

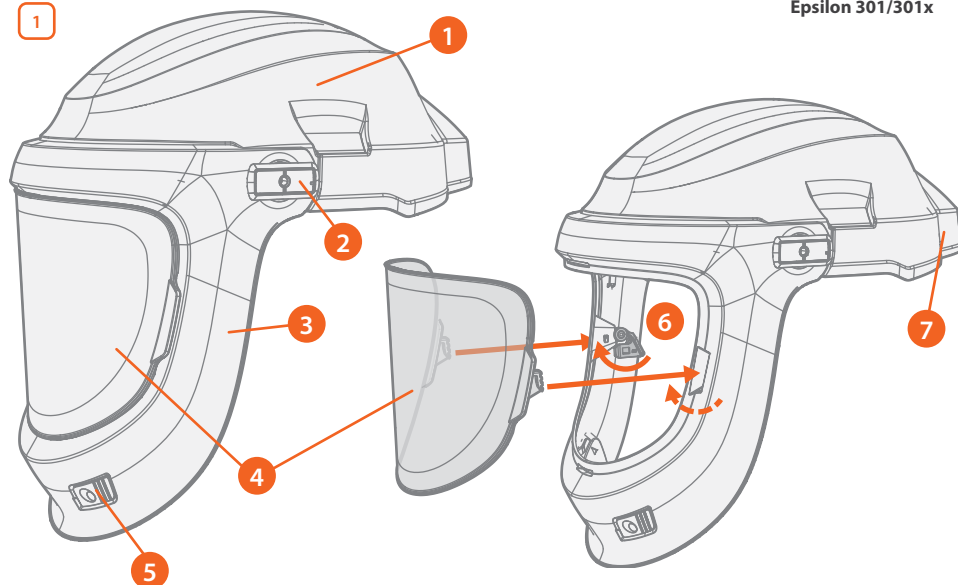
Epsilon 301/301x

An orange circle graphic containing the text "Operating manual".

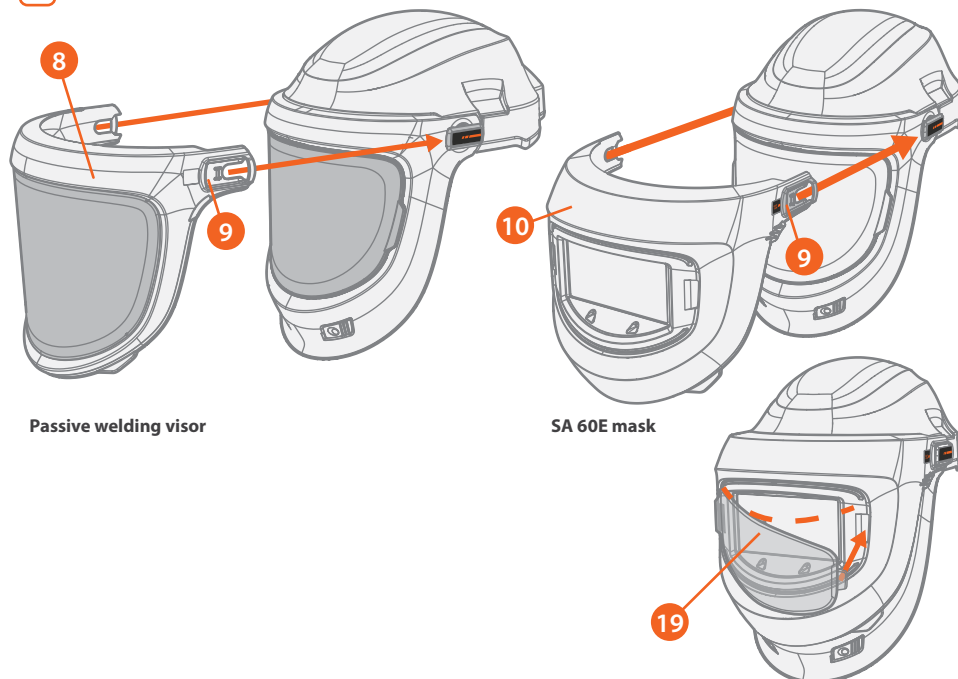
Operating manual

Operating manual – Brugsanvisning – Gebrauchsanweisung – Manual de instrucciones – Käyttöohje – Manuel d'utilisation – Manuale d'uso – Gebruiksaanwijzing – Bruksanvisning – Instrukcja obsługi – Manual de utilização – Manual de utilizare – Инструкции по эксплуатации – Bruksanvisning – Kullanım ve bakım kılavuzu – 操作手册

1



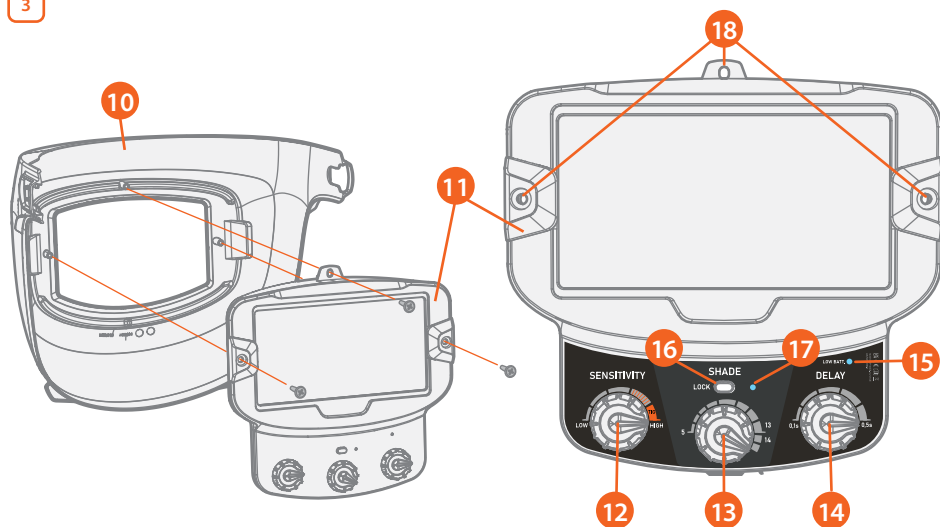
2



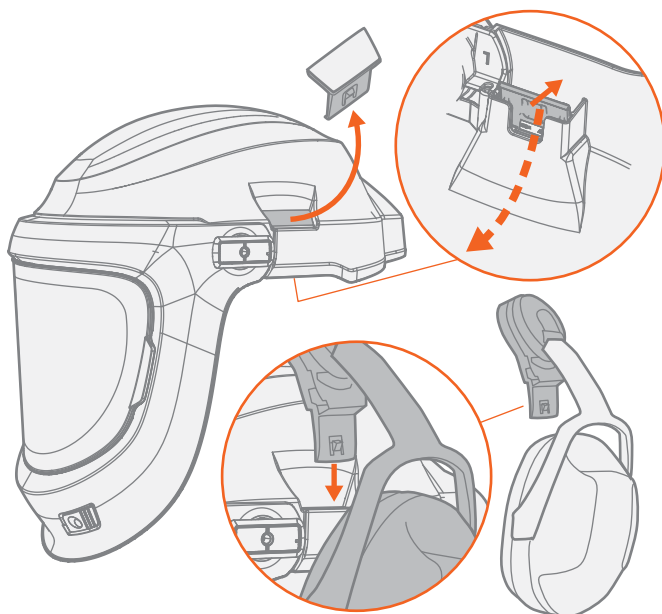
Passive welding visor

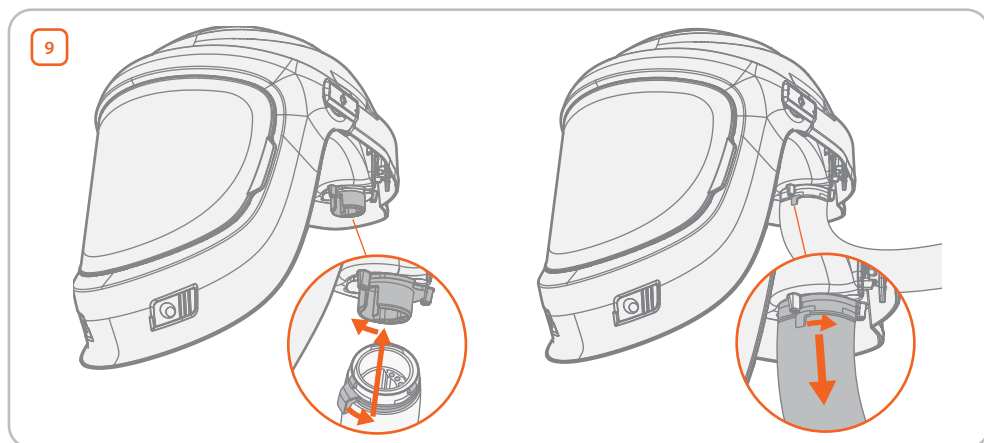
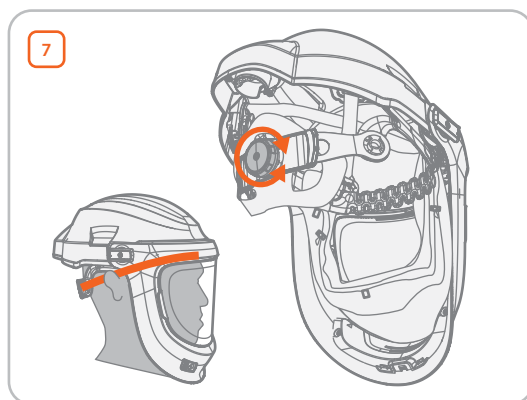
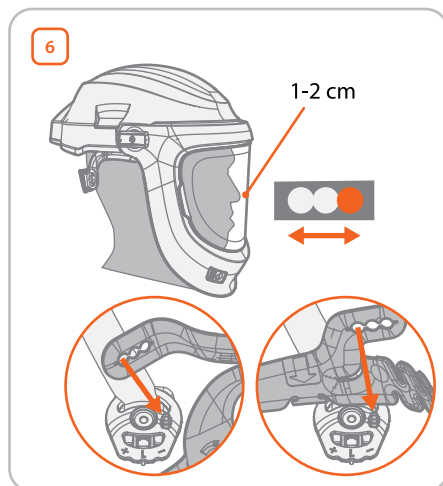
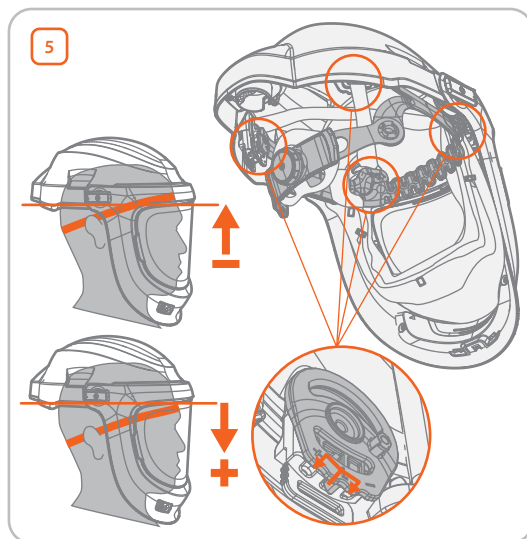
SA 60E mask

3



4





1. Introduzione

1.1 Epsilon 301/301x

Il modello Epsilon 301/301x è un casco multiuso progettato per fornire protezione completa delle vie respiratorie, degli occhi, del viso e della testa in varie applicazioni quali saldatura ad arco (MMA, MIG/MAG, TIG), molatura, scricatura e taglio al plasma. La protezione della testa è garantita da un casco protettivo industriale di Tipo 1, progettato per ridurre gli effetti di eventuali lesioni craniche causate dagli impatti nell'area della corona.

Epsilon 301 e 301x sono i modelli base per la molatura con visiera trasparente, visiera di protezione di grado 2 o visiera di protezione di grado 3.

Epsilon 301 e 301x possono anche essere adattati per la saldatura aggiungendo la maschera SA 60E con filtro di saldatura auto-oscurante (ADF SA 60E), oppure aggiungendo la visiera per saldatura passiva con grado di oscuramento 7, 9 o 11. Si consiglia di utilizzare cuffie antirumore compatibili con il casco Epsilon e certificate in conformità ai requisiti della norma EN 352-3.

La protezione respiratoria è garantita dall'unità PAPR (PFU 210e) o dall'unità della linea d'aria (RSA 230).

Se utilizzati insieme a un'unità filtro alimentata compatibile (PFU 210e) o a un'unità ad aria compressa (RSA 230), i modelli Epsilon proteggono il sistema respiratorio dell'utilizzatore fornendo il massimo livello di protezione respiratoria: classificazione TH3 per il modello PFU 210e e classificazione 3B per il modello RSA 230.

Il modello Epsilon 301x è dotato anche di luci di lavoro a LED integrate che possono essere utilizzate se collegate all'unità filtro alimentata PFU 210e. Il tubo dell'aria senza cavo viene utilizzato con il modello Epsilon 301 (modello senza luci LED), mentre il tubo dell'aria con cavo viene utilizzato con il modello Epsilon 301x.

1.2 Informazioni su questo manuale

Leggere attentamente il manuale prima di utilizzare l'attrezzatura per la prima volta. Prestare particolare attenzione alle istruzioni per la sicurezza.

	Nota	Fornisce all'utente informazioni di particolare importanza.
	Attenzione	descrive una situazione che potrebbe comportare danni all'attrezzatura o al sistema.
	Avviso	Descrive una situazione potenzialmente pericolosa, che, se non evitata, potrebbe causare danni personali o lesioni fatali.

1.3 Clausola esonerativa

Benché sia stato posto il massimo impegno per garantire l'accuratezza e la completezza delle informazioni contenute nella presente guida, si declina ogni responsabilità per eventuali errori od omissioni. Kemppi si riserva il diritto di variare in qualunque momento senza preavviso le specifiche del prodotto descritto. È vietato copiare, registrare, riprodurre o trasmettere il contenuto della presente guida senza il previo permesso scritto da parte di Kemppi.

2. Sicurezza

Indossare un casco può ridurre significativamente il rischio di lesioni alla testa, ma non garantisce protezione contro tutti gli impatti. In caso di impatto violento, il casco si deforma per assorbire la massima quantità di energia possibile, talvolta fino al punto di rompersi.



Avviso:

- Per garantire una protezione adeguata, questo casco deve adattarsi o essere regolato in base alle dimensioni della testa dell'utilizzatore. Il casco è progettato per assorbire l'energia di un urto attraverso la distruzione parziale o il danneggiamento della calotta e della crociera e, anche se tali danni potrebbero non essere immediatamente evidenti, qualsiasi casco sottoposto a un forte impatto deve essere sostituito. Si richiama inoltre l'attenzione degli utilizzatori sul pericolo derivante dalla modifica o dalla rimozione di qualsiasi componente originale del casco, salvo quanto raccomandato dal produttore del casco stesso.
- I caschi non devono essere adattati allo scopo di montare attacchi in alcun modo non raccomandato dal produttore casco.
- Non applicare vernici, solventi, adesivi o etichette autoadesive, se non in conformità con le istruzioni del produttore del casco.
- È severamente vietato utilizzare parti o accessori di marchi non Kemppi con i dispositivi di protezione individuale Kemppi. Se non si rispetta questa norma di sicurezza, si possono verificare gravi danni alla salute.
- Si raccomanda una vita utile di 5 anni dalla data di fabbricazione, a condizione che il casco sia conservato nelle condizioni specificate. La durata effettiva può variare a seconda di fattori quali la frequenza d'uso, le procedure di pulizia, le condizioni di conservazione e la manutenzione. Il casco deve essere ispezionato prima di ogni utilizzo e sostituito immediatamente se vengono rilevati difetti.
- Si raccomanda un periodo d'uso di 5 anni. Il periodo d'uso dipende da diversi fattori, tra i quali l'uso effettivo, la pulizia, lo stoccaggio e la manutenzione.
- Prima di ogni utilizzo, ispezionare il casco multiuso per verificare che non presenti danni e che funzioni correttamente. Sostituire i componenti danneggiati o usurati.
- Per ottenere la massima protezione, utilizzare tutte le funzioni di regolazione.
- Il sottocasco deve essere in buone condizioni, posizionato davanti alle orecchie dell'utilizzatore ed entrambe le fibbie devono essere sufficientemente strette.
- Gli utilizzatori devono essere ben rasati nelle zone in cui il sottocasco del respiratore entra in contatto con il viso.
- Non utilizzare in ambienti con temperature elevate superiori alla temperatura massima consigliata.
- Non eseguire mai una saldatura con la visiera per saldatura sollevata o senza il filtro di saldatura.
- Se il filtro autoscurante (ADF) non si scurisce all'innescio dell'arco, interrompere immediatamente la saldatura. Ispezionare l'ADF e la relativa alimentazione. Se

necessario, sostituirlo.

- Utilizzare sempre i filtri di saldatura automatici insieme a piastre di protezione idonee.
- Non utilizzare mai filtri per saldatura senza piastre di protezione interne.
- Non utilizzare mai filtri di saldatura e oculari danneggiati o graffiati.
- I materiali che potrebbero entrare in contatto con la pelle dell'operatore potrebbero causare delle reazioni allergiche agli individui predisposti.
- Utilizzare questo prodotto solo nell'intervallo di temperatura compreso tra -5 e +55 °C.
- Il prodotto non è progettato per l'uso in ambienti con rischio di esplosioni.
- Il casco non protegge da dispositivi esplosivi o liquidi corrosivi.
- Il casco non è adatto alla saldatura laser e ai processi di saldatura/taglio ossiacetilenici.
- Il casco offre la protezione prevista contro le particelle ad alta velocità solo a temperatura ambiente (designazione EN ISO E) e solo quando tutti i componenti del casco sono correttamente fissati, come descritto nel manuale.
- Quando il casco è indossato sopra gli occhiali, questi possono trasmettere l'impatto delle particelle ad alta velocità, creando così un pericolo per chi lo indossa.
- Le protezioni che hanno subito un impatto non devono essere utilizzate e devono essere smaltite e sostituite.
- Se i simboli della marcatura non sono gli stessi per parti diverse del dispositivo di protezione, il livello di protezione inferiore deve essere assegnato al dispositivo di protezione completo.
- Il dispositivo di protezione respiratoria non può fornire una protezione adeguata in determinate atmosfere altamente tossiche.
- A ritmi di lavoro molto elevati, la pressione nella maschera può diventare negativa al picco del flusso inspiratorio.
- Indossare un casco non può essere sempre sufficiente a prevenire il decesso o disabilità permanenti.
- L'utente deve condurre una valutazione del rischio adeguata al fine di stabilire l'eventuale necessità di usare altri dispositivi di protezione insieme al casco.
- Quando si collega il tubo dell'aria al casco, assicurarsi che non sia attorcigliato.
- Il casco non deve essere verniciato, non deve avere etichette autoadesive né essere pulito o disinfettato con solvente o disinfettante, se non in conformità alle istruzioni e le informazioni del produttore

3. Componenti 1 2 3 4

Epsilon 301/301x

1. Casco protettivo industriale
2. Visiera e clip di bloccaggio dell'angolo di visione
3. Maschera per molatura
4. Visiera per molatura (trasparente, grado di oscuramento 2 o 3)
5. Luci da lavoro a LED (solo modello X)
6. Clip di bloccaggio della visiera per molatura
7. Connettore per tubo flessibile dell'aria

Visiera per saldatura passiva

8. Visiera per saldatura passiva (grado di oscuramento 7, 9 o 11)
9. Visiera per saldatura passiva/maschera SA 60E con scanalatura di bloccaggio

Maschera SA 60E

10. Maschera SA 60E con filtro saldatura auto-oscurante ADF SA 60E
11. Filtro di saldatura autoscurante ADF SA 60E
12. ADF: regolazione sensibilità
13. ADF: regolazione oscuramento
14. ADF: regolazione ritardo
15. ADF: Spia batteria scarica
16. ADF: Pulsante di blocco dell'ombra
17. ADF: Indicatore di regolazione dell'oscuramento
18. ADF: Fori di fissaggio alla visiera
19. Visiera di protezione
20. Cuffie

4. Uso delle funzioni del casco

4.1 Attivazione 5 6 7 8 10

1. Assicurarsi che il casco sia configurato correttamente per l'applicazione specifica.
2. Ispezionare attentamente il casco prima di ogni utilizzo. Assicurarsi tutti i componenti per verificare eventuali discontinuità. Sostituire immediatamente eventuali componenti difettosi:
3. Indossare il casco fuori dall'area contaminata. Prima di posizionare il casco sulla testa, assicurarsi che il sottogola, il sottocasco e i fissaggi del nastro del collo siano aperti. Le visiere devono trovarsi nella posizione sollevata. Assicurarsi che la visiera da molatura sia agganciata correttamente, senza spazi vuoti tra la visiera e la montatura e che non sia posizionata in modo errato. Verificare che il sottocasco sia correttamente posizionato sopra l'alloggiamento della luce a LED e che non vi siano spazi vuoti tra la montatura del sottocasco e quella della visiera da molatura.
4. Collegare il tubo flessibile dell'aria al casco.
5. Regolare il casco per la propria testa:
 - A. Regolare le fasce superiori modificando la posizione delle quattro clip di regolazione. Ciò incide sull'altezza dello stringitesta.[5]
 - B. Controllare che il sottogola sia libero. Un sottogola è una parte essenziale del casco, necessario per trattenere il casco sulla testa. Regolare la posizione dello stringitesta per modificare la distanza del casco dal viso. Il filtro di saldatura deve trovarsi a una distanza di 1-2 cm dal naso. [6]
 - C. Stringere il casco ruotando la manopola in senso orario [7]. Quando si ruota la manopola per stringere, regolare il supporto posteriore per trovare la posizione corretta. Tale posizione è quella in cui il stringitesta è comodo e saldo. Se non si trova una posizione comoda, togliere il casco e regolare la posizione dello stringitesta [6]
 - D. Fissare il sottogola del casco sotto il mento. Il sottogola deve essere stretto, ma non provocare disagio. Regolare le cinghie secondo necessità. Provare a regolare la fibbia di fissaggio sulla zona delle guance lontano dall'osso del mento. [10]
 - E. Assicurarsi che il casco sia comodo e che entrambi i lati siano posizionati in modo uniforme.
 - F. L'area da controllare per verificare la presenza di perdite nel sottocasco va da un orecchio all'altro lungo il lato del mento della testa. Se l'utente avverte un flusso d'aria con la mano, è necessario regolare la tenuta o la posizione del sottocasco e ripetere il test del flusso d'aria lungo l'intera lunghezza del sottocasco.

6. Per modificare la visuale della saldatura, spostare leggermente verso l'alto o verso il basso la visiera/maschera di saldatura, che si bloccherà in posizione. Per attivare o disattivare il blocco della regolazione della visuale, rimuovere la visiera, ruotare le clip su entrambi i lati di 180° e ricollocare la visiera in posizione [8]
7. Visiera per saldatura passiva: Assicurarsi di utilizzare il filtro di saldatura corretto (fare riferimento al capitolo ADF e alla tabella di selezione riportata nell'ultima pagina del presente manuale d'uso).
8. Maschera SA 60E: Regolare le impostazioni del filtro di saldatura ADF in base alle proprie esigenze utilizzando i comandi presenti sul filtro di saldatura ADF.

4.2 Utilizzo della protezione respiratoria 9 10

1. Assicurarsi che il coperchio del tubo dell'aria sia posizionato correttamente sul tubo stesso. Se necessario, effettuarne la sostituzione.
2. Collegare il tubo flessibile dell'aria al casco e al dispositivo di protezione respiratoria: [9]
 - A. Allineare il connettore del tubo dell'aria e il meccanismo di bloccaggio nel condotto dell'aria.
 - B. Mantenendo il collare del connettore ruotato in senso antiorario, spingere il connettore nel condotto dell'aria.
 - C. Rilasciare il collare di fissaggio per bloccare il tubo dell'aria in posizione. Assicurarsi che il connettore sia bloccato correttamente in posizione.
3. Accendere il dispositivo di protezione respiratoria. Per ulteriori informazioni, fare riferimento alla documentazione delle unità filtro alimentate o dell'alimentazione dell'aria.
4. Stringere correttamente il sottocasco attorno al viso, posizionandolo davanti alle orecchie, utilizzando tutti i dispositivi di serraggio presenti nel sottocasco stesso. [10]



Avviso: se il sottocasco non aderisce correttamente, il sistema potrebbe non offrire la miglior protezione respiratoria possibile. Il condotto dell'aria può essere sostituito solo da un centro di assistenza ufficiale autorizzato Kemppi.

4.3 Utilizzo dell'ADF SA 60E (maschera SA 60E) 3

L'oscuramento definisce (13) quanto si oscura il filtro ADF (filtro di saldatura auto-oscurante) quando l'arco si accende. Per selezionare l'oscuramento ottimale, consultare la tabella di selezione riportata nell'ultima pagina del presente manuale d'uso.

La **sensibilità definisce** (12) quanto facilmente i fotosensori ADF rispondono alla luce dell'arco e attivano l'oscuramento del filtro. Utilizzare una sensibilità bassa per correnti di saldatura elevate e saldature in condizioni di illuminazione intensa, come luce artificiale o luce solare. Utilizzare un'elevata sensibilità per correnti di saldatura basse, saldature in condizioni di scarsa illuminazione e quando si utilizza un processo ad arco stabile, come il processo di saldatura TIG.

Il ritardo definisce (14) per quanto tempo l'ADF rimane in stato di oscuramento per proteggere gli occhi dal bagliore residuo quando l'arco viene spento. Utilizzare il tempo di ritardo MIN per la puntatura e la saldatura di produzione con saldature corte. Utilizzare il tempo di ritardo MAX per la saldatura ad alto amperaggio, dove è presente un forte bagliore residuo dalla saldatura.

4.4 Funzione di blocco dell'oscuramento ADF

Nell'ADF è presente un pulsante di blocco SHADE che blocca l'oscuramento impostato per il tempo necessario. Per impostazione predefinita, il blocco dell'oscuramento è disattivato (la luce è spenta).

1. Premere il pulsante di blocco dell'oscuramento (16): L'ADF passa all'oscuramento precedentemente regolato e l'indicatore di regolazione dell'oscuramento (17) lampeggia.
2. Regolare l'oscuramento. La regolazione non influisce sul ritardo o sulla sensibilità. Nella modalità di blocco dell'oscuramento, l'ADF è fondamentalmente un filtro passivo regolabile.
3. Premere di nuovo il pulsante di blocco dell'oscuramento: Il blocco dell'oscuramento viene rilasciato, l'ADF torna alla modalità normale e l'indicatore di regolazione dell'oscuramento smette di lampeggiare.

4.5 Utilizzo delle luci da lavoro (Epsilon 301x)

Il modello di casco Epsilon 301x è dotato di luci di lavoro a LED alimentate dalla batteria PFU 210e dell'unità filtro alimentata. La batteria è collegata quando il tubo dell'aria (con cavo) è connesso al casco da saldatore.



Nota: le luci da lavoro a LED non sono disponibili per l'uso con RSA 230.

1. Per caricare e controllare la batteria, fare riferimento alla documentazione dell'unità filtro alimentata.
2. Utilizzare il selettore OFF/AUTO/ON per accendere e spegnere le luci. In modalità AUTO, le luci vengono spente in condizioni di luce intensa (ad esempio durante la saldatura) e poi vengono riaccese. [11]



Attenzione: non utilizzare mai un'unità batteria danneggiata. Evitare l'esposizione a temperature estreme, luce solare diretta, umidità, sabbia e polvere.

Osservare l'unità batteria durante la carica. Se l'unità batteria si surriscalda o emette fumo oppure se sono visibili deformazioni nell'unità batteria durante la carica, interrompere immediatamente il processo di carica.

5. Sostituzione di componenti

5.1 Stringitesta

1. Rimuovere la fascia tergisudore, se necessario. [19, 15]
2. Sganciare le cinghie di fissaggio del sottocasco dallo stringitesta. [18, 17]
3. Sganciare il stringitesta dai perni di fissaggio in ciascun "angolo" tirandolo verso il centro. [15]
4. Rimuovere lo stringitesta dal casco.
5. Per installare lo stringitesta, ripetere i passaggi precedenti in ordine inverso.

5.2 Piastra per visiera di molatura

1. Per rimuovere la visiera di molatura (4), sganciare le clip di bloccaggio (6) su entrambi i lati dietro la visiera ed estrarre la visiera.
2. Per installare la visiera di molatura, posizionarla correttamente e chiudere le clip di bloccaggio.



Nota: Assicurarsi che entrambi i lati siano correttamente allineati e in posizione.

5.3 Visiera protettiva con filtro per saldatura ADF

1. Per rimuovere la visiera di protezione con filtro di saldatura (18), spingere leggermente un bordo laterale della piastra di protezione verso il centro in modo che la linguetta fuoriesca dal foro di fissaggio nella maschera.
2. Per installare la visiera di protezione con filtro di saldatura (18), posizionare una linguetta laterale nel foro di fissaggio e spingere leggermente il bordo opposto verso il centro mentre si posiziona la piastra.



Nota: Assicurarsi che entrambi i lati siano correttamente allineati e in posizione.

5.4 Piastra di protezione interna del filtro di saldatura ADF

1. Per rimuovere la piastra di protezione interna del filtro di saldatura ADF, estrarre l'altro bordo della piastra (da sotto il telaio) spingendolo leggermente verso il centro ed estraendo la piastra.
2. Per installare la piastra di protezione interna del filtro di saldatura ADF, posizionare l'altro bordo della piastra sotto il telaio e spingere leggermente il bordo opposto verso il centro mentre si posiziona la piastra sotto il telaio. Assicurarsi che la piastra sia posizionata correttamente.

5.5 Filtro di saldatura ADF e batteria 3 13

1. Per rimuovere il filtro di saldatura ADF dalla maschera, allentare le tre viti (una in alto e due ai lati) ed estrarre il filtro di saldatura. [3]
2. Per installare il filtro di saldatura ADF nella maschera, posizionare il filtro di saldatura in posizione e fissarlo con le tre viti (una in alto e due ai lati). [3]
3. Per sostituire la batteria del filtro di saldatura ADF, estrarre la batteria insieme al vassoio. [13]

5.6 Sottocasco 14 15 16 17 18 19

1. Sganciare la fascia tergisudore e le cinghie di fissaggio del sottocasco dallo stringitesta. [17, 18, 19]
2. Rimuovere lo stringitesta. [15]
3. Rilasciare le clip del gancio su entrambe le estremità del sottocasco. [16]
4. Rimuovere il sottocasco dalla maschera. [16]
5. Rimuovere la parte superiore separata del sottocasco dal casco allentando le cinghie di fissaggio su entrambe le estremità e anche il velcro nella parte superiore. [14]
6. Per installare il sottocasco, ripetere i passaggi precedenti in ordine inverso.

5.7 Sottogola 20

1. Rilasciare le due clip di fissaggio del sottogola nella parte anteriore spingendole/tirandole in avanti.
2. Rilasciare le due clip di fissaggio del sottogola nella parte posteriore spingendole/tirandole in avanti.
3. Far passare le cinghie attraverso il supporto nello stringitesta e rimuovere i sottogola.
4. Per installare i sottogola, ripetere i passaggi precedenti in ordine inverso.



Nota: I sottogola si incrociano nel supporto stringitesta. [20]



Nota: il trattamento di ritardo di fiamma presente sul sottocasco si deteriora gradualmente lavaggio dopo lavaggio. Lavare il sottocasco per un massimo di 5 volte.

7. Imballaggio per il trasporto

Per mantenere l'integrità del prodotto durante il trasporto, il casco viene imballato in una busta di plastica PE e sostenuto da inserti in cartone all'interno di una scatola di cartone. L'imballaggio è progettato per proteggere il casco da danni meccanici, umidità e contaminazione. Conservare e trasportare in condizioni asciutte a temperature comprese tra -20°C e 50°C.

6. Manutenzione

Ispezionare il casco dopo ogni utilizzo. Sostituire i componenti usurati o danneggiati.

6.1 Pulizia

- Pulire la piastra di protezione con sapone neutro, acqua tiepida e un panno morbido.
- Se necessario, pulire la lente del filtro di saldatura con un panno morbido e pulito.
- Pulire l'ugello con un panno morbido e un detergente neutro o con uno spray disinfettante appropriato. Prima di rimontare, asciugare bene.
- Se necessario, staccare e lavare la fascia tergisudore e il sottocasco.

8. Dati tecnici

Epsilon	Epsilon 301/301x	
Conformità agli standard:	Regolamento (UE) 2016/425 EN 397:2025 EN ISO 16321-1:2022 EN ISO 16321-2:2021 EN 12941:2023 TH3, punto 5.20.2. escl. EN 14594:2018 3B	
Tipo controllato e certificato da:	Modulo CE D: CCQS Certification Services Limited, Block 1 Blanchardstown Corporate Park, Ballycoolin Road, Blanchardstown, Dublino 15 D15 AKK1 Dublino, Irlanda. Organismo notificato n. 2834. Modulo CE B (Protezione respiratoria): INSPEC International BV, Beechavenue 54-62, 1119 PW Schiphol-Rijk, Paesi Bassi. Organismo notificato n. 2849. Modulo CE B (protezione degli occhi e del viso): ECS European Certification Service GmbH, Hüttfeldstraße 50, 73430 Aalen, Germania. Organismo notificato n. 1883. Modulo CE B (casco di protezione industriale): RISE Research Institutes of Sweden AB, Box 857, 501 15 Borås, Svezia, Organismo notificato n. 0402	
Fabbricante:	Kempki Oy, PL 13, Kempinkatu 1, 15801 Lahti, Finlandia	
Temperatura di funzionamento:	-5...+55 °C	
Valori di umidità consigliati:	< 80% u.r.	
Temperatura di stoccaggio e umidità:	-20...+50 °C < 80 % Rh	
Materiali:	Calotta del casco: PC+PBT, Visiere: PC, Telai visiera: PA66, Condotto dell'aria e stringitesta: PP, sottocasco: PES/PVC, fascia tergisudore: Cotone/plastica espansa Materiale fascia tergisudore: 100% cotone, imbottitura in plastica espansa	
Peso:	Epsilon 301 (visiera esclusa): 950 g	Epsilon 301x (visiera esclusa): 980 g
Nota: Il modello Epsilon 301/301x risponde alle specifiche tecniche di Kempki basate sulla norma EN 12941:2023. Le specifiche tecniche di Kempki si discostano dai requisiti definiti nella sezione 5.20.2 della norma EN 12941:2023 quando sono montati la maschera di saldatura SA 60E e le cuffie antirumore. L' aumento del peso rappresenta un rischio ergonomico e può causare affaticamento e riduzione del comfort, specialmente in caso di utilizzo prolungato. Il produttore raccomanda di valutare i tempi di utilizzo in base alle condizioni di lavoro, limitare l'utilizzo continuativo e fare pause regolari. Se la maschera di saldatura SA 60E e la protezione acustica non sono necessarie per l'operazione in corso, devono essere rimosse. Devono essere indossate solo durante le operazioni in cui il loro utilizzo è richiesto.		

Filtro di saldatura	SA 60E
Tipo di filtro di saldatura:	Autoscurante, di serie
Intervallo temperatura di funzionamento:	- 5 ... + 55 °C <80% u.r.
Intervallo temperatura di stoccaggio:	- 20 ... + 50 °C <80% u.r.
Fabbricante:	Kempki Oy, PL 13, Kempinkatu 1, 15801 Lahti, Finlandia
Tempo di commutazione filtro ADF:	0,1 ms
Stato luce ADF (filtro autoscurante):	Oscuramento 3
Protezione UV/IR dell'ADF:	Protezione costante
Batteria, sostituibile:	1 x CR2450
Materiali:	Plastica: PA, PC; vetro

9. Marcature casco e oculari

Parte del casco	Epsilon 301/301x
Marcature	EN 397:2025 T1 Regolabile 52-63 cm EN ISO 16321 KMP E HM 1-M CE EN ISO 16321 KMP W14 HM 1-M CE EN 12941 TH3, punto 5.20.2. escl. EN 14594 3B
Tipo di Casco protettivo industriale	T1 - Tipo 1
Gamma di dimensioni	52 - 63 cm
Materiale elmetto	PC-PBT
Oscuramento massimo del filtro	14
Protettore per saldatura	W
Resistenza agli urti ad alta velocità	E (120 m/s)
Impatto di massa elevato	HM
Taglia media della testa	1-M
Marcatura CE (conformità europea)	CE
Riferimento standard	EN 397, EN ISO 16321, EN 12941, EN 14594
Identificazione del fabbricante	KMP
	Maschera SA 60E, visiera per saldatura passiva
Marcature	EN ISO 16321 KMP W14 E HM 1-M CE

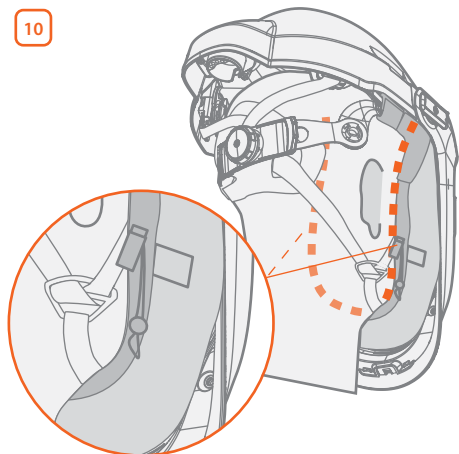
Filtro di saldatura automatico	SA 60E ADF 5-14
Marcature	16321 KMP W3 / 5-14 V1 CE
Filtro di saldatura	W
Gamma di oscuramenti chiaro/scuro	3 / 5-14
Classe di dipendenza dell'angolo	V1

10. Codici di ordinazione

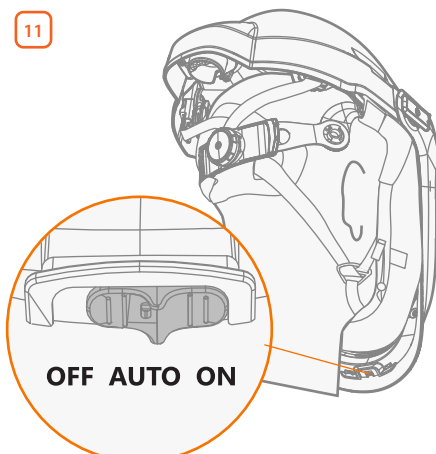
Codice di ordinazione	Descrizione
SP026641	Visiera per molatura trasparente, 5 pz
SP029068	Visiera per molatura HC oscuramento 2, 3 pz
SP029069	Visiera per molatura HC oscuramento 3, 3 pz
SP029009	Visiera per saldatura passiva oscuramento 7
SP029010	Visiera per saldatura passiva oscuramento 9
SP029059	Visiera per saldatura passiva oscuramento 11
SP029582	Pellicola protettiva della visiera per molatura Epsilon, 10 pz
SP028770	Visiera di protezione, 5 pz
SP027961	Set sottocasco Epsilon
SP026916	SA 60E ADF 5-14

Codice di ordinazione	Descrizione
SP025912	Tubo flessibile per aria respirabile
SP025921	Tubo flessibile per aria respirabile con cavo
SP028660	Fascia tergisudore, 2 pz
SP028665	Sottogola
SP011996	PAPR PFU 210e
SP011617	RSA 230

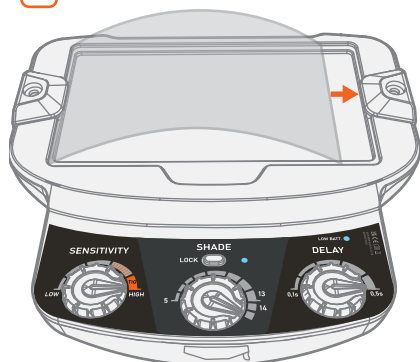
10



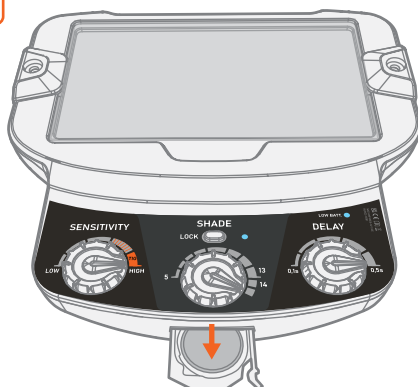
11



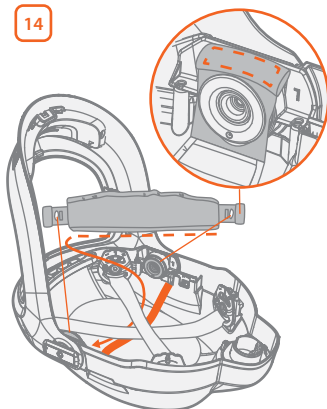
12



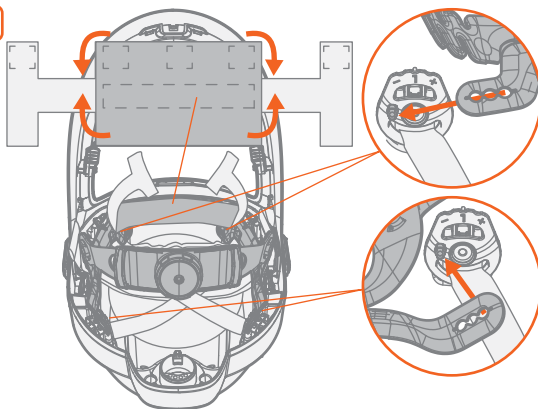
13

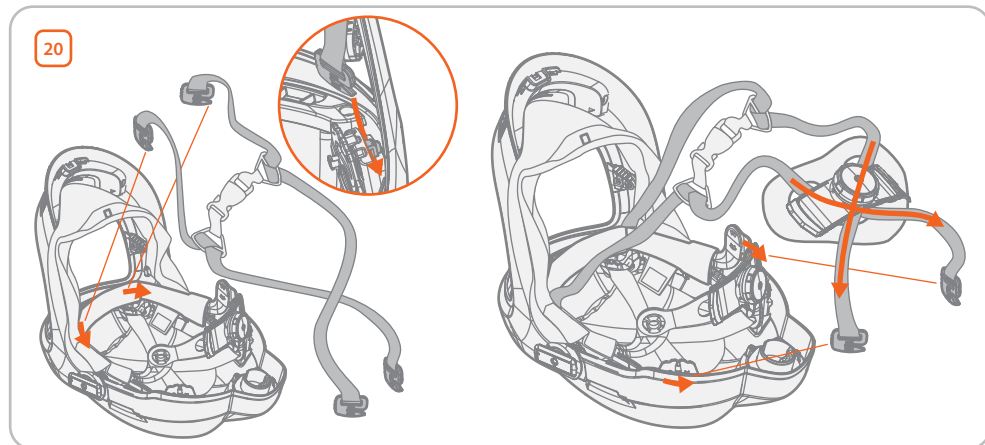
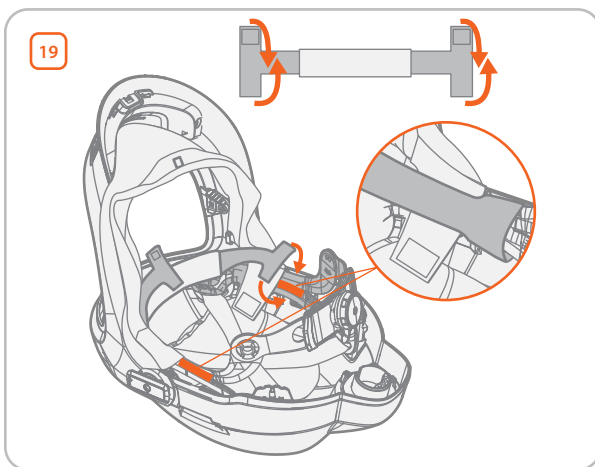
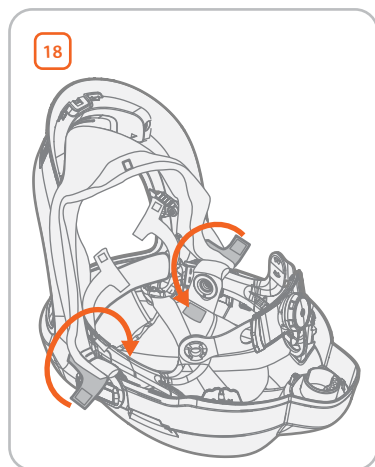
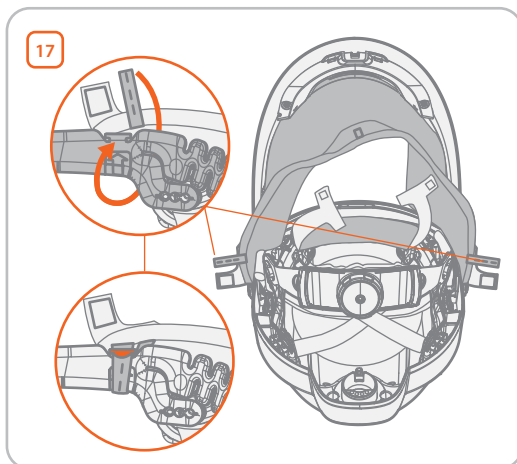
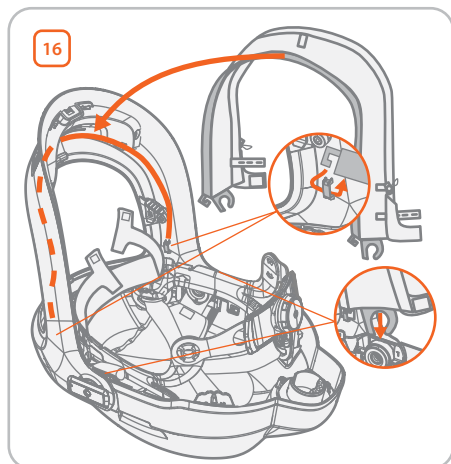


14



15





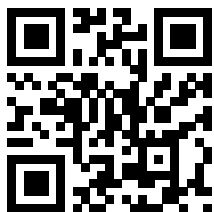
	MMA (E-Hand)	MIG, Ss	MIG, Al	MAG, CO ₂	TIG	Gouging	Plasma cutting
15 A					9		
20 A	9				10		
30 A							
40 A	10			10	11		
60 A		10	10				
80 A				11			11
100 A	11	11	11	12	12	10	
125 A							
150 A							
175 A							
200 A	12	12	12	13	13	11	12
225 A						12	
250 A			13				
275 A					14	13	13
300 A							
350 A	13	13	14	14		14	
400 A							
450 A							
500 A	14	14		15		15	
550 A			15				
600 A	15	15					



Welding helmet weight – Svejsehjelmens vægt – Gewicht der Schweißerschutzmaske – Peso de la máscara de soldadura – Hitsauskypärän paino – Poids du masque de soudage – Peso del casco per saldatura – Gewicht lshelm – Sveisemaskevekt – Masa przyłbicy – Peso da máscara de soldagem – Масса сварочной маски – Svetshjälms vikt – 电焊帽重量



See information supplied by the RPD manufacturer – Se oplysningerne fra RPD-producenten – Siehe die vom RPD-Hersteller bereitgestellten Informationen – Véase la información suministrada por el fabricante de la unidad RPD – Katso hengityksensuojaimen valmistajan toimittamat tiedot – Voir les informations fournies par le fabricant du RPD – Vedere le informazioni fornite dal produttore RPD – Zie de informatie die is verstrekt door de RPD-fabrikant – Se informasjon som leveres av RPD-tilvirker – Patrz informacje podane przez producenta zaworu – Veja as informações fornecidas pelo fabricante do RPD – См. информацию, предоставленную производителем средств индивидуальной защиты органов дыхания – Se information från RPD-tillverkaren – 请参见 RPD 制造商提供的信息



Declaration of Conformity – Overensstemmelseserklæring – Konformitätserklärung – Declaración de conformidad – Vaatimustenmukaisuusvakuutus – Déclaration de conformité – Dichiarazione di conformità – Verklaring van overeenstemming – Samsvarserklæring – Deklaracja zgodności – Declaração de conformidade – Declarație de conformitate – Заявления о соответствии – Försäkran om överensstämmelse – Uygunluk Beyanı – 符合性声明



userdoc.kemppi.com

CE
2834

 **KEMPPi**