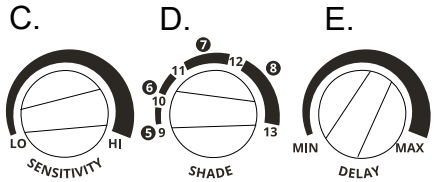
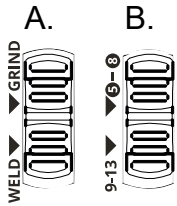
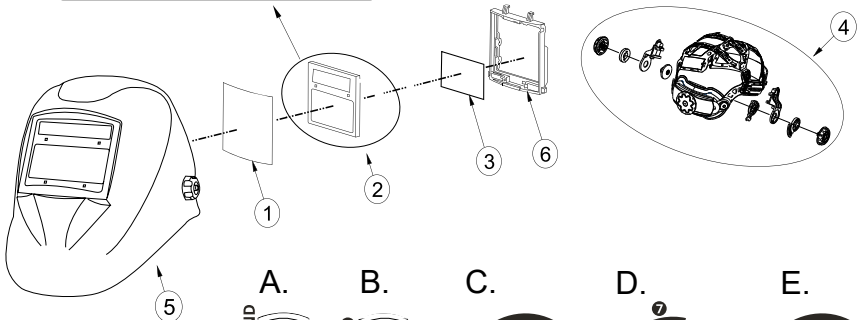
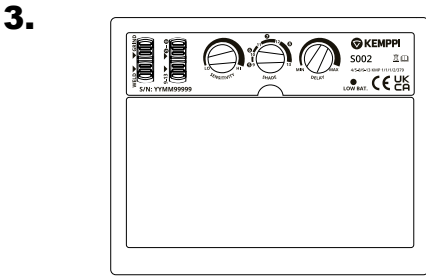
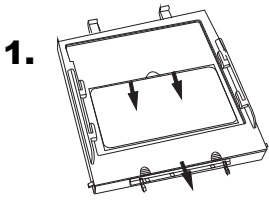




## S1020



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. Inleiding




### 1.1 Over de lashelm S1020

De S1020 is een persoonlijk beschermingsmiddel (PBM) voor lassers en fabricagepersoneel. Hij is ontworpen voor booglassen (MMA, MIG-/MAG (GMAW), TIG (GTAW)), plasmasnijden en lassen.

De lashelm S1020 beschermt de ogen en het gezicht tegen schadelijke straling. Hij bevat een automatisch verduisterend filter (ADF).

### 1.2 Over deze handleiding

Lees deze handleiding zorgvuldig voordat u het apparaat voor de eerste keer gebruikt. Let vooral op de veiligheidsvoorschriften.

	Conventie	Gebruikt voor
	Opmerking	Geeft de gebruiker belangrijke informatie.
	Let op	Beschrijft een situatie die kan leiden tot schade aan de apparatuur of het systeem.
	Waarschuwing	Beschrijft een mogelijk gevaarlijke situatie die kan leiden tot persoonlijk, mogelijk zelfs dodelijk letsel.

### 1.3 Disclaimer

Hoewel wij alles in het werk hebben gesteld om ervoor te zorgen dat de informatie in deze handleiding accuraat en volledig is, aanvaarden wij geen aansprakelijkheid voor foute of ontbrekende informatie. Kemppi heeft te allen tijde het recht om zonder bericht vooraf de specificaties van het beschreven product te wijzigen. Zonder voorafgaande toestemming van Kemppi mag de inhoud van deze handleiding niet worden gekopieerd, vermenigvuldigd of verzonden.

## 2. Veiligheid

### Waarschuwing:

- Het is ten strengste verboden om onderdelen of accessoires van een ander merk dan Kemppi te gebruiken met de persoonlijke beschermingsmiddelen van Kemppi. Als u zich niet houdt aan deze veiligheidsregel, kunt u ernstige gezondheidsschade oplopen.
- Wij raden een gebruiksperiode van vijf jaar aan. De gebruiksperiode is afhankelijk van verschillende factoren, zoals gebruik, reiniging, opslag en onderhoud. Inspecteer de helm voor elk gebruik. Vervang versleten en beschadigde onderdelen.
- Gebruik alle verstelmogelijkheden voor maximale bescherming.
- Las nooit met het lasvizier omhoog of zonder lasfilter.
- Als het automatisch verduisterende filter (ADF) niet donker wordt wanneer de boog wordt ontstoken,

stop dan meteen met lassen. Inspecteer het ADF en de elektrische voeding daarvan. Vervang deze indien nodig.

- Gebruik lasfilters altijd in combinatie met geschikte beschermplaten.
- Gebruik nooit een lasfilter zonder de binnenste beschermplaat.
- Gebruik nooit een bekrast of beschadigd lasfilter en oculair.
- Materialen die in contact kunnen komen met de huid van de gebruiker kunnen allergische reacties veroorzaken bij gevoelige personen.
- Dit product mag alleen worden gebruikt binnen het temperatuurbereik van -5...+55 °C.
- Het product is niet bedoeld voor gebruik in omgevingen met explosiegevaar.
- De helm biedt geen bescherming tegen explosieven of bijtende vloeistoffen.
- De helm is niet geschikt laser of las- en snijdprocessen die gebruik maken van oxyacetyleen.
- De helm biedt alleen bescherming tegen hogesnelheidsdeeltjes bij kamertemperatuur en alleen als alle helmunderdelen correct zijn bevestigd, zoals beschreven in de handleiding.
- Wanneer de helm over een bril wordt gedragen, kan deze de impact van hogesnelheidsdeeltjes doorgeven en zo een gevaar vormen voor de drager.

 **Let op:** Zorg ervoor dat je eventuele extra beschermfolie aan beide zijden van het beschermingsglas verwijdert.

## 3. Hoofdband verstellen

### 3.1 Bovenkant hoofdband (zie fig. 2W)

Stel de hoofdband af op de juiste diepte op het hoofd voor een goede balans en stabiliteit.

### 3.2 Strakheid hoofdband (zie fig. 2Y)

Pas de strakheid van de hoofdband aan door de verstelknop aan de achterkant van de hoofdband op het gewenste niveau in te stellen.

### 3.3 Afstand aanpassen (zie fig. 2Z)

Om de afstand tussen het gezicht en het glas aan te passen, ontgrendel je de verstelsleuf door op de vergrendelknop boven de verstelsleuf te drukken. Schuif de helm naar voren of naar achteren in de gewenste positie en zet hem vast. Stel beide zijden afzonderlijk af. Beide zijden moeten op één lijn liggen voor een correct zicht.

### 3.4 Hoekinstelling (zie fig. 2X)

Met de negen gaten aan de rechterkant van de bovenkant van de hoofdband kan de voorwaartse kanteling van de helm worden aangepast. Draai eerst de rechterknop voor het aanpassen van de spanning los. Til vervolgens het lipje van de dwangarm op en verplaats deze naar de gewenste positie. Draai ten slotte de knop voor de spanningsaanpassing vast.

#### 4. Onderdelen van de helm (zie fig. 3)

1. Buitenste beschermplaat
  2. Filterpatroon/ADF
  3. Binnenste beschermplaat
  4. Hoofdband
  5. Schaal
  6. ADF houder
- A. Lasmodus/slijpmodus  
 B. Keuzeschakelaar verduisteringsbereik  
 C. Knop gevoeligheid  
 D. Knop voor niveau van verduistering  
 E. Knop voor vertragingstijd  
 F. Lithiumbatterijhouder (CR2032)

#### 5. Functies automatisch verduisterend filter

##### 5.1 De bedrijfsmodus selecteren

Er zijn twee bedrijfsmodi beschikbaar: lassen en slijpen (zie afb. 3A).

**"Grind" (Slijpen)** – Wordt gebruikt voor het slijpen van metaal. In deze modus is de verduisteringsfunctie uitgeschakeld. De verduistering is vast ingesteld op de lichtstand, waardoor een duidelijk zicht wordt verkregen bij het slijpen met de helm als gezichtsbescherming.

De lasmodus is bedoeld voor slijpen, niet voor lassen. Voordat je verder gaat met lassen, moet de lasmodus worden ingesteld op "Weld".

**"Weld" (Lassen)** – Wordt gebruikt voor de meeste lastoepassingen. In deze modus is de verduisteringsfunctie ingeschakeld. Wanneer het automatisch verduisterend filter de lasboog optisch detecteert, reageert het volgens de door de gebruiker gedefinieerde instellingen; niveau van de verduistering, vertragingstijd en gevoeligheid zoals vereist.

##### 5.2 Verduisteringsbereik en -niveau selecteren

De S1020 heeft twee verduisteringsbereiken, namelijk DIN 5-8 en DIN 9-13. Het te gebruiken verduisteringsbereik wordt bepaald met de optie verduistering. Het gebruikte bereik wordt bepaald met de selectieknop voor het verduisteringsbereik (zie fig. 3B).

Gebruik De knop voor het verduisteringsniveau (zie afb. 3D) om het geschikte niveau te kiezen. Pas het vereiste verduisteringsniveau aan volgens het lasproces dat je gaat gebruiken (zie de tabel op de achterkant). Niveaus van verduistering worden aanbevolen voor verschillende booglassen.



Opmerking: De term "zware metalen" is van toepassing op staal, gelegeerd staal, koper en koperlegeringen, enz.

##### 5.3 Vertragingstijd selecteren

De instelling van de vertragingstijd beïnvloedt de tijd die nodig is om van donker naar licht over te schakelen. Deze kan worden ingesteld op "MAX" (1,0 seconden) of "MIN" (0,1 seconden) met de knop voor de vertragingstijd (zie afb. 4E).

**"MAX" (1,0 seconden)** – Een langere vertraging wordt gebruikt bij de meeste lastoepassingen, vooral bij toepassing met een hoog amperage (stroom).

**"MIN" (0,1 seconden)** – Een kortere vertraging wordt gebruikt bij puntlassen.

Een langere vertraging kan ook worden gebruikt voor TIG (GTAW) lassen om te voorkomen dat de lasfilterlens oplicht wanneer het lichtpad naar de sensoren tijdelijk wordt geblokkeerd door een hand, toorts, enz.

##### 5.4 Gevoeligheid instellen

De gevoeligheid kan worden ingesteld op "HI" (Hoog) of "LO" (Laag) met behulp van de gevoeligheid knop (zie fig. 3C).

Voor de beste prestaties wordt aanbevolen om de gevoeligheid in het begin hoog in te stellen en dan geleidelijk te verlagen totdat het filter alleen reageert op de flitsen van het laslicht en niet op omgevingslicht (direct zonlicht, sterk kunstlicht, de boog van de naburige laser, enz.)

**"HI" (Hoog)** – Voor de meeste lastoepassingen, maar vooral voor werk met lage lastroom.

**"LO" (Laag)** – Alleen in bepaalde omgevingslicht omstandigheden om ongewenste schakelingen te voorkomen.

##### 5.5 Voeding

De lashelm wordt gevoed door een vervangbare Li-batterij. Vervang de batterij wanneer het "LOW BAT." lampje knippert.

#### 6. Opslag en onderhoud

Als het filter niet wordt gebruikt, moet het op een droge plaats worden bewaard binnen het temperatuurbereik van -10°C - +60°C. Langdurige blootstelling aan temperaturen boven 45°C kan de levensduur van de batterij van het filter verkorten. Het is aan te raden om de zonnecellen van het filter tijdens opslag in het donker te bewaren of niet bloot te stellen aan licht om de uitschakelmodus te behouden. Dit kan eenvoudig worden gedaan door het filter met de voorkant naar beneden op de opbergplank te leggen. Zowel de binnenste als de buitenste beschermplaten (polycarbonaat) moeten samen met het automatisch verduisterend filter worden gebruikt om het te beschermen tegen blijvende schade. Het is altijd nodig om de zonnecellen en de lichtsensoren van het filter vrij te houden van stof en spatten: schoonmaken kan met een zachte doek of een doek gedrenkt in een mild schoonmaakmiddel.

Gebruik nooit agressieve oplosmiddelen zoals aceton.

Als de beschermplaten beschadigd zijn, moeten ze onmiddellijk vervangen worden.

##### Buitenste beschermplaat vervangen:

Verwijder de filterhouder door de vergrendelingen naar het midden te bewegen (zie fig. 1) en til de filterhouder omhoog om de buitenste beschermplaat te verwijderen/vervangen.

##### Binnenste beschermplaat vervangen:

Plaats je vingernagel in de uitsparing onder het kijkvensterpatroon en trek de platen omhoog tot hij loskomt van de randen.

## 7. Veelvoorkomende problemen en oplossingen

### Onregelmatige verduistering/dimmen

De hoofdband is ongelijk ingesteld en er is een ongelijke afstand tussen de ogen en de filterlens. (Stel de hoofdband opnieuw af om het verschil in afstand tot het filter te verkleinen).

### Het filter wordt niet donkerder of flikkert

De buitenste afdekplaat is vuil of beschadigd (vervang de afdekplaat); De sensoren zijn vuil / geblokkeerd of het zonnepaneel is geblokkeerd (Reinig het oppervlak van de sensor en zorg ervoor dat u de sensoren of het zonnepaneel niet afdekt met uw hand of een ander obstakel tijdens het lassen); De gevoeligheid is te laag ingesteld of de vertragingstijd is te kort (Pas aan naar het gewenste niveau); Zorg ervoor dat de juiste verduistering is geselecteerd (niet de lasmodus).

### Het filter wordt donkerder, zelfs als de boog niet ontstoken is.

De gevoeligheid is te hoog ingesteld (stel de gevoeligheid in op het gewenste niveau).

### Het filter blijft donker na het lassen

Vertragingstijd te lang ingesteld (stel de vertragingstijd in op het gewenste niveau).

### Langzame reactie

Bedrijfstemperatuur is te laag. Niet gebruiken bij temperaturen lager dan -5°C.

### Lashelm glijdt weg

Hoofdband is niet goed afgesteld. (Stel de hoofdband opnieuw af).

## 8. Technische gegevens

Model filter: S002

Normen: EN 175:1997, ISO 16321-2:2021

AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1

Afmeting filter: 110 x 90 x 9,6 mm

Gezichtsveld: 100 x 53 mm

Optische classificatie: 1/1/1/2

Ware kleur: Ja

Boog sensoren: 4 stuks

Verduisteringsgraad: DIN 4/5-8/9-13, traploos

Gevoeligheid: Traploos

Vertragingstijd: 0,1-1,0 s, traploos

Reactietijd: < 0,3 ms

UV/IR-bescherming: Verduistering DIN 16 (permanent)

Elektrische voeding: Zonnecel, vervangbare Li-batterij

Batterij: 1 x CR2032

Indicator voor lege batterij: Ja

Slijpfunctie: Ja

Bedrijfstemperatuur: -5°C - +55°C

## Markeringen

Helm	
KMP	Fabrikant
EN 175	Standaardreferentie en conformiteitsmarkering
F	Klasse
CE	CE-markering (Europese conformiteit)
16321 KMP W13 C 1-M CE	
16321	Standaard referentie
KMP	Fabrikant
W	Lasbeschermer
13	Maximale verduistering filter
C	Impactniveau
1-M	Gemiddelde hoofdomvang
CE	CE-markering (Europese conformiteit)

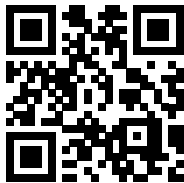
Filter	
4	Duidelijk DIN-niveau
5-8	DIN-niveau verduistering
9-13	DIN-niveau verduistering
KMP	Fabrikant
1	Optische klasse
1	Lichtverspreidingsklasse
1	Variaties in lichtdoorlatendheid klasse
2	Hoekafhankelijkheid klasse
379 CE	Standaardreferentie en conformiteitsmarkering

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						
Air-arc gouging	10												11		12		13		14		15				
Plasma jet cutting	9								10		11		12				13								
Microplasma arc welding	4	5	6	7	8	9	10	11	12	12															

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	Elektrodos 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 (lättnmetall)
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	Crâițuire cu electrod cu aer	Hava ark oluk açma
Plasmaschneiden	Découpe plasma	Plasmajetskæring	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	Покрывые 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

