

1922460  
R01



## S1030

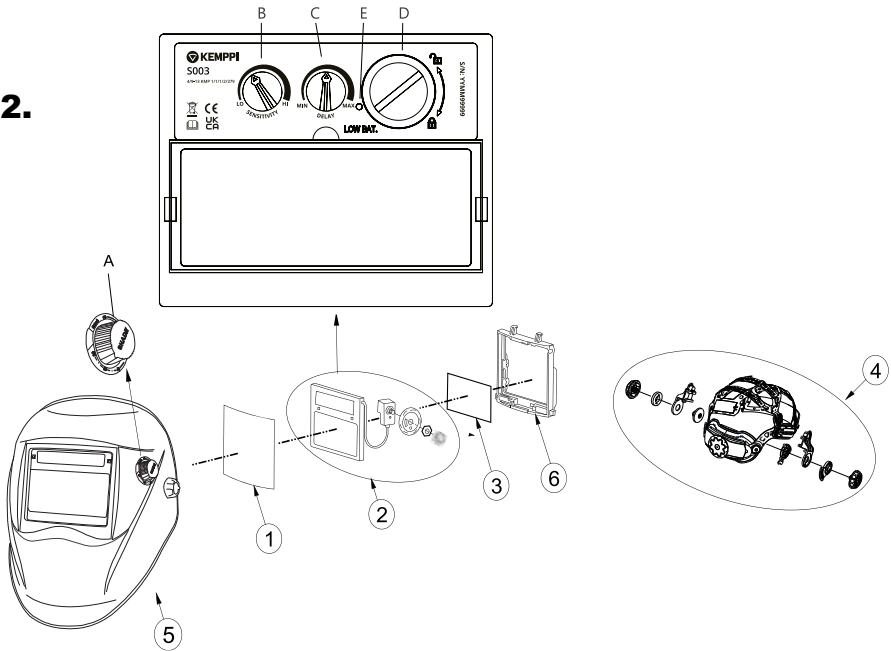


EN User and maintenance manual DA Brugs- og vedligeholdelsesmanual  
DE Bedienungs- und Wartungsanleitung ES Manual de uso y manutención  
FI Käyttö- ja huolto-ohje FR Manuel d'utilisation et d'entretien  
IT Manuale d'uso e manutenzione NL Gebruikers- en onderhoudshandleiding  
NO Bruker- og vedlikeholdsveiledning 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.



2.



## 1. Introduzione




### 1.1 Informazioni sul casco da saldatore S1030

Il prodotto S1030 è un dispositivo di protezione individuale (DPI) per saldatori e personale di fabbricazione. È progettato per la saldatura ad arco (MMA, MIG/MAG (GMAW), TIG (GTAW)) e al plasma.

Il casco da saldatore S1030 protegge gli occhi e il viso dalle radiazioni nocive. Include un filtro autoscurante (ADF).

### 1.2 Informazioni su questo manuale

Leggere attentamente il manuale prima di utilizzare l'attrezzatura per la prima volta. Prestare particolare attenzione alle istruzioni per la sicurezza.

	Conven- zione	Utilizzata per
	<b>Nota!</b>	Fornisce all'utente informazioni di particolare importanza.
	<b>Attenzione</b>	descrive una situazione che potrebbe comportare danni all'attrezzatura o al sistema.
	<b>Avvertenza</b>	Descrive una situazione potenzialmente pericolosa, che, se non evitata, potrebbe causare danni personali o lesioni fatali.

### 1.3 Clausola esclusione di responsabilità


Benché sia stato posto il massimo impegno per garantire l'accuratezza e la completezza delle informazioni contenute nella presente guida, si declina ogni responsabilità per eventuali errori od omissioni. Kemppi si riserva il diritto di variare in qualunque momento senza preavviso le specifiche del prodotto descritto. È vietato copiare, registrare, riprodurre o trasmettere il contenuto della presente guida senza il previo permesso scritto da parte di Kemppi.

## 2. Sicurezza

### **Avviso:**

- È severamente vietato utilizzare parti o accessori non di marca Kemppi con i dispositivi di protezione individuale Kemppi. Se non si rispetta questa norma di sicurezza, si possono verificare gravi danni alla salute.
- Si raccomanda un periodo d'uso di 5 anni. Il periodo d'uso dipende da diversi fattori, tra i quali l'uso effettuato, la pulizia, lo stoccaggio e la manutenzione. Ispezionare il casco prima dell'uso. Sostituire i componenti danneggiati o usurati.
- Utilizzare tutte le funzioni di regolazione per ottenere la massima protezione.
- Non saldare mai con la visiera per saldatura alzata o senza il filtro di saldatura.
- Se il filtro auto-oscurante (ADF) non si scurisce all'innesco dell'arco, interrompere immediatamente

- la saldatura. Ispezionare l'ADF e la relativa alimentazione. Se necessario, sostituirlo.
- Utilizzare sempre filtri di saldatura insieme a piastre di protezione adeguate.
- Non utilizzare mai un filtro di saldatura senza la piastra di protezione interna.
- Non utilizzare mai filtri di saldatura e oculari graffiati o danneggiati.
- I materiali che possono entrare in contatto con la pelle dell'utilizzatore possono provocare reazioni allergiche in soggetti sensibili.
- Utilizzare questo prodotto solo nell'intervallo di temperatura compreso tra -5 e +55 °C.
- Il prodotto non è destinato all'uso in ambienti a rischio di esplosione.
- Il casco non protegge da dispositivi esplosivi o liquidi corrosivi.
- Il casco non è adatto alla saldatura laser e ai processi di saldatura/taglio ossiacetilenici.
- Il casco offre la protezione prevista contro le particelle ad alta velocità solo a temperatura ambiente e solo quando tutti i componenti del casco sono correttamente fissati, come descritto nel manuale.
- Se il casco viene indossato sopra gli occhiali, questi possono trasmettere l'impatto delle particelle ad alta velocità, creando così un pericolo per chi lo indossa.

 **Attenzione:** Assicurarsi di rimuovere qualsiasi pellicola protettiva aggiuntiva da entrambi i lati della lente di protezione.

## 3. Regolazione della stringitesta

### 3.1 Stringitesta superiore (vedi fig. 1W)

Regolare la stringitesta alla profondità corretta sulla testa per garantire un equilibrio e una stabilità adeguati.

### 3.2 Stringitesta (vedi fig. 1Y)

Regolare la tenuta della stringitesta ruotando la manopola di regolazione situata sul sostegno dell'archetto fino al livello desiderato.

### 3.3 Regolazione della distanza (vedi fig. 1Z)

Per regolare la distanza tra il viso e la lente, sbloccare la fessura di regolazione premendo il pulsante di bloccaggio sopra la fessura di regolazione. Far scorrere il casco in avanti o indietro fino alla posizione desiderata e stringere. Regolare entrambi i lati separatamente. Per una visione corretta, entrambi i lati devono essere allineati.

### 3.4 Regolazione dell'angolo (vedi fig. 1X)

I nove fori sul lato destro della parte superiore della stringitesta consentono di regolare l'inclinazione in avanti del casco. Per la regolazione, allentare innanzitutto la manopola di regolazione della tensione esterna destra. Quindi, sollevare la linguetta del braccio di vincolo e spostarla nella posizione desiderata. Infine, stringere la manopola di regolazione della tensione.

#### 4. Parti del casco (vedi fig. 2)

1. Piastra di protezione esterna
  2. Cartuccia del filtro/ADF
  3. Piastra di protezione interna
  4. Stringitesta
  5. Guscio del casco
  6. Supporto ADF
- A. Controllo dell'oscuramento della saldatura/  
Modalità di molatura
  - B. Manopola della sensibilità
  - C. Manopola del tempo di ritardo
  - D. Portabatterie al litio (CR2032)
  - E. Indicatore di batteria scarica

#### 5. Funzioni del filtro autoscurante

##### 5.1 Selezione della modalità operativa

È possibile selezionare la saldatura o la molatura (vedere fig. 2E).

**"Grind" (Molatura)** – Utilizzata per le applicazioni di molatura dei metalli. In questa modalità la funzione di oscuramento è disattivata. L'oscuramento è fissato allo stato di luce, consentendo una visione chiara per la molatura con il casco che protegge il viso.

La modalità di molatura è destinata alla molatura, non alla saldatura. Prima di riprendere la saldatura, la modalità deve essere impostata su "Weld".

**"Weld" (Saldatura)** – Utilizzata per le applicazioni di saldatura. In questa modalità, la funzione di oscuramento è attivata. Quando il filtro autoscurante rileva l'arco di saldatura, reagisce in base alle impostazioni definite dall'utente: livello di oscuramento, tempo dell'arco e sensibilità, come richiesto.

##### 5.2 Selezione dell'intervallo e del livello di oscuramento

Il filtro S003 consente una gamma di regolazione dell'oscuramento da DIN 9-13. (Vedere la Fig. 2A)

Selezionare il livello di oscuramento richiesto in base al processo di saldatura che si intende utilizzare (vedere la tabella sul retro della copertina).



Nota: Il termine "metalli pesanti" si riferisce ad acciai, acciai legati, rame e sue leghe, ecc.

##### 5.3 Selezione del tempo di ritardo

L'impostazione del tempo di ritardo influisce sul tempo necessario per passare dallo stato scuro a quello chiaro. Può essere impostato su "MAX" (1,0 secondi) o "MIN" (0,1 secondi) utilizzando la manopola del tempo di ritardo (vedere fig. 1D, 2C).

**"MAX" (1,0 secondi)** – Un ritardo più lungo è utilizzato nella maggior parte delle applicazioni di saldatura, soprattutto in quelle ad alto amperaggio (corrente).

**"MIN" (0,1 secondi)** – Un ritardo più breve viene utilizzato nelle applicazioni di puntatura.

Un ritardo maggiore può essere utilizzato anche per la saldatura TIG (GTAW) per evitare che la lente del filtro di

saldatura si illumini quando il percorso della luce verso i sensori è temporaneamente ostruito da una mano, una torcia, ecc.

##### 5.4 Selezione della sensibilità

La sensibilità può essere impostata su "HI" (Alto) o "LO" (Basso) agendo sulla manopola della sensibilità (vedi fig. 2B).

Per ottenere prestazioni ottimali, si consiglia di impostare una sensibilità elevata all'inizio e di ridurla gradualmente fino a quando il filtro reagisce solo ai lampi della luce di saldatura e non all'illuminazione ambientale (sole diretto, forte luce artificiale, arco del saldatore vicino, ecc.)

**"HI" (Alto)** – Per la maggior parte delle applicazioni di saldatura, in particolare per lavori a bassa corrente di saldatura.

**"LO" (Basso)** – Solo in alcune specifiche condizioni di illuminazione circostante, per evitare grilletti indesiderati.

##### 5.5 Alimentazione

Il casco da saldatore è alimentato dall'energia solare ed è dotato di una batteria al litio sostituibile. Sostituire la batteria quando la spia "LOW BAT." (batteria scarica) lampeggia.

#### 6. Dati tecnici

**Modello di filtro:** S003

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

AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1

**Dimensioni del filtro:** 110 x 90 x 9 mm

**Area di visualizzazione:** 96 x 39 mm

**Classificazione ottica:** 1/1/1/2

**True Color:** Sì

**Sensori d'arco:** 2 pezzi

**Grado di oscuramento:** DIN 4/9-13

**Sensibilità:** Continua

**Tempo di ritardo:** 0.1 - 1.0 s

**Tempo di reazione:** < 0,3 ms

**Protezione UV/IR:** DIN16

**Potenza di alimentazione:** Cella solare, batteria al litio

**Batteria:** 1 x CR2032

**Indicatore di batteria scarica:** Sì

**Funzione di molatura:** Sì

**Temperatura di esercizio:** -5°C - +55°C

#### 7. Problemi comuni e soluzioni

##### Oscuramento/riduzione irregolare

La stringitesta è stata regolata in modo non uniforme e la distanza tra gli occhi e la lente del filtro non è uniforme. (Riposizionare la stringitesta per ridurre la differenza di distanza dal filtro).

##### Il filtro non si scurisce o sfarfalla

La piastra di copertura esterna è sporca o danneggiata (sostituire la lente di copertura);

I sensori sono sporchi / bloccati o il pannello solare è bloccato (pulire la superficie del sensore e assicurarsi di non coprire i sensori o il pannello solare con le mani o altri ostacoli durante la saldatura);

La sensibilità è impostata su un valore basso o il tempo di ritardo è impostato su un valore breve (regolare al livello richiesto);

Assicurarsi che sia selezionato l'oscuramento corretto (non la modalità molatura).

**Il filtro si scurisce anche quando l'arco non è acceso**

Sensibilità impostata troppo alta (regolare la sensibilità al livello richiesto).

**Il filtro rimane scuro dopo aver completato una saldatura**

Tempo di ritardo impostato troppo lungo (regolare il tempo di ritardo al livello richiesto).

**Risposta lenta**

Temperatura di funzionamento troppo bassa. Non utilizzare a temperature inferiori a -5°C.

**Il casco da saldatore scivola.**

La stringitesta non è regolata correttamente. (Regolare la stringitesta).

## 8. Conservazione e manutenzione

Quando non viene utilizzato, il filtro deve essere conservato in un luogo asciutto entro la gamma di temperatura -10°C - +60°C. L'esposizione prolungata a temperature superiori a 45°C può ridurre la durata della batteria del filtro. Si raccomanda di tenere le celle solari del filtro al buio o non esposte alla luce durante lo stoccaggio per mantenere la modalità di spegnimento. Ciò può essere ottenuto semplicemente posizionando il filtro a faccia in giù sul ripiano di stoccaggio. Le piastre di protezione interne ed esterne (in policarbonato) devono essere utilizzate insieme al filtro autoscurante per proteggerlo da eventuali danni permanenti.

È sempre necessario mantenere le celle solari e i sensori di luce del filtro liberi da polvere e spruzzi: la pulizia può essere effettuata con un tessuto morbido o un panno imbevuto di un detergente delicato.

Non utilizzare mai solventi aggressivi come l'acetone.

Se le piastre di protezione sono in qualche modo danneggiate, devono essere sostituite immediatamente.

**Sostituzione della piastra di protezione esterna:**

Rimuovere il portafiltro spostando i blocchi verso il centro e sollevare il portafiltro per rimuovere/sostituire la piastra di protezione esterna.

**Sostituzione della piastra di protezione interna:**

Inserire l'unghia nell'incavo sotto la cartuccia del mirino e flettere la lente verso l'alto fino a quando non si stacca dai bordi della cartuccia del mirino.

## Marchature

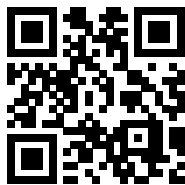
Casco	
KMP	Fabbricante
EN 175	Riferimento normativo e marchio di conformità
F	Classe
CE	Marchio CE (conformità europea)
16321 KMP W13 C 1-M CE	
16321	Riferimento standard
KMP	Fabbricante
W	Protettore di saldatura
13	Massimo oscuramento del filtro
C	Livello di impatto
1-M	Dimensione media della testa
CE	Marchio CE (conformità europea)
Filtro	
KMP	Fabbricante
4	Oscuramento della luce
9-13	Oscuramento DIN 9-13
1	Classe ottica
1	Classe di diffusione della luce
1	Variazioni della trasmittanza luminosa classe
2	Dipendenza dall'angolo classe
379 CE	Riferimento normativo e marchio di conformità

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 with heavy metals	9			10			11			12			13			14						
MIG with light alloys	10			11			12			13			14			15						
Air-arc gouging	10			11			12			13			14			15						
Plasma jet cutting	9			10			11			12			13			14						
Microplasma arc welding	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25

DA <b>Nedblændingsniveau</b> Svejsproces A (Strøm) Beklædte elektroder MAG, TIG, MIG (tungmetaller) MIG (lette legeringer) Luft-buemejsling Plasma-stråleskæring Mikroplasmabuesvejning	FI <b>Tummuusaste</b> Hitsausprosessi A (Virta) Päälystetyt elektrodit MAG, TIG, MIG (raskasmetallit) MIG (kevyet seokset) Hiilikaaritaltaus Plasmaleikkaus Mikroplasmakaarihitsaus	NL <b>Verduisteringsniveau</b> Lasproces A (Stroom) Bedekte elektroden MAG, TIG, MIG (zware metalen) MIG (lichte legeringen) Gutsen met luchtboog Plasmasnijden Microplasma booglassen	PT <b>Nível de sombreamento</b> Processo de soldagem A (corrente) Eletrodos cobertos MAG, TIG, MIG (metais pesados) MIG (ligas leves) Goivagem com arco de ar Corte a jato de plasma Soldagem a arco com microplasma	SV <b>Tätthetsgrad</b> Svetsmetod A (ström) MMA MAG, TIG, MIG (tungva applikationer) MIG (lättmetall) Bägluftsmejsling Plasmaskärning Mikroplasmavetsning
DE <b>Schutzstufe</b> Schweißprozess A (Strom) Umhüllte Elektroden MAG, WIG, MIG (Schwermetalle) MIG (Leichtmetalle) Fugenhobeln mit Luft-Lichtbogen Plasmaschneiden Mikroplasma-Lichtbogenschweißen	FR <b>Niveau de densité</b> Procédé de soudage A (courant) Électrodes couvertes MAG, TIG, MIG (métaux lourds) MIG (alliages légers) Gougeage à l'arc pneumatique Découpe plasma Soudage à l'arc microplasma	NO <b>Nyansnivå</b> Sveiseprosess A (strøm) Dekkede elektroder MAG, TIG, MIG (tunge metaller) MIG (lette legeringer) Kullbuemeisling Plasmajetskjæring Mikroplasmalysbuesveising	RO <b>Nivel de umbră</b> Proces de sudare A (Curent) Electrozi acoperiți MAG, TIG, MIG (metale grele) MIG (aliaje ușoare) Craîtuire cu electrod cu aer Taiere cu jet de plasmă Sudare cu arc de microplasmă	TR <b>Ton seviyesi</b> Kaynak işlemleri A (Akım) Örtülü elektrotlar MAG, TIG, MIG (ağır metaller) MIG (hafif alaşımlar) Hava ark oluk açma Plazma jet kesme Mikroplazma ark kaynağı
ES <b>Nivel de Oscurecimiento</b> Proceso de soldadura A (Corriente) Electrodos recubiertos MAG, TIG, MIG (metales pesados) MIG (aleaciones ligeras) Corte por arco de aire Corte con plasma Soldadura por arco de microplasma	IT <b>Livello di oscuramento</b> Procedimento di saldatura A (corrente) Elettrodi coperti MAG, TIG, MIG (metalli pesanti) MIG (leghe leggere) Scricciata ad arco d'aria Taglio con plasma Saldatura ad arco con microplasma	PL <b>Stopień zaciemnienia</b> Proces spaw. A (prąd) Elektrody otulone MAG, TIG, MIG (metale ciężkie) MIG (stopy lekkie) Żłobienie łukiem powietrznym Cięcie plazmowe Spawanie łukowe mikroplazmą	RU <b>Уровень затемнения</b> Сварочный процесс A (ток) Покрытые электроды MAG, TIG, Сварка MIG (тяжелые металлы) Сварка MIG (легкие сплавы) Воздушно-дуговая строжка Плазменная резка Микроплазменная дуговая сварка	ZH <b>遮光度</b> 焊接工艺 A (电流) 覆盖的电极 MAG, TIG MIG (重金属) MIG (轻合金) 空气电弧气刨 等离子喷射切割 微等离子弧焊



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

