

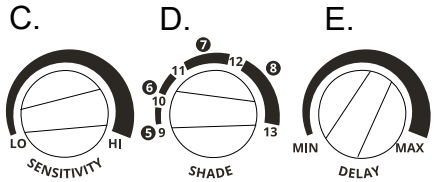
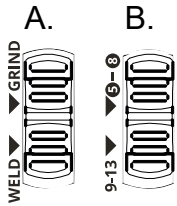
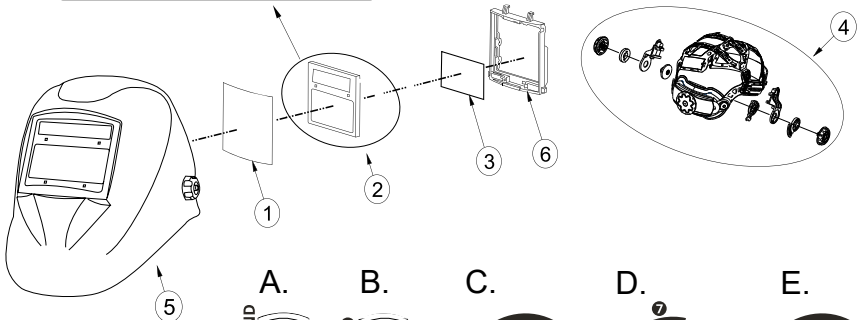
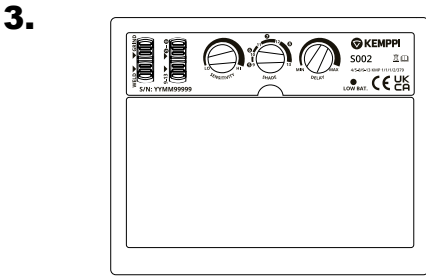
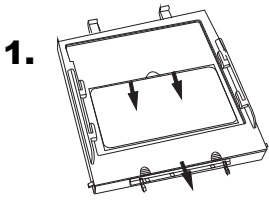
1922450  
R01



## 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. Inledning




### 1.1 Om S1020-svetshjälmen

S1020-produkten är personlig skyddsutrustning (PPE) för svetsare och verkstadspersonal. Den är avsedd för bågsvetsning (MMA, MIG/MAG (GMAW), TIG (GTAW)), plasmabågsvetsning och skärning.

S1020-svetshjälmen ger användarna skydd för ögon och ansikte mot skadlig strålning. Den har ett automatiskt nedbländande svetsglas (ADF).

### 1.2 Om denna handbok

Läs handboken noggrant innan du använder utrustningen för första gången. Ägna speciell uppmärksamhet åt säkerhetsinstruktionerna.

	Symboler	Används för
	Obs!	Förmedlar information av särskild betydelse.
	Viktigt	Beskriver en situation som kan leda till skador på utrustningen eller systemet.
	Varning	Beskriver en potentiellt farlig situation som kan leda till personskador eller dödsfall.

### 1.3 Friskrivningsklausul


Även om alla ansträngningar gjorts för att garantera att informationen i denna handbok är korrekt och fullständig, tar vi inget ansvar för eventuella felaktigheter eller utelämnanden. Kemppi förbehåller sig rätten att när som helst ändra specifikationen för den beskrivna produkten utan föregående meddelande. Kopiering, registrering, reproduktion eller överföring av innehållet i denna handbok får endast ske efter förhandsgodkännande av Kemppi.

## 2. Säkerhet

### Varning!

- Det är absolut förbjudet att använda annat än Kemppimärkta delar och tillbehör med Kemppis utrustning för personligt skydd. Din hälsa kan skadas allvarligt om du inte följer denna säkerhetsbestämelse.
- Vi rekommenderar en användningsperiod på fem (5) år. Användningsperiodens längd beror på olika faktorer som t.ex. användning, rengöring, förvaring och underhåll. Inspektera hjälmen före varje användning. Byt ut skadade eller slitna delar.
- Använd alla inställningsfunktioner så att du uppnår maximalt skydd.
- Svetsa aldrig med svetsvisiret uppfällt eller utan svetsglas.
- Om det automatiska nedbländande svetsglaset (ADF) inte mörknar när ljusbågen tänds, avbryt omedelbart svetsningen. Inspektera ADF-svetsglaset och dess strömtillförsel. Byt ut det vid behov.

- Använd alltid svetsglas tillsammans med lämpliga skyddsglas.
- Använd aldrig ett svetsglas utan det invändiga skyddsglaslet.
- Använd aldrig ett repat eller skadat svetsglas och glas.
- Ämnen som kommer i kontakt med huden kan förorsaka allergiska reaktioner på känsliga individer.
- Använd denna produkt i temperaturintervallet -5 till +55 °C.
- Använd inte produkten i omgivningar där det finns explosionsrisk.
- Hjälmen skyddar inte mot explosiva anordningar eller korrosiva vätskor.
- Hjälmen är inte lämplig för processer med lasersvetsning och oxyacetylen-svetsning/-skärning.
- Hjälmen erbjuder skydd mot höghastighetspartiklar endast vid rumstemperatur, och bara då alla hjälmenkomponenter sitter fast på rätt sätt enligt handboken.
- När glasögon bärs under hjälmen kan dessa fortplantas stötar från höghastighetspartiklar och på så sätt utgöra ett riskmoment.

 **Viktigt!** Se till att ta bort eventuell extra skyddsfolie från båda sidorna av skyddsglaslet.

## 3. Justera huvudbandet

### 3.1 Huvudbandets överdel (se fig. 2W)

Justera huvudbandet till rätt djup på huvudet för att säkerställa rätt balans och stabilitet.

### 3.2 Huvudbandets åtdragning (se fig. 2Y)

Justera huvudbandets åtdragning genom att vrida justeringsratten på baksidan av huvudbandet till önskat läge.

### 3.3 Avståndjustering (se fig. 2Z)

För att justera avståndet mellan ansiktet och glaset ska justeringsspåret frigöras genom att trycka på låsknappen ovanför justeringsspåret. Skjut hjälmen framåt eller bakåt till önskat läge och dra åt. Justera en sida i taget. Båda sidorna måste vara i linje för en korrekt vy.

### 3.4 Vinkeljustering (se fig. 2X)

Med de nio hälen på höger sida av huvudbandets överdel kan hjälmens lutning framåt justeras. För att justera, lossa först den högra yttre knappen för åtdragningsjustering. Lyft och flytta sedan fliken till önskad position. Dra slutligen åt ratten för åtdragningsjustering.

#### 4. Hjälmsens delar (se fig. 3)

1. Utvändigt skyddsglas
2. Svetsglaskassett/ADF
3. Invändigt skyddsglas
4. Huvudband
5. Hjälmskal
6. ADF-hållare
- A. Svets-/slipläge
- B. Väljare för täthetsgrad
- C. Inställningsratt för val av känslighet
- D. Inställningsratt för täthetsgrad
- E. Inställningsratt för val av fördröjningstid
- F. Hållare för litiumbatteri (CR2032)

### 5. Automatiskt nedbländande svetsglas – funktioner

#### 5.1 Välja användningsläge

Två användningslägen finns: svetsning och slipning (se fig. 3A).

”Grind” (Slip) – Används vid slipning av metall. I det här läget är täthetsgradfunktionen avstängd. Täthetsgraden är fast i det ljusa läget som ger klar sikt för slipning med hjälmen som ansiktsskydd.

Slipläget är avsett för slipning, inte för svetsning. Innan svetsningen återupptas måste läget ställas in på ”Weld”.

”Weld” (Svets) – Används för de flesta svetsapplikationer. I det här läget är täthetsgradfunktionen påslagen. När det automatiskt nedbländande svetsglaset optiskt känner av svetsbågen, reagerar det enligt de användardefinierade inställningarna: täthetsgrad, fördröjningstid och känslighet efter behov.

#### 5.2 Välja täthetsgrad och nivå

S1020 har två lägen för täthetsgrader, DIN 5-8 och DIN 9-13. Området som används definieras med reglaget för täthetsgrad (se fig. 3B).

Välj lämplig nivå med inställningsratten för täthetsgrad (se fig. 3D). Justera önskad täthetsgrad enligt den svetsmetod du ska använda (se diagrammet på baksidan). Olika täthetsnivå rekommenderas för olika bågsvetsapplikationer.



OBS! Termen ”tunga applikationer” avser stål, legerat stål, koppar och dess legeringar osv.

#### 5.3 Välja fördröjningstid

Inställningen av fördröjningstiden påverkar hur lång tid det tar att växla från mörkt till ljusst läge. Den kan ställas in på ”MAX” (1,0 sekunder) eller ”MIN” (0,1 sekunder) med inställningsratten för val av fördröjningstid (se fig. 4E).

”MAX” (1,0 sekunder) – En längre fördröjning används i de flesta svetsapplikationer, särskilt sådana med hög strömstyrka.

”MIN” (0,1 sekunder) – En kortare fördröjning används vid häfts svetsapplikationer.

Längre fördröjning kan också användas för TIG (GTAW)-svetsning för att förhindra att svetsglaset tänds när ljusvägen till sensorerna tillfälligt blockeras av en hand, brännare osv.

#### 5.4 Välja känslighet

Känsligheten kan ställas in på ”HI” (Hög) eller ”LO” (Låg) med inställningsratten för val av känslighet (se fig. 3C).

För bästa prestanda rekommenderas att känsligheten ställs in på hög i början och sedan gradvis minskas tills svetsglaset endast reagerar på den tända ljusbågen, inte på omgivande ljus (direkt solljus, starkt artificiellt ljus, angränsande ljusbågar osv.).

”HI” (Hög) – För de flesta svetsapplikationer, men särskilt för svetsarbeten med låg svetsström.

”LO” (Låg) – Endast vid vissa omgivande ljusförhållanden i syfte att undvika oönskad aktivering.

#### 5.5 Strömförsörjning

Svets hjälmen strömförsörjs av ett utbytbart litiumbatteri. Byt ut batteriet när lampan ”LOW BAT.” blinkar.

### 6. Förvaring och underhåll

När svetsglaset inte används ska det förvaras på en torr plats inom temperaturintervallet -10 °C till +60 °C. Långvarig exponering för temperaturer över 45 °C kan minska svetsglaset batterilivslängd. Det rekommenderas att svetsglaset solceller hålls i mörker eller inte exponeras för ljus under förvaring för att bibehålla det avstängda läget. Detta kan uppnås genom att helt enkelt vända svetsglaset nedåt på förvaringshyllan. Både invändiga och utvändiga skyddsglas (polykarbonat) måste användas med det automatiskt nedbländande svetsglaset för att skydda mot permanenta skador.

Det är viktigt att hålla solcellerna och glaset ljussensorer fria från damm och stänk: dessa kan rengöras med en mjuk duk, eventuellt fuktad med mildt rengöringsmedel.

Använd aldrig starka lösningsmedel som aceton.

Om skyddsglasen är skadade på något sätt måste de omedelbart bytas ut.

#### Byte av det utvändiga skyddsglasets:

Ta bort svetsglaset hållare genom att flytta låsen mot mitten (se fig.1) och lyfta upp hållaren för att ta bort/byta ut det utvändiga skyddsglasets.

#### Byte av det invändiga skyddsglasets:

Placera nageln i urtaget under fönsterkassetten och dra skyddsglasen uppåt tills de lossnar från kanterna.

## 7. Vanliga problem och lösningar

### Ojämn nedbländning

Huvudbandet är ojämnt inställt och avståndet mellan ögonen och svetsglaset är inte lika. (Justera huvudbandet igen för att minska skillnaden i avstånd till svetsglaset).

### Svetsglaset blir inte mörkt eller flimrar

Det utvändiga skyddsglasat är smutsigt eller skadat (byt ut glaset). Givarna är smutsiga/blockerade eller solcellen är blockerad (rengör givarens yta och se till att du inte täcker givarna eller solcellen med din hand eller annat som skymmer under svetsningen). Känsligheten är inställd på låg eller fördröjningstiden är inställd på kort (justera till den önskade nivån). Se till att rätt täthetsgrad har valts (ej slipläge).

### Svetsglaset mörknar när ljusbågen inte är tänd

Känsligheten är för högt inställd (justera känsligheten till den önskade nivån).

### Svetsglaset förblir mörkt efter att svetsningen har avslutats

Den inställda fördröjningstiden är för lång (justera fördröjningstiden till den önskade nivån).

### Långsam reaktion

Driftstemperaturen är för låg. Använd inte vid temperaturer under -5 °C.

### Svets hjälmen glider

Huvudbandet är inte rätt justerat. (Justera huvudbandet på nytt).

## Märkningar

Hjälms	
KMP	Tillverkare
EN 175	Standardreferens och märkning om överensstämmelse
F	Klass
CE	CE-märkning (europeisk överensstämmelse)
16321 KMP W13 C 1-M CE	
16321	Standardreferens
KMP	Tillverkare
W	Svetskydd
13	Maximal filterskugga
C	Effektnivå
1-M	Medelstor huvudstorlek
CE	CE-märkning (europeisk överensstämmelse)

## 8. Tekniska data

**Svetsglasmodell:** S002

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

AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1

**Svetsglaslätt:** 110 x 90 x 9,6 mm

**Synfält:** 100 x 53 mm

**Optisk klass:** 1/1/1/2

**True color:** Ja

**Ljusbågssensorer:** 4 st

**Täthetsgrad:** DIN 4/5-8/9-13, steglös

**Känslighet:** Steglös

**Fördröjningstid:** 0,1–1,0 s, steglös

**Reaktionstid:** < 0,3 ms

**UV/IR-skydd:** Täthetsgrad DIN 16 (permanent)

**Strömförsörjning:** Solcell, utbytbar litiumbatteri

**Batteri:** 1 x CR2032

**Indikeringslampa för låg laddningsnivå i batteriet:** Ja

**Slipfunktion:** Ja

**Driftstemperatur:** -5 °C – +55 °C

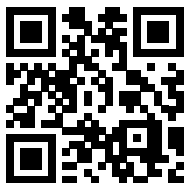
Filter	
4	DIN-värde, ljust läge
5-8	Täthetsgrad DIN-nivå
9-13	Täthetsgrad DIN-nivå
KMP	Tillverkare
1	Optisk klass
1	Ljusdiffusionsklass
1	Variationer i ljusöverföringsklass
2	Vinkelberoendeklass
379 CE	Standardreferens och märkning om överensstämmelse

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

