

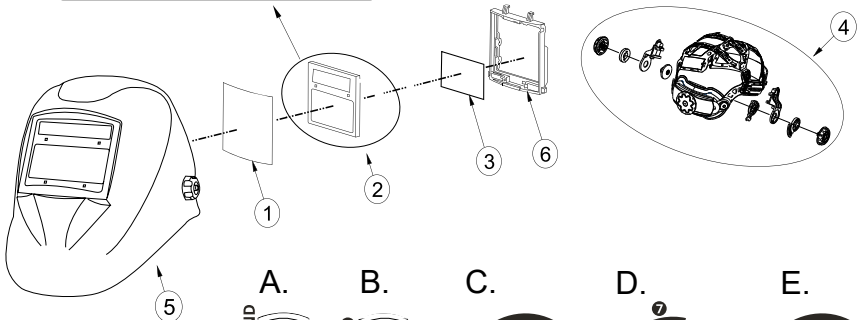
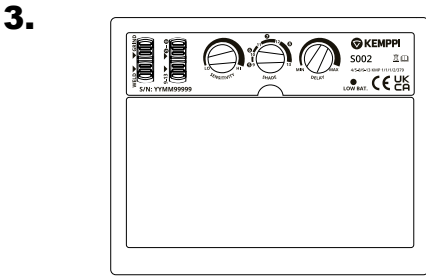
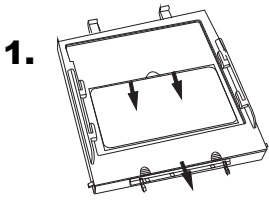
1922450
R01



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. Introduksjon




1.1 Om S1020-sveisehjelm

S1020-produktet utgjør personlig verneutstyr (PPE) for sveisere og produksjonsarbeidere. Den er designet for lysbuesveising (MMA, MIG/MAG (GMAW), TIG (GTAW)), plasmaveising og skjæring.

S1020-sveisehjelm beskytter brukernes øyne og ansikt mot skadelig stråling. Den er utstyrt med auto-blend sveiseglass (ADM).

1.2 Om denne håndboken

Les denne håndboken nøye før du tar i bruk utstyret for første gang. Vær spesielt oppmerksom på sikkerhetsinstruksjonene.

	Konvensjon	Brukes til
	Merk	Gir brukeren informasjon som er spesielt viktig.
	Forsiktig	Beskriver en situasjon som kan føre til skade på utstyret eller systemet.
	Advarsel	Beskriver en potensielt farlig situasjon som kan resultere i personskade eller dødelig skade.

1.3 Ansvarsfraskrivelse


Alt er gjort for å sørge for at informasjonen i denne håndboken er nøyaktig og fullstendig, men vi tar ikke ansvar for eventuelle feil eller mangler. Kemppi forbeholder retten til når som helst å endre spesifikasjonen for produktet som er beskrevet uten forutgående varsel. Ikke kopier, lagre, reproduser eller overfør innholdet i denne håndboken uten forhåndsgodkjenning fra Kemppi.

2. Sikkerhet

Advarsel:

- Det er strengt forbudt å bruke annet enn deler eller tilbehør fra Kemppi sammen med Kemppis personlige verneutstyr. Hvis du ikke overholder denne sikkerhetsforanstaltningen, kan det oppstå alvorlig helseskade.
- Vi anbefaler å skifte ut hjelmen etter 5 år. Levetiden avhenger av ulike faktorer som bruk, rengjøring, oppbevaring og vedlikehold. Inspiser hjelmen før hver bruk. Skift ut skadde eller slitte deler.
- Bruk alle justeringsmulighetene for å oppnå maksimal beskyttelse.
- Ikke sveis med sveisevisiret oppe eller uten sveisefilter.
- Hvis autoblend sveiseglasset (ADF) ikke blir mørkere når lysbuen tennes, stopper du sveisingen umiddelbart. Inspiser ADF og strømforsyningen. Skift ut om nødvendig.
- Bruk alltid sveisefiltre sammen med passende beskyttelsesplater.

- Aldri bruk sveisglass uten den innvendige beskyttelsesplaten.
- Bruk aldri et rippet eller skadet sveisefilter og glass.
- Materialer som kan komme i kontakt med brukerens hud, kan forårsake allergiske reaksjoner hos personer med allergi.
- Bruk dette produktet kun innenfor temperaturområdet -5... +55 °C.
- Produktet er ikke beregnet for bruk i miljøer med eksplosjonsfare.
- Hjelmen gir ingen beskyttelse mot eksplosive enheter eller etsende væsker.
- Hjelmen passer ikke til lasersveising og sveise-/skjæreprosesser med oxyacetylen.
- Hjelmen gir designet beskyttelse mot høyhastighetspartikler kun ved romtemperatur, og kun når alle hjelmkomponenter er riktig festet, som beskrevet i håndboken.
- Når hjelmen brukes over briller, kan disse overføre effekten av høyhastighetspartikler og dermed utgjøre en fare for brukeren.

 **Forsiktig:** Sørg for å fjerne eventuell ekstra beskyttelsesfolie fra begge sider av beskyttelsesglasset.

3. Justering av hodereimen

3.1 Toppen av hodereimen (se fig. 2W)

Juster hodereimen til riktig dybde på hodet for å sikre god balanse og stabilitet.

3.2 Stramming av hodereimen (se fig. 2Y)

Stram hodereimen ved å vri på justeringsknotten på baksiden av hodereimen.

3.3 Avstandsjustering (se fig. 2Z)

For å justere avstanden mellom ansiktet og linsen slipper du opp justeringssporet ved å trykke på låseknappen over justeringssporet. Skyv hjelmen frem- eller bakover til ønsket posisjon og stram den. Juster begge sider separat. De to sidene må være på linje for korrekt visning.

3.4 Vinkeljustering (se fig. 2X)

De ni hullene på høyre side av toppen av hodereimen gjør det mulig å justere vippingen av hjelmen fremover. For å justere løsner du først den høyre utvendige strammeknotten. Løft deretter kontrollarmen til ønsket posisjon. Stram til slutt justeringsknotten.

4. Hjelmdeler (se fig. 3)

1. Ytre beskyttelsesplate
2. Filterpatron/ADF
3. Indre beskyttelsesplate
4. Hodebånd
5. Skall
6. ADF-holder
- A. Sveise-/slipemodus
- B. Nyanseområde-velger
- C. Følsomhetsbryter
- D. Nyansenivårett
- E. Knott for forsinkelsestid
- F. Litiumbatteriholder (CR2032)

5. Autoblend sveiseglass-funksjoner

5.1 Velge driftsmodus

Det er mulig å velge mellom to driftsmoduser: sveising og sliping (se fig. 3A).

“Grind” (sliping) – brukes ved sliping av metall. I denne modusen er nyansefunksjonen slått av. Nyanse er fast i lys tilstand som gir fri sikt for sliping med masken som gir ansiktsbeskyttelse.

Slipemodus er beregnet for sliping, ikke sveising. Før sveising gjenopptas, må modusen endres til “Weld”.

“Weld” (sveising) – brukes til de fleste typer sveising. I denne modusen er nyansefunksjonen slått på. Når autoblend sveiseglasset optisk registrerer sveisebuen, reagerer det i henhold til brukerdefinerte innstillinger: nyansenivå, forsinkelsestid og følsomhet etter behov.

5.2 Valg av nyanseområde og -nivå

S1020 har to nyanseområder: DIN 5-8 og DIN 9-13. Området som brukes, angis med Nyanseområde-velgeretten (se fig. 3B).

Velg et egnet nivå med Nyansenivå-rattet (se fig. 3D). Juster nyansenivået ut fra sveiseprosessen du vil bruke (se diagrammet på bakre cover). Nyansenivået anbefales for forskjellige typer lysbuesveising.



Merk: “Tunge metaller” vil si stål, stållegeringer, kobber og kobberlegeringer osv.

5.3 Velge forsinkelsestid

Innstillingen for forsinkelsestid påvirker hvor lang tid det tar å bytte fra mørk til lys modus. Den kan stilles til “MAX” (1,0 sekund) eller “MIN” (0,1 sekund) med Forsinkelsestid-rattet (se fig. 4E).

“MAX” (1,0 sekund) – en lengre forsinkelse brukes ved de fleste typer sveising, særlig hvis det kreves høy ampere (strømstyrke).

“MIN” (0,1 sekund) – en kortere forsinkelse brukes ved punktveising.

Lengre forsinkelse kan også brukes ved TIG (GTAW)-sveising for å unngå at sveisefilterglasset lysner når lysveien til sensorene midlertidig blokkeres av en hånd, pistol osv.

5.4 Velge følsomhet

Følsomheten kan stilles til “HI” (høy) eller “LO” (lav) med følsomhetsknotten (se fig. 3C).

For optimal ytelse anbefales det å sette følsomheten til høy i begynnelsen og deretter gradvis redusere den inntil filteret kun reagerer på blinkene fra sveiseløset, og ikke på omgivende lys (direkte sollys, kraftig kunstig lys, lysbuer fra sveiseren ved siden av osv.).

“HI” (høy) – for de aller fleste sveiseoppgaver, men spesielt ved arbeid som innebærer lav sveisestrøm.

“LO” (lav) – kun under visse lysforhold for å unngå uønsket aktivisering.

5.5 Effekt

Sveisehjelmene får strøm fra et utskiftbart litiumbatteri. Bytt batteriet når lampen “LOW BAT.” blinker.

6. Oppbevaring og vedlikehold

Når det ikke er i bruk, bør filteret oppbevares på et tørt sted innenfor temperaturområdet -10 °C til +60 °C. Langvarig eksponering ved temperaturer over 45 °C kan redusere batterilevetiden til filteret. Det anbefales å holde solcellene i filteret i mørke eller ikke eksponert for lys under lagring, for å opprettholde strømvbruddsmodus. Dette kan oppnås ved ganske enkelt å plassere glasset med forsiden ned på oppbevaringshyllen. Både den innvendige og den utvendige beskyttelsesplaten (polykarbonat) må brukes sammen med autoblend sveiseglass for å beskyttes mot permanent skade.

Det er alltid nødvendig å holde solcellene og lyssensorene til glasset fritt for støv og sprut: rengjøring kan utføres med et mykt papir eller en klut fuktet i mildt vaskemiddel.

Bruk aldri aggressive løsemidler som aceton.

Hvis beskyttelsesplatene er skadet, må de skiftes ut umiddelbart.

Skifte ut den utvendige beskyttelsesplaten:

Fjern filterholderen ved å flytte låsene mot midten (se fig. 1) og løft opp filterholderen for å fjerne/skifte ut den utvendige beskyttelsesplaten.

Skifte den innvendige beskyttelsesplaten:

Plasser fingerne i fordypningen under patronen til visningsvinduet og trekk platen oppover til den løsner fra kantene.

7. Vanlige problemer og hvordan de kan løses

Uriktig nedblending

Hodereimen er ujevnt innstilt og det er ujevn avstand fra øynene til filterglasset. (Juster hodereimen på nytt for å redusere avstanden til filteret).

Filteret blir ikke mørkere eller flimrer

Den utvendige dekselplaten er skitten eller skadet (bytt dekselplaten). Sensorer er skitne/blokkerte eller solcellepanelet er blokkert (rengjør overflaten på sensoren og pass på at du ikke blokkerer sensorene eller solcellepanelet med hånden eller gjenstander mens du sveiser). Følsomheten er stilt for lav eller forsinkelsestiden er for kort (juster til nivået som kreves). Forsikre deg om at det er valgt riktig nyanse er valgt (ikke slipemodus).

Filteret mørkner også når lysbuen ikke er antent

Følsomheten er stilt for høy (juster følsomheten til nødvendig nivå).

Filteret forblir mørkt etter å ha fullført en sveis

Forsinkelsestiden er for lang (juster forsinkelsestiden til nødvendig nivå).

Langsom respons

Driftstemperaturen er for lav. Unngå bruk ved temperaturer under -5 °C.

Sveisemasken sklir

Hoderingen er ikke riktig justert. (Juster hodereimen på nytt).

8. Tekniske data

Filtermodell: S002

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

AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1

Filterdimensjon: 110 x 90 x 9.6 mm

Synsfelt: 100 x 53 mm

Optisk klassifisering: 1/1/1/2

True Color: Ja

Lysbuesensorer: 4 stykk

Mørkere nyanse: DIN 4/5-8/9-13, trinnløs

Følsomhet: Trinnløs

Forsinkelsestid: 0,1–1,0 s, trinnløs

Reaksjonstid: < 0,3 ms

UV/IR-beskyttelse: Nyanse DIN 16 (permanent)

Strømforsyning: Solceller og utskiftbart litiumbatteri

Batteri: 1 x CR2032

Indikator for lite batteristrøm: Ja

Slipefunksjon: Ja

Driftstemperatur: -5 °C til +55 °C

Merkinger

Hjelm	
KMP	Produsent
EN 175	Standardreferanse og samsvarsmerking
F	Klasse
CE	CE-merking (samsvar med EU-standard)
16321 KMP W13 C 1-M CE	
16321	Standardreferanse
KMP	Produsent
W	Sveisebeskyttelse
13	Maks filtersjerm
C	Effektnivå
1-M	Gjennomsnittlig middels hodestørrelse
CE	CE-merking (samsvar med EU-standard)

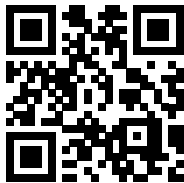
Filter	
4	Gjennomsiktig DIN-nivå
5-8	Nyanse DIN-nivå
9-13	Nyanse DIN-nivå
KMP	Produsent
1	Optisk klasse
1	Spredning av lys Klasse
1	Variasjoner i lysgjennomgangsklasse
2	Vinkelavhengighet klasse
379 CE	Standardreferanse og samsvarsmerking

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 (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	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 Verklaring 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

