

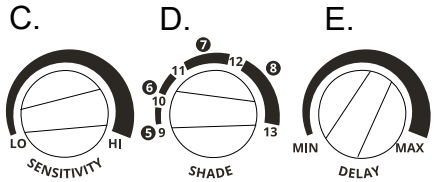
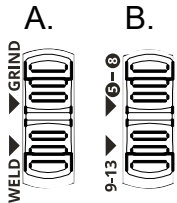
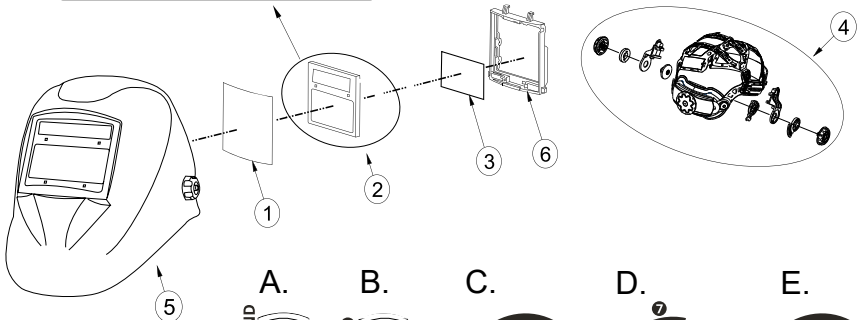
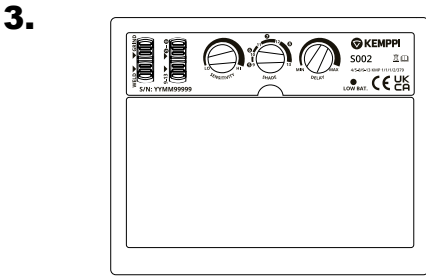
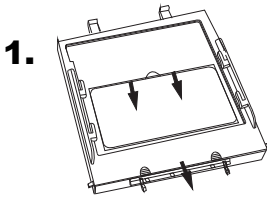
1922450  
R01



## S1020



EN User and maintenance manual DA Brugs- og vedligeholdelsesmanual  
DE Bedienungs- und Wartungsanleitung ES Manual de uso y manutención  
FI Käyttö- ja huolto-ohje FR Manuel d'utilisation et d'entretien  
IT Manuale d'uso e manutenzione NL Gebruikers- en onderhoudshandleiding  
NO Bruker- og vedlikeholdsveiledning PL Instrukcja obsługi i konserwacji  
PT Manual de usuário e manutenção RO Manual de utilizare și întreținere  
RU Руководство по эксплуатации SV Användar- och underhållshandbok  
TR Kullanım ve bakım kılavuzu ZH 用户和维护手册



## 1. Introduzione




### 1.1 Informazioni sul casco da saldatore S1020

Il prodotto S1020 è un dispositivo di protezione individuale (DPI) per saldatori e personale di fabbricazione. È progettato per la saldatura (MMA, MIG/MAG (GMAW), TIG (GTAW)), saldatura ad arco e taglio al plasma.

Il casco da saldatore S1020 protegge gli occhi e il viso dalle radiazioni nocive. Include un filtro autoscurante (ADF).

### 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.

	Convenzione	Utilizzata per
	<b>Nota!</b>	Fornisce all'utente informazioni di particolare importanza.
	<b>Attenzione</b>	descrive una situazione che potrebbe comportare danni all'attrezzatura o al sistema.
	<b>Avvertenza</b>	Descrive una situazione potenzialmente pericolosa, che, se non evitata, potrebbe causare danni personali o lesioni fatali.

### 1.3 Clausola esclusione di responsabilità

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

### **Avviso:**

- È severamente vietato utilizzare parti o accessori non di marca 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 un periodo d'uso di 5 anni. Il periodo d'uso dipende da diversi fattori, tra i quali l'uso effettuato, la pulizia, lo stoccaggio e la manutenzione. Ispezionare il casco prima dell'uso. Sostituire i componenti danneggiati o usurati.
- Utilizzare tutte le funzioni di regolazione per ottenere la massima protezione.
- Non saldare mai con la visiera per saldatura alzata o senza il filtro di saldatura.
- Se il filtro auto-oscurante (ADF) non si scurisce all'innesco dell'arco, interrompere immediatamente

la saldatura. Ispezionare l'ADF e la relativa alimentazione. Se necessario, sostituirlo.

- Utilizzare sempre i filtri di saldatura insieme a piastre di protezione idonee.
- Non utilizzare mai un filtro di saldatura senza la piastra di protezione interna.
- Non utilizzare mai filtri di saldatura e oculari graffiati o danneggiati.
- I materiali che possono entrare in contatto con la pelle dell'utilizzatore possono provocare reazioni allergiche in soggetti sensibili.
- Utilizzare questo prodotto solo nell'intervallo di temperatura compreso tra -5 e +55 °C.
- Il prodotto non è destinato all'uso in ambienti a rischio di esplosione.
- 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 una protezione progettata contro le particelle ad alta velocità solo a temperatura ambiente e solo quando tutti i componenti del casco sono fissati correttamente, 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.

 **Attenzione:** Assicurarsi di rimuovere qualsiasi pellicola protettiva aggiuntiva da entrambi i lati della lente di protezione.

## 3. Regolazione della stringitesta

### 3.1 Stringitesta superiore (vedi fig. 2W)

Regolare la stringitesta alla profondità corretta sulla testa per garantire un equilibrio e una stabilità adeguati.

### 3.2 Stringitesta (vedi fig. 2Y)

Regolare la tenuta della stringitesta ruotando la manopola di regolazione situata sul sostegno dell'archetto fino al livello desiderato.

### 3.3 Regolazione della distanza (vedi fig. 2Z)

Per regolare la distanza tra il viso e la lente, sbloccare la fessura di regolazione premendo il pulsante di bloccaggio sopra la fessura di regolazione. Far scorrere il casco in avanti o indietro fino alla posizione desiderata e stringere. Regolare entrambi i lati separatamente. Per una visione corretta, entrambi i lati devono essere allineati.

### 3.4 Regolazione dell'angolo (vedi fig. 2X)

I nove fori sul lato destro della parte superiore della stringitesta consentono di regolare l'inclinazione in avanti del casco. Per la regolazione, allentare innanzitutto la manopola di regolazione della tensione esterna destra. Quindi, sollevare la linguetta del braccio di vincolo e spostarla nella posizione desiderata. Infine, stringere la manopola di regolazione della tensione.

## 4. Parti del casco (vedi fig. 3)

1. Piastra di protezione esterna
  2. Cartuccia del filtro/ADF
  3. Piastra di protezione interna
  4. Stringitesta
  5. Guscio
  6. Supporto ADF
- A. Modalità di saldatura/molatura  
 B. Selettore della gamma di oscuramento  
 C. Manopola della sensibilità  
 D. Manopola del livello di oscuramento  
 E. Manopola del tempo di ritardo  
 F. Portabatterie al litio (CR2032)

## 5. Funzioni del filtro autoscurante

### 5.1 Selezione della modalità operativa

Sono disponibili due modalità operative: saldatura e molatura (vedere fig. 3A).

**“Grind” (Molatura)** – Utilizzata per le applicazioni di molatura dei metalli. In questa modalità la funzione di oscuramento è disattivata. L'oscuramento è fissato allo stato di luce, consentendo una visione chiara per la molatura con il casco che protegge il viso.

La modalità di molatura è destinata alla molatura, non alla saldatura. Prima di riprendere la saldatura, la modalità deve essere impostata su “Weld”.

**“Weld” (Saldatura)** – Utilizzata per la maggior parte delle applicazioni di saldatura. In questa modalità, la funzione di oscuramento è attivata. Quando il filtro autoscurante rileva otticamente l'arco di saldatura, reagisce in base alle impostazioni definite dall'utente: livello di oscuramento, tempo di ritardo e sensibilità, come richiesto.

### 5.2 Selezione dell'intervallo e del livello di oscuramento

L'S1020 ha due gamme di oscuramento: DIN 5-8 e DIN 9-13. La gamma utilizzata viene definita con la manopola di selezione della gamma di oscuramento (vedere fig. 3B).

Utilizzare Manopola del livello di oscuramento (vedere fig. 3D) per scegliere il livello adatto. Regolare il livello di oscuramento richiesto in base al processo di saldatura che si intende utilizzare (vedere la tabella sul retro della copertina). Le livelli di oscuramento sono consigliate per le diverse applicazioni di saldatura ad arco.



Nota: Il termine “metalli pesanti” si riferisce ad acciai, acciai legati, rame e sue leghe, ecc.

### 5.3 Selezione del tempo di ritardo

L'impostazione del tempo di ritardo influisce sul tempo necessario per passare dallo stato scuro a quello chiaro. Può essere impostato su “MAX” (1,0 secondi) o “MIN” (0,1 secondi) utilizzando la manopola del tempo di ritardo (vedere fig. 4E). 4E).

**“MAX” (1,0 secondi)** – Un ritardo più lungo è utilizzato nella maggior parte delle applicazioni di saldatura, soprattutto in quelle ad alto amperaggio (corrente).

**“MIN” (0,1 secondi)** – Un ritardo più breve viene utilizzato nelle applicazioni di puntatura.

Un ritardo maggiore può essere utilizzato anche per la saldatura TIG (GTAW) per evitare che la lente del filtro di saldatura si illumini quando il percorso della luce verso i sensori è temporaneamente ostruito da una mano, una torcia, ecc.

### 5.4 Selezione della sensibilità

La sensibilità può essere impostata su “HI” (Alto) o “LO” (Basso) mediante la manopola della sensibilità (vedere fig. 3C).

Per ottenere prestazioni ottimali, si consiglia di impostare una sensibilità elevata all'inizio e di ridurla gradualmente fino a quando il filtro reagisce solo ai lampi della luce di saldatura e non all'illuminazione ambientale (sole diretto, forte luce artificiale, arco del saldatore vicino, ecc.)

**“HI” (Basso)** – Per la maggior parte delle applicazioni di saldatura, ma soprattutto per lavori a bassa corrente di saldatura.

**“LO” (Alto)** – Solo in determinate condizioni di illuminazione ambientale, per evitare grilletti indesiderati.

### 5.5 Alimentazione

Il casco da saldatore è alimentato da una batteria Li sostituibile. Sostituire la batteria quando la spia “LOW BAT.” lampeggia.

## 6. Conservazione e manutenzione

Quando non viene utilizzato, il filtro deve essere conservato in un luogo asciutto entro la gamma di temperatura -10°C – +60°C. L'esposizione prolungata a temperature superiori a 45°C può ridurre la durata della batteria del filtro. Si raccomanda di tenere le celle solari del filtro al buio o non esposte alla luce durante lo stoccaggio per mantenere la modalità di spegnimento. Ciò può essere ottenuto semplicemente posizionando il filtro a faccia in giù sul ripiano di stoccaggio. Le piastre di protezione interne ed esterne (in policarbonato) devono essere utilizzate insieme al filtro autoscurante per proteggerlo da eventuali danni permanenti.

È sempre necessario mantenere le celle solari e i sensori di luce del filtro liberi da polvere e spruzzi: la pulizia può essere effettuata con un tessuto morbido o un panno imbevuto di un detergente delicato.

Non utilizzare mai solventi aggressivi come l'acetone.

Se le piastre di protezione sono in qualche modo danneggiate, devono essere sostituite immediatamente.

### Sostituzione della piastra di protezione esterna:

Rimuovere il portafiltro spostando le chiusure verso il centro (vedere fig. 1) e sollevare il portafiltro. 1) e sollevare il portafiltro per rimuovere/sostituire la piastra di protezione esterna.

### Sostituzione della piastra di protezione interna:

Inserire l'unghia nell'incavo sotto la cartuccia del finestrino e tirare la piastra verso l'alto finché non si stacca dai bordi.

## 7. Problemi comuni e soluzioni

### Oscuramento/riduzione irregolare

La stringitesta è stata regolata in modo non uniforme e la distanza tra gli occhi e la lente del filtro non è uniforme. (Regolare nuovamente la stringitesta per ridurre la differenza di distanza dal filtro).

### Il filtro non si scurisce o sfarfalla

La piastra di copertura esterna è sporca o danneggiata (sostituire la piastra di copertura); I sensori sono sporchi / bloccati o il pannello solare è bloccato (pulire la superficie del sensore e assicurarsi di non coprire i sensori o il pannello solare con le mani o altri ostacoli durante la saldatura); La sensibilità è impostata su bassa o il tempo di ritardo è impostato su breve (regolare al livello richiesto); Assicurarsi che sia selezionato l'oscuramento corretto (non la modalità di saldatura).

### Il filtro si scurisce anche quando l'arco non è acceso

Sensibilità impostata troppo alta (regolare la sensibilità al livello richiesto).

### Il filtro rimane scuro dopo aver completato una saldatura

Tempo di ritardo impostato troppo lungo (regolare il tempo di ritardo al livello richiesto).

### Risposta lenta

Temperatura di funzionamento troppo bassa. Non utilizzare a temperature inferiori a -5°C.

### Il casco da saldatore scivola.

La stringitesta non è regolata correttamente. (Regolare la stringitesta).

## 8. Dati tecnici

**Modello di filtro:** S002

**Norme:** EN 175:1997, ISO 16321-2:2021

AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1

**Dimensioni del filtro:** 110 x 90 x 9,6 mm

**Area di visualizzazione:** 100 x 53 mm

**Classificazione ottica:** 1/1/1/2

**Vero colore:** Sì

**Sensori d'arco:** 4 pezzi

**Grado di oscuramento:** DIN 4/5-8/9-13, continuo

**Sensibilità:** Continua

**Tempo di ritardo:** 0,1-1,0 s, continuo

**Tempo di reazione:** < 0,3 ms

**Protezione UV/IR:** Oscuramento DIN 16 (permanente)

**Potenza di alimentazione:** Cella solare, batteria Li sostituibile

**Batteria:** 1 x CR2032

**Indicatore di batteria scarica:** Sì

**Funzione di molatura:** Sì

**Temperatura di esercizio:** -5°C - +55°C

## Marcature

Casco	
KMP	Fabbricante
EN 175	Riferimento normativo e marchio di conformità
F	Classe
CE	Marchio CE (conformità europea)
16321 KMP W13 C 1-M CE	
16321	Riferimento standard
KMP	Fabbricante
W	Protettore di saldatura
13	Massimo oscuramento del filtro
C	Livello di impatto
1-M	Dimensione media della testa
CE	Marchio CE (conformità europea)

Filtro	
4	Trasparente livello DIN
5-8	Oscuramento livello DIN
9-13	Oscuramento livello DIN
KMP	Fabbricante
1	Classe ottica
1	Classe di diffusione della luce
1	Variazioni della trasmittanza luminosa classe
2	Dipendenza dall'angolo classe
379 CE	Riferimento normativo e marchio di conformità

Welding process	A (Current)																				
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Covered electrodes	8			9			10			11			12			13			14		
MAG	8			9			10			11			12			13			14		
TIG	8			9			10			11			12			13			14		
MIG (heavy metals)	9			10			11			12			13			14					
MIG (light alloys)	10			11			12			13			14			15					
Air-arc gouging	10			11			12			13			14			15					
Plasma jet cutting	9			10			11			12			13			14					
Microplasma arc welding	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24

DA	FI	NL	PT	SV
Svejsprosess	Hitsausprosessi	Lasprosess	Processo de soldagem	Svetsmetod
A (Strøm)	A (Virta)	A (Stroom)	A (corrente)	A (ström)
Beklædte elektroder	Päälystetyt elektrodit	Bedekte elektroden	Eletrodos cobertos	MMA
MAG, TIG,	MAG, TIG,	MAG, TIG,	MAG, TIG,	MAG, TIG,
MIG (tungmetaller)	MIG (raskasmetallit)	MIG (zware metalen)	MIG (metais pesados)	MIG (tunga applikationer)
MIG (lette legeringer)	MIG (kevyet seokset)	MIG (lichte legeringen)	MIG (ligas leves)	MIG (lätmetall)
Luft-buemejsling	Hiilikaaritaltaus	Gutsen met luchtboog	Goivagem com arco de ar	Bågluftsmejsling
Plasma-stråleskæring	Plasmaleikkaus	Plasmasnijden	Corte a jato de plasma	Plasmaskärning
Mikroplasmabuesvejsning	Mikroplasmakaarihitsaus	Microplasma booglassen	Soldagem a arco com microplasma	Mikroplasmavetsning
DE	FR	NO	RO	TR
Schweißprozess	Procédé de soudage	Sveiseprosess	Proces de sudare	Kaynak işlemleri
A (Strom)	A (courant)	A (strøm)	A (Curent)	A (Akım)
Umhüllte Elektroden	Électrodes couvertes	Dekkede elektroder	Electrozi acoperiți	Örtülü elektrotlar
MAG, WIG,	MAG, TIG,	MAG, TIG,	MAG, TIG,	MAG, TIG,
MIG (Schwermetalle)	MIG (métaux lourds)	MIG (tunge metaller)	MIG (metale grele)	MIG (ağır metaller)
MIG (Leichtmetalle)	MIG (alliages légers)	MIG (lette legeringer)	MIG (aliaje ușoare)	MIG (hafif alaşımlar)
Fugenhobeln mit Luft-Lichtbogen	Gougeage à l'arc pneumatique	Kullbuemeisling	Crâțuire cu electrod cu aer	Hava ark oluk açma
Plasmaschneiden	Découpe plasma	Plasmajetskjæring	Tăiere cu jet de plasmă	Plazma jet kesme
Mikroplasma-Lichtbogenschweißen	Soudage à l'arc microplasma	Mikroplasmalybuesveising	Sudare cu arc de microplasmă	Mikroplazma ark kaynağı
ES	IT	PL	RU	ZH
Proceso de soldadura	Procedimento di saldatura	Proces spawalniczy	Сварочный процесс	焊接工艺
A (Corriente)	A (corrente)	A (prąd)	A (ток)	A (电流)
Electrodos recubiertos	Elettrodi coperti	Elektrody otulone	Покрытые электроды	覆盖的电极
MAG, TIG	MAG, TIG,	MAG, TIG,	MAG, TIG,	MAG, TIG
MIG (metales pesados)	MIG (metalli pesanti)	MIG (metale ciężkie)	Сварка MIG (тяжелые металлы)	MIG (重金属)
MIG (aleaciones ligeras)	MIG (leghe leggere)	MIG (stopy lekkie)	Сварка MIG (легкие сплавы)	MIG (轻合金)
Corte por arco de aire	Scricciata ad arco d'aria	Żłobienie łukiem powietrznym	Сварка MIG (легкие сплавы)	空气电弧气刨
Corte con plasma	Taglio con plasma	Cięcie plazmowe	Воздушно-дуговая строжка	等离子喷射切割
Soldadura por arco de microplasma	Saldatura ad arco con microplasma	Spawanie łukowe mikroplazmą	Плазменная резка	微等离子弧焊
			Микроплазменная дуговая сварка	



userdoc.kemppi.com



EN Declarations of Conformity DA Overensstemmelseserklæringer  
 DE Konformitätserklärungen ES Declaraciones de conformidad  
 FI Vaatimustenmukaisuusvakuutuksia FR Déclarations de conformité  
 IT Dichiarazioni di conformità NL Verklaringen van overeenstemming  
 NO Samsvarserklæringer PL Deklaracje zgodności PT Declarações de  
 conformidade RO Declarație de conformitate RU Заявления о соответствии  
 SV Försäkran om överensstämmelse TR Uygunluk Beyanı ZH 符合性声明

