

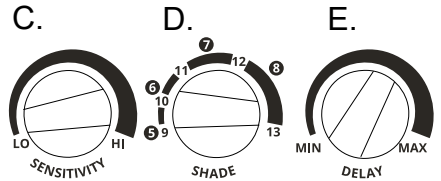
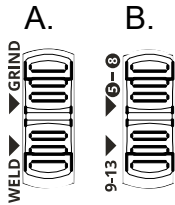
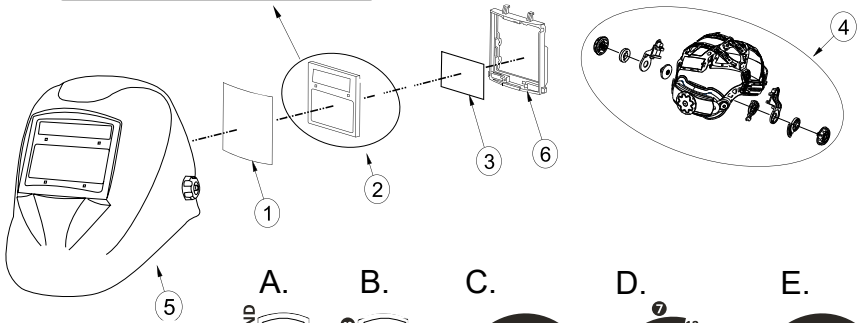
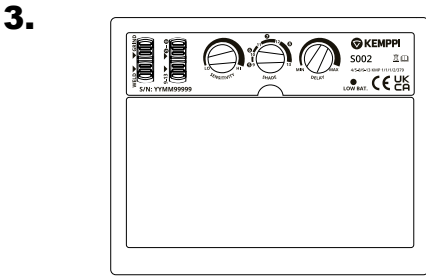
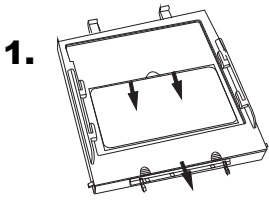
1922450
R01



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. Wstęp




1.1 Informacje o przyłbicy spawalniczej S1020

Produkt S1020 to sprzęt ochrony osobistej (PPE) dla spawaczy i personelu produkcyjnego. Przeznaczony jest do spawania łukiem spawalniczym (MMA, MIG/MAG (GMAW), TIG (GTAW)), spawania plazmowego i cięcia plazmowego.

Przyłbica spawalnicza S1020 zapewnia użytkownikom ochronę oczu i twarzy przed szkodliwym promieniowaniem. Zawiera filtr samościemniający (ADF).

1.2 Podstawowe informacje o tej instrukcji

Przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia należy dokładnie przeczytać instrukcję. Szczególną uwagę trzeba poświęcić instrukcom bezpieczeństwa.

	Konwencja	Zastosowanie
	Uwaga!	Informacja o szczególnie ważnych kwestiach.
	Przeostoga	Opis sytuacji, która może doprowadzić do uszkodzenia wyposażenia lub systemu.
	Ostrzeżenie	Opis sytuacji potencjalnie niebezpiecznej, która może doprowadzić do urazu lub śmierci.

1.3 Zastrzeżenie


Choć dołożono wszelkich starań, żeby informacje zawarte w niniejszej instrukcji były dokładne i kompletne, producent nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne błędy ani przeoczenia. Kemppi zastrzega sobie prawo do zmiany parametrów technicznych opisanego produktu w dowolnym momencie bez wcześniejszego powiadomienia. Kopiowanie, rejestrowanie, powielanie lub przesyłanie treści niniejszej instrukcji bez wcześniejszej zgody firmy Kemppi jest zabronione.

2. Bezpieczeństwo

Ostrzeżenie:

- Surowo zabrania się używania ze sprzętem ochrony osobistej Kemppi jakichkolwiek części lub akcesoriów innych niż marki Kemppi. Nieprzestrzeganie tego wymogu może skutkować zagrożeniem dla zdrowia.
- Zalecamy użytkowanie przez maksymalnie 5 lat. Okres eksploatacji zależy od różnorodnych czynników, takich jak intensywność użytkowania, częstotliwość czyszczenia, sposób przechowywania i częstotliwość konserwacji. Przed każdym użyciem należy dokładnie sprawdzić przyłbicę. Wymień wszelkie uszkodzone lub zużyte części.
- W celu zapewnienia maksymalnej ochrony należy korzystać ze wszystkich funkcji regulacji.
- Nigdy nie spawaj z podniesioną szybką spawalniczą lub bez filtra spawalniczego.

- Jeśli filtr samościemniający (ADF) nie ściemni się po zajarzeniu łuku, należy natychmiast przerwać pracę. Sprawdź dokładnie filtr ADF i zasilanie. W razie potrzeby wymień właściwe części.
- Filtrów spawalniczych należy zawsze używać z odpowiednimi płytkami ochronnymi.
- Nigdy nie używaj filtra spawalniczego bez wewnętrznej szybki ochronnej.
- Nigdy nie używaj porysowanego lub uszkodzonego filtra spawalniczego i okularu.
- Materiały, które mogą wejść w kontakt ze skórą użytkownika, mogą powodować reakcje alergiczne u osób wrażliwych.
- Produkt może być używany wyłącznie w zakresie temperatur $-5...+55$ °C.
- Produkt nie jest przeznaczony do użytku w środowiskach zagrożonych wybuchem.
- Przyłbica nie chroni przed urządzeniami wybuchowymi ani żrącymi cieczami.
- Przyłbica nie nadaje się do spawania laserowego i procesów spawania/cięcia oksyacetylenowego.
- Przyłbica zapewnia zaprojektowaną ochronę przed cząstkami o dużej prędkości tylko w temperaturze pokojowej i tylko wtedy, gdy wszystkie elementy przyłbicy są prawidłowo zamocowane, zgodnie z opisem w instrukcji.
- Okulary noszone pod przyłbicą mogą przenosić wstrząsy generowane przez cząsteczki przemieszczające się z wysoką prędkością, co może stanowić zagrożenie dla użytkownika.

 **Przeostoga:** Należy pamiętać o usunięciu dodatkowej folii ochronnej z obu stron szybki ochronnej.

3. Regulacja nagłowia

3.1 Górna część nagłowia (patrz rys. 2W)

Wyreguluj nagłowię na odpowiednią głębokość na głowie, aby zapewnić prawidłowe wyważenie i stabilność.

3.2 Ciasność nagłowia (patrz rys. 2Y)

Wyreguluj ciasność nagłowia, obracając pokrętko regulacji znajdujące się z tyłu nagłowia dożądanego poziomu.

3.3 Regulacja odległości (patrz rys. 2Z)

Aby wyregulować odległość między twarzą a szybą, zwolnij szczelinę regulacyjną, naciskając przycisk blokujący nad szczeliną regulacyjną. Przesuń przyłbicę do przodu lub do tyłu dożądaney pozycji i dokręć. Obie strony należy regulować oddzielnie. Aby zapewnić prawidłowy widok, obie strony muszą znajdować się w jednej linii.

3.4 Regulacja kąta (patrz rys. 2X)

Dziewięć otworów po prawej stronie nagłowia umożliwia regulację pochylenia przyłbicy do przodu. Aby dokonać regulacji, należy najpierw poluzować prawe zewnętrzne pokrętko regulacji napięcia. Następnie podnieś wypustkę ramienia ograniczającego i przesuń ją dożądaney pozycji. Na koniec dokręć pokrętko regulacji naprężenia.

4. Części przyłbicy (patrz rys. 3)

1. Zewnętrzna szybka ochronna
 2. Wkład filtra/ADF
 3. Wewnętrzna szybka ochronna
 4. Nagłówek
 5. Skorupa
 6. Uchwyt ADF
- A. Tryb spawania/szlifowania
 - B. Przełącznik zakresu stopnia zaciemnienia
 - C. Pokrętko czułości
 - D. Pokrętko stopnia zaciemnienia
 - E. Pokrętko czasu opóźnienia
 - F. Uchwyt na baterię litową (CR2032)

5. Funkcje filtra samościemniającego

5.1 Wybór trybu pracy

Dostępne są dwa tryby pracy: spawanie i szlifowanie (patrz rys. 3A).

„Grind” (Szlifowanie) – Używany do szlifowania metalu. W tym trybie funkcja stopnia zaciemnienia jest wyłączona. Stopień zaciemnienia jest ustawiony na jasny, co zapewnia dobrą widoczność podczas szlifowania, a przyłbica chroni twarz.

Tryb szlifowania jest przeznaczony do szlifowania, a nie do spawania. Przed wznowieniem spawania należy ustawić tryb na „Weld”.

„Weld” (Spawanie) – Używany do większości zastosowań spawalniczych. W tym trybie funkcja stopnia zaciemnienia jest włączona. Gdy filtr samościemniający optycznie wykrywa łuk spawalniczy, reaguje zgodnie z ustawieniami zdefiniowanymi przez użytkownika; stopień zaciemnienia, czas opóźnienia i czułość zgodnie z wymaganiami.

5.2 Wybór zakresu i poziomu zaciemnienia

S1020 ma dwa stopnie zaciemnienia, tj. DIN 5-8 i DIN 9-13. Używany zakres jest definiowany za pomocą pokrętkła wyboru zakresu zaciemnienia (patrz rys. 3B).

Używać Pokrętko poziomu zaciemnienia (patrz rys. 3D) służy do wyboru odpowiedniego poziomu. Ustaw wymagany stopień zaciemnienia w zależności od używanego procesu spawalniczego (patrz tabela na tylnej okładce). Poziomy zaciemnienia są zalecane dla różnych zastosowań spawania łukowego.



Uwaga: Termin „metale ciężkie” odnosi się do stali, stali stopowych, miedzi i jej stopów itp.

5.3 Wybór czasu opóźnienia

Ustawienie czasu opóźnienia wpływa na czas potrzebny do przejścia ze stanu ciemnego do jasnego. Można go ustawić na „MAX” (1,0 sekundy) lub „MIN” (0,1 sekundy) za pomocą pokrętkła czasu opóźnienia (patrz rys. 4E).

„MAX” (1,0 sekundy) – Dłuższy czas opóźnienia jest używany w większości zastosowań spawalniczych, szczególnie w zastosowaniach wymagających wysokiego natężenia prądu.

„MIN” (0,1 sekundy) – Krótsze opóźnienie jest stosowane w przypadku spawania punktowego.

Dłuższe opóźnienie może być również używane do spawania TIG (GTAW), aby zapobiec rozjaśnieniu szkła filtra spawalniczego, gdy ścieżka światła do czujników jest tymczasowo zablokowana przez rękę, uchwyt spawalniczy itp.

5.4 Wybór czułości

Czułość można ustawić na „HI” (Wysoka) lub „LO” (Niska) za pomocą pokrętkła czułości (patrz rys. 3C).

Aby uzyskać najlepszą wydajność, zaleca się ustawienie wysokiej czułości na początku, a następnie stopniowo jej zmniejszanie, aż filtr będzie reagował tylko na błyski światła spawalniczego, a nie na oświetlenie otoczenia (bezppośrednie słońce, silne sztuczne światło, łuk spawalniczy sąsiada itp.)

„HI” (Wysoka) – Do większości zastosowań spawalniczych, ale szczególnie do spawania przy niskim prądzie spawania.

„LO” (Niska) – Tylko w określonych warunkach oświetlenia otoczenia w celu uniknięcia niepożądanego wyłącznika.

5.5 Zasilanie

Przyłbica spawalnicza jest zasilana wymiennym akumulatorem litowo-jonowym. Baterię należy wymienić, gdy miga kontrolka „LOW BAT.” miga.

6. Przechowywanie i konserwacja

Nieużywany filtr należy przechowywać w suchym miejscu w zakresie temperatur -10°C - $+60^{\circ}\text{C}$. Długotrwała ekspozycja na temperatury powyżej 45°C może skrócić żywotność baterii filtra. Zaleca się, aby ogniwa słoneczne filtra pozostawały w ciemności lub nie były narażone na działanie światła podczas przechowywania w celu utrzymania trybu wyłączenia. Można to osiągnąć poprzez umieszczenie filtra na półce do przechowywania. Zarówno wewnętrzna, jak i zewnętrzna szybka ochronna (poliwęglanowa) musi być używana w połączeniu z filtrem samościemniającym, aby chronić go przed trwałym uszkodzeniem.

Należy zawsze utrzymywać ogniwa słoneczne i czujniki światła filtra w stanie wolnym od kurzu i odprysków: czyszczenie można wykonać miękką chusteczką lub szmatką nasączoną łagodnym detergentem.

Nigdy nie używaj agresywnych rozpuszczalników, takich jak aceton.

Jeśli szybka ochronna jest w jakikolwiek sposób uszkodzona, należy ją natychmiast wymienić.

Wymiana zewnętrznej szybki ochronnej:

Zdejmij uchwyt filtra, przesuwając blokady w kierunku środka (patrz rys. 1) i podnieś uchwyt filtra, aby wyjąć/ wymienić zewnętrzną szybką ochronną.

Wymiana wewnętrznej szybki ochronnej:

Umieść paznokcie w zagłębieniu poniżej wkładu okienka podglądu i pociągnij płytkę do góry, aż odcepi się od krawędzi.

7. Typowe problemy i rozwiązania

Nieregularne przyciemnianie

Nagłówek został ustawiony nierówno i odległość od oczu do soczewki filtra jest nierówna. (Ponownie wyreguluj nagłowie, aby zmniejszyć różnicę w odległości od filtra).

Filtr nie przyciemnia się lub migocze

Zewnętrzna osłona jest zabrudzona lub uszkodzona (wymień osłonę); Czujniki są zabrudzone/zablokowane lub panel słoneczny jest zablokowany (oczyszć powierzchnię czujnika i upewnij się, że nie zakrywasz czujników lub panelu słonecznego ręką lub inną przeszkodą podczas spawania); Czułość jest ustawiona na niską lub czas opóźnienia jest ustawiony na krótki (dostosuj do wymaganego poziomu); Upewnij się, że wybrano odpowiedni stopień zaciemnienia (nie tryb spawania).

Filtr ciemnieje, nawet gdy zajarzenie łuku nie następuje

Czułość ustawiona zbyt wysoko (wyreguluj czułość do wymaganego poziomu).

Filtr pozostaje ciemny po zakończeniu spawania

Zbyt długi czas opóźnienia (dostosuj czas opóźnienia do wymaganego poziomu).

Powolna reakcja

Zbyt niska temperatura pracy. Nie używać w temperaturach poniżej -5°C.

Przyłbica spawalnicza zsuwa się

Nagłówek nie jest prawidłowo wyregulowany. (Ponownie wyregulować nagłowie).

8. Dane techniczne

Model filtra: S002

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

AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1

Wymiary filtra: 110 x 90 x 9,6 mm

Obszar podglądu: 100 x 53 mm

Klasyfikacja optyczna: 1/1/1/2

Prawdziwy kolor: Tak

Czujniki łuku: 4 szt

Stopień przyciemnienia: DIN 4/5-8/9-13, bezstopniowy

Czułość: Bezstopniowy

Czas opóźnienia: 0,1-1,0 s, bezstopniowy

Czas reakcji: < 0,3 ms

Ochrona UV/IR: Stopień zaciemnienia DIN 16 (stały)

Zasilacz: Ogniwo słoneczne, wymienny akumulator litowo-jonowy

Bateria: 1 x CR2032

Wskaźnik niskiego poziomu baterii: Tak

Funkcja szlifowania: Tak

Temperatura pracy: -5°C - +55°C

Oznaczenia

Przyłbica	
KMP	Producent
EN 175	Odniesienie do normy i oznaczenie zgodności
F	Klasa
CE	Oznaczenie CE (zgodność europejska)
16321 KMP W13 C 1-M CE	
16321	Odniesienie do normy
KMP	Producent
W	Ostona spawalnicza
13	Maksymalny stopień zaciemnienia filtra
C	Poziom uderzenia
1-M	Średni rozmiar głowy
CE	Oznaczenie CE (zgodność europejska)

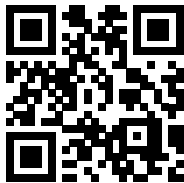
Filtr	
4	Jasny poziom DIN
5-8	Stopień zaciemnienia poziom DIN
9-13	Stopień zaciemnienia poziom DIN
KMP	Producent
1	Klasa optyczna
1	Klasa rozproszenia światła
1	Różnica w klasie przepuszczalności światła
2	Klasa zależności kątowej
379 CE	Odniesienie do normy i oznaczenie zgodności

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	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	Crâțiuire cu electrod cu aer	Hava ark oluk açma
Plasmaschneiden	Découpe plasma	Plasmajetskæring	Tâiere 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 (praąd)	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

