

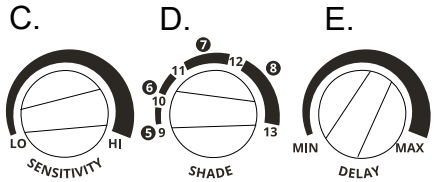
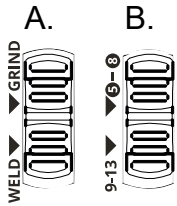
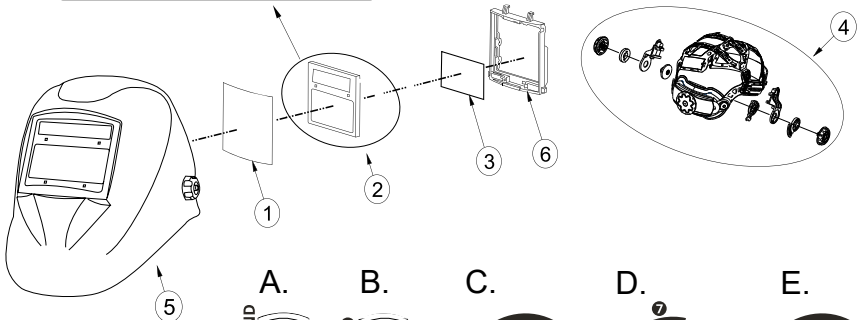
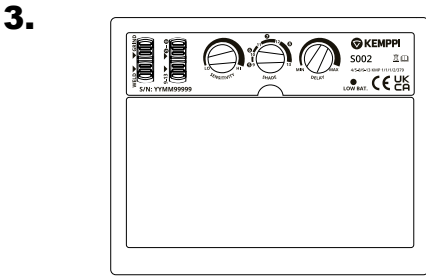
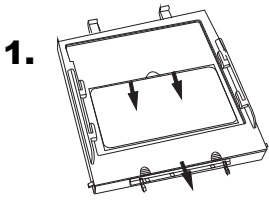
1922450
R01



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. Введение



1.1 О сварочной маске S1020

Изделие S1020 является средством индивидуальной защиты (СИЗ) для сварщиков и производственного персонала. Он предназначен для дуговой сварки (MMA, MIG/MAG (GMAW), TIG (GTAW)), плазменной резки и сварки.

Сварочная маска S1020 обеспечивает защиту глаз и лица от вредного излучения. Он оснащен автоматически затемняющимся фильтром (ADF).

1.2 Об этой инструкции

Внимательно прочитайте эту инструкцию, прежде чем приступить к работе с данным оборудованием. Особое внимание следует уделить указаниям по технике безопасности.

	Обозначение	Используется для
	Примечание	Предоставляет пользователю информацию особой важности.
	Внимание	Описывает ситуацию, которая может привести к повреждению оборудования или системы.
	Предупреждение	Описывает потенциально опасную ситуацию, которая может привести к телесному повреждению или смертельной травме.

1.3 Заявление об ограничении ответственности


Несмотря на то, что для обеспечения точности и полноты сведений, изложенных в этой инструкции, были приложены все усилия, компания не несет ответственности за возможные ошибки и упущения. Компания Kemppi оставляет за собой право в любое время без предварительного уведомления изменять технические характеристики оборудования, описанного в данном документе. Запрещается копирование, запись, воспроизведение или передача содержимого данного руководства без предварительного согласия компании Kemppi.

2. Безопасность

Предостережение:

- Категорически запрещается использовать со средствами индивидуальной защиты Kemppi детали или аксессуары, не относящиеся к торговой марке Kemppi. Несоблюдение этого правила техники безопасности может вызвать ущерб для здоровья.
- Рекомендуемый период эксплуатации составляет 5 лет. Период эксплуатации зависит от различных факторов, в частности от использования, очистки, хранения и технического обслуживания. Проверьте маску перед каждым использованием. Замените поврежденные или изношенные детали.
- Используйте все функции регулировки для максимальной защиты.

- Никогда не выполняйте сварочные работы с поднятым сварочным щитком или без сварочного светофильтра.
- Если автоматически затемняющийся светофильтр (ADF) не затемняется при зажигании дуги, немедленно остановите сварку. Осмотрите автоматически затемняющийся светофильтр (ADF) и его источник питания. При необходимости замените.
- Обязательно используйте светофильтры с соответствующими защитными пластинами.
- Никогда не используйте сварочный светофильтр без внутренней защитной пластины.
- Никогда не используйте поцарапанный или поврежденный сварочный светофильтр и окуляр.
- Материалы, которые могут контактировать с кожей пользователя, могут вызывать аллергические реакции у восприимчивых людей.
- Эксплуатируйте изделие только в диапазоне рабочих температур -5...+55 °C.
- Изделие не предназначено для использования в средах с риском взрыва.
- Маска не защищает от взрывных устройств или агрессивных жидкостей.
- Маска не подходит для лазерной сварки и оксидно-ацетиленовой сварки/резки.
- Шлем обеспечивает надежную защиту от высокоскоростных частиц только при комнатной температуре и только при правильном креплении всех компонентов шлема, как описано в руководстве.
- Если маска одета поверх очков, они могут передавать удары высокоскоростных частиц и, как следствие, создавать опасность для пользователя.

 **Внимание:** Обязательно удалите дополнительную защитную пленку с обеих сторон защитной линзы.

3. Регулировка головного банджа

3.1 Верхняя часть головного банджа (см. рис. 2W)

Отрегулируйте головной бандаж на нужную глубину на голове, чтобы обеспечить правильный баланс и устойчивость.

3.2 Плотность прилегания головного банджа (см. рис. 2Y)

Отрегулируйте плотность прилегания оголовья, повернув регулировочную ручку, расположенную на задней части головного банджа, до нужного уровня.

3.3 Регулировка расстояния (см. рис. 2Z)

Чтобы отрегулировать расстояние между лицом и линзой, освободите регулировочный паз, нажав на кнопку фиксации над регулировочным пазом. Сдвиньте маску вперед или назад в нужное положение и затяните. Регулируйте обе стороны отдельно. Для правильного обзора обе стороны должны находиться на одной линии.

3.4 Регулировка угла (см. рис. 2X)

Девять отверстий на правой стороне верхней части

головного банджа позволяют регулировать наклон шлема, маски вперед. Для регулировки сначала ослабьте правую внешнюю ручку, регулятор натяжения. Затем поднимите выступ ограничительного рычага и переместите его в нужное положение. Наконец, затяните ручку, регулятор натяжения.

4. Детали маска (см. рис. 3)

1. Внешняя защитная пластина
2. Картридж фильтра/ADF
3. Внутренняя защитная пластина
4. Головной бандаж
5. Ракушка
6. Держатель ADF
- A. Режим сварки/шлифовки
- B. Селектор диапазона затемнения
- C. Ручка, регулятор чувствительности
- D. Ручка, регулятор уровня затемнения
- E. Ручка, регулятор времени задержки
- F. Держатель литиевой батарейки (CR2032)

5. Функции автоматически затемняющегося фильтра

5.1 Выбор режима работы

Имеется два режима работы: сварка и шлифовка (см. рис. 3A).

«Grind» (Шлифовка) – Используется для шлифовки металла. В этом режиме функция затемнения отключена. Затемнение фиксируется в светлом состоянии, обеспечивая хороший обзор при шлифовке, при этом маска обеспечивают защиту лица.

Режим шлифовки предназначен для шлифовки, а не для сварки. Перед возобновлением сварки необходимо установить режим «Сварка».

«Weld» (Сварка) – Используется для большинства видов сварки. В этом режиме функция затемнения включена. Когда автоматически затемняющийся фильтр оптически ощущает сварочную дугу, он реагирует в соответствии с настройками, заданными пользователем: уровень затемнения, время задержки и чувствительность в соответствии с требованиями.

5.2 Выбор диапазона и уровня затемнения

S1020 имеет два диапазона затемнения, т.е. DIN 5-8 и DIN 9-13. Используемый диапазон определяется с помощью ручки, регулятора диапазона затемнения (см. рис. 3B).

Используйте Ручка, регулятор уровня затемнения (см. рис. 3D) для выбора подходящего уровня. Установите необходимый уровень затемнения в зависимости от используемого сварочного процесса (см. таблицу на задней крышке). Уровни затемнения рекомендуются для различных видов дуговой сварки.



Примечание: Термин «тяжелые металлы» относится к сталям, легированным сталям, меди и ее сплавам и т. д.

5.3 Выбор времени задержки

Настройка времени задержки влияет на время перехода из темного состояния в светлое. Его можно установить на «MAX» (1,0 секунды) или «MIN» (0,1 секунды) с помощью ручки, регулятора времени задержки (см. рис. 4E).

«MAX» (1,0 секунды) – Более длительная задержка используется в большинстве случаев сварки, особенно при высокой силе тока.

«MIN» (0,1 секунды) – Более короткая задержка используется при точечной сварке.

Более длительная задержка может также использоваться при сварке TIG (GTAW), чтобы предотвратить засветку защитного стекла сварочного фильтра, когда путь света к датчикам временно преграждается рукой, горелкой и т. д.

5.4 Выбор чувствительности

Чувствительность может быть установлена на «H» (высокая) или «L» (низкая) с помощью ручки, регулятора чувствительности (см. рис. 3C).

Для достижения наилучших результатов рекомендуется вначале установить высокую чувствительность, а затем постепенно снижать ее, пока фильтр не будет реагировать только на вспышки сварочного света, а не на окружающее освещение (прямое солнце, сильный искусственный свет, дуга соседнего сварщика и т. д.).

«H» (высокая) – Для большинства видов сварки, но особенно для работ с низким сварочным током.

«L» (низкая) – Только в определенных условиях окружающего освещения, чтобы избежать нежелательных триггеров горелки.

5.5 Питание

Сварочная маска питается от сменного литиевого аккумулятора. Замените батарею, если мигает индикатор LOW BAT. мигает.

6. Хранение и обслуживание

Если фильтр не используется, его следует хранить в сухом месте в диапазоне температур -10°C - +60°C. Длительное воздействие температуры выше 45°C может сократить срок службы батареи фильтра. It рекомендуется держать солнечные элементы фильтра в темноте или не подвергать их воздействию света во время хранения, чтобы поддерживать режим отключения питания. Для этого достаточно положить фильтр на полку для хранения лицевой стороной вниз. Внутренняя и внешняя защитные пластины (поликарбонат) должны использоваться вместе с автоматически затемняющимся фильтром, чтобы защитить его от любых необратимых повреждений.

Необходимо постоянно следить за тем, чтобы на солнечных элементах и световых датчиках фильтра не было пыли и брызг: для очистки можно использовать мягкую ткань или салфетку, смоченную в мягком моющем средстве.

Никогда не используйте агрессивные растворители, такие как ацетон.

Если защитные пластины каким-либо образом повреждены, их необходимо немедленно заменить.

Замена внешней защитной пластины: Снимите

держатель фильтра, сдвинув фиксаторы к центру (см. рис. 1) и поднимите держатель фильтра, чтобы снять/заменить внешнюю защитную пластину.

Замена внутренней защитной пластины: Вставьте ноготь в углубление под картриджом смотрового окна и потяните пластину вверх, пока она не оторвется от краев.

7. Распространенные проблемы и их решения

неравномерное затемнение/затемнение

Головной бандаж установлен неравномерно, и расстояние от глаз до линзы фильтра неодинаково. (Отрегулируйте головной бандаж, чтобы уменьшить разницу в расстоянии до фильтра).

Фильтр не темнеет или мерцает

Внешняя защитная пластина загрязнена или повреждена (пожалуйста, замените защитную пластину); Датчики загрязнены/заблокированы или солнечная панель заблокирована (Очистите поверхность датчиков и следите за тем, чтобы не закрывать датчики или солнечную панель рукой или другим препятствием во время сварки); Чувствительность установлена на низкий уровень или время задержки установлено на короткое время (Отрегулируйте до необходимого уровня); Убедитесь, что выбрано правильное затемнение (не режим сварки).

Фильтр темнеет, даже когда дуга не зажигается

Чувствительность установлена слишком высоко (отрегулируйте чувствительность до необходимого уровня).

Фильтр остается темным после завершения сварки

Установлено слишком большое время задержки (отрегулируйте время задержки до необходимого уровня).

Медленная реакция

Рабочая температура слишком низкая. Не используйте при температуре ниже -5°C.

Сварочная маска сползает

Неправильно отрегулирован головной бандаж. (Отрегулируйте головной бандаж).

8. Технические характеристики

Модель фильтра: S002

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

AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1

Размер фильтра: 110 x 90 x 9,6 мм

Зона обзора: 100 x 53 мм

Оптическая классификация: 1/1/1/2

Истинный цвет: Да

Датчики дуги: 4 шт.

Степень затемнения: DIN 4/5-8/9-13, плавный

Чувствительность: плавная

Время задержки: 0,1-1,0 с, плавное

Время реакции: < 0,3 мс

УФ/ИК защита: Затемнение DIN 16 (постоянное)

Источник питания: Солнечный элемент, сменная литиевая батарея

Батарея: 1 x CR2032

Индикатор низкого заряда батареи: Да

Функция шлифовки: Да

Рабочая температура: -5°C - +55°C

Маркировка

Маска	
KMP	Изготовитель
EN 175	Ссылка на стандарт и маркировка соответствия
F	Класс
CE	Маркировка CE (европейское соответствие)
16321 KMP W13 C 1-M CE	
16321	Ссылка на стандарт
KMP	Изготовитель
W	Защитное приспособление для сварки
13	Максимальное затемнение фильтра
C	Уровень воздействия
1-M	Средний размер головы
CE	Маркировка CE (европейское соответствие)

Фильтр	
4	Прозрачный Уровень DIN
5-8	Затемнение Уровень DIN
9-13	Затемнение Уровень DIN
KMP	Изготовитель
1	Оптический класс
1	Класс рассеивания света
1	Колебания светопропускания класс
2	Класс зависимости от угла
379 CE	Ссылка на стандарт и маркировка соответствия

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	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

