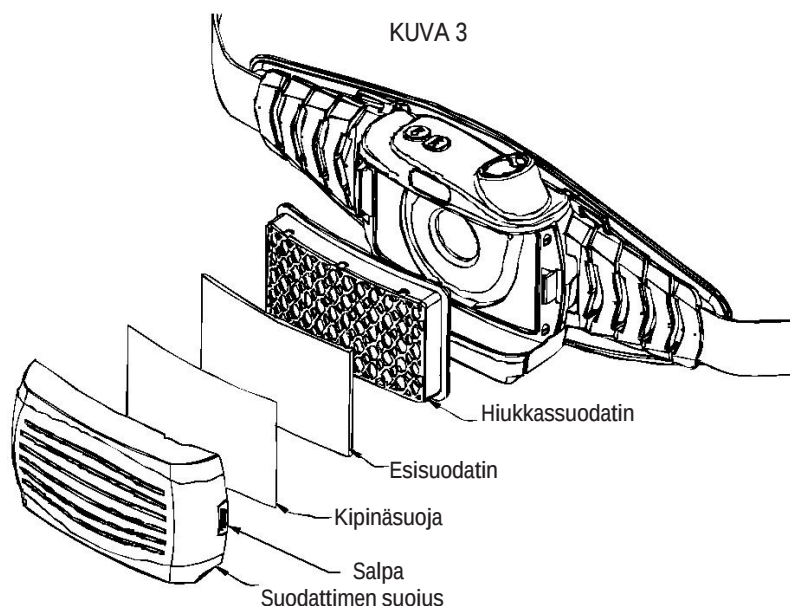
SUODATTIMEN ASENNUS



VAROITUS

Suodattimen turvallisuus

- Älä käytä hengityssuojainta asentamatta kipinäsuojaa, esisuodatinta ja HE-hiukkassuodatinta (HEPA). Tämän PAPR-hengityssuojaimen hyväksyntä on kipinäsuoja, esisuodatin ja HE-hiukkassuodatin asennettuina, hengityssuojaimen käyttö ilman yhtäkin näistä osista ei vastaa hyväksyntää ja se saattaa vaarantaa terveytesi.
- Vaihda ilmansuodattimet, jos ne vahingoittuvat tai tukkiutuvat. ÄLÄ pese, puhdista paineilmalla tai käytä uudelleen likaisia ilmansuodattimia.
- Käytä tämän käsikirjan määritysten mukaisia erityisiä varasuodattimia. Muiden suodattimien käyttö rikkoo hengityssuojainjärjestelmän hyväksyntää. Katso osien sivua järjestelmän kokoonpano.



Asenna kipinäsuoja, esisuodatin ja hiukkassuodatin suodattimen suojukseen kuten osoitetaan.

Asenna suodattimen suojuskokoonpano puhallinyksikköön kiinnittämällä suodattimen suojuksessa olevat kielekkeet puhallinyksikössä olevaan pidikkeeseen ja kierrä kokoonpanoa sulkeaksesi. Työnnä suodattimen suojuskokoonpanoa alaspäin, kunnes salpa napsahtaa paikalleen varmistaen suodattimen suojuksen asennuksen. Varmista, että suodattimen suojuskokoonpano on tukevasti kiinnitetty puhallinyksikön runkoon. Tarkasta sekä suojuksen salvan puoli että vastakkainen puoli, jotta varmistetaan suodattimen suojuksen kunnollinen kiinnitys.

Suodattimen vaihtamiseksi, työnnä salpaa vapauttaaksesi suodattimen suojus ja vaihda suodatin kuten osoitetaan kuvassa 3. Katso osien sivua tämän käyttäjän käsikirjan takana, jotta käytetään oikeita suodattimia tämän hengityssuojaimen kanssa.

HENGITYSPUTKEN ASENNUS

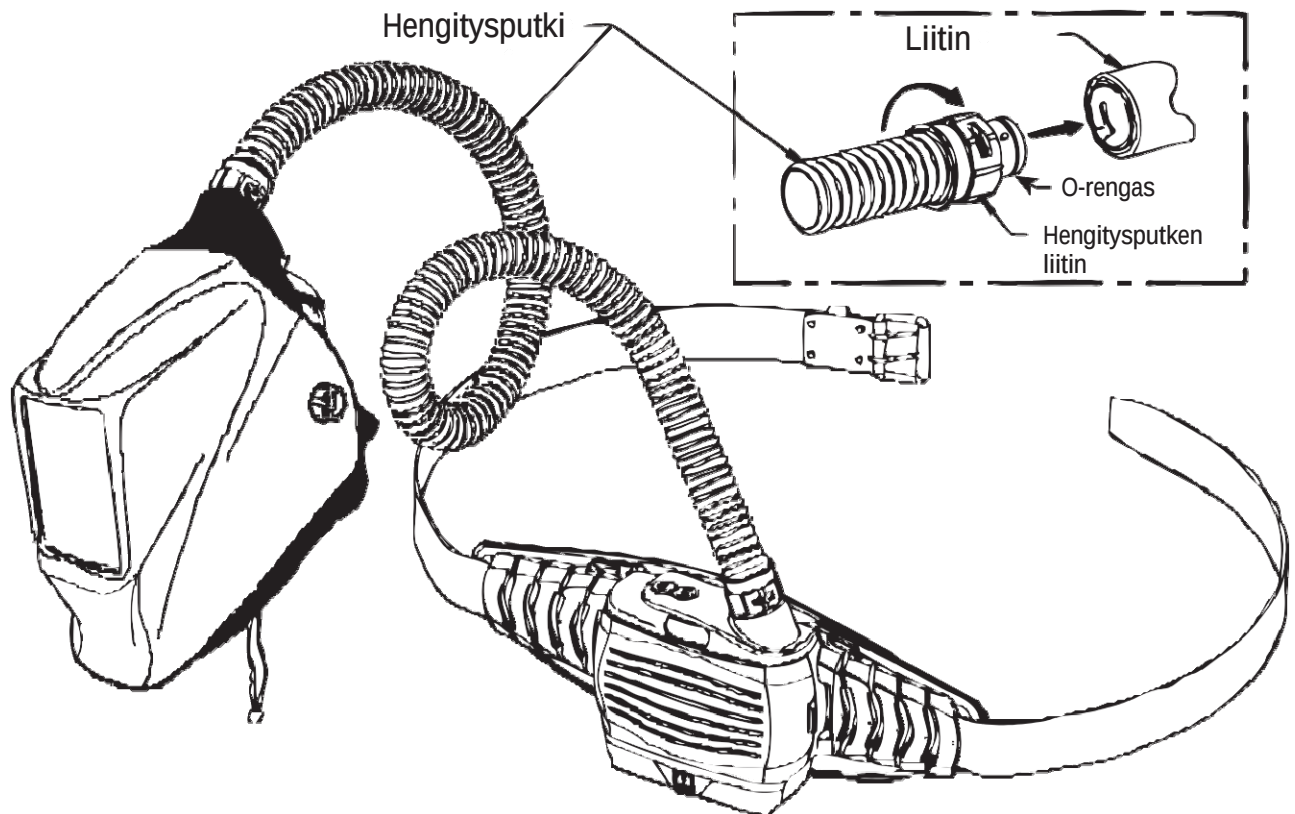


VAROITUS

Hengityspotken turvallisuus

- VAROITUS Varmista, että hengityspotki on asennettu kunnolla tai suodattamatonta ilmaa saattaa päästä kypäran.
- Varmista, että o-rengas on asennettu kunnolla putken liittimeen ja ettei o-renkaassa ole näkyviä leikkautumisen tai kulumisen merkkejä. Vaihda o-rengas, jos se on vaurioitunut.
- Älä käytä hengityssuojainta, jos o-rengas puuttuu.

KUVA 4



Hengityspotken liittäminen puhaltimeen

Linjaa putken liittimen nastat puhallinyksikön liittimen kanavien kanssa. Työnnä liitin niin syväle kuin se menee puhallinyksikköön ja kierrä liittintä 1/8 kierrosta myötäpäivään varmistaaksesi hengityspotken kyseinen pää.

Hengityspotken liittäminen kypäran

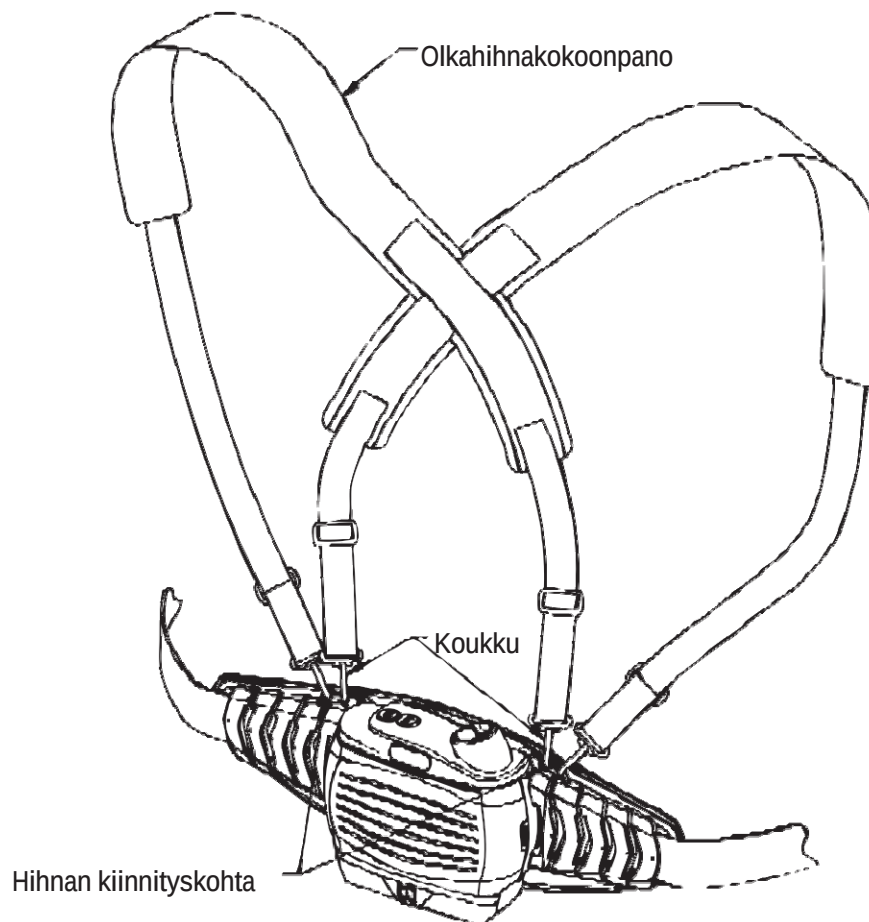
Linjaa putken liittimen nastat kypäran liittimen kanavien kanssa. Työnnä liitin niin syväle kuin se menee kypäran liittimeen ja kierrä liittintä 1/8 kierrosta myötäpäivään varmistaaksesi hengityspotken kyseinen pää. Jos putki on kierteinen, irrota hengityspotken toinen pää. Poista kierre ja kiinnitä uudelleen.

Hengityspotken poistamiseksi kierrä liittintä 1/8 kierrosta vastapäivään ja vedä liittintä irrottaaksesi sen kypäran tai puhallinyksiköstä.

OLKAHIHNAN ASENNUS

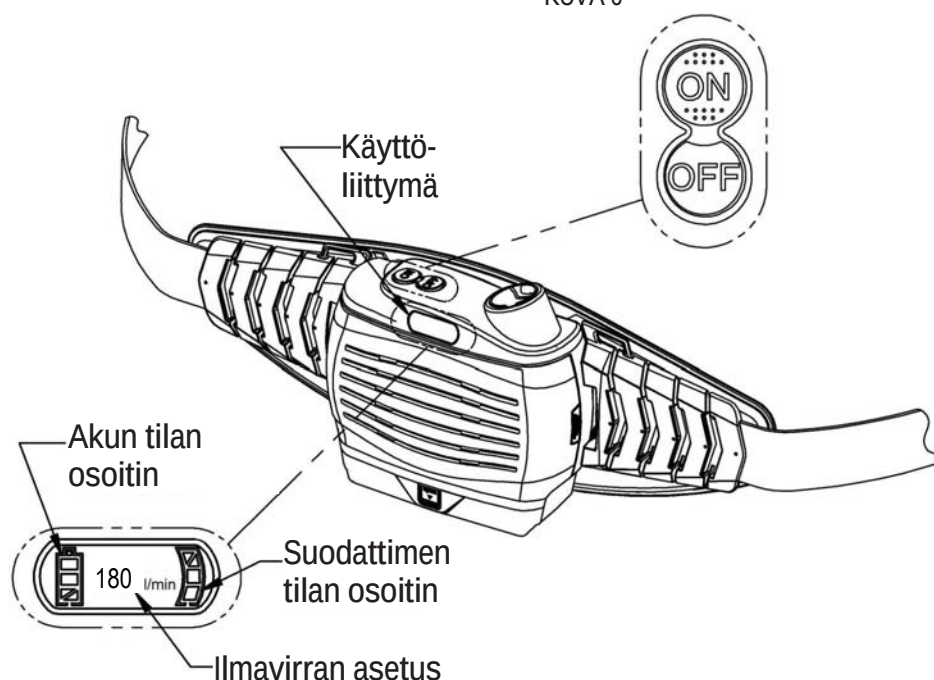
Liitä koukut (kaikkiaan 4) olkahihnakokoonpanoon, hihnoittaaksesi kiinnityskohdat osoitetun mukaisesti.

KUVA 5



HENGITYSSUOJAIMEN SÄÄTIMET

KUVA 6



VAROITUS

Hengityssuojaimen käyttö

- Jos sumperi soi tai puhallin tärisee, poistu työskentelyalueelta välittömästi. Älä poista hengityssuojainta ennen kuin olet turvallisella alueella.

Hengityssuojaimen käynnistys

Paina ON-painiketta 1 - 2 sekuntia, kunnes puhallin kytetään päälle. Voidaan kuulla ääni ja käyttöliittymä syttyy. Puhallin alkaa aina alhaisesta ilmavirran asetuksesta (180 litraa/min). Painamalla ON-painiketta uudelleen siirrytään suureen ilmavirran asetukseen (210 litraa/min). Käyttöliittymä näyttää valitun ilmavirran asetuksen.

Hengityssuojaimen pysäytys

Paina OFF-painiketta 2 sekuntia, kunnes puhallin pysähtyy. Kun painetaan OFF-painiketta, kuultava piipittävä ääni osoittaa, että OFF-painiketta on painettu. Piipittävä ääni lakkaa ja käyttöliittymä tummenee, kun puhallin sammuu.

Akun tason osoitin

Tämä osoitin antaa käyttäjälle arvion akun jäljellä olevasta käyttöajasta. Kun näytöllä näkyy kolme täyttä palkkia, akku on täyteen ladattu.

Suodattimen tilan osoitin

Tämä osoitin antaa käyttäjälle arvion suodattimen jäljellä olevasta käyttöajasta. Kun näytöllä näkyy kolme täyttä palkkia, suodatin on vaihdettava. Kun näytöllä ei näy yhtään palkkia, hiukkassuodatin on puhdas. Kun palkit ilmestyvät, suodatin täyttyy ja on odotettavissa akun käyttöajan lyheneminen.

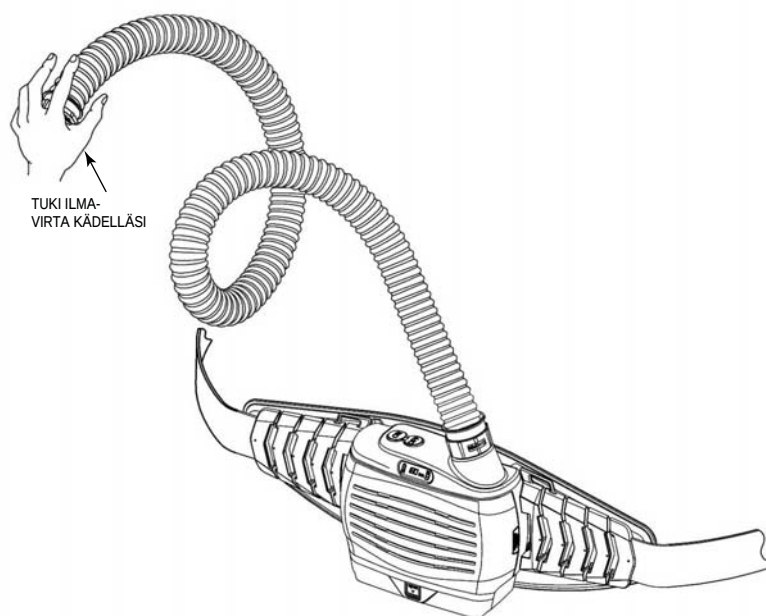
Hengityssuojaimen käyttö suodattimen osoittimen näyttäessä tukkeutunutta suodatinta vähentää huomattavasti akun käyttöikää/kestoaikaa.

ILMAVIRRAN HÄLYTYSOIMINTO

Ilmavirran hälytys

- Puhallinyksikön ohjausjärjestelmä säilyttää ilmavirran vakiona koko toiminta-ajan. Jos ilmavirran hälytys aktivoituu, suodatin on mahdollisesti vaihdettava ja/tai hengitysputki on tukkeutunut.

KUVA 7



- Testaa ilmavirran hälytys aina ennen hengityssuojaimen käyttöä.
- Jos sumperi soi tai puhallin tärisee, poistu työskentelyalueelta välittömästi. Älä poista hengityssuojainta ennen kuin olet turvallisella alueella.

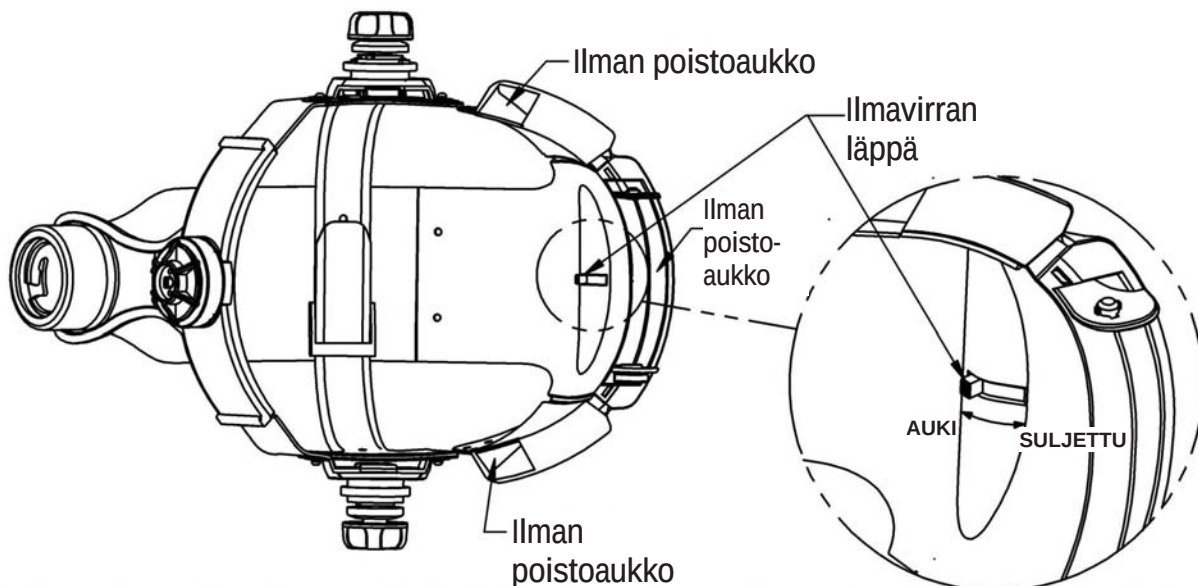
Ilmavirran hälytyksen testaus

Irrota hengitysputki kypärästä. Käynnistä puhallinyksikkö ja lukitse ilmavirta asettamalla kätesi hengitysputken päähän kuvan osoittamalla tavalla. Pidä kättäsi putken pään edessä osoitetun mukaisesti, kunnes sumperi soi ja puhallin tärisee (noin 15 - 30 sekuntia).

Jos hälytys ei aktivoidu, siirry välittömästi turvalliselle alueelle ja toimita yksikkö korjattavaksi.

ILMAVIRRRAN SÄÄTÖ

KUVA 8



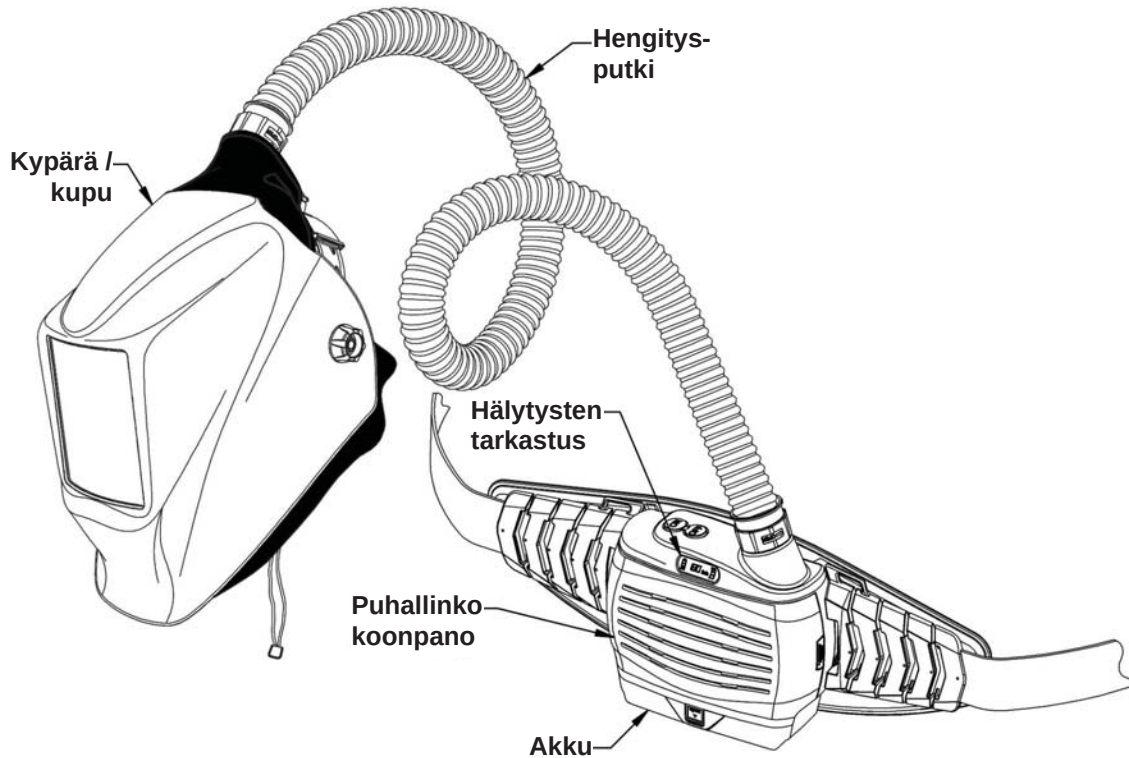
Alanäkymä kypärästä; kuori, päänsuojus ja hikinauha poistettuina selkeyden vuoksi

Säädä ilmavirran läppää kuten osoitetaan. Ilmavirran läpän avulla voidaan jakaa ilmaa kaikkiin kolmeen ilman poistoaukkoon (avoin asento) tai sulkea (suljettu asento) otsaukko työntäen enemmän ilmaa kahteen muuhun ilman sivupoistoaukkoon. Läppää voidaan myös säätää otsalla olevasta ilma-aukosta toimitettavan ilmamäärän vähentämiseksi. Tämän avulla käyttäjä voi säätää toimitettavan ilman määrä useisiin poistoaukkoihin parhaan mahdollisen mukavuuden takaamiseksi. Tämän läpän oletusasento on auki ilmalle, joka jaetaan kaikkiin kolmeen ilman poistoaukkoon.

HUOMAUTUS: Ilmavirran läpän asennon muuttaminen ei vaikuta haitallisesti hengityksen suojaukseen.

KÄYTÖN VALMISTELU

KUVA 9



Ennen hengityssuojaimen käyttämistä – Tarkasta seuraavat kohdat

1. Puhallinkoonpano
 - Tarkasta, että ilmansuodatin sopii sovellukselle ja että se on hyväksytty käytettäväksi tämän hengityssuojaimen kanssa. Varmista, että kipinäsuoja, esisuodatin ja hiukkassuodatin on kunnolla asennettu ja tukevasti salvattu.
2. Hengitysputki
 - Varmista, ettei putki ole vahingoittunut ja että se on liitetty kunnolla puhallinyksikköön ja kypärään.
3. Akku
 - Varmista, että liitäntä puhallinyksikköön on turvallinen ja että akku on täyteen ladattu.
4. Ilmavirta/Ilmavirran hälytykset
 - Käynnistä puhallinyksikkö ja varmista ilmavirta pysyy vakiona tarkistamalla ilmavirran hälytyksen aktivointi. Testaa tarkistaaksesi, että ilmavirran hälytys toimii (ks. menettelytapa sivulta 15).
5. Kypärä/suojakupi
 - Tarkasta kypärän vauriot ja vaihda se tarvittaessa. Jos puhaltimen ilmaa ei toimiteta kypärään, katso vianmäärityksen opasta (sivu 15).

HENGITYSSUOJAIMEN KÄYTTÖÖNOTTO



VAROITUS

Hengityssuojaimen turvallisuus

- Älä siirry vaaralliselle alueelle ennen kuin olet varma, että hengityssuojainlaitteisto toimii oikein ja se on kunnolla puettu.
- Poistu saastuneelta alueelta välittömästi, jos sumperi soi tai puhallin tärisee. Älä poista laitteistoa ennen kuin olet turvallisella alueella.
- Suositellaan, että käyttäjä harjoittelee hengityssuojaimen käyttöönottoa ja pukemista ennen kuin sitä käytetään hengityksen suojaamiseen.
- Älä käytä moottoroitua ilmaa puhdistavaa hengityssuojainta ilman suodatinkomponentteja tai puhallin sammutettuna tai kypärän sisälle saattaa kerääntyä vaarallisia määriä happea ja hiilidioksidia.

Hengityssuojaimen käyttöönotto

HUOMAUTUS: Varmista, että kaikki käyttöönoton esivalmistelutoimenpiteet on suoritettu loppuun.

1. Aseta puhallinkokoonpano alaselkää vasten siten, että letku tulee ulos ylöspäin. Työnnä käsivarret olkahihnojen alitse ja vie hihnat olkapäiden ylitse ja hihna vyötärön ympärille. Säädä olkahihnat ja hihna siten, että puhallinyksikkö lepää oikein alaselkää vasten.
2. Käynnistä tuuletinyksikkö painamalla ON-painiketta. Säädä ilmavirran määrää.
3. Liitä letku kypäräkokoonpanoon. Laita kypärä päähän ja säädä siten, että kypärä on tykistöuva. Kiristä kasvosuojuksen vetonauhaa, jotta aikaansaadaan tiiviste pään ympärille.

Hengityssuojaimen poistaminen

HUOMAUTUS: Poistu saastuneelta alueelta ennen kypärän ja puhallinyksikön poistamista.

1. Ota kypärä pois ja irrota letku kypärästä.
2. Sammuta puhallinyksikkö painamalla OFF-painiketta.
3. Vapauta hihna, poista olkahihnat olkapäiltä ja ota puhallinyksikkö pois alaselästä.

Käytön jälkeen hengityssuojaimen komponentit on puhdistettava, tarkastettava ja valmisteltavat uudelleen käyttöä varten (ladattava akku).



VAROITUS

HENGITYSSUOJAIMEN HUOLTO JA VARASTOINTI

- Vaihda vahingoittuneet tai likaiset ilmansuodattimet. Suodattimia ei voida pestä tai puhdistaa paineilmalla. Älä koskaan käytä uudelleen likaista ilmansuodatinta.
- Älä koskaan käytä liuottimia tai hankaavia puhdistusaineita hengityssuojaimen puhdistukseen. Pidä vesi ja muut nesteet kaukana puhallinkokoonpanosta.

Pidä asianmukaisesti kirjaa suodattimen vaihdoista ja hengityssuojaimen huoltotoimenpiteistä.

Hengityssuojaimen komponentit on puhdistettava jokaisen käytön jälkeen. Käytä mietoon saippuavesiliuokseen kostutettua pehmeää liinaa pyyhkiäksesi puhallinyksikön ulkopinnan puhtaaksi. Anna sen kuivua.

Suodattimien käyttöikäen vaikuttavat useat tekijät kuten tuotteen käyttö ja työpaikan epäpuhtaustaso. Vaihda suodattimet, jos ilmavirta alenee likaisten suodattimien vuoksi sekä suodattimen vaihtoaikataulun mukaisesti kuten on määritetty turvallisuudesta vastaavan johtajan toimesta.

Puhallinkokoonpanon ja hengityspotken tarkastus jokaisen käyttökerran jälkeen on hyvä tapa. Vaihda hengityspotki, jos se on vaurioitunut tai jos putken sisäpuoli on likainen.

Hengityssuojain on varastoitava puhtaaseen, kuivaan ja viileään paikkaan poistaen suodatin ja akku puhallinkokoonpanosta, jos hengityssuojainta ei käytetä pitkään aikaan.

HENGITYSSUOJAIMEN VIANMÄÄRITYSOPAS

ONGELMAT (OIREET)	MAHDOLLISET SYYT	SUOSITELLUT TOIMENPITEET
Ei ilmavirtaa kypärään puhaltimesta.	1. Puhallin ei ole PÄÄLLÄ. 2. Akku ei ole ladattu. 3. Akkua ei ole liitetty. 4. Hengityspotki on tukkeutunut.	1. Paina ON-painiketta. 2. Lataa akku. 3. Tarkasta, että akkupakkaus on kunnolla kiinnitetty puhallinyksikköön. 4. Poista tukos puhaltimen ulostulosta ja/tai letkusta.
Puhaltimen toimittama ilmamäärä on riittämätön.	1. Hengityspotkea ei ole liitetty kunnolla. 2. Suodatin on tukkeutunut.	1. Tarkasta hengityspotken liitännät puhaltimeen ja kypärään. 2. Vaihda suodatin.
Alhaisen ilmavirran hälytys (äänimerkki & värinä).	1. Hengityspotki on tukkeutunut. 2. Suodattimen sisääntulo on peitetty. 3. Suodatin on tukkeutunut.	1. Poista tukos puhaltimen ulostulosta ja/tai letkusta. 2. Varmista, että suodattimen sisääntuloa ei ole rajoitettu. 3. Vaihda suodatin.
Akun hälytys (äänimerkki & värinä).	1. Akun alhainen taso.	1. Lataa akku tai vaihda akku tarvittaessa.
Käyttäjä havaitsee epäpuhtauksien hajua tai makua tai tuntee ärsytystä silmissä tai kurkussa.	1. Väärä hengityssuojain sovellusta varten. 2. Löysät letkun liitännät sallivat ilman sisääntulon puhaltimen alavirrassa. 3. Suodatin	1. Ota yhteys verkossa olevaan teolliseen hygieenikkoon tai turvallisuudesta vastaavan johtajan asianmukaista työympäristön laitteistoa varten. 2. Tarkasta letkun liitännät puhaltimeen ja kypärään. 3. Poistu alueelta hengityssuojain päällä. Tarkasta suodatin ja vaihda se tarvittaessa.
Akun käyttöaika on liian lyhyt.	1. Riittämätön lataus. 2. Suodatin on tukkeutunut. 3. Akku on viallinen.	1. Lataa akku täyteen. 2. Vaihda suodatin. 3. Vaihda akku uuteen.
Moottori toimii "nopeammin kuin tavallisesti" (kovempi äänitaso).	1. Suodatin on tukkeutumassa.	1. Vaihda suodatin and esisuodatin tarvittaessa.

AUTOMAATTISESTI TUMMUUVAN KYPÄRÄN OSIO

KYPÄRÄN/LINSSIN TIEDOT

Tämän kypärän automaattisesti tummuva linssi muuttuu automaattisesti sen kirkkaasta tilasta (tummuus 3,5) tummaan tilaan (5-13), kun valokaari sytytetään.

Linssi palautuu automaattisesti kirkkaaseen tilaan, kun valokaari sammutetaan. Ennen hitsausta, sovita hitsauslaitteisto tummuuteen, joka osoitetaan tummuusohjaimen asetuskaaviossa. (Ks. sivu 20) Säädä lisäksi herkkyysasetus hitsauksen sovellukseen/ympäristöön sopivaksi.

Tämä automaattisesti tummuva kypärä on suunniteltu käytettäväksi GMAW-, GTAW-, SMAW-hitsauksessa tai plasmakaari- ja paineilmahiiliikaarileikkauksessa.

Automaattisesti tummeneva linssi suojaa vahingollisilta ultraviolett- ja infrapunasäteiltä sekä tummassa että kirkkaassa tilassa. Ultraviolett- ja infrapunasuoja on aina päällä siitä linssin tummuudesta riippumatta.

Automaattisesti tummuva linssi sisältään neljä anturia, jotka havaitsevat valon hitsauskaaresta, saaden aikaan linssin tummenemisen valittuun hitsaustummuuteen.

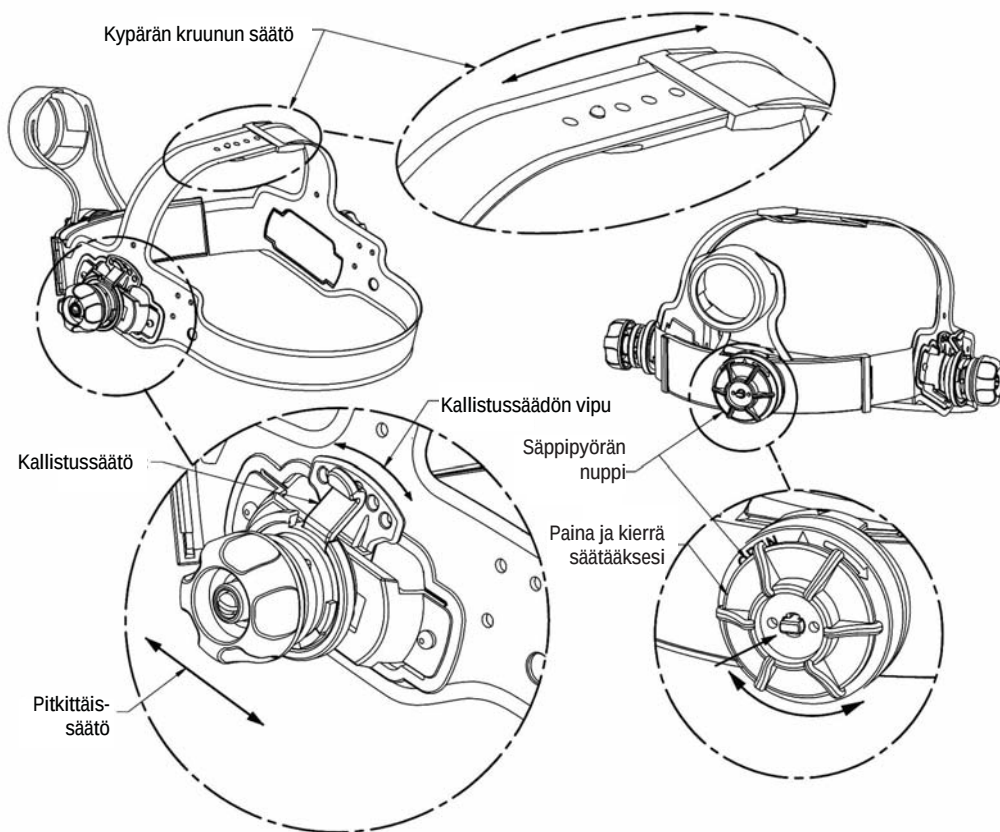
- Älä koskaan käytä liuottimia tai hankaavia puhdistusaineita.
- Pidä anturit ja aurinkokenno puhtaina.
- Jos suojalinssi likaantuu roiskeista tai liasta, se on vaihdettava välittömästi.
- Käytä tämän käsikirjan määritysten mukaisia varaosia.
- Älä käytä kypärää ilman oikein asennettuja sisä- ja ulkosuojalinssejä.
- Älä käytä automaattisesti tummuvia linssejä, jos ne ovat vaurioituneet iskun, tärinän tai paineen vuoksi.

AUTOMAATTISESTI TUMMUVAN LINSSIN TEKNISET TIEDOT

Optinen luokka	1/1/1/1 (EN 379)
Nestekidenäytön katselualue	95 x 85 mm (3,74 x 3,34 tuumaa)
Patruunan koko	114 x 133 mm (4,50 x 5,25 tuumaa)
Ultravioletti-/infrapunasuoja	Jopa DIN 16 tummuus aina
Valokaarianturit	4
Kirkkaan tilan tummuus	DIN 3,5
Vaihtelevat hitsaustummuudet	DIN 5 - 13
Tummuuden säätö	Valintanuppi - täysi säätö
Teholähde	Akkuavusteiset aurinkokennot
Akun alhaisen tason varoitus	Punainen valo
Akku	CR2450 Litium (tarvitaan 1)
Teho päällä/pois päältä (On/Off)	Täysin automaattinen
Kirkkaasta tummaan kytkentäaika	0,00004 sek. (1/25 000 sek.)
Tummasta kirkkaaseen kytkentäaika	0,1 sek. (lyhyt) - 1,0 sek. (pitkä)
Herkkyden säätö	Vaihteleva ja hionta
TIG-luokitus	DC ≥2 ampeeria, AC ≥2 ampeeria,
Käyttölämpötila (kypärä)	14 ... 131 °F (-10 ... 55 °C)
Varastointilämpötila (kypärä)	-4 ... 158 °F (-20 ... 70 °C)
Kypärän vaatimustenmukaisuus	ANSI Z87.1-2010/CSA Z94.3/CE EN 379

HITSAUSKYPÄRÄN KÄYTTÖOHJEET

KUVA 10



HUOMAUTUS: Ilmakammio ja hikinauha poistettu selkeyden vuoksi

PÄÄHINEEN SÄÄTÖ

PÄÄN KOON SÄÄTÖ: Päähineen tiukkuutta säädetään painamalla säppipyörän nuppia ja kiertämällä, jotta säädetään sopivuus käyttäjän pään mukaan. Säppipyörän nuppi sijaitsee kypärän takana.

PÄÄHINEEN KRUUNUN SÄÄTÖ: Kruunun säätö tehdään säätämällä päähineen ylänauhaa mukavuuden takaamiseksi ja lukitsemalla tappi aukkoon paikalleen lukitusta varten.

KALLISTUS: Kallistussäätö sijaitsee kypärän oikealla puolella. Löysää oikeaa päähineen tiukkuusnuppia ja työnnä säätövivun päätyä ulospäin, kunnes vivun pysäytyskieleke peruuttaa lovet. Kierrä sitten vipua eteenpäin tai taaksepäin haluttuun kallistusasentoon. Pysäytyskieleke on kytkettävä toiseen loveen, jotta saavutetaan kunnollinen kallistusasento. Kiristä oikeaa päähineen kiristysnuppia, kun tämä säätö on suoritettu.

PITKITTÄISSÄÄTÖ: Se säätelee etäisyyden käyttäjän kasvojen ja linssin välillä. Säädön suorittamiseksi, löysää ulkoiset kiristysnupit ja siirrä päähinettä eteenpäin tai taaksepäin haluttuun asentoon ja kiristä uudelleen.

HUOMAUTUS: Varmista, että molemmat puolet ovat samassa asennossa pitkittäissäädön osalta kunnollista toimintaa varten.

TUMMUUSOHJAIMEN ASETUS

OPAS TUMMUUDEN NUMEROILLE				
TOIMINTA	ELEKTRODIN KOKO 1/32 tuumaa (mm)	VALOKAAREN VIRTAA (A)	MINIMISUOJA- TUMMUUS	SUOSITELTU ⁽¹⁾ TUMMUUDEN NRO (MUKAVUUS)
SMAW-hitsaus	Vähemmän kuin 3 (2,5) 3-5 (2,5-4) 5-8 (4-6,4) Enemmän kuin 8 (6,4)	Vähemmän kuin 60 60-160 160-250 250-500	7 8 10 11	– 10 12 14
GMAW-hitsaus ja täytelankahitsaus FCAW		Vähemmän kuin 60 60-160 160-250 250-500	7 10 10 10	– 11 12 14
TIG-hitsaus		Vähemmän kuin 50 50-150 150-500	8 8 10	10 12 14
Paineilma- hiilikaarileikkaus	(Kevyt) (Raskas)	Vähemmän kuin 500 500-1000	10 11	12 14
Plasmahitsaus		Vähemmän kuin 20 20-100 100-400 400-800	6 8 10 11	6 - 8 10 12 14
Plasmaleikkaus	(Kevyt) ⁽²⁾ Keskimääräinen ⁽²⁾ (Raskas) ⁽²⁾	Vähemmän kuin 300 300-400 400-800	8 9 10	9 12 14
Liekkijuotto (kova)		–	–	3 tai 4
Liekkijuotto (pehmeä)		–	–	2
Hiilikaarihitsaus		–	–	14
LEVYN PAKSUUS				
	Tuumaa	mm		
Kaasuhitsaus				
Kevyt	Alle 1/8	Alle 3,2		4 tai 5
Keskimääräinen	1/8 - 1/2	3,2 - 12,7		5 tai 6
Raskas	Yli 1/2	Yli 12,7		6 tai 8
Polttoleikkaus				
Kevyt	Alle 1	Alle 25		3 tai 4
Keskimääräinen	1 - 6	25 - 150		4 tai 5
Raskas	Yli 6	Yli 150		5 tai 6

(1) Peukalosäntö: aloita tummuudella, joka liian tumma, ja siirry sitten kirkkaampaan tummuuteen, joka antaa riittävän näkyvyyden hitsausalueelle menemättä minimin alapuolelle. Happipolttohitsauksessa tai -leikkauksessa, jossa poltin aikaansaa keltaista valoa, on suositeltavaa käyttää suodatinlinssiä, joka imee keltaisen tai natriumlinjan näkyvän valon (spektrin) toiminnasta.

(2) Nämä arvot soveltuvat silloin, kun kaari näkyy selkeästi. Kokemus on osoittanut, että voidaan käyttää kirkkaampia suodattimia silloin, kun kaari on työkappaleen takana.
Tietolähde: ANSI Z49.1-2012

Jos kypäräsi ei sisällä yhtään edellä mainituista tummuuksista, suositellaan käyttämään seuraavaa tummempaa arvoa.

PATRUUNAN JA LINSSIN VAIHTO

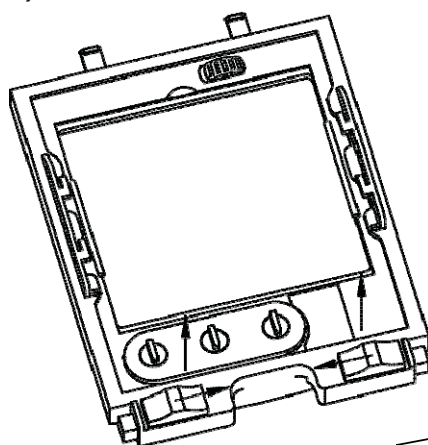
Kirkkaan etusuojalinssin vaihto: Vaihda etusuojalinssi, jos se vaurioituu. Irrota linssinpidikekokoonpano kuten osoitetaan kuvassa 12a. Irrota etusuojalinssi kypäräkokoonpanosta. Irrota tiiviste varovasti suojalinssistä. Asenna uusi suojalinssi kypärään ja kokoa kypärän kuori. Varmista, että asennat uuden suojalinssin ja tiiviste kypärään samalla tavalla kuin ne poistettiin.

Sisäpuolisen kirkkaan linssin vaihto: Vaihda sisäsuojalinssi, jos se vaurioituu. Aseta kynsi patruunan tarkistusikkunan yläpuolella olevaan loveen ja taivuta linssiä ylöspäin, kunnes se vapautuu patruuna tarkistusikkunan reunoista. Asenna uusi linssi yhden puolen pidikkeeseen ja taivuta linssiä ylöspäin asettaaksesi linssin toinen reuna patruunan tarkistusikkunan toiselle puolelle.

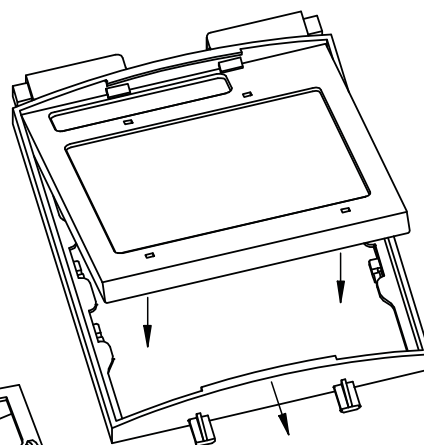
Muuta automaattisesti tummuva linssi: Irrota linssinpidikekokoonpano kypärän kuoresta. Katso kuvaa 12a poistoa varten. Taivuta linssin pidikkeen joustavaa ääripäätä, jotta sallit automaattisesti tummuvan linssin poistamisen kehikosta. Asenna uusi automaattisesti tummuva linssi kehikkoon kuten osoitetaan kuvassa 12b alla. Varmista, että automaattisesti tummuva linssi työnnetään linssin pidikkeeseen oikein osoitetun mukaisesti. Asenna linssinpidikekokoonpano kypärän kuoreen.

Suurentavan linssin asentaminen: Irrota linssinpidikekokoonpano kypärästä. Irrota automaattisesti tummuva linssi linssin pidikkeestä. Siirrä suurentava linssi lyhyisiin raiteisiin, jotka sijaitsevat linssin pidikkeen laidoilla, ks. kuva 12c. Asenna takaisin automaattisesti tummuva linssi linssin pidikkeeseen ja linssin pidikekokoonpano kypärään. Suurentava linssi asennettuna, linssin sijaintia voidaan säätää ylös tai alas käyttäjän toiveiden mukaisesti.

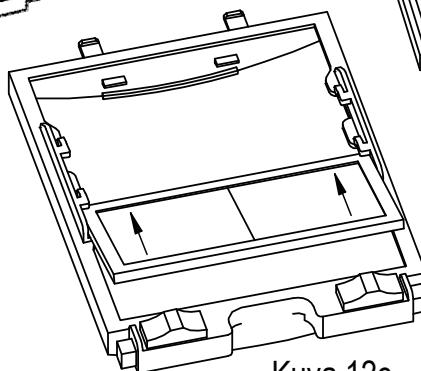
KUVA 12



Kuva 12a



Kuva 12b



Kuva 12c

AUTOMAATTISESTI TUMMUVAN LINSSIN VIANMÄÄRITYSOPAS

ENNEN HITSAAMISTA VARMISTA AINA TESTAAMALLA, ETTÄ AUTOMAATTISESTI TUMMUVA LINSSI TOIMII OIKEIN. TESTAUSPAINIKE on tarkoitettu käyttäjälle sen varmistamiseksi, että automaattisesti tummuva linssi tummenee kunnolla. Jos linssi ei tummene kunnolla, tarkista tummuusalueen kytkin ja/tai tummuuden kaksasteikollinen säädin oikeaa tummuuden asetusta varten. Jos tämä ei ratkaise ongelmaa, vaihda akun tilalle uusi akku ja testaa uudelleen ennen käyttöä. Hitsattaessa, kaari ja aurinkokenno pitävät linssin ladattuna.

ONGELMA	MAHDOLLINEN SYY	RATKAISU
Suodatin ei tummene, kun painetaan testauspainiketta.	Akun alhainen taso.	Vaihda akku.
Vaikea nähdä suodattimen kautta.	Etusuojalinssi likainen.	Puhdista tai vaihda etusuojalinssi.
	Patruuna likainen.	Puhdista automaattisesti tummuva linssi saippuavesiliuoksella ja pehmeällä liinalla.
Suodatin ei tummene, kun kaari sytytetään.	Herkkyys is asetettu liian alhaiseksi.	Säädä herkkyys vaaditulle tasolle.
	Etusuojalinssi likainen.	Puhdista tai vaihda etusuojalinssi.
	Etusuojalinssi on vaurioitunut.	Tarkista, onko etusuojalinssissä halkeamia tai naarmuja, ja vaihda tarvittaessa.
	Anturit ovat peittyneet tai aurinkopaneeli on peittynyt.	Varmista, ettet peitä antureita tai aurinkopaneeleita käsivarrella tai muulla esteillä hitsauksen aikana. Säädä asentoasi siten, että anturit voivat nähdä hitsauskaaren.
	Hiontatila valittu	Tarkista herkkyysnupin asetus.
Suodatin tummenee ilman, että sytytetään kaarta.	Herkkyys on asetettu liian tarkaksi.	Säädä herkkyys vaaditulle tasolle.
Suodatin pysyy tummana hitsauksen lopettamisen jälkeen.	Viive on liian pitkä.	Säädä vaaditulle tasolle.
⚠ VAROITUS		
	Linssissä on halkeama.	Lopeta (STOP) tämän tuotteen käyttö, jos havaitaan tämä ongelma. Ultraviolettii-/infrapunasuoja ei mahdollisesti toimi aiheuttaen palovammoja silmiin ja iholle.
	Hitsausroiskeet ovat vahingoittaneet suodatinta.	Puuttuva, vahingoittunut, rikkoutunut, halkeillut tai vääntynyt etusuojalinssi. Vaihda etusuojalinssi tarvittaessa.

TAKUUTIEDOT

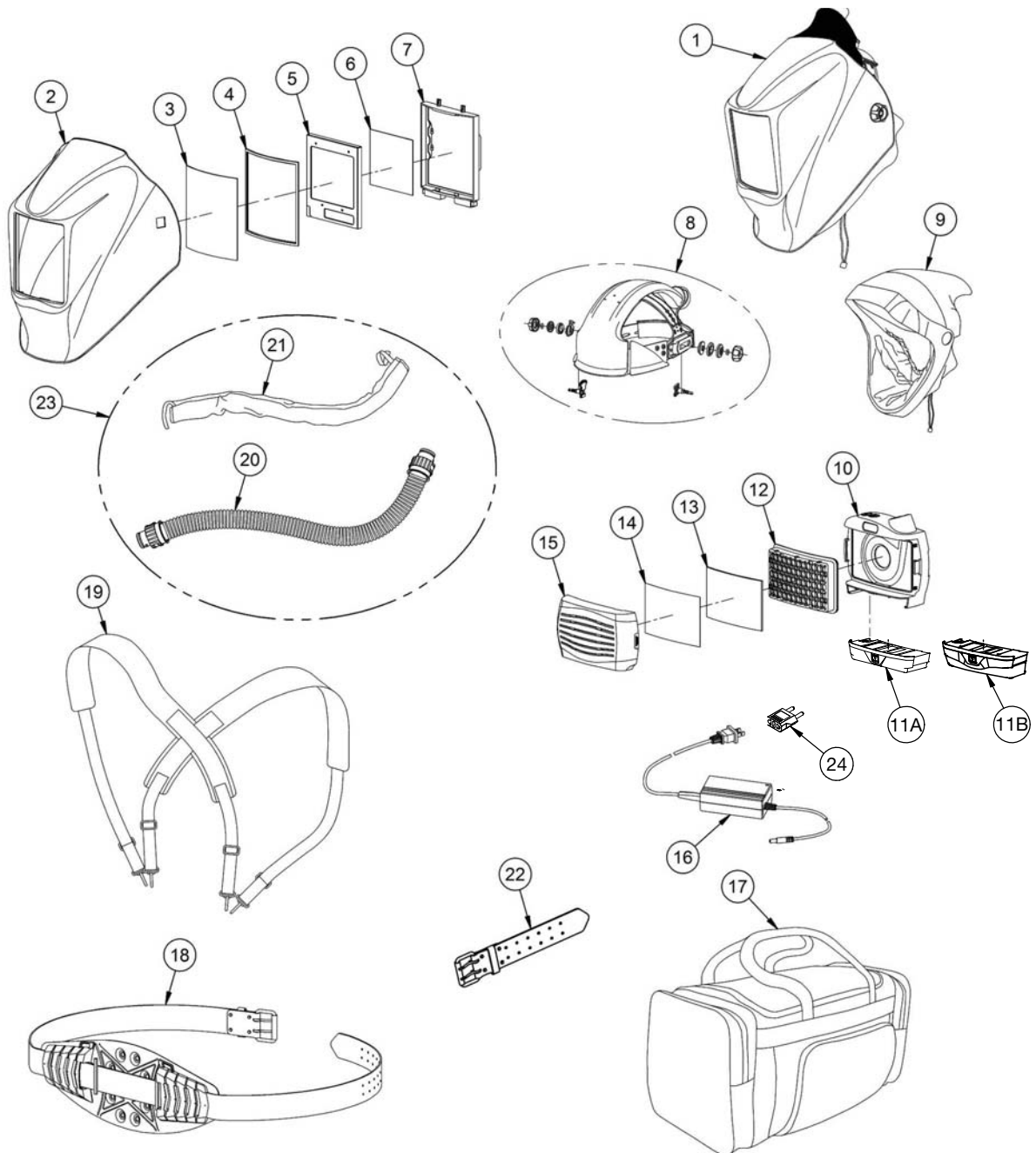
TAKUUTIEDOT: Viite IMWS1 sisältyy asiakirjaviitteisiin.

ROISKEVAHINGOT EIVÄT KUULU TAKUUN PIIRIIN:

Älä käytä tätä tuotetta ilman asianmukaista kirkasta suojalinssejä, jotka on asennettu oikein molemmille puolille automaattisesti tummuvaa linssiä. Kypärän mukana toimitetut kirkkaat linssit on mitoitettu oikein, jotta niitä voidaan käyttää tämän tuotteen kanssa ja on pyrittävä välttämään muiden toimittajien korvaavien tuotteiden käyttöä.

K3930-2 VIKING PAPR 3350

HITSAUSKYPÄRÄKOKOONPANO (Osien sivut)



VIKING PAPR 3350 HITSAUSKYPÄRÄ

K3930-2 VIKING PAPR 3350 HITSAUSKYPÄRÄKOKOONPANO (Osien sivut)

KOHTA	OSANUMERO	KUVAUS	MÄÄRÄ
1	KP5121-2	Viking PAPR 3350 kypäräkokoonpano (pakkaus sisältää turvapäähineen hihnat ja peitteen)	1
2	M25062-15	Kypärän kuori (koukulla ja silmukkaliitännällä)	1
3	KP2898-1	Ulkosuojalinssi (5,25 x 4,5 tuumaa) (MÄÄRÄ PAKKAUKSESSA: 5)	1
4	S27978-32	Ulkosuojalinssin tiiviste	1
5	KP3045-3	3350 Automaattisesti tummuva linssi	1
6	KP3044-1	Sisäsuojalinssi (3,53 x 3,73 tuumaa) (MÄÄRÄ PAKKAUKSESSA: 5)	1
7	S27978-33	Linssinpidike	1
8	KP3942-1	Turvapäähine (mukaan lukien kammio ja hikinauha)	1
	KP3943-1	Hikinauha (MÄÄRÄ PAKKAUKSESSA: 2)	1
9	KP3940-1	Päähinepeite (koukulla ja silmukkaliitännällä)	1
10	KP3944-1	Puhallinkokoonpano (Pakkaus sisältää kohdan 15 – suodattimen suojuskokoonpanon)	1
11A	KP3937-1	Akkupakkaus - perusmalli	1
11B	KP3938-1*	Akkupakkaus - laajennettu	1
12	KP3934-2	HE-suodatinkokoonpano (MÄÄRÄ PAKKAUKSESSA: 2)	1
	KP3934-6	HE-suodatinkokoonpano (MÄÄRÄ PAKKAUKSESSA: 6)	1
13	KP3935-1	Esisuodatin (MÄÄRÄ PAKKAUKSESSA: 6)	1
14	KP3936-1	Kipinäsuoja	1
15	M25062-1	Suodattimen suojuskokoonpano	1
16	KP3932-1	Akkulaturi	1
17	K3096-1	Lincoln Industrial -laukku	1
18	KP5123-1	PAPR-hihnakokoonpano	1
19	KP5124-1	Olkahihnakokoonpano	1
20	M24962	Hengitysputkikokoonpano	1
	M25062-28	Hengitys-putken O-rengas (MÄÄRÄ PAKKAUKSESSA: 2)	1
21	M24964	Letkun suojus	1
22	KP3939-1*	Hihnan jatke (hihnan pituudeksi tulee 60")	1
23	KP5122-1	Letkukokoonpano (Kohdat 20 ja 21 asennettuna)	1
24	KP4255-1	EUROOPAN adapteri	1
	KP3046-100 *	Muuntava linssi, 1.00 suurennus	1
	KP3046-125 *	Muuntava linssi, 1.25 suurennus	1
	KP3046-150 *	Muuntava linssi, 1.50 suurennus	1
	KP3046-175 *	Muuntava linssi, 1.75 suurennus	1
	KP3046-200 *	Muuntava linssi, 2.00 suurennus	1
	KP3046-225 *	Muuntava linssi, 2.25 suurennus	1
	KP3046-250 *	Muuntava linssi, 2.50 suurennus	
* - Lisävarusteet			

Lincoln Electric Company
Viking moottoroitu ilmaa puhdistava hengityssuojainmalli 3350

Euroopan unionin ja Yhdistyneen kuningaskunnan sisätietoliite

Tämä lisäliite antaa erityisiä tietoja, jotka koskevat Lincoln Electric Viking 3350-mallisia hengityssuojaimia käytettäessä Euroopan maissa ja / tai maissa, jotka noudattavat eurooppalaisia standardeja. Tässä annettavat tiedot koskevat moottoroituja ilmaa puhdistavia hengityssuojaimia ja ne ovat eurooppalaisen henkilösuojadirektiivin ETY/89/686 ja eurooppalaisen standardin EN 12941 mukaisia. Se on tarkoitettu käytettäväksi ainoastaan yhdessä Viking PAPR 3350 käyttäjän käsikirjan antamien tietojen kanssa. Tämän hengityssuojaimen käyttäjien on luettava ja ymmärrettävä Viking PAPR 3350 käyttäjän käsikirja ennen käyttöä.

Tämä moottoroitu ilmaa puhdistava hengityssuojain (PAPR) on sertifioitu EU:n ilmoitetun laitoksen 2056 toimesta kuuluvaksi luokkaan TH2P standardin EN 12941-1998 / A2 2008 mukaisesti).

Järjestelmä sisältää kaksi elektronisesti ohjattavaa käyttäjän säädettävää toimintatilaa (virtaustilaa); perusilmavirta (180 litraa/min) ja suuri ilmavirta (210 litraa/min). Suodatettu ilmavirta on jatkuvasti monitoroitu elektronisesti ja hälytys ilmoittaa käyttäjälle, kun akku huononee eikä voi enää toimittaa riittävää tehoa asetetun virtauksen ylläpitämiseksi. Hengityssuojaimen toiminta-aika (akun käyttöaika) riippuu valitusta toimintatilasta (virtausnopeus), käytettävän akun tyypistä ja suodattimen tilasta. Kun hengityssuojain ei kykene toimittamaan ilmavirtaa valitulla toimintatilalla, järjestelmä antaa hälytyksen (Ks. varsinaisen Viking PAPR 3350 käyttäjän käsikirjan sivua 15.

Käyttötilan määrittäytaulukko

	Perusakku	Extended Life -akku
Latausjaksojen määrä	Noin 500	Noin 500
Minimikäyttöaika perusvirtausnopeudella	12,5 tuntia	+12,5 tuntia
Minimikäyttöaika suurella virtausnopeudella	9,5 tuntia	+9,5 tuntia
Latausaika (täysin tyhjistä tilasta)	Noin 3 tuntia	Noin 4,5 tuntia
Nettopaino (akku)	268 g / 0,59 lb	472 g / 1,04 lb
Jännite/ampeerituntikapasiteetti	14,4 V nimellinen / 3,1 Ah	14,4 V nimellinen / 5,8 Ah

Varoituksia !:

- Tämä hengityssuojain antaa suojan ainoastaan, kun se kytketään päälle (ON) ja sitä käytetään yhdellä valituista toimintatiloista (virtausnopeus). Se ei suoja, kun virta on kytketty pois päältä (OFF).
- Tätä hengityssuojainta ei pidä pukea päälle, kun virta on pois päältä (OFF) tai kun ei käytetä yhtä valittavissa oleva toimintatila (virtausnopeutta), koska voi tapahtua nopea happikato ja hiilidioksidin kertyminen.
- Tämä hengityssuojain käyttää elektronista virtauksen ohjausta ja monitorointia. Katso varsinaisesta Viking PAPR 3350 käyttäjän käsikirjasta (sivu 14) asetukset sekä virtausnopeuden tarkistus.
- Suodattimet on asennettava Viking PAPR 3350 puhallinyksikköön (Ks. Viking PAPR 3350 käyttäjän käsikirjan sivu 11, kuva 3) eikä kypärään.
- Elektronisen ilmavirran monitorin /hälytyksen toiminta on testattava ennen käyttöä. Katso varsinaisen Viking PAPR 3350 käyttäjän käsikirjan sivua 15.
- Tämän hengityssuojaimen käyttäjien on oltava aina tietoisia, että erittäin suurilla työmäärillä, paine saattaa tulla negatiiviseksi sisäänhengitysvirtojen huipuissa.

ASIAKASPALVELUPOLITIikka

Lincoln Electric Companyn liiketoiminta muodostuu laadukkaiden hitsauslaitteistojen, hitsauspuikkojen ja leikkuulaitteistojen valmistuksesta ja myynnistä.

Haasteenamme on kohdata asiakkaiden tarpeet ja ylittää heidän odotukset. Joskus ostajat saattavat pyytää Lincoln Electric -yhtiöltä neuvoja tai tietoja tuotteiden käytöstä.

Vastaamme asiakkaillemme kyseisellä hetkellä parhaan käytössämme olevan tiedon pohjalta. Lincoln Electric ei kykene antamaan takuuta tai vastaamaan kyseisistä neuvoista eikä se ota mitään vastuuta kyseisten tietojen ja neuvojen osalta. Kiistämme eksplisiittisesti kaiken tämän tyyppisen takuun, mukaan lukien mikä tahansa takuu sopivuudesta asiakkaan erityistarkoituksiin kyseisten tietojen tai neuvojen osalta. Käytännöllisesti katsoen, me emme voi myöskään ottaa vastuuta kyseisten tietojen tai neuvojen päivityksestä niiden antamisen jälkeen eikä kyseisten tietojen tai neuvojan antaminen aikaansaa, lisää tai muuta mitään takuuta tuotteiden myyntiin liittyvää takuuta.

Lincoln Electric on vastuullinen valmistaja, mutta Lincoln Electric -yhtiön myymien erityistuotteiden valinta ja käyttö on yksinomaan asiakkaan hallittavissa ja vastuulla. Monet Lincoln Electric -yhtiön hallinnan ulkopuolella olevat tekijät vaikuttavat saataviin tuloksiin, kun sovelletaan tällaisia valmistusmenetelmiä ja huoltovaatimuksia.

Mahdolliset muutokset – Nämä tiedot ovat asianmukaisia painatushetkellä saatavilla olevien parhaiden tietojemme pohjalta. Katso päivitetty tiedot osoitteesta www.lincolnelectric.com.



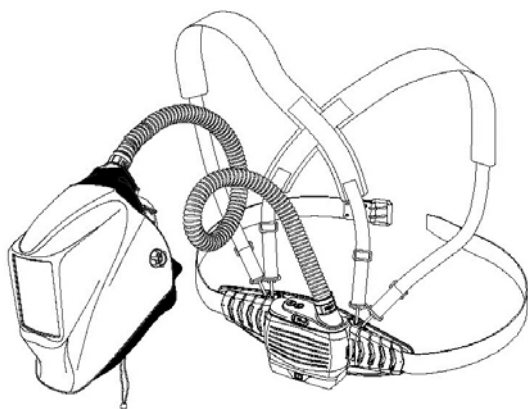
THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY
22801 St. Claire Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • USA
Puhelin: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com

MÁSCARA DE PROTEÇÃO PARA SOLDADOR VIKING PAPR 3350

RESPIRADOR COM PURIFICAÇÃO AUTOMÁTICA DO AR (PAPR) E MÁSCARA
DE AUTO-ESCURECIMENTO VIKING 3350

NÚMERO DO PRODUTO:

12586



AVISO IMPORTANTE: O utilizador deve ler e entender as instruções de utilização antes de utilizar este equipamento. A utilização deste respirador por pessoal sem a formação e a qualificação adequada, ou qualquer utilização que não esteja de acordo com as instruções de utilização, pode afetar adversamente o desempenho do respirador ou pode constituir um risco para a saúde. Guardar este manual do utilizador para consulta futura.



Registe o seu equipamento em:

www.lincolnelectric.com/register

Para localizar um distribuidor ou oficina autorizada:

www.lincolnelectric.com/locator

Guardar para consulta futura

Data de compra

K#: (ex: K3930-1)

Número de série: (ex: U1060512345)

IMZ10353 | Data de emissão Mar-21

© Lincoln Global, Inc. Todos os direitos reservados.

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

AVISOS DE SEGURANÇA – LER ANTES DE UTILIZAR

Consultar <http://www.lincolnelectric.com/safety> para mais informações.

FUMOS E GASES podem ser prejudiciais à saúde.

- Os fumos emanados da utilização normal de produtos de solda contêm grandes quantidades de componentes potencialmente perigosos. Ver a etiqueta e folheto incluído do produto.
- Mantenha a cabeça afastada de fumos.
- Utilizar ventilação adequada ou um exaustor local para afastar fumos e gases para longe da zona onde se encontra a respirar e da zona circundante.
- Deve ser utilizado um respirador aprovado a menos que a avaliação da exposição seja inferior aos limites de exposição em vigor.
- Ao efetuar soldadura com eletrodos, o que pode exigir uma ventilação complementar tais como máscara inoxidável ou rígida (ver as instruções na embalagem ou na Ficha de Segurança (SDS, sigla de Safety Data Sheet), ou em aço cromado de chumbo ou de cádmio e outros metais ou revestimentos que produzam fumos altamente tóxicos, manter o nível de exposição o mais reduzido possível e dentro dos limites aplicáveis de acordo com OSHA PEL e ACGIH TLV utilizando um método de exaustão local ou ventilação mecânica. Em espaços fechados ou em alguns casos, ao ar livre, pode ser necessário a utilização de um respirador. A soldadura em aço galvanizado requer ainda outras precauções adicionais.



Os componentes e meios de filtragem do respirador Viking PAPR 3350 têm de ser utilizados apenas nas configurações indicadas na . Consulte a dos componentes no final deste manual para ver a lista de componentes aprovados.

Este respirador não é adequado ou não foi aprovado para utilização em locais onde existam níveis perigosos de gases. É eficaz na filtragem de partículas contaminantes.

Os raios do arco elétrico podem ser prejudiciais aos olhos e à pele

- Antes de começar a soldar, inspecione sempre a máscara e as lentes do filtro certificando-se que estão corretamente instalados, em bom estado e sem danos.
- Verifique se a lente transparente está limpa e bem presa à máscara.
- Use sempre viseira de segurança com protetores laterais ou óculos de proteção sob a máscara e vestuário de proteção para proteger a sua pele da radiação, queimaduras e de projeção de material incandescente.
- Assegure-se que a radiação de outros arcos de soldadura nas imediações não entrem por trás da máscara e do filtro de auto-escurecimento.
- Se a lente de auto-escurecimento não escurecer imediatamente após ligar o arco, páre imediatamente a soldadura. Para mais informações sobre como resolver problemas, consulte o manual de instruções.
- Não solde com este capacete em áreas situadas acima da sua cabeça.



Nota: Os filtros de auto-escurecimento nos capacetes da Lincoln destinam-se a garantir a proteção do utilizador contra os efeitos prejudiciais da radiação ultravioleta e infravermelha tanto em estado escuro como claro. Independentemente do tipo de filtro instalado, a proteção UV/IR está sempre presente.

IMPORTANTE: ESTE RESPIRADOR DESTINA-SE A SER USADO POR PROFISSIONAIS COM A FORMAÇÃO ADEQUADA DE ACORDO COM TODAS AS DISPOSIÇÕES CONSTANTES DO PROGRAMA RECONHECIDO PARA A PROTEÇÃO RESPIRATÓRIA O QUAL CUMPRE OS REQUISITOS DA NORMA 29 CFR 1910.134 DO OSHA DISPONIBILIZADO PELA ADMINISTRAÇÃO PARA A SAÚDE E SEGURANÇA DO TRABALHO DO DEPARTAMENTO DO TRABALHO DOS ESTADOS UNIDOS DA AMÉRICA OU EM CONFORMIDADE COM O REGULAMENTO CSA Z94.4 DO CANADÁ.

O Viking PAPR 3350 encontra-se aprovado para utilização em ambientes onde:

- sejam conhecidas e identificadas concentrações de partículas,
- existam concentrações de partículas que não representem um risco imediato para a saúde ou de vida (Immediately Dangerous to Life or Health, sigla em inglês - IDLH),
- atmosfera SEM CARÊNCIA de oxigénio,
- as concentrações de contaminantes não excedam a concentração máxima de utilização (Maximum Use Concentration, sigla em inglês - MUC) determinada através do fator de atribuição de Proteção (Assigned Protection Factor, sigla em inglês - APF) para um sistema respirador específico ou o APF exigido pelas normas governamentais específicas, o que for menor.

GRATOS POR TER ESCOLHIDO UM PRODUTO DE QUALIDADE DA LINCOLN ELECTRIC.

EXAMINE IMEDIATAMENTE A CAIXA E O EQUIPAMENTO PARA GARANTIR QUE NÃO ESTEJAM DANIFICADOS

Quando este equipamento é expedido passa a ser propriedade do comprador após ser entregue pela empresa de expedição e entregas. Por esse motivo, qualquer reclamação por danos materiais durante o transporte e expedição deve ser efetuada pelo comprador junto da empresa de expedição e entregas no momento da recepção do produto.

A SEGURANÇA DEPENDE DE SI

O equipamento de soldadura com arco elétrico e de corte da Lincoln foi projetado e construído pensando na segurança. No entanto, no geral, a sua segurança pode ser incrementada através da instalação adequada...e da sua utilização consciente e cuidada.

NÃO INSTALE, OPERE OU REPARE ESTE EQUIPAMENTO SEM LER O MANUAL E AS PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA NELE CONTIDAS. E, ainda mais importante, antes de agir pense e tenha cuidado.



AVISO IMPORTANTE

Esta frase aparece sempre que exista informação a ser obrigatoriamente considerada precisamente para evitar danos ou lesões pessoais graves ou risco de vida.



CUIDADO

Esta palavra aparece sempre que exista informação a ser obrigatoriamente considerada para evitar lesões pessoais menores e danos do equipamento.

MANTENHA A SUA CABEÇA LONGE DE FUMOS.

NÃO fique muito próximo do arco. Use lentes de correção ótica, se necessitar de ver melhor e mantendo uma distância segura do arco.

LEIA e obedeça à Ficha de Segurança de Materiais (MATERIAL SAFETY DATA SHEET, SIGLA EM INGLÊS - MSDS) e às instruções de recipientes de todos os materiais de soldadura.

USE A VENTILAÇÃO ADEQUADA ou exaustão no arco, ou ambos, para manter os fumos e os gases longe da área onde está a respirar e da área geral de trabalho.

NUM ESPAÇO/SALA GRANDE OU AO AR LIVRE, a ventilação natural pode ser adequada se manter a sua cabeça longe dos fumos (ver a seguir).

CORRENTES DE AR NATURAIS ou ventiladores mantêm os fumos longe do seu rosto.

Se sentir sintomas invulgares, dirija-se ao seu supervisor. Pode ser necessário verificar a atmosfera ou o sistema de ventilação do local onde está a soldar.



USE PROTEÇÃO ADEQUADA PARA OS OLHOS, OUVIDOS E CORPO



PROTEJA os seus olhos e rosto com a máscara de proteção para soldador devidamente colocado e com a placa de filtro com grau adequado (Ver ANSI Z49.1).

PROTEJA o seu corpo contra respingos da soldadura e do raio do arco com vestuário de proteção incluindo vestuário de lã, avental e luvas à prova de fogo, calças de cabedal e botas de cano alto.

PROTEJA os outros de respingos, chispas e de reflexo intenso utilizando ecrãs ou barreiras de proteção.

EM ALGUNS LOCAIS, pode ser adequado usar proteção contra o ruído.

CERTIFIQUE-SE que o equipamento de proteção se encontra em bom estado.



Além disso, use SEMPRE óculos de segurança.

SITUAÇÕES ESPECIAIS

NÃO SOLDE OU CORTE recipientes ou materiais que tenham estado previamente em contacto com substâncias perigosas a menos que tenham sido adequadamente limpos. Isto represente um enorme perigo.

NÃO SOLDE OU CORTE peças pintadas ou chapeadas sem tomar precauções especiais no que respeita a condições de ventilação. Estas peças podem libertar fumos ou gases tóxicos.

Outras medidas de precaução

PROTEJA os cilindros de gás comprimido de calor excessivo, impactos mecânicos e de arcos; mantenha os cilindros bem presos para que não caiam.

CERTIFIQUE-SE que os cilindros não estão no chão ou junto a um circuito elétrico.

REMOVA todos os possíveis perigos de incêndio do local onde faz a soldadura.

DISPONHA SEMPRE DE EQUIPAMENTO DE COMBATE A INCÊNDIO PRONTO A USAR E APRENDA A USÁ-LO.





SECÇÃO A: AVISOS



AVISOS - PROPOSTA 65 DO ESTADO DA CALIFÓRNIA

Motores a gasóleo

O Estado da Califórnia considera que os gases de exaustão dos motores a diesel e alguns dos seus constituintes causam cancro, defeitos de nascimento e outros danos no sistema reprodutivo.

Motores a gasolina

O Estado da Califórnia considera que os gases de exaustão deste produto contém substâncias químicas que causam cancro, defeitos de nascimento e outros danos no sistema reprodutivo.

A SOLDADURA COM ARCO PODE SER PERIGOSA. PROTEJA-SE A SI E AOS OUTROS DE POSSÍVEIS LESÕES PERIGOSAS OU MORTE. MANTENHA AS CRIANÇAS AFASTADAS DE ZONAS DE TRABALHOS EM SOLDADURA. OS INDIVÍDUOS PORTADORES DE PACEMAKER DEVEM CONSULTAR O SEU MÉDICO ANTES DE OPERAR ESTE TIPO DE EQUIPAMENTO. Leia e compreenda bem os seguintes destaques sobre segurança. Para mais informações sobre segurança, recomenda-se veementemente que adquira um exemplar do guia normativo "Safety in Welding & Cutting - ANSI Standard Z49.1" da American Welding Society, P.O. Box 351040, Miami, Florida 33135 ou o CSA Standard W117.2-1974. Existem exemplares gratuitos do manual de segurança para soldadura em arco E205 "Arc Welding Safety" disponíveis nas nossas instalações em Lincoln Electric Company, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

CERTIFIQUE-SE QUE TODOS OS PROCEDIMENTOS DE INSTALAÇÃO, FUNCIONAMENTO, MANUTENÇÃO E REPARAÇÃO SEJAM EXECUTADOS APENAS POR PROFISSIONAIS DEVIDAMENTE QUALIFICADOS.



PARA EQUIPAMENTOS ELÉTRICOS.

- 1.a. Desligue o motor antes de realizar qualquer verificação de problemas ou de trabalho de manutenção a menos que o a manutenção exija que o motor esteja ligado.



- 1.b. Opere motores em espaços abertos, bem ventilados ou direcione os fumos de exaustão do motor para o exterior.

- 1.c. Não adicione combustível perto da chama do arco de soldadura ou quando o motor estiver a trabalhar. Desligue o motor e deixe-o arrefecer antes de abastecer com combustível para evitar que qualquer derrame de combustível se vaporize em contacto com as partes quentes do motor e possa causar ignição. Não derrame combustível ao encher o tanque. Se derramar combustível, limpe-o e não ligue o motor até que os vapores emanados tenham sido eliminados.



- 1.d.

Mantenha todas as barreiras, coberturas e dispositivos de segurança prontos a ser utilizados e em bom estado. Quando ligar, operar ou reparar equipamentos mantenha o cabelo, vestuário e ferramentas longe de correias em V, engrenagens, ventiladores e todos os outros componentes mecânicos.



- 1.e. Em alguns casos pode ser preciso remover as barreiras ou proteções de segurança antes de efetuar a manutenção necessária. Remova as barreiras ou proteções de segurança apenas quando seja necessário e volte a colocá-las assim que o trabalho de manutenção tiver sido concluído. Tenha sempre o maior cuidado quando estiver próximo de componentes mecânicos em movimento.
- 1.f. Não aproxime as suas mãos do motor do ventilador. Não tente substituir o guiador ou a roda intermediária empurrando o comando do acelerador com o motor em funcionamento.
- 1.g. Para evitar ligar acidentalmente motores a gasolina ou o gerador de soldadura durante trabalhos de manutenção, desligue os cabos das velas, a tampa do distribuidor ou o fio magneto, conforme o caso.

- 1.h. Para evitar escaldadura, não retire a tampa do radiador enquanto o motor estiver quente.



OS CAMPOS ELÉTRICOS E MAGNÉTICOS PODEM SER PERIGOSOS



- 2.a. A corrente elétrica em passagem por qualquer condutor cria locais com campos eletromagnéticos (Electric and Magnetic Fields, sigla em inglês - EMF). A corrente de soldadura cria campos eletromagnéticos em torno dos cabos e equipamento de soldadura.
- 2.b. Os campos eletromagnéticos podem interferir com alguns pacemakers e os soldadores portadores de pacemaker devem consultar um médico antes de fazer trabalhos de soldadura.
- 2.c. Em soldadura, a exposição a campos eletromagnéticos pode ter outros efeitos ainda desconhecidos sobre a saúde.
- 2.d. Os soldadores devem sempre seguir as instruções seguintes para minimizar a exposição a campos eletromagnéticos no circuito de soldadura:
- 2.d.1. Direcione juntamente o eletrodo e os cabos de trabalho - sempre que possível mantenha-os presos com fita adesiva.
- 2.d.2. Nunca enrole o eletrodo em torno do seu corpo.
- 2.d.3. Não posicione o seu corpo entre o eletrodo e os cabos de trabalho. Se o cabo do eletrodo estiver do seu lado direito, o cabo de trabalho deve estar também do seu lado direito.
- 2.d.4. Ligue o cabo ao equipamento tão próximo quanto possível da zona a soldar.
- 2.d.5. Não trabalhe perto de uma fonte de alimentação para soldadura.



O CHOQUE ELÉTRICO PODE MATAR.



- 3.a. Quando o soldador está a trabalhar, o eletrodo e os circuitos de trabalho (ou de terra) estão eletricamente "carregados". Não toque nenhuma destas partes "carregadas" com a sua pele ou com roupas molhadas. Para isolamento das suas mãos utilize luvas secas e sem furos.
- 3.b. Isole-se do trabalho e da terra com isolamentos secos. Certifique-se que o isolamento é suficientemente grande para cobrir completamente toda a área de contacto com o trabalho e com a terra. Para além das precauções habituais de segurança, se a soldadura tiver de ser feita em condições perigosas do ponto de vista elétrico (em locais húmidos ou usando vestuário molhado; em estruturas metálicas como pavimentos, grades ou andaimes; quando em posições encolhidas, como por exemplo sentado, de joelhos ou deitado, existe um maior risco de contacto inevitável e acidental com a peça de trabalho ou com a terra) utilize o seguinte equipamento:
 - Máquina de soldar semiautomática de voltagem DC constante (arame).
 - Máquina de soldar manual DC (vara).
 - Máquina de soldar manual AC com controlo de redução de voltagem.
- 3.c. Na soldadura semiautomática ou automática de arame, o eletrodo, o carreto do eletrodo, a cabeça de soldadura, o bico ou a pistola semiautomática também se encontram eletricamente "carregados".
- 3.d. Assegure-se sempre que o cabo de trabalho faz uma boa ligação elétrica com o metal a ser soldado. A ligação deve estar o mais próxima possível da área a ser soldada.
- 3.e. Faça uma boa ligação terra do trabalho, ou do metal a ser soldado, a uma adequada ligação elétrica (terra).
- 3.f. Mantenha o suporte do eletrodo, a pinça de trabalho, o cabo e a máquina de soldar em bom estado e condições de funcionamento. Substitua isolamentos danificados.
- 3.g. Nunca mergulhe o eletrodo em água para o arrefecer.
- 3.h. Nunca toque simultaneamente as partes eletricamente "carregadas" do suporte do eletrodo ligadas a duas máquinas de soldar pois a voltagem entre as duas pode representar o total da voltagem em circuito aberto para ambas as máquinas de soldar.
- 3.i. Quando estiver a trabalhar acima do nível do solo, use um cinto de segurança para o proteger de queda em caso de choque.
- 3.j. Ver também 6.c. e 8.



OS RAIOS DO ARCO PODEM CAUSAR QUEIMADURAS.



- 4.a. Quando estiver a soldar, ou a observar a execução de uma soldadura, utilize sempre a viseira com o filtro adequado e guardas de proteção para proteger os olhos de chispas e dos raios do arco. A proteção da cabeça e as lentes do filtro devem estar em conformidade com o estabelecido nas normas ANSI Z87. I.
- 4.b. Utilizar o vestuário adequado fabricado com material resistente ao fogo para proteger a sua pele, e a das pessoas em torno, dos raios do arco.
- 4.c. Proteja todo o pessoal que esteja na proximidade com proteção não inflamável adequada e/ou avise-os para não olharem para o arco nem se exporem aos raios e respingos quentes ou ao metal.



OS FUMOS E GASES EMANADOS PODEM SER PERIGOSOS.



- 5.a. A soldadura pode produzir fumos e gases perigosos para a saúde. Evite respirar estes fumos e gases. Quando estiver a soldar mantenha a sua cabeça afastada das emanções. Utilize ventilação e/ou exaustão no arco para afastar fumos e gases da zona de respiração. Ao efetuar soldadura com eletrodos, o que pode exigir uma ventilação complementar tais como máscara inoxidável ou rígida (ver as instruções na embalagem ou na Ficha de Segurança MSDS, sigla de Material Safety Data Sheet), ou em aço cromado de chumbo ou de cádmio e outros metais ou revestimentos que produzam fumos altamente tóxicos, manter o nível de exposição o mais reduzido possível e dentro dos limites aplicáveis de acordo com OSHA PEL e ACGIH TLV utilizando um método de exaustão local ou ventilação mecânica. Em espaços fechados ou nalguns casos, ao ar livre, pode ser necessário a utilização de um respirador. A soldadura em aço galvanizado requer ainda outras precauções adicionais.
- 5.b. O funcionamento de equipamento de controlo de fumos de soldadura depende de vários fatores incluindo a utilização e posicionamento corretos do equipamento, manutenção e o procedimento e aplicação específica da soldadura em questão. O nível de exposição do trabalhador deve ser avaliado após a instalação e a partir daí regularmente para se ter a certeza que se encontra dentro dos limites estabelecidos por OSHA PEL e ACGIH TLV.
- 5.c. Não fazer trabalhos de soldadura perto de vapores de hidrocarboneto clorado oriundos de trabalhos de desengorduramento, limpeza ou de pulverização. O calor e os raios do arco podem reagir com os vapores dos solventes e formar fosgênio, um gás altamente tóxico, e outros produtos irritantes.
- 5.d. A concentração de gases na soldadura com arco podem descolar o ar e provocar lesões ou morte. Tenha sempre ventilação suficiente, especialmente em espaços confinados, para garantir que o ar que respira é seguro.
- 5.e. Leia e compreenda bem as instruções do fabricante relativamente a este equipamento e os consumíveis a utilizar, incluindo a ficha de segurança de materiais (MSDS) e siga os procedimentos de segurança em vigor na sua empresa. As fichas MSDS encontram-se disponíveis no seu distribuidor de produtos de soldadura ou no fabricante.
- 5.f. Ver também 1.b.



CHISPAS DE SOLDADURA OU DE CORTE PODEM PROVOCAR INCÊNDIO OU EXPLOSÃO.



- 6.a. Remova todos os perigos de incêndio da zona de trabalho da soldadura. Se tal não for possível, cubra-os para evitar que as chispas de soldadura possam causar fogo. Tenha presente que as chispas de soldadura, e materiais quentes por soldadura, podem facilmente passar para áreas adjacentes através de pequenas fendas e aberturas. Evite fazer trabalho de soldadura perto de linhas hidráulicas. Tenha sempre pronto um extintor de incêndio.
- 6.b. Quando se utilizar gases comprimidos no local do trabalho, deve-se tomar precauções especiais para evitar situações de perigo. Consultar o manual "Safety in Welding and Cutting" (ANSI Standard Z49.1) e as instruções de funcionamento do equipamento utilizado.
- 6.c. Se não estiver a soldar, certifique-se que nenhuma parte do circuito do eletrodo se encontra em contacto com o trabalho ou com o chão. O contacto accidental pode provocar sobreaquecimento e criar perigo de incêndio.
- 6.d. Não aquecer, cortar ou soldar tanques, tambores ou recipientes até que tenham sido tomadas todas as medidas adequadas para não causar vapores tóxicos ou inflamáveis devido às substâncias que se encontram no interior. Podem provocar uma explosão mesmo que tenham sido "limpos". Para mais informações, adquira o guia "Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances", AWS F4.1 da American Welding Society (ver endereço em páginas anteriores).
- 6.e. Ventilar moldes ou peças ocas antes de aquecer, cortar ou soldar. Podem explodir.
- 6.f. O arco de soldadura emana chispas e respingos. Use vestuário de proteção sem óleo, tais como luvas de cabedal, camisa grossa, calças sem elásticos, botas de cano e boné na cabeça. Quando estiver a soldar numa posição irregular ou em espaços fechados use tampões nos ouvidos. Quando estiver numa área de trabalho de soldadura use sempre óculos de proteção com protetores laterais.
- 6.g. Ligue o cabo de trabalho ao trabalho na zona de soldadura da forma mais prática possível. Os cabos de trabalho ligados ao quadro do edifício ou a outros locais longe da área de trabalho de soldadura aumentam a possibilidade de a corrente de soldadura passar por correntes elevatórias, cabos de guias ou por outros circuitos. Isto pode causar perigo de incêndio ou de sobreaquecimento em correntes elevatórias ou cabos até que se avariem.
- 6.h. Ver também 1.c.
- 6.i. Ler e seguir as instruções contidas em NFPA 51B "Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting and Other Hot Work", disponível em NFPA, 1 Batterymarch Park, PO box 9101, Quincy, MA 022690-9101.
- 6.j. Não use fontes de energia de soldadura para descongelar tubos.



SE DANIFICADO, O CILINDRO PODE EXPLODIR.



- 7.a. Utilize apenas cilindros de gás comprimido que contenham o gás de proteção adequado para o processo utilizado e os redutores apropriados e específicos para o gás e pressão utilizados. Todas as mangueiras, acessórios, etc. devem ser adequados para a aplicação e mantidos em bom estado de conservação.
- 7.b. Mantenha sempre os cilindros na vertical e devidamente presos a um suporte com rodas ou fixo.
- 7.c. Os cilindros devem estar localizados:
 - afastados de locais onde possam estar sujeitos a danos físicos.
 - a uma distância segura do arco de soldadura, de trabalhos de corte ou outros que possam representar uma fonte de calor, chispas ou chamas.
- 7.d. Nunca permitir o contacto entre o eletrodo, o suporte do eletrodo ou qualquer outro componente eletricamente "carregado" e o cilindro.
- 7.e. Ao abrir a válvula do cilindro, mantenha o seu rosto e cabeça afastados do local.
- 7.f. Sempre que o cilindro não estiver a ser utilizado ou ligado, deve ter a válvula tapada com uma tampa de proteção apertada à mão.
- 7.g. Leia e siga as instruções sobre cilindros de gás comprimido e respetivo equipamento e a publicação CGA sobre P-1, "Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders," disponibilizada pela associação do sector Compressed Gas Association - 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA 22202.



EQUIPAMENTOS ELÉTRICOS.



- 8.a. Antes de começar a utilizar o equipamento, desligue a alimentação no interruptor do quadro elétrico.
- 8.b. Instale o equipamento cumprindo todas normas locais e as recomendações do fabricante de acordo com a autoridade norte-americana do sector, U.S. National Electrical Code.
- 8.c. Ligue o equipamento a uma tomada terra de acordo com as recomendações do fabricante e as normas da autoridade norte-americana do sector, U.S. National Electrical Code.

Para mais informações, consulte
<http://www.lincolnelectric.com/safety>.



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



Welding Safety Interactive Web Guide for
 mobile devices (para dispositivos móveis)

ÍNDICE

	Página
AVISOS DE SEGURANÇA – LER ANTES DE UTILIZAR	2
Segurança em soldadura com arco.....	2
Avisos regulamentares de segurança para fontes elétricas e alimentação de cabos.....	3 a 6
Índice	7
Precauções e limites	8
Secção sobre o respirador automático de purificação do ar	8
Especificações do respirador	8
Funcionamento da bateria	9
Instalação da bateria	10
Instalação do filtro	11
Instalação do tubo de respiração	12
Instalação da correia do ombro	13
Controlos do respirador	14
Funcionamento do alarme de fluxo de ar	15
Controlo do fluxo de ar	16
Preparar a utilização.....	17
Procedimento de colocação do respirador	18
Manutenção e armazenamento do respirador.....	18
Guia de resolução de problemas do respirador	19
Secção sobre a máscara com auto-escurecimento	20
Informação sobre capacete/lentes	20
Especificações das lentes de auto-escurecimento.....	21
Instruções de funcionamento da máscara de soldadura	22
Funcionamento/características do cartucho	23
Tabela de orientação para tonalidades	24
Substituição do cartucho e das lentes	25
Guia para resolução de problemas do cartucho da máscara	26
Informação sobre a garantia da máscara.....	27
Peças suplentes da máscara	27
Acessórios opcionais.....	27
Garantia	28
Peças suplentes.....	28, 29

MÁSCARA DE PROTEÇÃO PARA SOLDADOR VIKING PAPR 3350

PRECAUÇÕES E LIMITES

- A – Não se destina a ser utilizado em atmosferas com menos de 19,5% de oxigénio.
- B – Não se destina a ser utilizado em atmosferas perigosas para a saúde ou que representem perigo de morte.
- C – Não exceder as concentrações de utilização máximas estabelecidas normas regulamentares.
- F – Não utilizar respiradores automáticos de purificação do ar se o fluxo de ar for inferior a 4cfm (115lpm) para viseiras apertadas ou inferior a 6cfm (170 lpm) para capuz ou máscaras.
- I – Contém componentes elétricos que podem provocar ignição em atmosferas inflamáveis ou explosivas.
- J – A não utilização adequada e falha de manutenção apropriada deste produto pode causar danos físicos ou morte.
- L – Siga as instruções de utilização do fabricante para mudar cartuchos, recipientes e/ou filtros.
- M – Todos os respiradores aprovados serão selecionados, instalados, utilizados e sujeitos a manutenção de acordo com o estabelecido por MSHA, OSHA e outras regulamentações em vigor.
- N – Nunca substitua, modifique, adicione ou omita qualquer componente. Utilize apenas e exatamente as peças suplenes na configuração especificada pelo fabricante.
- O – Consulte o Manual do Utilizador, e/ou os manuais de manutenção para se informar como utilizar e efetuar a manutenção destes respiradores.
- P – Não avalie respiradores para utilização como máscara cirúrgica.
- S – Aplicam-se limites relativamente a utilizações específicas e instruções de utilização especiais ou em casos críticos. Antes de instalar consulte o Manual do Utilizador.

ESPECIFICAÇÕES - SECÇÃO DO RESPIRADOR COM PURIFICAÇÃO AUTOMÁTICA DO AR

Dimensões da unidade de ventilação	8" W x 7.5" T x 3" D (203 x 191 x 76mm)
Peso da unidade de ventilação (incluindo bateria, correia e filtros)	47 oz. (1338g)
Peso da unidade da máscara	32 oz. (899g)
Fluxo de ar	Velocidade reduzida: 170+lpn (6+cfm) Velocidade alta: 210+lpn (7.4+cfm)
Temperatura de funcionamento	23°F to 131°F (-5° to 55°C)
Temperatura de armazenamento	23°F to 131°F (-5° to 55°C)
Humidade de armazenamento	<80%
Tipo de bateria	Li-ion (Recarregável)
Tempo de carregamento da bateria	aproximadamente 3 horas
Vida da bateria	Aproximadamente 500 carregamentos
Dimensão da correia(3)	29 to 52 polegadas (736 to 1321mm)
Conformidade da máscara	ANSI Z87.1-2010, CSA Z94.3, CE EN 379
Aprovação do respirador (1)	NIOSH 42 cfr 84 Respirador automático de purificação do ar (PAPR)
Fator de Proteção Atribuído (2)	25

(1) Consultar dos componentes no final deste manual para a configuração do respirador.

(2) APF=25 para colocação solta do respirador automático de purificação do ar de acordo com OSHA 3352-02 2009, se a entidade empregadora implementar um programa eficaz e contínuo de acordo com a norma de proteção respiratória Respiratory Protection Standard (29 CFR 1910.134).

(3) A dimensão máxima da correia é 60 polegadas (1524 m) com um acessório extensor de correia (consultar Peças Suplenes, no final deste manual)

FUNCIONAMENTO DA BATERIA



AVISO IMPORTANTE

Segurança da bateria

- Mantenha a bateria longe de chamas ou calor pois tal pode causar perigo de explosão e provocar sérios danos físicos ou morte.
- A bateria só pode ser carregada no carregador Li-ion fornecido com o equipamento. Carregar em espaços abertos e bem arejados.
- Este carregador destina-se apenas a ser utilizado em espaços interiores.
- Não deixe a bateria em contacto com humidade.
- Não tente desmontar ou reparar a bateria. As baterias Li-ion não têm manutenção.
- Descarte da bateria – a bateria tem de ser descartada em recipientes adequados ou para o lixo reciclável apropriado.

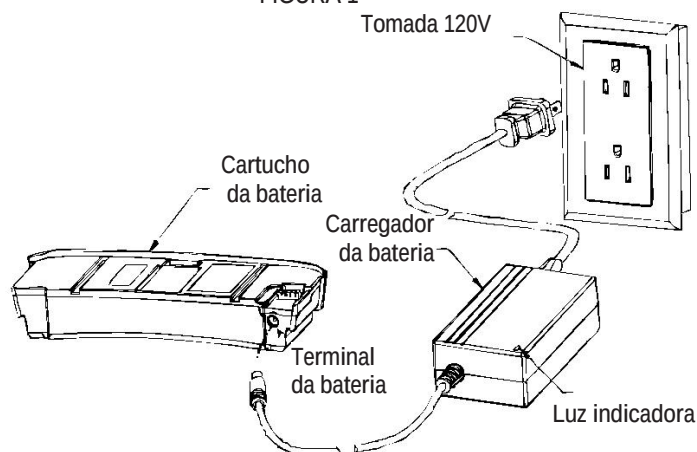
Carregamento do cartucho da bateria

- Carregue a bateria antes da primeira utilização ou se esta não tiver sido utilizada durante uma semana. Carregue sempre a bateria antes de ficar completamente descarregada.
- As baterias que não forem usadas têm de ser carregadas pelo menos uma vez por ano.

Retire o cartucho da bateria da unidade de ventilação. Use adaptador de tomada Europeia, se necessário. Ligue o cabo de alimentação ao terminal da bateria. Ligue o carregador a uma tomada de 120V. O cartucho da bateria não tem de estar completamente descarregado antes de proceder ao carregamento.

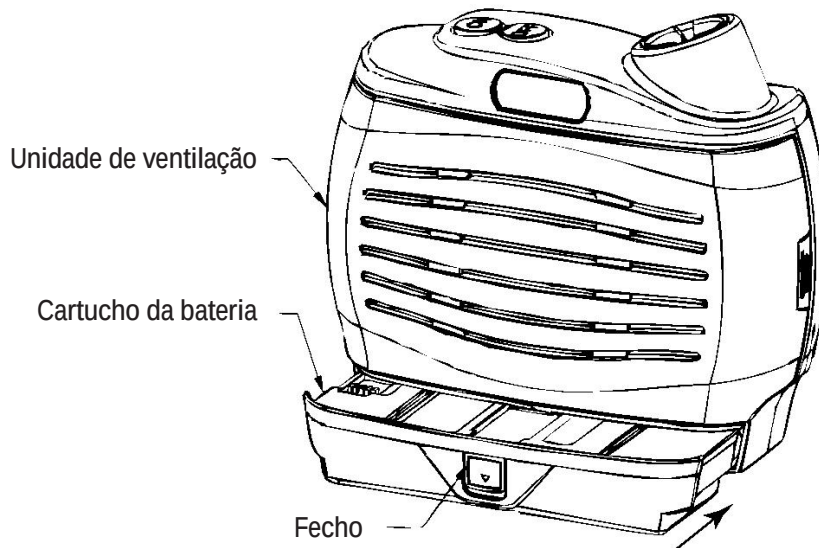
Quando o cartucho da bateria estiver a carregar, aparece a luz indicadora vermelha. Quando o cartucho da bateria estiver completamente carregado, a luz indicadora aparece a verde indicando ao utilizador que a bateria está totalmente carregada (o tempo aproximado para o carregamento é, geralmente, 3 horas). Apesar de se poder deixar o cartucho da bateria ligado ao carregador, aconselha-se desligá-lo assim que esteja completamente carregado.

FIGURA 1



Instalação do cartucho da bateria

FIGURA 2



Deslize o cartucho da bateria pela abertura abaixo da tampa do filtro empurrando-o para o interior da unidade de ventilação até ouvir o estalido indicador que o cartucho se encontra na posição correta. É muito importante que o cartucho seja colocado em posição correta, ficando bem seguro na unidade e sem perigo de deslizar causando inconvenientes falhas de funcionamento durante a utilização.

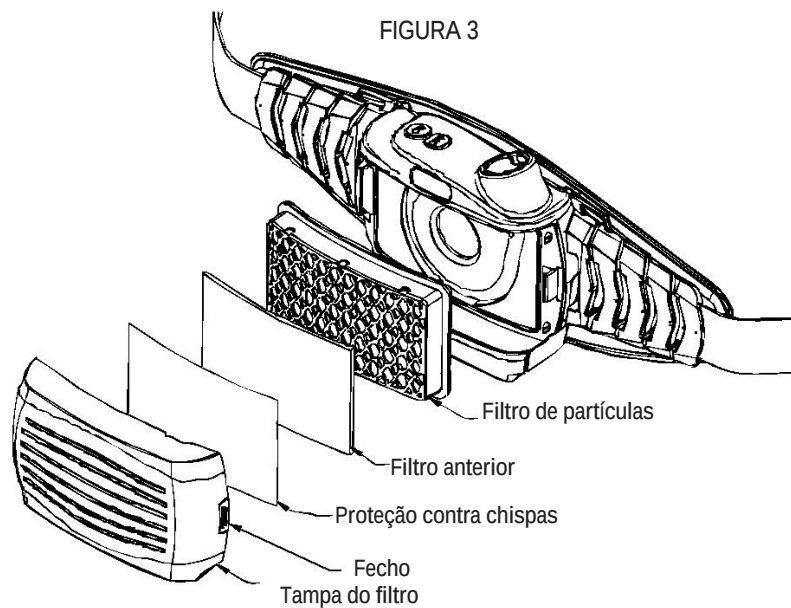
Para retirar o cartucho da bateria, basta empurrar o fecho para baixo e largar, fazendo deslizar o cartucho para fora da unidade de ventilação.

INSTALAÇÃO DO FILTRO

**AVISO IMPORTANTE**

Sobre a segurança do filtro

- Não utilizar o respirador sem ter instalado a proteção contra chispas, o filtro anterior e o filtro de partículas HE (HEPA) adequado. A aprovação deste respirador PAPR é válida apenas com a proteção contra chispas, o filtro anterior e o filtro de partículas HE instalados. A utilização do respirador sem qualquer destes componentes não cumpre os requisitos da aprovação e pode ser prejudicial à saúde.
- Substituir os filtros de ar sempre que se encontrem danificados ou obstruídos. NÃO lavar, limpar com ar comprimido ou reutilizar os filtros de ar sujos.
- Substituir apenas com os filtros suplentes especificados neste manual. A utilização de outro tipo de filtros viola o cumprimento da aprovação para este respirador. Consultar dos componentes no final deste manual para a configuração do respirador.



Instale a proteção contra chispas, o filtro anterior e o filtro de partículas na tampa do filtro exatamente como se mostra na figura.

Instale o conjunto de filtros instalados na tampa e na unidade de ventilação prendendo os ganchos da tampa do filtro com os da unidade de respiração e gire a peça para fechar. Posicione a parte da tampa empurrando-a até ouvir o estalido no fecho para que todo o conjunto fique bem preso. Certifique-se que a tampa com os filtros e a unidade de respiração estão bem montados e seguros. Inspeccione o lado do fecho na tampa e o lado oposto para verificar se a tampa do filtro está bem segura.

Para substituir o filtro, empurre o fecho para abrir a tampa do filtro e proceda à substituição como indicado na figura 3. Consultar dos componentes no final deste manual para saber quais os filtros adequados para este respirador.

INSTALAÇÃO DO TUBO DE RESPIRAÇÃO

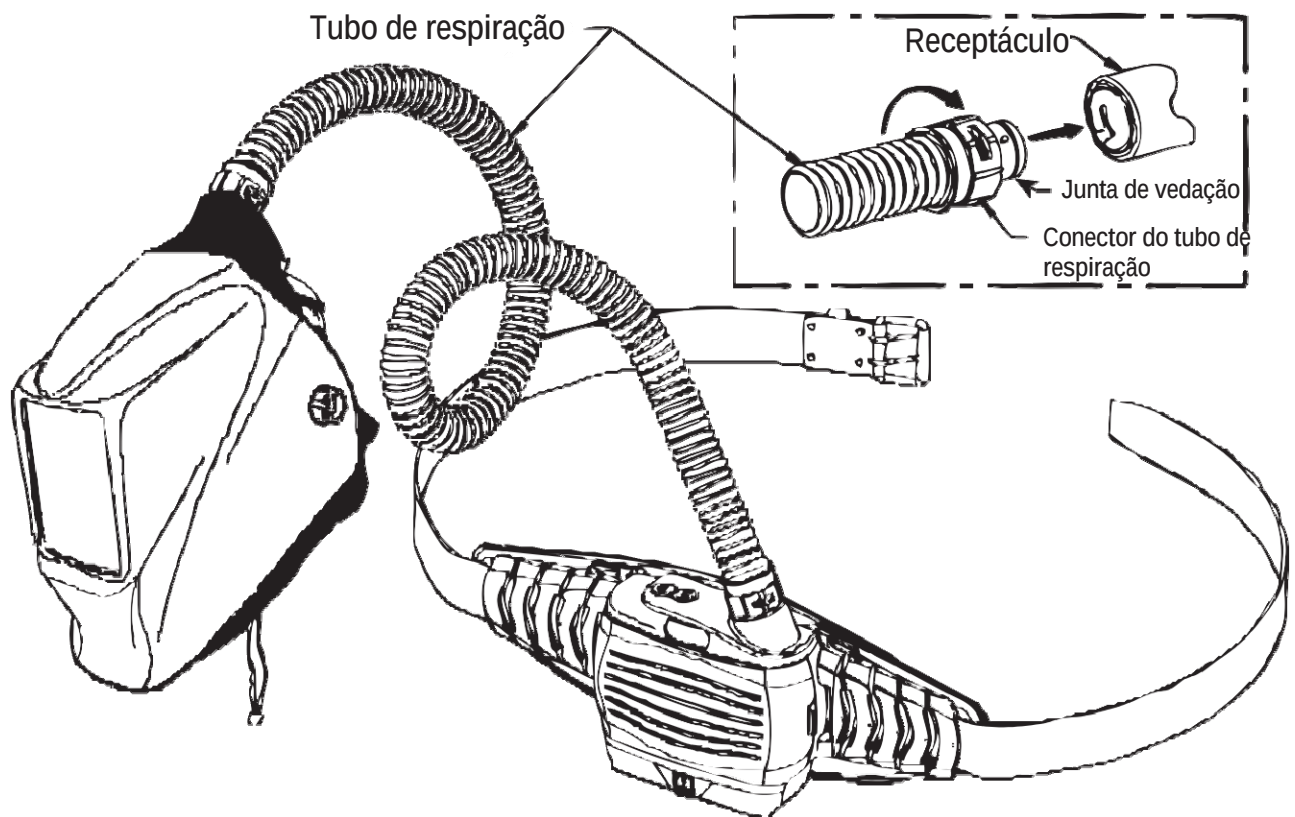


AVISO IMPORTANTE

Sobre a segurança do tubo de respiração

- Certifique-se que o tubo se encontra bem instalado e que ar não filtrado não possa entrar na máscara.
- Certifique-se que a junta de vedação não apresenta sinais de cortes ou rasgões e que se encontra devidamente instalada no tubo conector. Se a junta de vedação estiver danificada, substitua-a.
- Não usar o respirador sem a junta de vedação.

FIGURA 4



Ligar o tubo de respiração à unidade de respiração

Alinhar os pinos do conector do tubo com as ranhuras da unidade de respiração. Inserir o conector na unidade de respiração tanto quanto possível e girar o conector 1/8 de volta no sentido dos ponteiros do relógio para prender esta extremidade do tubo de respiração.

Conectar o tubo de respiração à máscara

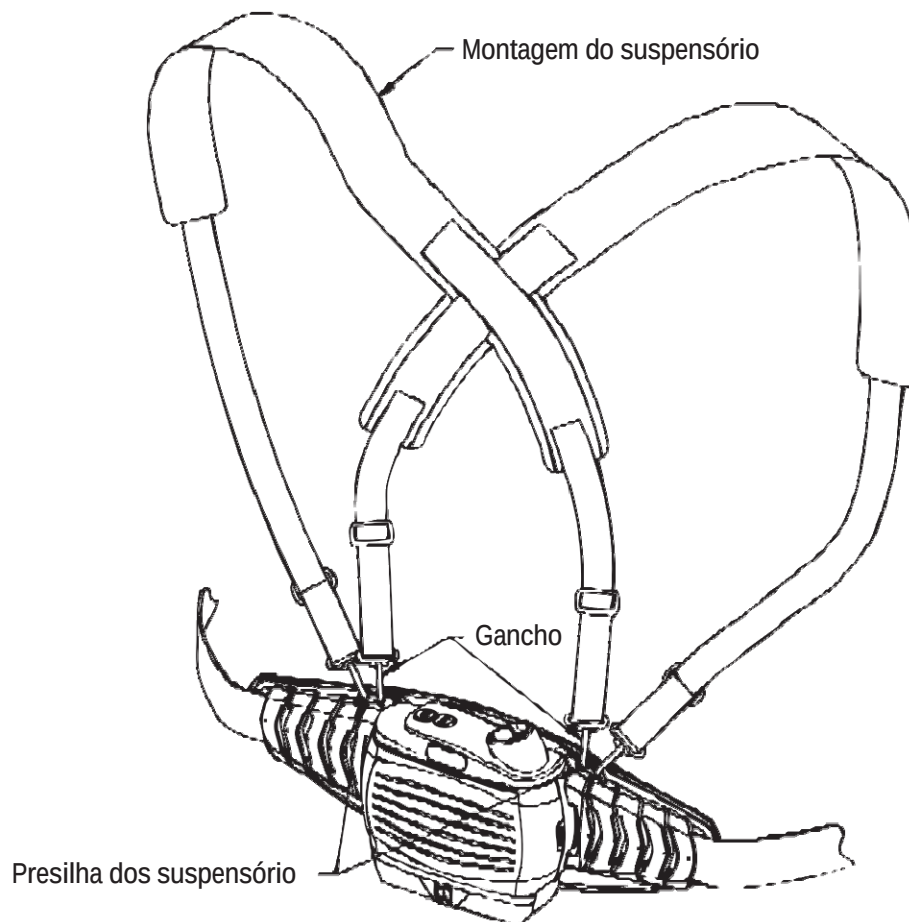
Alinhar os pinos do conector do tubo com as ranhuras no receptáculo da máscara. Inserir o conector no receptáculo da máscara tanto quanto possível e girar o conector 1/8 de volta no sentido dos ponteiros do relógio para prender esta extremidade do tubo de respiração. Se o tubo estiver torcido, desaperte uma das extremidades do tubo de respiração. Destorça o tubo e volte a apertar.

Para desapertar o tubo de respiração, girar o conector 1/8 de volta no sentido contrário aos ponteiros do relógio e puxar o conector para o libertar da máscara e da unidade de respiração.

INSTALAÇÃO DO SUSPENSÓRIO

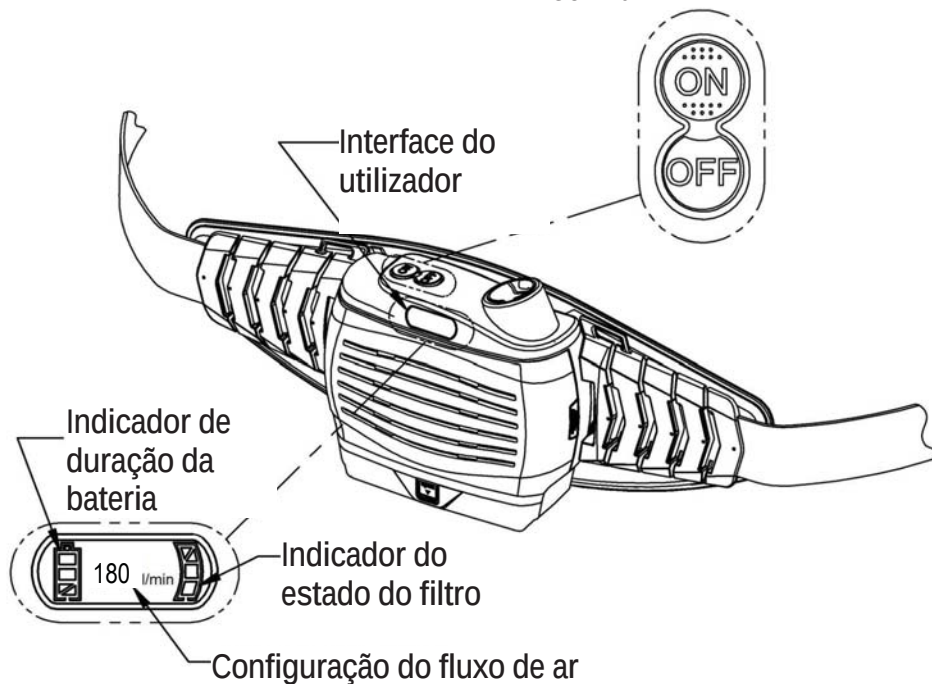
Apertar os ganchos (4 no total) do suspensório nas presilhas da cinta, como indicado na figura.

FIGURA 5



CONTROLOS DO RESPIRADOR

FIGURA 6

**AVISO IMPORTANTE****Utilização do respirador**

- Afaste-se imediatamente da área de trabalho se o alarme soar ou a unidade de respiração começar a vibrar. Não retire o respirador até se encontrar numa zona segura.

Iniciar o funcionamento do respirador

Carregar no botão ON durante 1 a 2 segundos para ativar a unidade de respiração. Ouve-se um som e o interface do utilizador acende-se. A unidade de respiração parte sempre com a configuração de fluxo de ar baixa (180 lpm). Carregando novamente no botão ON aumenta a configuração do fluxo de ar (210 lpm). A configuração do fluxo de ar aparece no interface do utilizador.

Parar o respirador

Carregar no botão OFF durante 2 segundos até que a unidade de respiração páre. Ao carregar no botão OFF, ouve-se um breve sinal acústico indicando que o botão OFF foi premido. Quando a unidade de respiração estiver desligada, o sinal acústico pára e o interface do utilizador apaga-se.

Indicador do nível da bateria

Este indicador fornece ao utilizador uma estimativa da duração da bateria ainda disponível. Três barras completas no visor indicam que a bateria se encontra totalmente carregada.

Indicador do estado do filtro

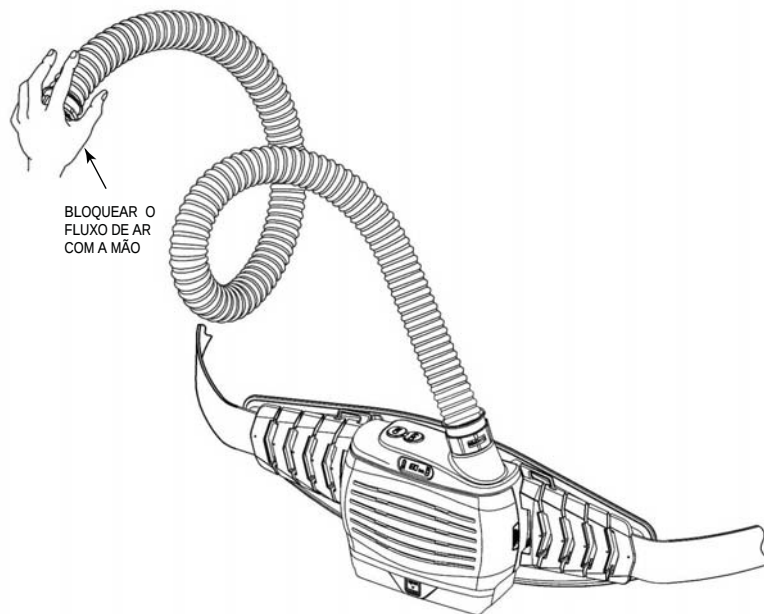
Este indicador fornece ao utilizador uma estimativa da duração do filtro. Três barras completas no visor indicam que o filtro tem de ser mudado. Nenhuma barra completa no visor indica que o filtro de partículas se encontra limpo. À medida que as barras vão aparecendo por o filtro se encontrar com partículas deve esperar-se uma redução da duração da bateria. Utilizar o respirador com o indicador do filtro indicando que este se encontra cheio reduz a duração/funcionamento da bateria.

FUNCIONAMENTO DO ALARME DO FLUXO DE AR

Alarme do fluxo de ar

- O sistema de controlo da unidade de respiração mantém o rácio de fluxo de ar constante durante todo o funcionamento. Se o alarme do fluxo de ar for ativado, o filtro pode ter de ser substituído e/ou o tubo de respiração encontra-se bloqueado.

FIGURA 7



- Antes de utilizar o respirador, deve-se sempre testar o alarme do fluxo de ar.
- Afaste-se imediatamente da área de trabalho se o alarme soar ou a unidade de respiração começar a vibrar. Não retire o respirador até se encontrar numa zona segura.

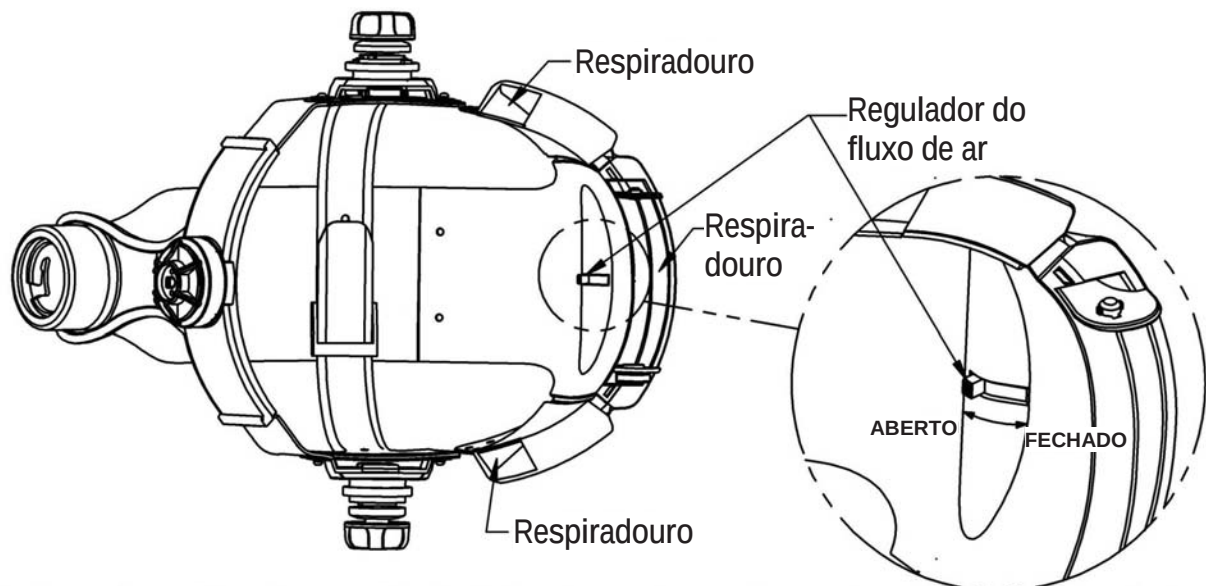
Testar o alarme do fluxo de ar

Retirar o tubo de respiração da máscara. Ligar a unidade de respiração e, com a mão, tapar a extremidade do tubo de respiração, como indicado na figura. Manter a mão na extremidade do tubo, como indicado, até que o alarme soe e a unidade de respiração comece a vibrar (aproximadamente 15 a 30 segundos).

Se o alarme não for ativado, dirija-se imediatamente para um local seguro e devolva a unidade para reparação.

REGULADOR DO FLUXO DE AR

FIGURA 8



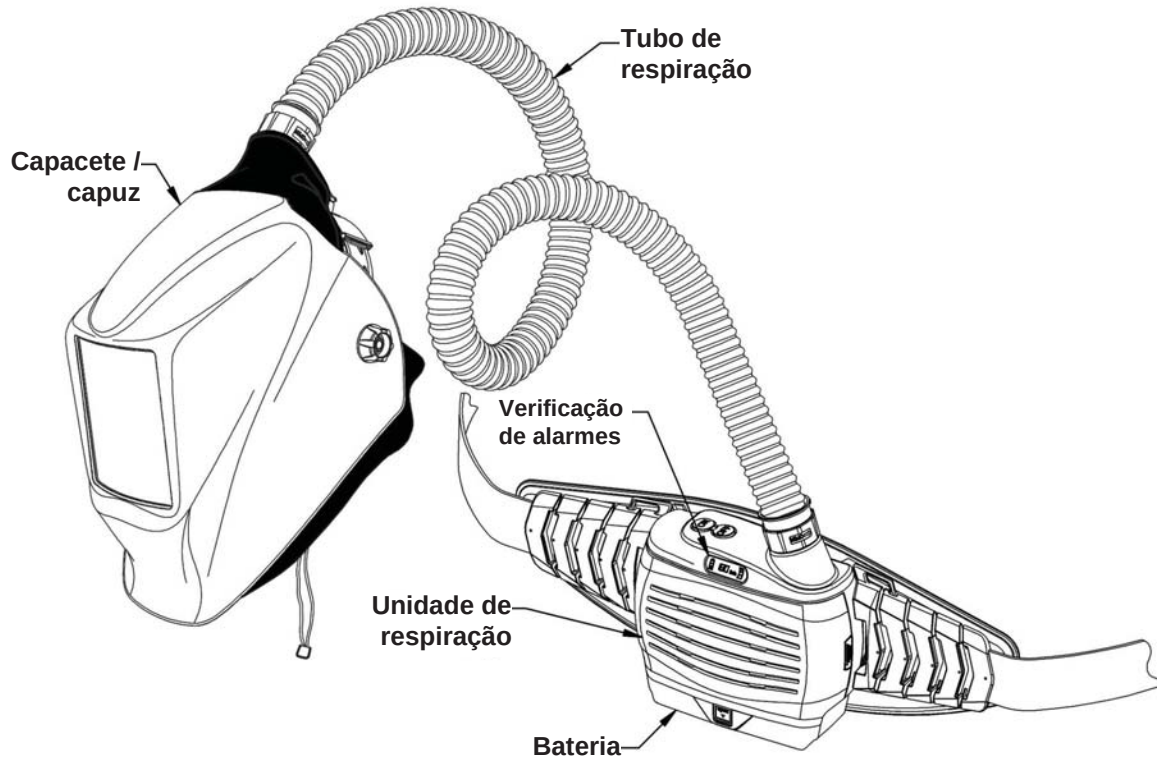
Vista da parte inferior do equipamento para colocação na cabeça sem a parte externa,

Regular o fluxo de ar como se mostra na imagem. O regulador de fluxo de ar permite que o ar seja distribuído pelos 3 respiradouros (na posição aberto) ou desligar a passagem do ar (na posição fechado) no respiradouro da testa permitindo que maior fluxo de ar seja distribuído pelos respiradouros laterais. O regulador também pode ser ajustado reduzir a quantidade de ar a passar pelo respiradouro da testa. Isto permite ao utilizador ajustar a quantidade de ar a passar pelos respiradouros proporcionando maior conforto. Por defeito, o regulador do respirador encontra-se aberto para que o ar seja distribuído por todos os respiradouros.

NOTA: A regulação do regulador de fluxo de ar não afeta adversamente a proteção respiratória.

PREPARAR A UTILIZAÇÃO

FIGURA 9



Antes de utilizar o respirador – verifique os seguintes componentes

1. Unidade de respiração
 - Verifique se o filtro de ar é o adequado para a utilização e o indicado na aprovação para este respirador. Verifique se a proteção contra chispas, o filtro anterior e o filtro de partículas se encontram devidamente instalados e com os fechos presos.
2. Tubo de respiração
 - Certifique-se que o tubo se encontra em bom estado e devidamente conectado à unidade de respiração e à máscara.
3. Bateria
 - Verifique se a conexão com a unidade de respiração é segura e se a bateria se encontra totalmente carregada.
4. Fluxo de ar / alarme de fluxo de ar
 - Ligue a unidade de respiração e verifique que o rácio de fluxo de ar se mantém verificando a ativação do alarme de fluxo de ar. Faça o teste para verificar o fluxo de ar (consultar o procedimento na página 15).
5. Capacete / capuz
 - Verifique se a máscara apresenta quaisquer danos e se necessário, substitua-a. Se a unidade de respiração não estiver a passar ar para a máscara, consulte o guia de resolução de problemas (página 15).

PROCEDIMENTO DE COLOCAÇÃO DO RESPIRADOR



AVISO IMPORTANTE

Sobre a segurança do respirador

- Não entre numa zona perigosa até ter a certeza que o respirador se encontra a funcionar corretamente e esteja devidamente colocado.
- Abandone imediatamente um local contaminado se o alarme soar ou se a unidade de respiração vibrar. Retire o equipamento apenas quando se encontrar num local seguro.
- Para assegurar a proteção respiratória é aconselhável que, antes da utilização, o utilizador pratique como colocar e usar o respirador.
- Não usar o respirador automático de purificação de ar sem todos os filtros instalados ou com a unidade de respiração desligada, pois dentro da máscara podem acumular-se níveis perigosos de oxigénio e de dióxido de carbono.

Colocar o respirador

NOTA: Assegure-se que foram realizados todos os procedimentos de pré-instalação foram realizados.

1. Coloque a unidade de respiração nas costas, na zona lombar, com o tubo para cima. Passe os braços pelo suspensório, por cima dos ombros e o cinto em torno da cintura. Ajuste o suspensório e o cinto de forma a que a unidade respiratória fique devidamente apoiada na zona lombar.
2. Ligue a unidade respiratória premindo o botão ON. Ajuste o rácio de fluxo de ar.
3. Ligue o tubo à máscara. Coloque a máscara e ajuste-a de forma a que encaixe confortavelmente na cabeça. Aperte o cordão da cobertura do rosto para assegurar que a máscara se encontra bem apertada sobre a cabeça.

Retirar o respirador

NOTA: Abandone o local contaminado antes de retirar a máscara e a unidade de respiração.

1. Tire a máscara e desconecte o tubo da máscara.
2. Desligue a unidade de respiração premindo o botão OFF.
3. Desaperte o cinto, tire o suspensório e a unidade de respiração das costas.

Após a utilização, os componentes do respirador têm de ser limpos, inspeccionados e preparados para a próxima utilização (carregar a bateria).



AVISO IMPORTANTE

MANUTENÇÃO E ARMAZENAMENTO DO RESPIRADOR

- Substituir os filtros de ar danificados ou sujos. Os filtros não podem ser lavados nem limpos com ar comprimido. Nunca reutilize um filtro sujo.
- Nunca utilize solventes ou líquidos de limpeza abrasivos para limpar o respirador. Mantenha a unidade de respiração fora do contacto com água ou outros líquidos.

Guarde registos exatos sobre a substituição de filtros e a manutenção do respirador.

Os componentes do respirador devem ser limpos após cada utilização. Para limpar todas as superfícies exteriores da unidade de respiração utilize um pano macio humedecido numa solução de água e detergente suave. Deixe secar.

Fatores como a utilização do equipamento e níveis de contaminação da zona de trabalho podem afetar a duração dos filtros. Substituir os filtros se o fluxo de ar for reduzido e de acordo com o plano de mudança de filtros estabelecido pelo Diretor de Segurança e pelo responsável de Higiene Industrial.

A inspeção da unidade e do tubo de respiração após cada utilização constitui uma boa prática. Substituir o tubo de respiração se este estiver danificado ou se o seu interior estiver sujo.

Se o respirador não for utilizado por um longo período de tempo, deve ser guardado em local limpo, seco, fresco sem o filtro nem a bateria colocados na unidade de respiração.

MÁSCARA DE PROTEÇÃO PARA SOLDADOR VIKING PAPR 3350

GUIA DE RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS NO RESPIRADOR

PROBLEMAS (SINTOMAS)	POSSÍVEIS CAUSAS	AÇÃO RECOMENDADA
Não há fluxo de ar da unidade de respiração para a máscara.	1. Unidade de respiração não está ligada (ON). 2. Bateria sem carga. 3. A ligação da bateria não foi estabelecida. 4. Tubo de respiração bloqueado.	1. Premir o botão ON. 2. Carregar a bateria. 3. Verificar se o cartucho da bateria se encontra bem preso na unidade de respiração. 4. Desobstruir a entrada da unidade de respiração e/ou o tubo.
Insuficiência no fluxo de ar da unidade de respiração para a máscara.	1. As ligações do tubo de respiração não estão bem apertadas. 2. Filtro obstruído.	1. Verificar as ligações do tubo de respiração na unidade de respiração e na máscara. 2. Substituir o filtro.
Alarme do fluxo de ar reduzido (acústico e vibratório).	1. O tubo de respiração encontra-se bloqueado. 2. A entrada do filtro está tapada. 3. Filtro obstruído.	1. Desobstruir a entrada da unidade de respiração e/ou o tubo. 2. Certifique-se que a entrada para o filtro não se encontra obstruída. 3. Substituir o filtro.
Alarme da bateria (acústico e vibratório).	1. Bateria fraca.	1. Mudar ou substituir a bateria, como requerido.
O utilizador deteta cheiros ou gostos de contaminantes ou sente irritação nos olhos ou na garganta.	1. O respirador não é adequado à utilização. 2. As ligações estão folgadas e permitem a entrada de ar dentro da unidade de respiração. 3. Filtro	1. Consulte o responsável pela Higiene Industrial ou o diretor de segurança sobre qual o equipamento adequado para o ambiente de trabalho em questão. 2. Verifique as ligações à unidade de respiração e à máscara. 3. Abandone o local ainda com o respirador colocado. Verifique o filtro e, se necessário, substitua-o.
O tempo de funcionamento da bateria é muito reduzido.	1. Carregamento inadequado. 2. Filtro obstruído. 3. Bateria avariada.	1. Carregar completamente a bateria. 2. Substituir o filtro. 3. Substituir por uma bateria nova.
O motor funciona mais "depressa do que é normal" (aumento do volume do ruído).	1. O filtro está a ficar obstruído.	1. Substituir o filtro de ar e os filtro anterior, como requerido.

SECÇÃO DE AUTO-ESCURECIMENTO NA MÁSCARA

INFORMAÇÃO SOBRE MÁSCARA/LENTE

Ao ligar o arco, a lente de auto-escurecimento desta máscara de soldadura muda automaticamente de uma tonalidade mais clara (tonalidade 3.5) para uma mais escura (5-13).

A lente volta automaticamente à tonalidade mais clara quando o arco é desligado. Antes de iniciar a soldadura ajuste a lente de acordo com o tipo de soldadura que vai realizar de acordo como a tabela de orientação para tonalidades. (ver página 20) Ajustar também a configuração de sensibilidade de acordo com a utilização/local da soldadura.

Esta máscara de soldadura com auto-escurecimento destina-se a utilizações de soldadura MIG/MAG, TIG, MMA, soldadura e corte a plasma e arco de carbono.

A lente de auto-escurecimento fornece proteção contra a radiação prejudicial UV/IR, tanto nas tonalidades clara como mais escuras. Independentemente da configuração de tonalidade da lente, a proteção contra radiação UV/IR está sempre presente.

A lente de auto-escurecimento dispõe de quatro sensores para detetar a luz do arco de soldadura fazendo com a lente escureça de acordo com a tonalidade selecionada.

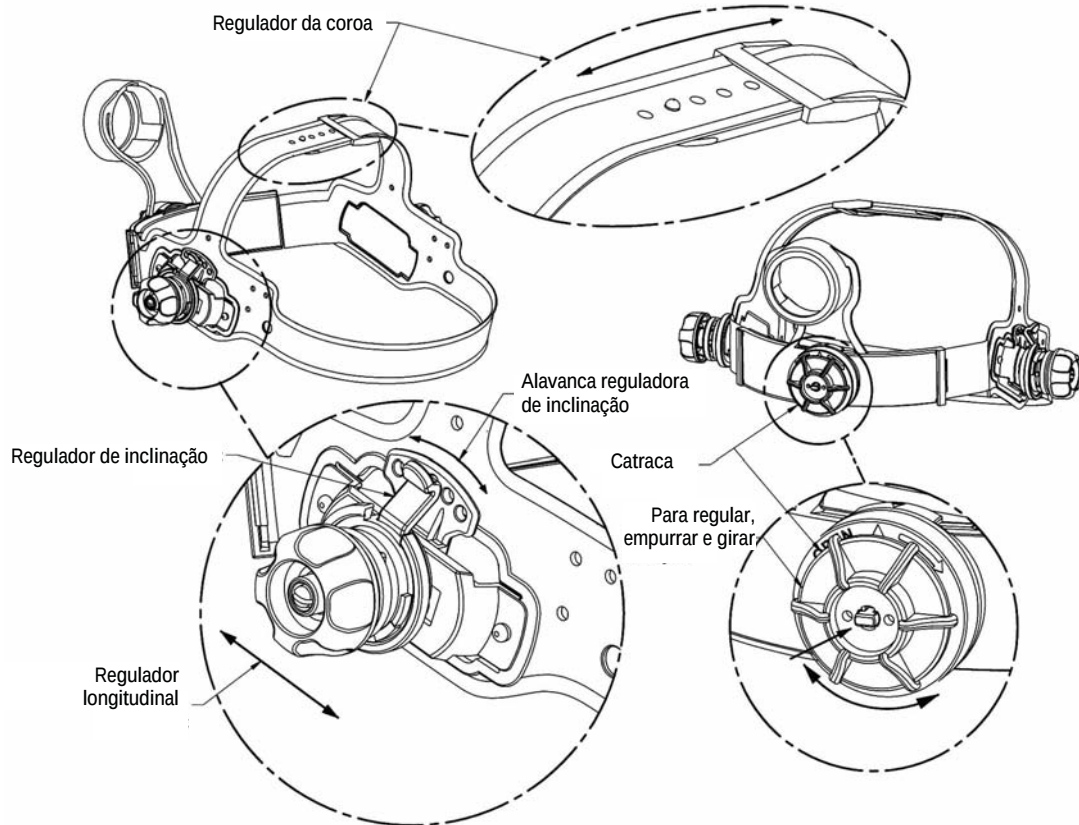
- Não utilizar solventes ou detergentes abrasivos.
- Manter os sensores e a célula fotovoltaica limpos.
- A lente deve ser imediatamente substituída se estiver salpicada ou suja.
- Utilizar apenas peças especificadas neste manual.
- Não utilize a máscara sem que as lentes internas e externas estejam devidamente instaladas.
- Não utilize as lentes de auto-escurecimento se danificadas por impacto, vibração ou pressão.

ESPECIFICAÇÕES DAS LENTES DE AUTO-ESCURECIMENTO

Classe ótica	1/1/1/1 (de acordo com EN 379)
Área de visão LCD	95 x 85mm (3.74 x 3.34 in.)
Dimensão do cartucho	114 x 133mm (4.50 x 5.25 in.)
Proteção UV/IR	constante até DIN16
Sensores do arco	4
Tonalidade clara	DIN3.5
Tonalidades durante a soldadura	DIN5 - DIN13
Controlo de tonalidade	Botão rotativo – totalmente regulável
Alimentação	Fotovoltaica – com bateria
Aviso de bateria fraca	Luz vermelha
Bateria	CR2450 Lítio (1 obrigatório)
Ligar/Desligar (On/Off)	Totalmente automático
Velocidade de comutação claro > escuro	0,00004 s (1/25,000 sec.)
Velocidade de comutação escuro > claro	0,1s (curto) a 1s (longo)
Controlo de sensibilidade	Variável e Rebarba
Rácio TIG	DC ≥ 2 amps, AC ≥ 2 amps,
Temperatura em funcionamento (máscara)	14°F a 131°F (-10°C a 55°C)
Temperatura de armazenamento (máscara)	-4°F a 158°F (-20°C a 70°C)
Conformidade da máscara	ANSI Z87.1-2010/CSA Z94.3/CE EN 379

INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO DA MÁSCARA

FIGURA 10



NOTA: Para maior clareza deste esquema, a câmara de ar e a bandana não estão aqui representadas

AJUSTE DO ACESSÓRIO DA CABEÇA

AJUSTAR DE ACORDO COM O TAMANHO DA CABEÇA: O ajuste na cabeça é feito empurrando a catraca e girando-a até se encontrar na medida adequada para a cabeça. A catraca está localizada na parte de trás da máscara.

AJUSTE DO ACESSÓRIO NA COROA: O ajuste do acessório na coroa é feito regulando a fita superior do acessório para uma posição confortável e prendendo bem o gancho no orifício.

INCLINAÇÃO: O regulador da inclinação situa-se na parte lateral da máscara. Soltar o manípulo de retenção localizado no lado direito da máscara e empurrar a extremidade superior da alavanca reguladora para fora até que a tabulação da alavanca se liberte da ranhura. De seguida, rodar a alavanca para a frente ou para trás para conseguir a posição desejada. A tabulação tem de ficar presa numa ranhura para fixar a posição correta. Apertar o manípulo de retenção direito para terminar esta regulação.

REGULADOR LONGITUDINAL: Regula a distância entre o rosto do utilizador e as lentes. Para regular, desapertar os manípulos de retenção exteriores e deslizar o acessório da cabeça para a frente ou para trás até à posição desejada e voltar a apertar.

NOTA: Para um funcionamento adequado, certifique-se que ambos os lados do regulador longitudinal estão na mesma posição.

FUNCIONAMENTO E CARACTERÍSTICAS DO CARTUCHO

Controlo de variação de tonalidades

A tonalidade pode ser regulada de 5 a 8 e de 9 a 13 dependendo do processo ou da aplicação da soldadura (ver a tabela sobre seleção de tonalidades das lentes na página 20). Através do interruptor de tonalidade regula-se o nível de tonalidade adequado. De seguida, usar o botão rotativo escala da tonalidade para selecionar a tonalidade pretendida. O interruptor de tonalidade e o botão rotativo de escala estão localizados na lente de auto-escurecimento, como mostra a figura 11.

Teste

Antes de começar a soldar, carregue no botão Test para visualizar qual a tonalidade selecionada. Ao soltar o botão o ecrã de visualização volta automaticamente à tonalidade mais clara (tonalidade 3.5).

Sensibilidade

Regule a sensibilidade da luz no botão SENSITIVITY movendo-o para a direita ou para a esquerda, como mostra a figura. Ao mover o botão completamente para a esquerda a configuração é elevada - HI. Quando a máscara for utilizada com muita luz ambiente ou na proximidade de outra máquina de soldadura, obtém-se melhor desempenho com uma configuração mais baixa, movendo o botão para a direita reduzindo a sensibilidade. O modo Grind (rebarba) pode ser selecionado movendo o botão de sensibilidade completamente para o lado direito até se ouvir um estalido. O modo Grind (rebarba) destina-se apenas a alisamento ou acerto e não para soldadura

Manípulo retardador (DELAY)

Este controlo destina-se a proteger os olhos do soldador dos fortes raios residuais após a soldadura. No botão DELAY pode variar o tempo de comutação de escuro para claro entre 0,1 segundo (curto)(S) para 1 segundo (longo)(L).

A configuração L (longo) é recomendada em aplicações com elevada amperagem onde a poça de solda ainda fica muito intensa depois do arco de soldadura já estar desligado e para situações em que a lente possa ficar temporariamente bloqueada de ver o arco de soldadura.

Alimentação

Esta lente de auto-escurecimento é alimentada por uma bateria substituível e por energia fotovoltaica. A bateria encontra-se no canto inferior da lente. Quando luz de bateria LOW BATTERY se acender, substitua a bateria. Consultar a tabela de especificações na página 17 para saber qual o tipo de bateria. A figura 11 mostra como substituir corretamente a bateria da lente de auto-escurecimento. A tampa do compartimento da bateria abre-se deslizando para baixo e girando, como mostra a figura.

MANUTENÇÃO E CUIDADO DA MÁSCARA

Limpeza: A máscara limpa-se com um pano macio. Limpar regularmente as superfícies do cartucho. Não utilizar produtos de limpeza agressivos. Limpar os sensores e as células fotovoltaicas com pano macio humedecido numa solução de água e detergente. Secar com um pano seco e que não solte fiapos. NÃO mergulhe a lente de auto-escurecimento em água ou outro líquido.

Armazenamento: Guardar num local limpo e seco.

FIGURA 11

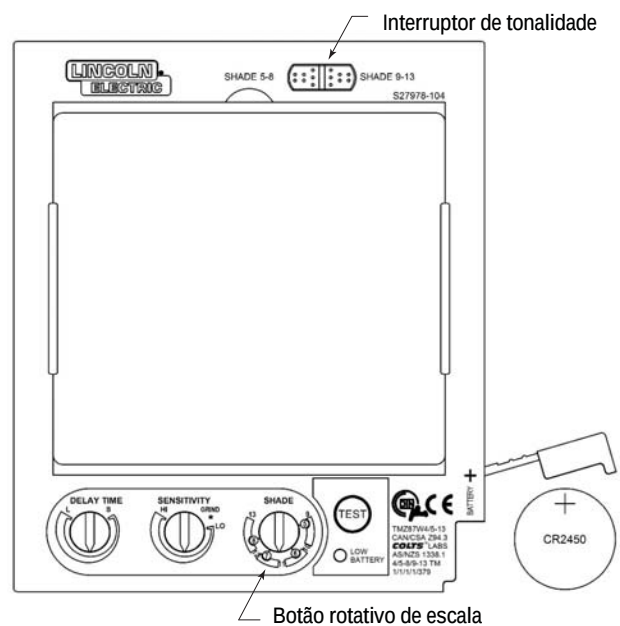


TABELA DE ORIENTAÇÃO PARA TONALIDADES

GUIA PARA NÚMEROS DE TONALIDADES				
OPERAÇÃO	DIMENSÃO DO ELÉTRODO 1/32 In. (mm)	CORRENTE DO ARCO (A)	TONALIDADE MÍNIMA DE PROTEÇÃO	NÚMERO DA TONALIDADE RECOMENDADA ⁽¹⁾ (CONFORTO)
Soldadura com arco metálico revestido	Inferior a 3 (2.5)	Inferior a 60	7	–
	3-5 (2.5–4)	60-160	8	10
	5-8 (4–6.4)	160-250	10	12
	Superior a 8 (6.4)	250-500	11	14
Soldadura a gás e metal com arco e arco fluxo tubular		Inferior a 60	7	–
		60-160	10	11
		160-250	10	12
		250-500	10	14
Soldadura a gás tungstênio com arco		Inferior a 50	8	10
		50-150	8	12
		150-500	10	14
Corte com arco de ar carbono	(Ligeiro)	Inferior a 500	10	12
	(Pesado)	500-1000	11	14
Soldadura com arco por plasma		Inferior a 20	6	6 a 8
		20-100	8	10
		100-400	10	12
		400-800	11	14
Corte com arco por plasma	(Ligeiro) ⁽²⁾	Inferior a 300	8	9
	Médio ⁽²⁾	300-400	9	12
	(Pesado) ⁽²⁾	400-800	10	14
Tocha de brasagem		–	–	3 ou 4
Tocha de solda		–	–	2
Soldadura com arco de carbono		–	–	14
ESPESSURA DA PLACA				
	Polegadas	mm		
Soldadura a gás				
	Ligeira	Inferior a 1/8	Inferior a 3.2	4 ou 5
	Média	1/8 a 1/2	3.2 a 12.7	5 ou 6
	Pesada	Superior a 1/2	Superior a 12.7	6 ou 8
Corte a oxigênio				
	Ligeiro	Inferior a 1	Inferior a 25	3 ou 4
	Médio	1 a 6	25 a 150	4 ou 5
	Pesado	Superior a 6	Superior a 150	5 ou 6

(1) Em regra geral, comece por uma tonalidade mais escura e depois passe para uma tonalidade mais clara que lhe dê a visibilidade suficiente da zona de solda sem ultrapassar os limites mínimos. Na soldadura ou corte com gases e oxigênio, onde a tocha produz uma lua amarela intensa, deve usar-se um filtro de lente que absorva a luz amarela ou a luz amarela da linha sódica da (espectro) operação.

(2) Estes valores aplicam-se nos casos onde o arco é claramente visível. A prática tem demonstrado que podem ser utilizados filtros mais fracos quando o arco se encontra por detrás da peça onde se está a executar o trabalho.

Dados da ANSI Z49.1-2012

Se a sua máscara não tiver nenhuma das tonalidades acima indicadas, recomenda-se que use a tonalidade mais escura seguinte.

SUBSTITUIÇÃO DO CARTUCHO E DAS LENTES

Substituição da cobertura dianteira transparente da lente:

Substituir a cobertura dianteira da lente se esta se apresentar danificada. Retirar o componente das lentes como mostra a figura 12a. Retirar a cobertura dianteira da lente do componente da máscara. Tirar a guarnição da cobertura da lente com cuidado. Instalar a nova cobertura da lente na guarnição e montar no encaixe da máscara. Certifique-se a montagem da nova cobertura da lente e da guarnição na máscara é realizada mesma forma como estava antes de ser retirada.

Substituição da lente interna transparente: Substituir a lente interna transparente se esta se apresentar danificada. Coloque a unha na ranhura sobre o visor no cartucho e faça flectir a lente para cima até que esta se solte dos lados do visor. Instale a nova lente num lado do encaixe e faça flectir a lente para cima para prender o outro lado da lente no outro lado do visor.

Mudar a lente de auto-escurecimento: Retire o suporte das lentes do encaixe na máscara. Ver a figura 12a. Flectir a extremidade superior do suporte das lentes para retirar a lente de auto-escurecimento da armação. Instalar a nova lente de auto-escurecimento na armação como mostra a figura 12b. Certifique-se que a lente de auto-escurecimento se encontra corretamente inserida no suporte das lentes.

Instale o suporte das lentes no encaixe da máscara.

Instalar uma lente de ampliação: Retirar o componente das lentes da máscara. Retirar a lente de auto-escurecimento do suporte das lentes. Fazer deslizar a lente de ampliação pelos pequenos trilhos localizados na parte lateral do suporte das lentes, como mostra a figura 12c. Voltar a montar a lente de auto-escurecimento no suporte das lentes e inserir o componente das lentes na máscara. Uma vez instalada a lente de ampliação, a posição da lente pode ser regulada para cima ou para baixo de acordo com a preferência do utilizador.

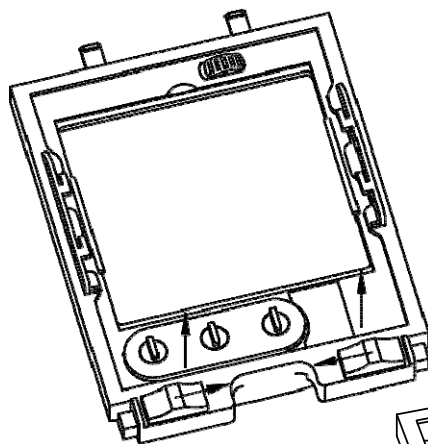


Figura 12a

FIGURA 12

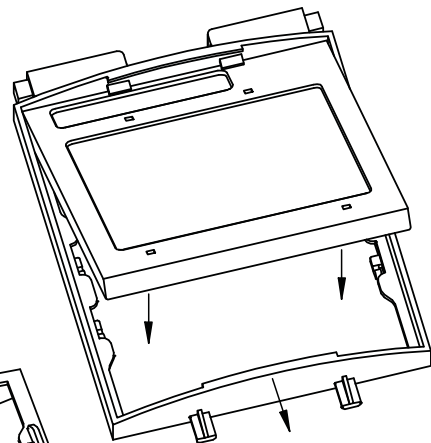


Figura 12b

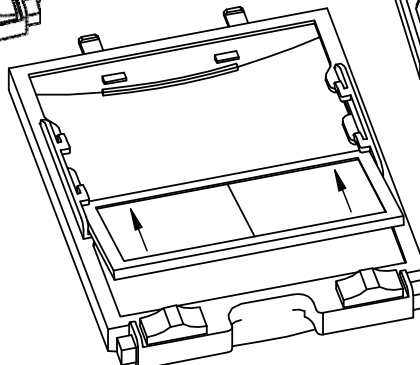


Figura 12c

GUIA DE RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS NAS LENTES DE AUTO-ESCURECIMENTO

ANTES DE SOLDAR, TESTE SEMPRE O BOM FUNCIONAMENTO DA LENTE DE AUTO-ESCURECIMENTO.

O botão TEST destina-se a permitir ao utilizador verificar se a lente de auto-escurecimento está a funcionar de forma adequada. Se a lente não escurecer de forma adequada, verifique se o nível de tonalidade está correto no interruptor de tonalidade e/ou no botão de escala de tonalidade. Se isto não resolver o problema, coloque uma bateria nova e teste novamente antes de utilizar o equipamento. Enquanto estiver a soldar o arco e a célula fotovoltaica mantém a lente carregada.

PROBLEMA	POSSÍVEL CAUSA	SOLUÇÃO
O filtro não escurece depois de premir o botão TEST.	Bateria fraca.	Substituir a bateria.
É difícil ver através do filtro.	A cobertura dianteira da lente está suja.	Limpe ou substitua a cobertura dianteira da lente.
	Cartucho sujo.	Limpar a lente de auto-escurecimento com um pano macio humedecido numa solução de água e detergente.
O filtro não escurece quando se liga o arco.	O nível de sensibilidade está muito baixo.	Regular para o nível de sensibilidade adequado.
	A cobertura dianteira da lente está suja.	Limpe ou substitua a cobertura dianteira da lente.
	A cobertura dianteira da lente está danificada.	Verifique se a parte frontal tem rachaduras ou furos e substitua como é requerido.
	Os sensores estão bloqueados ou o painel fotovoltaico está bloqueado.	Certifique-se que enquanto está a soldar não está a bloquear com o braço, ou outro obstáculo, os sensores ou o painel fotovoltaico. Reposicione-se de forma a que os sensores tenham visibilidade do arco.
	Modo selecionado - Grind (rebarba)	Verificar a configuração no botão da sensibilidade.
O filtro escurece sem que o arco esteja ligado.	O nível de sensibilidade está muito alta.	Regular para o nível de sensibilidade adequado.
O filtro mantém-se escuro depois de ter terminado a solda.	O retardador está configurado para muito elevado.	Regule o retardador para o nível adequado.
⚠ AVISO IMPORTANTE		
	A lente está rachada.	Se isto acontecer, páre (STOP) de utilizar este produto. A proteção UV/IR pode estar comprometida e pode causar queimaduras nos olhos e na pele.
	A projeção de material incandescente da solda está a estragar o filtro.	Cobertura dianteira da lente rachada, partida, danificada distorcida ou inexistente. Substituir a cobertura dianteira da lente, como requerido.

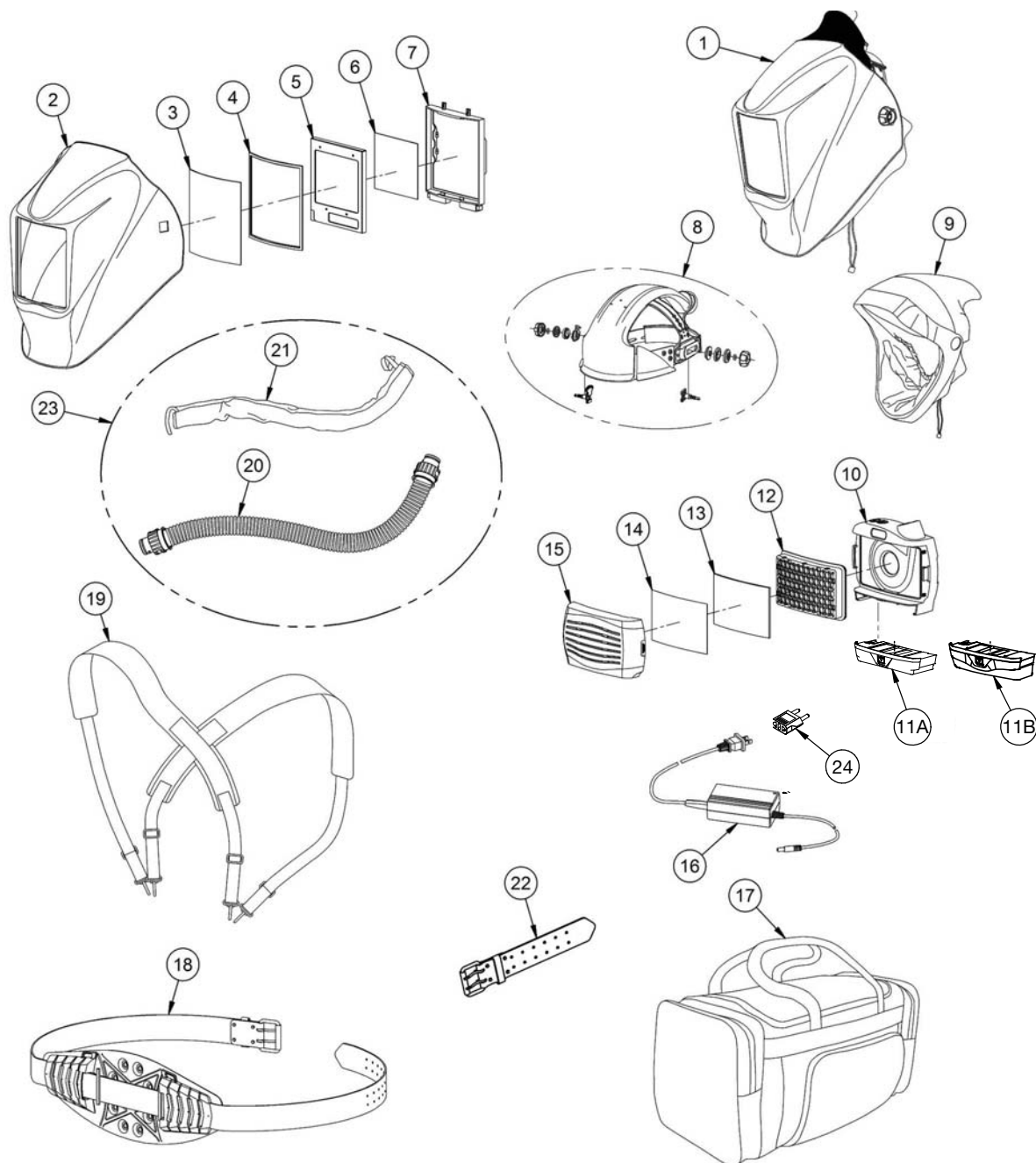
INFORMAÇÃO SOBRE A GARANTIA

INFORMAÇÃO SOBRE A GARANTIA: Referência IMWS1 incluída no folheto.

NÃO SE ENCONTRAM COBERTOS PELA GARANTIA, OS DANOS PROVOCADOS POR RESPINGOS OU PROJEÇÃO DE MATERIAL INCANDESCENTE:

Não utilize este produto sem as lentes transparente de proteção apropriadas, colocadas em ambos os lados da lente de auto-escurecimento. As lentes transparentes fornecidas com esta máscara têm a dimensão correta para este produto e deve evitar-se a substituição por produtos de outros fornecedores.

COMPONENTES DA MÁSCARA PARA SOLDADURA K3930-2 VIKING PAPR 3350 (Página de acessórios e peças)



MÁSCARA DE PROTEÇÃO PARA SOLDADOR VIKING PAPR 3350

COMPONENTES DA MÁSCARA PARA SOLDADURA K3930-2 VIKING PAPR 3350 (Página de acessórios e peças)

ARTIGO	PEÇA NO.	DESCRIÇÃO	QUANT.
1	KP5121-2	Componentes da máscara para soldadura Viking PAPR 3350 (Embalagem componente e cobertura para a cabeça)	1
2	M25062-15	Capacete (com fecho de gancho e de laçada)	1
3	KP2898-1	Lente de cobertura externa (5.25 x 4.5 in.) (QUANT. EMB.: 5)	1
4	S27978-32	Vedante da lente de cobertura externa	1
5	KP3045-3	3350 Lente de auto-escurecimento	1
6	KP3044-1	Lente de cobertura interna (3.53 x 3.73 in.) (QUANT. EMB.: 5)	1
7	S27978-33	Suporte das lentes	1
8	KP3942-1	Acessório para a cabeça (incluindo a câmara de ar e bandana)	1
	KP3943-1	Bandana (QUANT. EMB.: 2)	1
9	KP3940-1	Cobertura para a cabeça (com fecho de gancho e de laçada)	1
10	KP3944-1	Componente da unidade de respiração (Embalagem inclui o artigo 15 – conjunto de cobertura do filtro)	1
11A	KP3937-1	Conjunto de bateria - standard	1
11B	KP3937-1	Conjunto de bateria - estendido	1
12	KP3424-2	Conjunto do filtro HE (QUANT. EMB.: 2)	1
	KP3424-6	Conjunto do filtro HE (QUANT. EMB.: 6)	1
13	KP3935-1	Filtro anterior (QUANT. EMB.: 6)	1
14	KP3936-1	Proteção contra chispas	1
15	M25062-1	Componente da cobertura do filtro	1
16	KP3932-1	Carregador da bateria	1
17	K3096-1	Sacola de viagem Lincoln Industrial	1
18	KP5123-1	Componente do cinto do respirador PAPR	1
19	KP5124-1	Componente do suspensório	1
20	M24962	Componente do tubo de respiração	1
	M25062-28	Conector O-ring do tubo de respiração (QUANT. EMB.: 2)	1
21	M24964	Cobertura do tubo	1
22	KP3939-1*	Extensão do cinto (aumenta o cinto para 1,52m)	1
23	KP5122-1	Componente do tubo (conjunto: artigos 20 e 21)	1
24	KP4255-1	Plug Adapter EUROPEU	1
	KP3046-100 *	Lente graduada, ampliação 1.00	1
	KP3046-125 *	Lente graduada, ampliação 1.25	1
	KP3046-150 *	Lente graduada, ampliação 1.50	1
	KP3046-175 *	Lente graduada, ampliação 1.75	1
	KP3046-200 *	Lente graduada, ampliação 2.00	1
	KP3046-225 *	Lente graduada, ampliação 2.25	1
	KP3046-250 *	Lente graduada, ampliação 2.50	
* - Acessório Opcional			

Lincoln Electric Company
Respirador com purificação automática do ar Viking Modelo 3350

Anexo com informação complementar para a União Europeia e a Grã-Bretanha

Este anexo complementar fornece dados específicos aplicáveis à utilização do respirador da Lincoln Electric Viking Modelo 3350 nos países da União Europeia e/ou nos países que sigam as normas EN. A informação aqui contida especifica de acordo com a Diretiva Europeia sobre o Equipamento de Proteção Pessoal (EEC/89/686) e a Norma Europeia EN 12941 para Respiradores Automáticos de Purificação de Ar. Destina-se apenas a ser utilizado juntamente com todas as informações previstas no âmbito das instruções de utilização do Viking PAPR 3350. Antes da utilização, o utilizador do respirador deve ler e compreender totalmente o Manual de Instruções de Utilização do Viking PAPR 3350.

Este respirador automático de purificação de ar (PAPR) está certificado pelo Organismo de UE 2056 como pertencendo à classe TH2P de acordo com EN 12941-1998 / A2 2008).

O sistema possui dois modos operacionais (de fluxo) controlados eletronicamente e selecionáveis pelo utilizador: rácio de fluxo normal a 180 l/min e um rácio de fluxo elevado a 210 l/min. O fluxo do ar filtrado é constantemente monitorizado eletronicamente e dispõe de um alarme que avisa o utilizador quando o nível de bateria for baixo e não puder manter a energia necessária para manter o rácio de fluxo selecionado. O tempo de funcionamento (duração da bateria) do respirador depende do modo de funcionamento (rácio de fluxo) selecionado, o tipo de bateria utilizado e o estado do filtro de ar. Quando o respirador não for capaz de fornecer o fluxo de ar selecionado para o modo de funcionamento, o sistema soará o alarme (consultar na página 15 do manual de instruções do PAPR 3350).

Tabela de especificações em funcionamento

	Bateria regular	Bateria de longa duração
Número de ciclos de carregamento	Aprox. 500	Aprox. 500
Tempo mínimo de funcionamento no rácio de fluxo normal	12,5 horas	+12,5 horas
Tempo mínimo de funcionamento no rácio de fluxo elevado	9,5 horas	+9,5 horas
Tempo de carregamento (se totalmente descarregada)	Aprox. 3 horas	Aprox. 4,5 horas
Peso líquido (bateria)	268g / 0,59 lb	472g / 1.04 lb
Voltagem/capacidade amp/hora	14.4 V nominal / 3.1 Ah	14.4 V nominal / 5.8 Ah

Avisos importantes!:

- Este respirador fornece proteção apenas quando está ligado (ON) e a funcionar no modo de funcionamento (rácio de fluxo) selecionado. Não fornece qualquer proteção quando está desligado (OFF).
- O respirador não deve ser usado quando desligado (OFF) ou a funcionar sem um dos modos de funcionamento selecionado (rácio de fluxo) pois com a redução rápida de oxigénio pode ocorrer o aumento de dióxido de carbono.
- Este respirador utiliza controlo e monitorização eletrónica de fluxo. Consultar o manual principal de instruções do Viking PAPR 3350 (página 14) para configurar e verificar o rácio de fluxo.
- Os filtros devem ser colocados apenas na unidade de respiração do Viking PAPR 3350 (ver o manual principal de instruções do Viking PAPR 3350 na página 11, figura 3) e não na máscara.
- Antes de se utilizar este aparelho, deve-se testar a funcionalidade eletrónica do monitor de fluxo de ar/alarme. Consultar o manual principal de instruções do Viking PAPR 3350 na página 15.
- O utilizador deste respirador deve ter conhecimento que em taxas de trabalho elevadas, a pressão pode tornar-se negativa com taxas superiores de fluxo de inalação.

POLÍTICA DE ASSISTÊNCIA AO CLIENTE

A empresa Lincoln Electric Company é fabricante e comercializa equipamento de soldadura e de corte e consumíveis de elevada qualidade. Temos como objetivo responder às necessidades dos nossos clientes superando as suas expectativas. Por vezes, os compradores podem desejar solicitar-nos conselhos ou informações sobre como utilizar os nossos produtos. Respondemos aos nossos clientes com base na melhor informação ao nosso dispor no momento. A Lincoln Electric não se encontra em posição de assegurar ou garantir tal aconselhamento e não assume qualquer responsabilidade no que respeita a tais informações ou conselhos. Renunciamos expressamente qualquer garantia de qualquer espécie, incluindo qualquer garantia de adequação para qualquer finalidade específica do cliente no que respeita a tais informações ou conselhos. Por uma questão de consideração de ordem prática, também não podemos assumir qualquer responsabilidade pela atualização e correção de tais informações ou conselhos uma vez fornecidos, nem o fornecimento de informações ou conselhos geram, estendem o prazo ou alteram qualquer garantia no que respeita a venda dos nossos produtos.

A Lincoln Electric é uma empresa fabricante sensível às necessidades dos clientes mas a seleção e utilização específica dos produtos vendidos pela Lincoln Electric é e mantém-se apenas da responsabilidade exclusiva do cliente. Muitas variáveis para além do controlo da Lincoln Electric podem afetar os resultados obtidos na aplicação destes métodos de fabrico e requisitos de serviço.

Sujeito a alteração – no nosso melhor conhecimento, esta informação está correta à data de impressão. Para informação mais atualizada, consultar www.lincolnelectric.com.

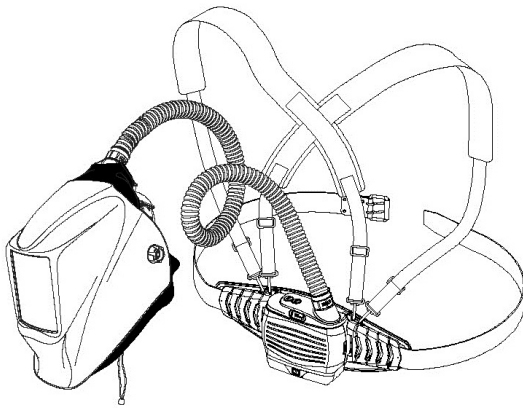


THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY
22801 St. Claire Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • USA
Tel.: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com

ЗАЩИТНЫЙ ШЛЕМ СВАРЩИКА VIKING PAPR 3350

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

НОМЕР ПРОДУКТА:
12586



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)

IMZ10353 | Дата издания: Мар-21
© Lincoln Global, Inc. Все права сохранены.

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

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 пропускной способности (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 приближать 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.

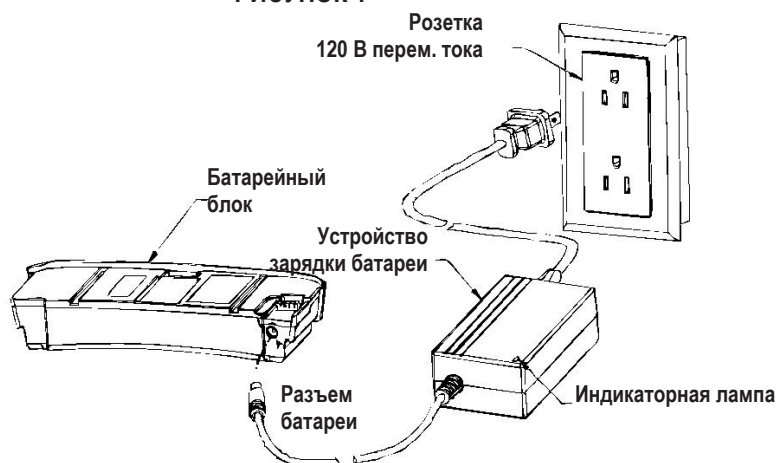
Зарядка батарейного блока

- 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.

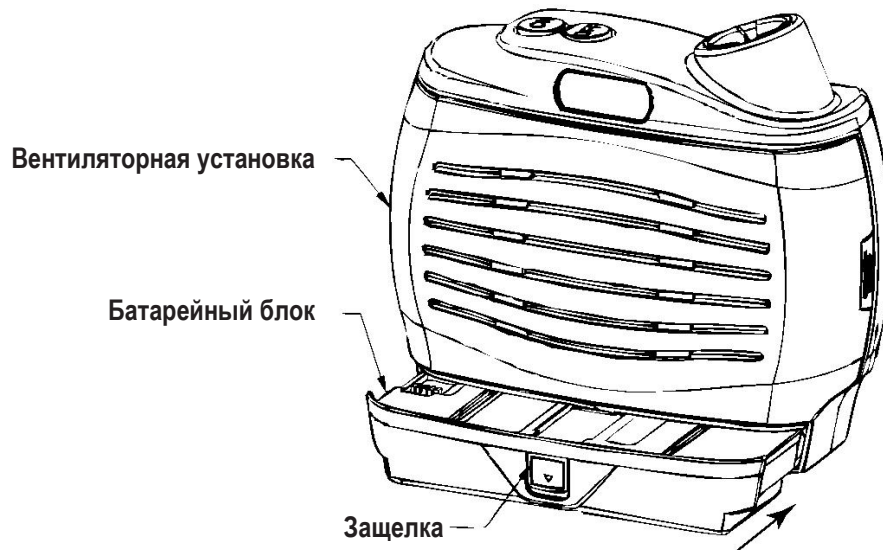
В процессе выполнения зарядки батарейного блока индикаторная лампа на зарядном устройстве светится красным цветом. По окончании зарядки батарейного блока индикаторная лампа начинает светиться зеленым цветом, сообщая пользователю о том, что батарея полностью заряжена (нормальное время зарядки батареи 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

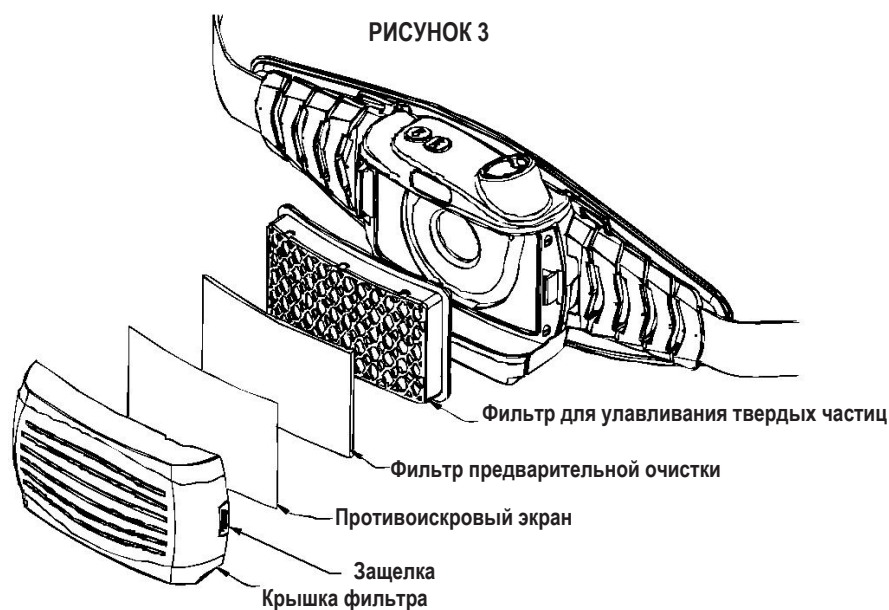


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

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

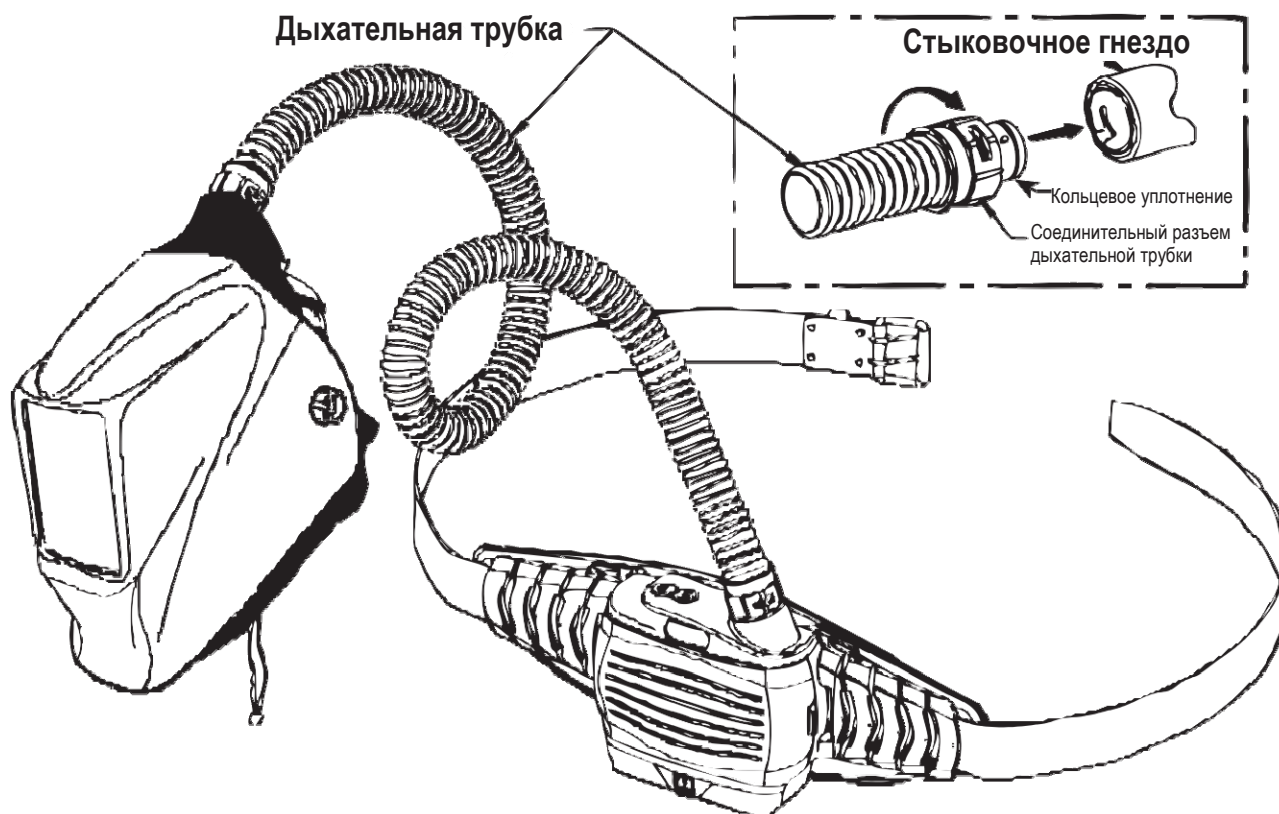


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

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

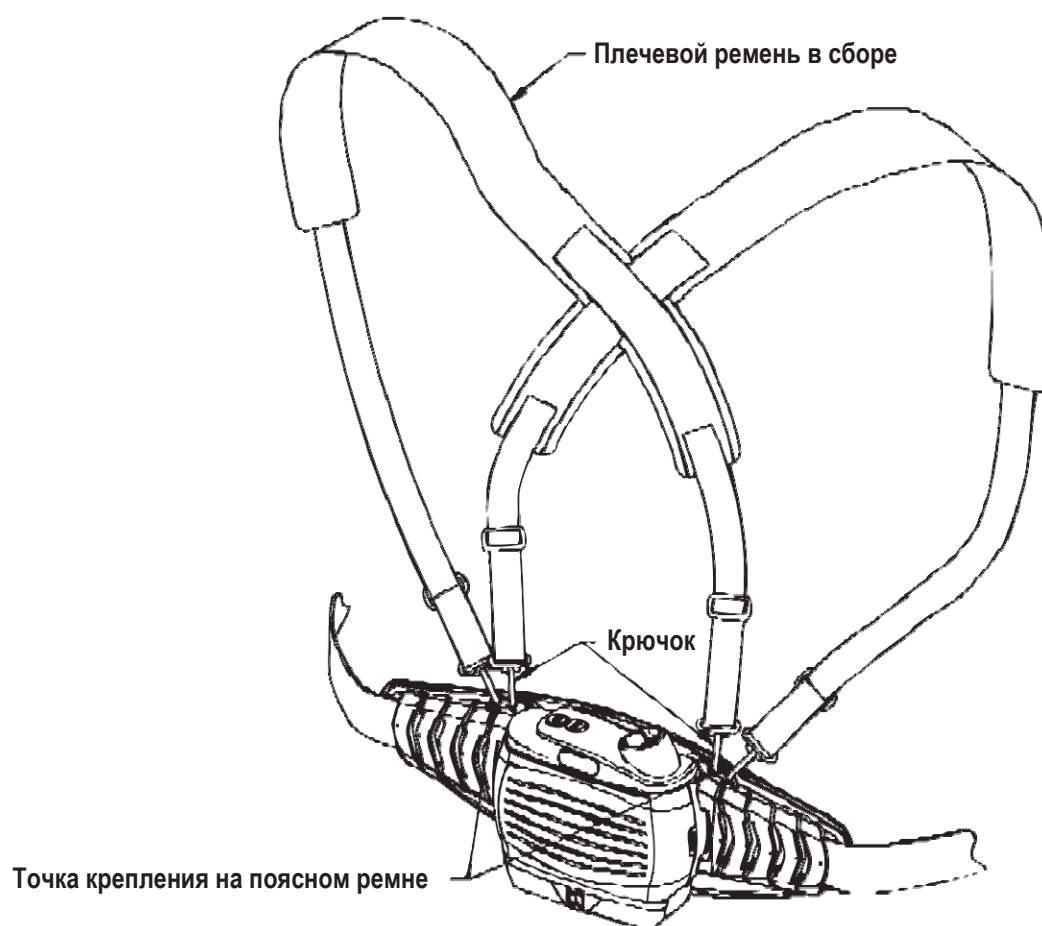
Совместите стержни на трубном соединителе с отверстиями в стыковочном гнезде шлема. Вставьте соединительный разъем в стыковочное гнездо шлема до упора, а затем поверните соединительный разъем на 1/8 оборота по часовой стрелке, чтобы закрепить конец дыхательной трубки. Если трубка перекрутилась, отсоедините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

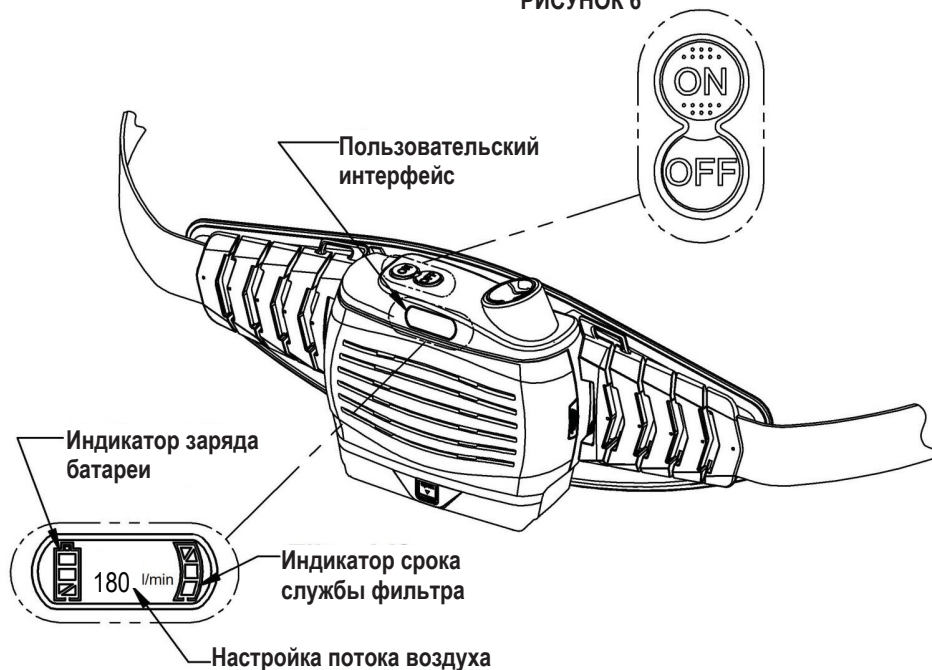
Зацепите крючки (всего 4) на плечевом ремне в сборе в точках крепления на поясном ремне, как показано на рисунке.

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

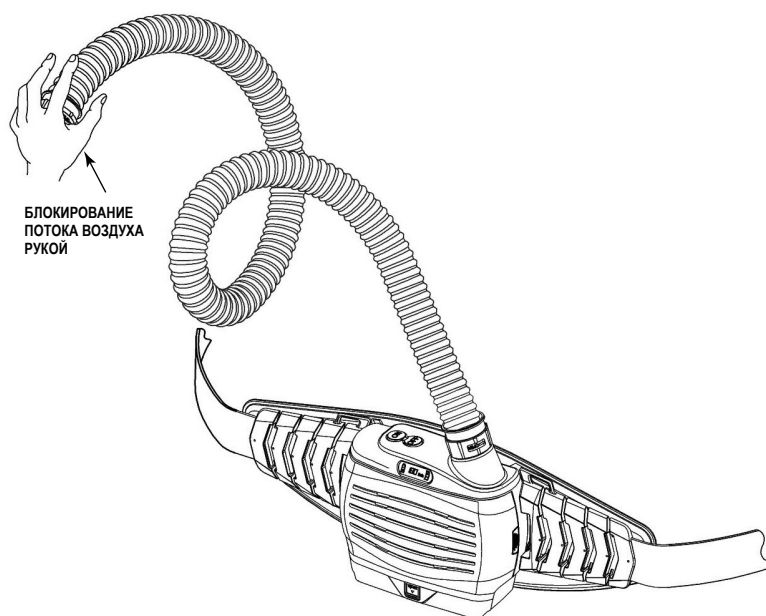
Данный индикатор предоставляет пользователю оценочные данные по сроку службы фильтра. Если на дисплее отображаются три полных деления, это означает, что фильтр требует замены. Если на дисплее не отображается ни одного деления, это означает, что фильтр улавливания твердых частиц чист. Если отображаются 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.

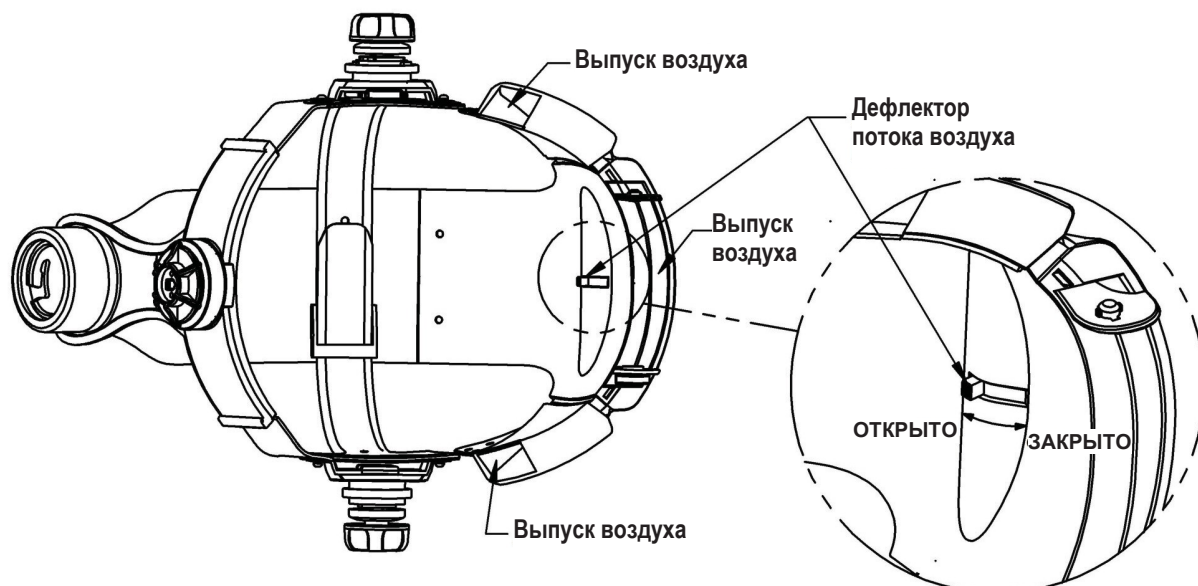
Тестирование срабатывания аварийного сигнала вследствие снижения потока воздуха

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



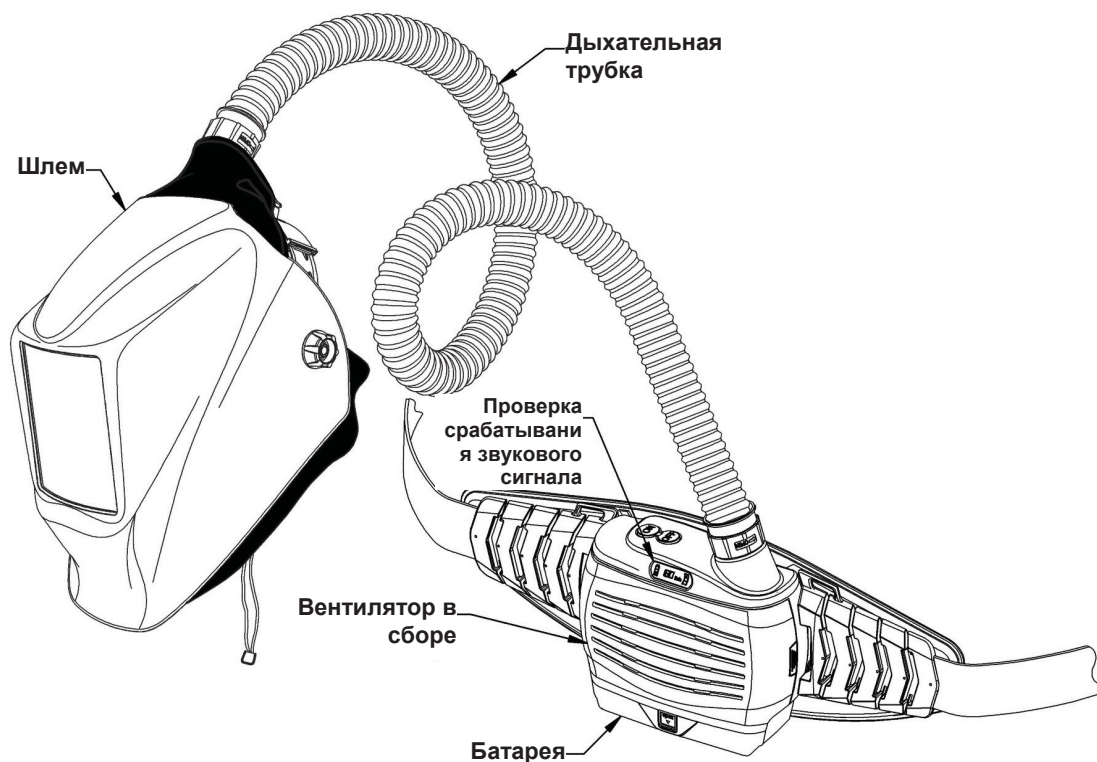
Вид снизу: подвеска с оболочкой, наголовник и внутренняя лента не показаны

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.	1. Вентилятор не включен. 2. Батарея не заряжена. 3. Батарея не подключена. 4. Дыхательная трубка заблокирована.	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.	1. Соединения дыхательной трубки выполнены неправильно. 2. Фильтр засорен.	1. Проверить соединения дыхательной трубки с вентилятором и шлемом. 2. Заменить фильтр.
Срабатывание аварийного сигнала вследствие низкого потока воздуха (звуковой сигнал тревоги и вибросигнал).	1. Дыхательная трубка засорена. 2. Закрыто входное отверстие фильтра. 3. Фильтр засорен.	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).	1. Низкий заряд батареи.	1. Зарядить батарею или заменить ее, если это необходимо.
Пользователь обнаруживает неприятный запах или привкус загрязнителей, либо ощущает раздражение на слизистой глаз или горла.	1. Неправильно подобран респиратор для данного применения. 2. Ослабло соединение шланга, что дает возможность проникновения газов из окружающей среды, минуя вентилятор. 3. Фильтр	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.	1. Ненадлежащее выполнение зарядки. 2. Фильтр засорен. 3. Батарея неисправна.	1. Полностью зарядить батарею. 2. Заменить фильтр. 3. Заменить батарею новой.
Обороты вала двигателя «выше нормального уровня» (повышенный уровень шума).	1. Фильтр засорился.	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.

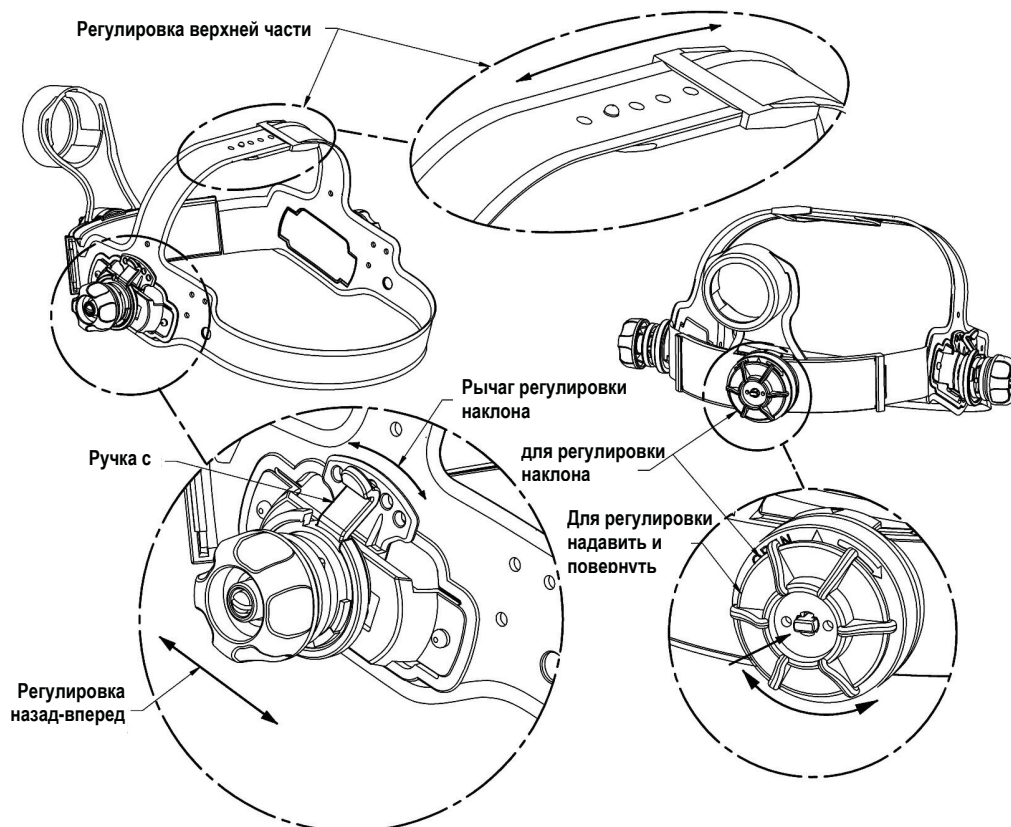
- Запрещается применение растворителей или абразивных чистящих средств.
- Датчики и fotocувствительный элемент должны содержаться в чистоте.
- Если на защитную линзу попадают брызги металла или грязь, ее следует сразу же заменить.
- Используйте сменные детали только из перечня, приведенного в данном 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

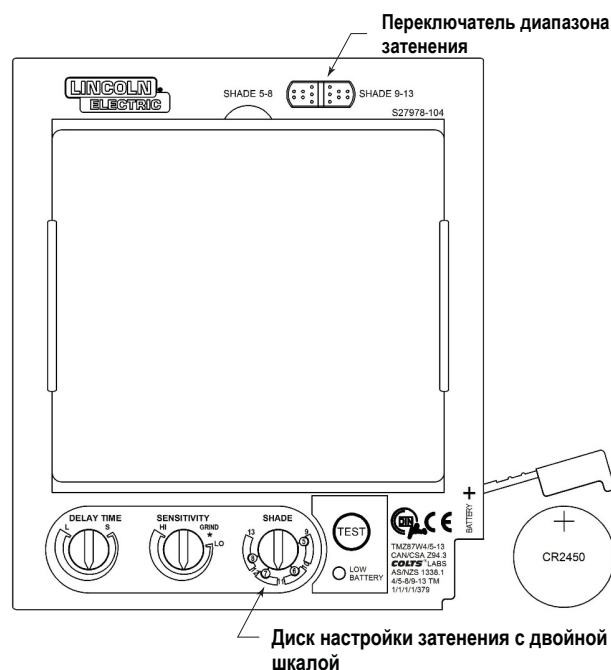
Данная линза с функцией автозатемнения питается от сменной батареи и фоточувствительного элемента. Батарея размещается в нижней части линзы с функцией автозатемнения. Батарея подлежит замене после включения индикатора **LOW BATTERY (НИЗКИЙ ЗАРЯД БАТАРЕИ)**. См. таблицу характеристик на стр. 17, где указан 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

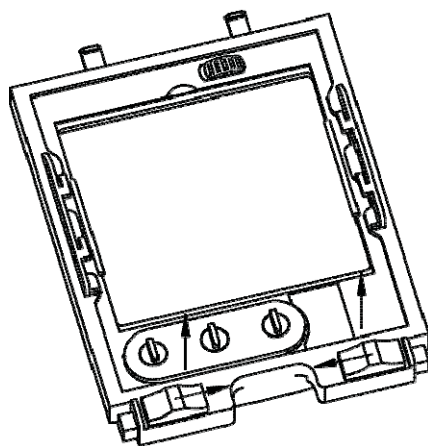


Рисунок 12а

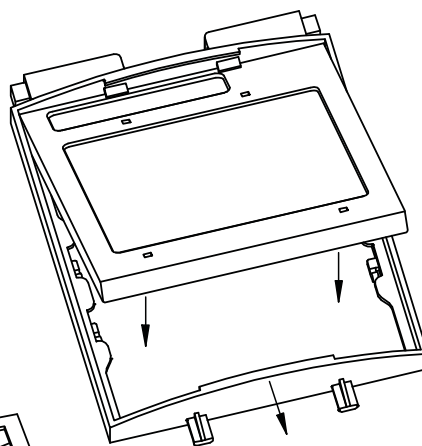


Рисунок 12b

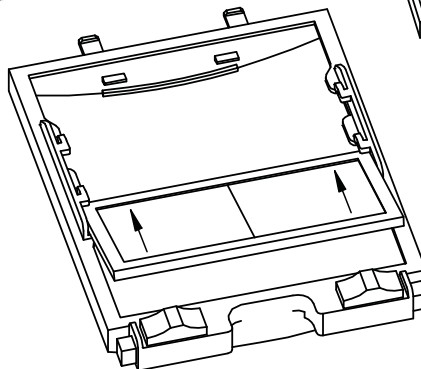


Рисунок 12с

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.

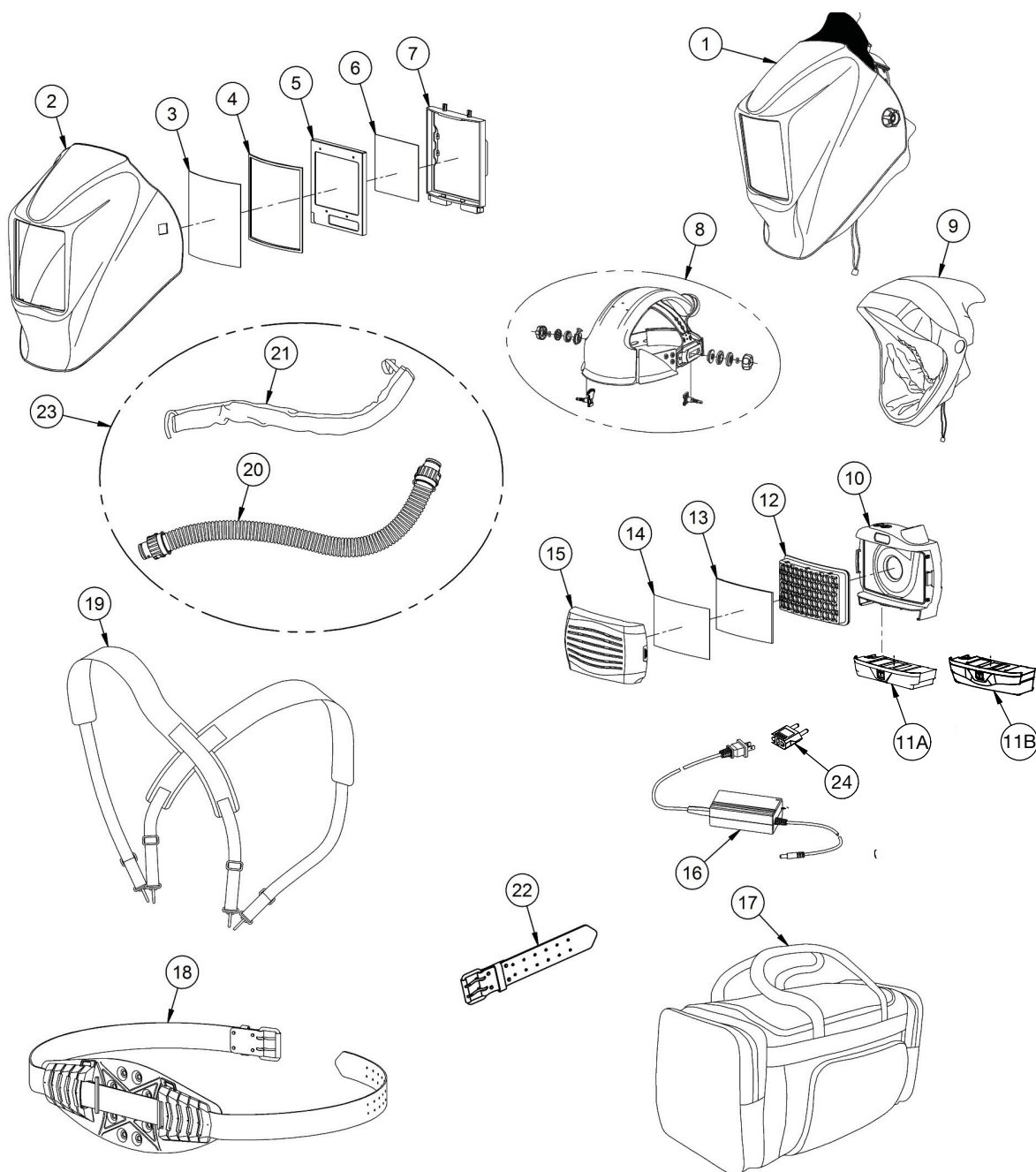
СВЕДЕНИЯ О ГАРАНТИИ

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