

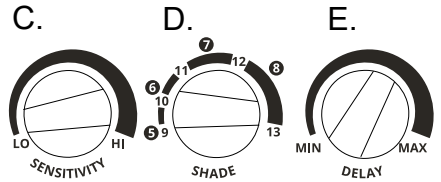
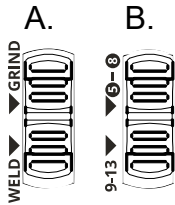
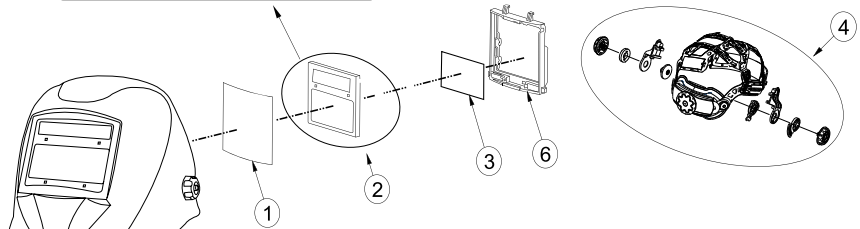
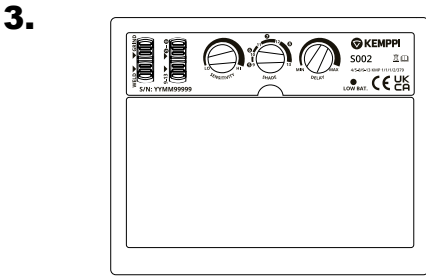
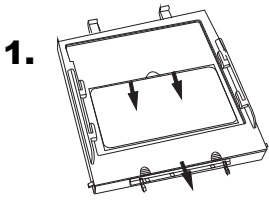
1922450
R01



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. Indledning




1.1 Om S1020 svejsehjelm

S1020-produkter er et personligt værnemiddel (PPE) til svejsere og produktionsmedarbejdere. Den er designet til lysbuesvejsning (MMA, MIG/MAG (GMAW), TIG (GTAW)), plasmavejsning og skæring.

S1020-svejsehjelmene giver brugerne beskyttelse af øjne og ansigt mod skadelig stråling. Den har et automatisk nedblændingsfilter (ADF).

1.2 Om denne brugsanvisning

Læs denne brugsanvisning omhyggeligt igennem, før udstyret tages i brug første gang. Vær især opmærksom på sikkerhedsanvisningerne.

	Konvention	Anvendes til
	Bemærk	Deri formidles vigtige oplysninger til brugeren.
	Forsigtig	Angiver en situation, der kan forvolde skader på udstyret eller systemet.
	Advarsel	Angiver en muligt farlig situation, der kan forvolde personskade eller være livsfarlig.

1.3 Ansvarsfraskrivelse


Selvom vi gør alle bestræbelser på at sikre, at informationerne i denne vejledning er nøjagtige og fuldstændige, kan Kemppi ikke gøres erstatningspligtig for eventuelle fejl eller udeladelser. Kemppi forbeholder sig til enhver tid retten til at ændre specifikationen af et beskrevet produkt uden forudgående varsel. Indholdet i denne vejledning må ikke kopieres, nedskrives, reproduceres eller videresendes uden forudgående tilladelse fra Kemppi.

2. Sikkerhed

Advarsel!

- Det er strengt forbudt at bruge andet end Kemppi-mærkede dele eller tilbehør sammen med Kemppis personlige værnemidler. Hvis disse sikkerhedsregler ikke overholdes, kan det medføre alvorlige skader på helbredet.
- Vi anbefaler en anvendelsestid på 5 år. Anvendelsestiden afhænger af forskellige faktorer som brug, rengøring, opbevaring og vedligeholdelse. Efterse hjelmen før hver brug. Udskift beskadigede eller slidte dele.
- Brug alle justeringsfunktioner for maksimum beskyttelse og komfort.
- Svejs aldrig med svejsevisiret oppe eller uden svejsfilter.
- Hvis det automatiske nedblændingsfilter (ADF) ikke tones mørkere, når svejselysbuen tændes, skal svejsarbejdet straks standses. Efterse ADF-filteret og dets strømforsyning. Udskift, hvis det er nødvendigt.

- Brug altid svejsfiltere sammen med egnede beskyttelsesplader.
- Brug aldrig et svejsfilter uden den indvendige beskyttelsesplade.
- Brug aldrig et ridset eller beskadiget svejsfilter og glas.
- Materialer, der kan komme i kontakt med brugerens hud, kan give allergiske reaktioner hos modtagelige personer.
- Dette produkt må udelukkende anvendes i temperaturområdet -5 °C...+55 °C.
- Produktet er ikke beregnet til brug i områder med eksplosionsfare.
- Hjelmen beskytter ikke mod eksplosive anordninger eller ætsende væsker.
- Hjelmen er ikke egnet til lasersvejsning og oxyacetylenevejsning/skæreprocesser.
- Hjelmen giver kun den tilsigtede beskyttelse mod højhastighedspartikler ved stuetemperatur, og kun når alle hjelmkomponenter er korrekt monteret som beskrevet i brugsanvisningen.
- Hvis hjelmen bæres over briller, kan de overføre slaget fra højhastighedspartikler og dermed udgøre en fare for brugeren.

 **Forsigtig!** Sørg for at fjerne eventuel beskyttelsesfolie fra begge sider af beskyttelsesglasset.

3. Justering af hovedrem

3.1 Toppen af hovedrem (se fig. 2W)

Juster hovedremmen til den korrekte dybde på hovedet for at sikre korrekt afbalancering og stabilitet.

3.2 Hovedremmens opstramning (se fig. 2Y)

Juster opstramningen af hovedremmen ved at dreje justeringsknappen på bagsiden af hovedremmen til det ønskede niveau.

3.3 Afstandsjustering (se fig. 2Z)

For at justere afstanden mellem ansigtet og glasset skal du løsne justeringsrillen ved at trykke på låseknappen over justeringsrillen. Skub hjelmen fremad eller bagud til den ønskede position, og stram den. Juster hver side for sig. Begge sider skal være på linje for at sikre et korrekt syn.

3.4 Vinkeljustering (se fig. 2X)

De ni huller på højre side af hovedremmens top giver mulighed for justering af hjelmens fremadgående hældning. For at justere skal du først løsne den højre udvendige spændingsjusteringsknap. Løft derefter kontrarmens flig, og bevæg den til den ønskede position. Til sidst strammes spændingsjusteringsknappen.

4. Hjelmens dele (se fig. 3)

1. Udvendig beskyttelsesplade
2. Filterpatron/ADF
3. Indvendig beskyttelsesplade
4. Hovedrem
5. Skal
6. ADF-holder
- A. Svejse-/slibetilstand
- B. Vælger til nedblændingsområde
- C. Knap til lysfølsomhed
- D. Knap til nedblændingsniveau
- E. Knap til tidsforsinkelse
- F. Lithiumbatteriholder (CR2032)

5. Funktioner for automatisk nedblændingsfilter

5.1 Valg af driftsindstilling

Der er to tilgængelige driftstilstande: svejsning og slibning (se fig. 3A).

”Grind” (Slib) – forbeholdt metallslibning. I denne tilstand er skyggefunktionen slået fra. Nedblændingsgraden er indstillet til let, hvilket giver frit udsyn til at slibe med hjelmen som sigtsbeskyttelse.

Slibetilstanden er beregnet til slibning, ikke til svejsning. Inden svejsningen genoptages, skal tilstanden indstilles til ”Weld”.

”Weld” (Svejs) – kan anvendes til de fleste svejseformål. I denne tilstand er skyggefunktionen slået til. Når det automatiske nedblændingsfilter registrerer svejsebuen, reagerer det i henhold til de brugerdefinerede indstillinger, dvs. nedblændingsgrad, forsinkelsestid og følsomhed tilpasser sig efter behov.

5.2 Valg af nedblændingsområde og -niveau

S1020 har to nedblændingsområder, nemlig DIN 5-8 og DIN 9-13. Det anvendte område defineres med knappen til valg af nedblændingsområde (se fig. 3B).

Brug knappen til nedblændingsniveau (se fig. 3D) til at vælge et passende niveau. Juster det påkrævede nedblændingsniveau i henhold til den svejseproces, du vil bruge (se diagrammet på bagsiden). Nedblændingsniveauer anbefalet til de forskellige lysbuesvejsninger.



Bemærk: Udtrykket ”tungmetaller” gælder for stål, legeret stål, kobber og dets legeringer mv.

5.3 Vælg forsinkelsestid

Indstillingen af forsinkelsestid påvirker den tid, det tager at skifte fra mørke til lys. Den kan indstilles til ”MAX” (1,0 sekund) eller ”MIN” (0,1 sekund) ved hjælp af knappen til forsinkelsestid (se fig. 4E).

”MAX” (1,0 sekund) – en længere forsinkelse anvendes til de fleste svejseformål, særligt til svejsning ved høj strømstyrke.

”MIN” (0,1 sekund) – en kortere forsinkelse anvendes til punktsvejsning.

Længere forsinkelse kan også anvendes til TIG-svejsning (GTAW) for at beskytte svejsefilterglasset mod lys, når lysvejen til sensorerne midlertidigt blokeres af en hånd, brænder eller lignende.

5.4 Valg af følsomhed

Følsomheden kan indstilles til ”HI” (Høj) eller ”LO” (Lav) ved hjælp af lysfølsomhedsknappen (se fig. 3C).

For at få den optimale ydeevne anbefales det at indstille lysfølsomheden til Høj i begyndelsen og derefter reducere den gradvist, indtil filteret kun reagerer på blink fra lysbuen og ikke på omgivende lysforhold (direkte sol, stærkt kunstigt lys, andre lysbuer i nærheden osv.).

”HI” (Høj) – Til de fleste svejseformål, men særligt til svejseopgaver, der kræver lave svejsestrømme.

”LO” (Lav) – Kun under visse omgivende lysforhold for at undgå uønsket aktivering.

5.5 Strømforsyning

Svejsehjelmen drives af et udskifteligt Li-batteri. Udskift batteriet, når ”LOW BAT.”-lyset blinker.

6. Reparation og vedligeholdelse

Når filteret ikke er i brug, skal det opbevares et tørt sted i en temperatur fra -10 °C til +60 °C. Langvarig eksponering for temperaturer over 45 °C kan reducere filterets batterilevetid. Det anbefales at filterets solceller opbevares i et mørkt rum eller ikke udsættes for lys under opbevaringen for at opretholde powerdown-tilstanden. Dette kan opnås ved blot at placere filteret med forsiden nedad på opbevaringshylden. Både de indvendige og udvendige beskyttelsesplader (i polykarbonat) skal bruges sammen med det automatiske nedblændingsfilter for at beskytte det mod permanent beskadigelse. Filterets solceller og lyssensorer skal til enhver tid holdes fri for støv og sprøjt: Rengøring kan udføres med en blød papirserviet eller en klud med mildt rengøringsmiddel.

Brug aldrig aggressive opløsningsmidler såsom acetone.

Hvis beskyttelsespladerne på nogen måde er beskadiget, skal de straks udskiftes.

Sådan udskiftes den udvendige beskyttelsesplade: Fjern filterholderen ved at skubbe låsene mod midten (se fig. 1), og løft derefter filterholderen op for at fjerne/udskifte den udvendige beskyttelsesplade.

Udskiftning af den indvendige beskyttelsesplade: Placer din fingernegl i fordybningen under patronen til udsynsglasset, og træk pladerne opad, indtil de kommer fri fra kanterne.

7. Hyppige problemer og løsninger

Uregelmæssig nedblænding/dæmpning

Hovedremmen er indstillet ujævnt, og der er en ujævn afstand fra øjnene til filterglasset. (Nulstil hovedremmen igen for at reducere forskellen i afstand til filteret).

Filteret nedblændes ikke eller flimrer

Den udvendige dækplade er snavset eller beskadiget (udskift dækpladen). Sensorerne er snavsede/blokerede, eller solpanelet er blokeret (rengør sensorens overflade, og sørg for ikke at dække sensorerne eller solpanelet med din hånd eller anden blokering under svejsningen). Følsomheden er sat til lav, eller forsinkelsetiden er sat til kort (juster til ønsket niveau). Sørg for, at det rigtige skyggeniveau er valgt (ikke-slibetilstand).

Filteret nedblænder også, når lysbuen ikke er antændt. Følsomheden er indstillet for højt (juster følsomheden til det ønskede niveau).

Filteret forbliver mørkt, efter svejsningen afsluttes

Forsinkelsetiden er for lang (indstil forsinkelsetiden til det påkrævede niveau).

Langsom respons

Driftstemperaturen er for lav. Må ikke anvendes ved temperaturer under -5 °C.

Svejsehjelman glider

Hovedremmen er ikke justeret korrekt. (Tilpas hovedremmen).

8. Tekniske data

Filtermodel: S002

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

AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1

Filterstørrelse: 110 x 90 x 9,6 mm

Udsynsområde: 100 x 53 mm

Optisk klassifikation: 1/1/1/2

True color: Ja

Lysbuesensorer: 4 stk

Nedblændingsgrad: DIN 4/5-8/9-13, trinløs

Følsomhed: Trinløs

Forsinkelsetid: 0,1-1,0 sek., trinløs

Reaktionstid: < 0,3 ms

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

Strømforsyning: Solcelle, udskifteligt lithiumbatteri

Batteri: 1 x CR2032

Indikator for lavt batteri: Ja

Slibefunktion: Ja

Driftstemperatur: -5 °C til +55 °C

Mærkninger

Hjelm	
KMP	Producent
EN 175	Standardreference- og overensstemmelsesmærkning
F	Klasse
CE	CE-mærkning (europæisk overensstemmelse)
16321 KMP W13 C 1-M CE	
16321	Standardreference
KMP	Producent
W	Svejsebeskyttelse
13	Maksimal filterskygge
C	Effektniveau
1-M	Gennemsnitlig mellemstor hovedstørrelse
CE	CE-mærkning (europæisk overensstemmelse)

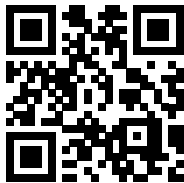
Filter	
4	Tydeligt DIN sikkerhedsniveau
5-8	Skygge DIN-sikkerhedsniveau
9-13	Skygge DIN-sikkerhedsniveau
KMP	Producent
1	Optisk klasse
1	Lysdiffuserende klasse
1	Variationer i lysgennemtrængelighedsklasse
2	Vinkelafhængighedsklasse
379 CE	Standardreference- og overensstemmelsesmærkning

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	Plasmajetskjæring	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

