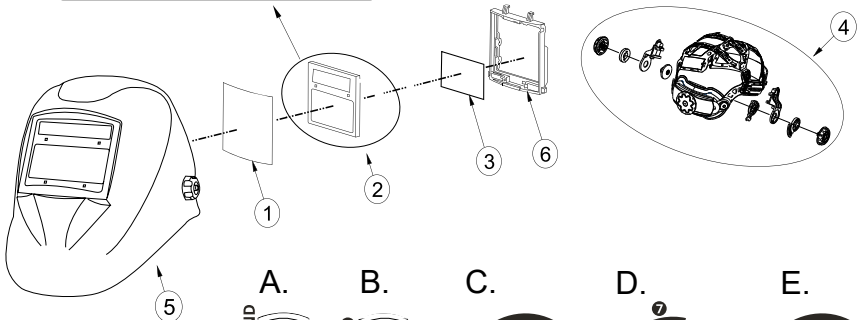
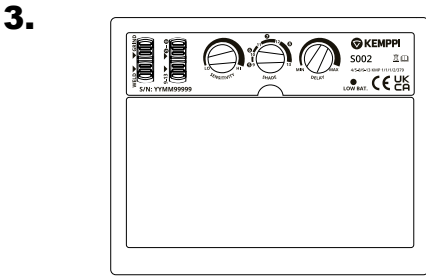
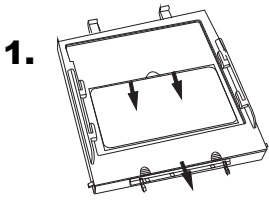




S1020



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. Johdanto



1.1 Tietoja S1020-hitsausmaskista

S1020-tuote on hitsaajille ja muulle teollisuudessa työskentelevälle henkilöstölle tarkoitettu henkilösuojain. Se on suunniteltu kaarihitsaukseen (MMA, MIG/MAG (GMAW), TIG (GTAW)), plasmahitsaukseen ja leikkaukseen.

S1020-hitsausmaski suojaa käyttäjän silmiä ja kasvoja haitalliselta säteilyltä. Maskissa on automaattinen hitsauslasia (ADF).

1.2 Tietoa tästä ohjeesta

Lue tämä käyttöohje huolellisesti ennen laitteen ensimmäistä käyttöä. Kiinnitä erityistä huomiota turvallisuusohjeisiin.

	Merkintä	Käyttö
	Huomautus	Sisältää käyttäjälle annettavia hyödyllisiä tietoja.
	Varoitus	Sisältää tietoja tilanteesta, joka voi aiheuttaa vahinkoa laitteelle tai järjestelmälle.
	Vaara	Sisältää tietoja mahdollisesta vaaratilanteesta. Ohjeen noudattamatta jättäminen voi aiheuttaa henkilövahingon tai kuoleman.

1.3 Vastuuvapauslauseke


Vaikka tämän käyttöohjeen sisältämien tietojen oikeellisuus ja täydellisyys on pyritty varmistamaan kaikin tavoin, virheistä tai puutteista ei voida ottaa vastuuta. Kemppe pidättää itsellään oikeuden tehdä tuotteen tietoihin muutoksia milloin tahansa ilman eri ilmoitusta. Tämän käyttöohjeen sisältämien tietojen kopiointi, tallettaminen ja välittäminen eteenpäin ilman Kemppeiltä etukäteen saatua lupaa on kielletty.

2. Turvallisuus

Vaara:

- Muiden kuin Kempin osien ja lisävarusteiden käyttö Kempin henkilösuojainten kanssa on ehdottomasti kielletty. Jos et noudata tätä turvallisuusmääräystä, terveydellesi voi aiheutua vakavia vahinkoja.
- Suosittellemme 5 vuoden käyttöaika. Käyttöaika riippuu useista tekijöistä, kuten käytöstä, puhdistuksesta, säilytyksestä ja huollosta. Tarkasta maski ennen jokaista käyttöä. Vaihda vaurioituneet tai kuluneet osat.
- Käytä kaikkia säätöominaisuuksia maksimaalisen suojan saavuttamiseksi.
- Älä koskaan hitsaa hitsausvisiiri ylhäällä tai ilman hitsauslasia.

- Jos automaattinen hitsauslasia (ADF) ei tummu, kun valokaari syttyy, lopeta hitsaus välittömästi. Tarkasta ADF ja sen virtalähde. Vaihda tarvittaessa.
- Käytä hitsauslasia aina yhdessä sopivien suojalevyjen kanssa.
- Älä koskaan käytä hitsauslasia ilman sisäpuolista suojalevyä.
- Älä koskaan käytä naarmuuntunutta tai vaurioitunutta hitsauslasia ja linssiä.
- Materiaalit, jotka voivat joutua kosketuksiin käyttäjän ihon kanssa, voivat aiheuttaa allergisia reaktioita herkille henkilöille.
- Käytä tätä tuotetta ainoastaan lämpötila-alueella -5...+55 °C.
- Tuotetta ei ole tarkoitettu käytettäväksi räjähdysvaarallisissa ympäristöissä.
- Maski ei suojaa räjähteiltä tai syövyttäviltä nesteiltä.
- Maski ei sovellu laserhitsaukseen eikä happi-asetyleenihihtaukseen/-leikkaukseen.
- Maski antaa suunnitellun suojan suurten nopeuksien hiukkasia vastaan vain huoneenlämmössä ja vain silloin, kun kaikki maskin osat on kiinnitetty asianmukaisesti käyttöohjeessa kuvatulla tavalla.
- Kun maskia käytetään silmälasien päällä, ne voivat välittää suurella nopeudella liikkuvien hiukkasten iskut ja aiheuttaa siten vaaran käyttäjälle.

 **Varoitus:** Varmista, että poistat ylimääräiset suojalvot suojalevyn molemmilta puolilta.

3. Pääpinnan säätäminen

3.1 Pääpanta yläosa (ks. kuva 2W)

Säädä pääpanta oikeaan syvyyteen hyvän tasapainon ja vakauden varmistamiseksi.

3.2 Pääpinnan kireys (ks. kuva 2Y)

Säädä pääpinnan kireys kääntämällä pääpinnan ta-kaosassa olevaa säätönuppia haluamallasi kireydelle.

3.3 Etäisyyden säätö (ks. kuva 2Z)

Kun haluat säätää kasvojen ja linssin välistä etäisyyttä, vapauta säätöaukko painamalla säätöaukon yläpuolella olevaa lukituspainiketta. Liu'uta maskia eteen- tai taaksepäin haluttuun asentoon ja kiristä. Säädä molemmat puolet erikseen. Molempien puolien on oltava linjassa, jotta näkymä olisi oikea.

3.4 Kulman säätö (ks. kuva 2X)

Pääpinnan yläosan oikealla puolella olevat yhdeksän reikää mahdollistavat maskin kallistuksen säätämisen eteenpäin. Löysää ensin oikeanpuoleista ulkopuolista kireyden säätönuppia. Nosta seuraavaksi rajoitusvarren kieleke ja siirrä se haluttuun asentoon. Kiristä lopuksi kireyden säätönuppi.

4. Maskin osat (ks. kuva 3)

1. Ulompi suojalevy
 2. Hitsauslasikasetti/ADF
 3. Sisäpuolinen suojalevy
 4. Pääpanta
 5. Maski
 6. ADF-pidike
- A. Hitsaus-/hiontatila
B. Tummusalueen valinta
C. Herkkyysäädin
D. Tummusasteen valinta
E. Viiveajan valinta
F. Litiumakun pidike (CR2032)

5. Automaattisen hitsauslasin toiminnot

5.1 Toimintatilan valitseminen

Käytettävissä on kaksi toimintatilaa: hitsaus ja hionta (ks. kuva 3A).

”Grind” (hionta) – Käytetään metallien hiontatöissä. Tässä tilassa lasin tummennustoiminto on pois päältä. Lasi on kirkas, mikä mahdollistaa selkeän näkyvyyden hionnassa samalla kun maski suojaa kasvoja.

Hiontatila on tarkoitettu hiontaan, ei hitsaukseen. Ennen hitsauksen aloittamista toimintatilaksi on asetettava ”Weld” (hitsaus).

”Weld” (hitsaus) – Käytetään useimmissa hitsauskohteissa. Tässä tilassa lasin tummennustoiminto on päällä. Kun automaattinen hitsauslasi havaitsee hitsauskaaren, se reagoi käyttäjän määrittelemien asetusten mukaisesti; tummuusaste, viiveaika ja herkkyys.

5.2 Tummusalueen ja -tason valitseminen

S1020-mallissa on kaksi tummuusaluetta. DIN 5-8 ja DIN 9-13. Käytettävä alue määritetään tummuusalueen valintanupilla (ks. kuva 3B).

Käytä tummuusasteen säädintä (ks. kuva 3D) sopivan tason valitsemiseksi. Valitse tummuusaste käytettävän hitsausprosessin mukaan (katso takakannessa oleva taulukko). Eri kaarihitsauskohteisiin suositellaan eri tummuustasoja.



Huom: Termi ”raskasmetallit” koskee teräksiä, seosteräksiä, kuparia ja sen seoksia jne.

5.3 Viiveajan valitseminen

Viiveaika-asetus vaikuttaa aikaan, joka kuluu tummasta tilasta kirkkaaseen tilaan siirtymiseen. Se voidaan asettaa arvoon ”MAX” (1,0 sekuntia) tai ”MIN” (0,1 sekuntia) käyttämällä viiveajan valintaa (ks. kuva 4E).

”MAX” (1,0 sekuntia) – Useimmissa hitsauskohteissa käytetään pidempää viivettä, erityisesti suurilla tehoilla (virralla) hitsattaessa.

”MIN” (0,1 sekuntia) – Lyhyempää viivettä käytetään pistehitsauksessa.

Pidempää viivettä voidaan käyttää myös TIG-hitsauksessa (GTAW), jotta hitsauslasi ei kirkastu, kun käsi, poltin tms. estää väliaikaisesti valon tulon antureihin.

5.4 Herkkyuden valitseminen

Herkkyys voidaan asettaa arvoon ”HI” (korkea) tai ”LO” (matala) herkkyysäätimellä (ks. kuva 3C).

Parhaan suorituskyvyn saavuttamiseksi on suositeltavaa asettaa herkkyys aluksi korkeaksi ja pienentää sitä vähitellen, kunnes hitsauslasi reagoi vain hitsausvaloon, ei ympäristön valaistukseen (suora aurinko, voimakas keinovalo, viereisen hitsaajan valokaari jne.).

”HI” (korkea) – Useimpiin hitsauskohteisiin, mutta erityisesti matalan hitsausvirran töihin.

”LO” (matala) – Vain tietyissä valaistusolosuhteissa ei-toivottujen reaktioiden välttämiseksi.

5.5 Virta

Hitsausmaskin virtalähteenä on vaihdettava Li-akku. Vaihda paristo, kun ”LOW BAT.” -valo vilkkuu.

6. Varastointi ja huolto

Kun hitsauslasia ei käytetä, se on säilytettävä kuivassa paikassa lämpötila-alueella -10 °C - +60 °C. Pitkäaikainen altistuminen yli 45 °C:n lämpötiloille voi lyhentää hitsauslasin akun käyttöikää. Hitsauslasin aurinkokennot suositellaan säilytettäväksi valolta suojassa, jotta virransäätötila säilyy. Tämä onnistuu asettamalla hitsauslasi etupuoli alaspäin esim. hyllylle. Sekä sisäpuolista että ulompaa suojalevyä (polykarbonaattia) on käytettävä yhdessä automaattisen hitsauslasin kanssa sen suojaamiseksi pysyvältä vaurioilta.

Hitsauslasin aurinkokennot ja valoanturit on aina pidettävä puhtaina pölystä ja roiskeista: puhdistus voidaan tehdä pehmeällä liinalla tai miedolla pesuaineella kostutetulla liinalla.

Älä koskaan käytä liian vahvoja liuottimia, kuten asetonia.

Jos suojalevyt ovat millään tavoin vahingoittuneet, ne on vaihdettava välittömästi.

Ulolman suojalevyn vaihtaminen:

Irrota suodattimen pidike siirtämällä lukituksia kohti keskustaa (ks. kuva 1) ja nosta suodattimen pidikettä ylös ulolman suojalevyn poistamiseksi/vaihtamiseksi.

Sisäpuolisen suojalevyn vaihtaminen:

Aseta kynsi katseluikkunakasetin alapuolella olevaan syvennykseen ja vedä levyjä ylöspäin, kunnes ne irtoavat reunoistaan.

7. Yleiset ongelmat ja ratkaisut

Epäsäännöllinen tummuminen/himmentyminen

Pääpanta on asetettu epätasaisesti, ja etäisyys silmistä linssiin on epätasainen. (Säädä pääpanta uudelleen, jotta etäisyys ero linssiin pienenee).

Hitsauslasi ei tummu tai välkky

Ulompi suojalevy on likaantunut tai vaurioitunut (vaihda suojalevy); Anturit ovat likaantuneet / tukkeutuneet tai aurinkokenno on likaantunut (Puhdista anturin pinta ja varmista, ettei peitä antureita tai aurinkokennoa kädelläsi tai muulla esteellä hitsauksen aikana); Herkkyys on säädetty matalaksi tai viiveaika on säädetty lyhyeksi (Säädä vaaditulle tasolle); Varmista, että oikea tummuusaste on valittuna (ei hiontatilaa).

Hitsauslasi tummuu, vaikka valokaari ei ole syttynyt.

Herkkyys on asetettu liian korkeaksi (säädä herkkyys vaaditulle tasolle).

Hitsauslasi pysyy tummana hitsauksen lopettamisen jälkeen

Viiveaika on asetettu liian pitkäksi (säädä viiveaika halutulle tasolle).

Hidas reagointi

Käyttölämpötila on liian alhainen. Älä käytä alle -5 °C:n lämpötiloissa.

Hitsausmaski liukuu

Pääpantaa ei ole säädetty oikein. (Säädä pääpanta uudelleen).

Merkinnät

Maski	
KMP	Valmistaja
FI 175	Standardiviittaus ja vaatimustenmukaisuusmerkintä
F	Luokka
CE	CE-merkintä (eurooppalainen vaatimustenmukaisuus)
16321 KMP W13 C 1-M CE	
16321	Standardiviittaus
KMP	Valmistaja
W	Hitsaussuojain
13	Hitsauslasin suurin tummuusaste
C	Iskulujuustaso
1-M	Keskikokoinen pää
CE	CE-merkintä (eurooppalainen vaatimustenmukaisuus)

8. Tekniset tiedot

Hitsauslasimalli: S002

Standardit: EN 175:1997, ISO 16321-2:2021.

AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1

Hitsauslasin mitat: 110 x 90 x 9,6 mm

Näkyväalue: 100 x 53 mm

Optinen luokitus: 1/1/1/2

Aidot värit: Kyllä

Kaarianturit: 4 kpl

Tummuusaste: DIN 4/5-8/9-13, portaaton

Herkkyys: Portaaton

Viiveaika: 0,1-1,0 s, portaaton

Reaktioaika: < 0,3 ms

UV/IR-suojaus: Tummuusaste DIN 16 (pysyvä)

Virtalähde: Aurinkokenno, vaihdettava Li-akku

Akku: 1 x CR2032

Vähäisen akkulatauksen ilmaisin: Kyllä

Hiontatoiminto: Kyllä

Käyttölämpötila: -5°C - +55°C

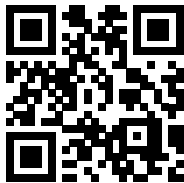
Hitsauslasi	
4	Kirkas sävy DIN
5-8	Tumma sävy DIN
9-13	Tumma sävy DIN
KMP	Valmistaja
1	Optinen luokka
1	Valon diffuusio luokka
1	Vaihtelut valonläpäisevyysluokassa
2	Kulmariippuvuusluokka
379 CE	Standardiviittaus ja vaatimustenmukaisuusmerkintä

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									

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 (lättnmetall)
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	Crâițuire 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 Verklaringen 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

