

1922460
R01

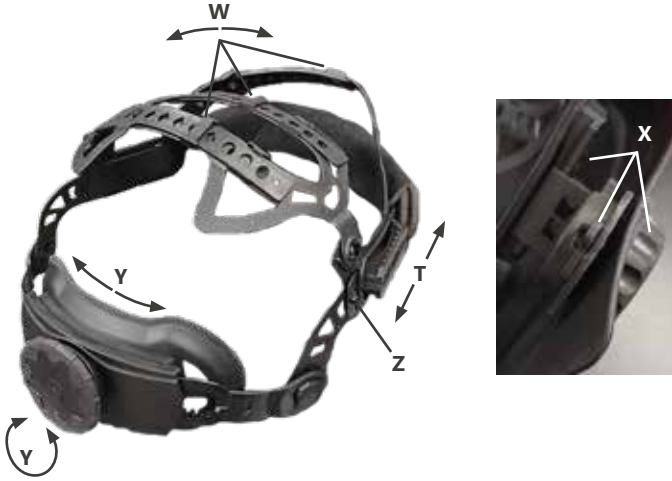


S1030

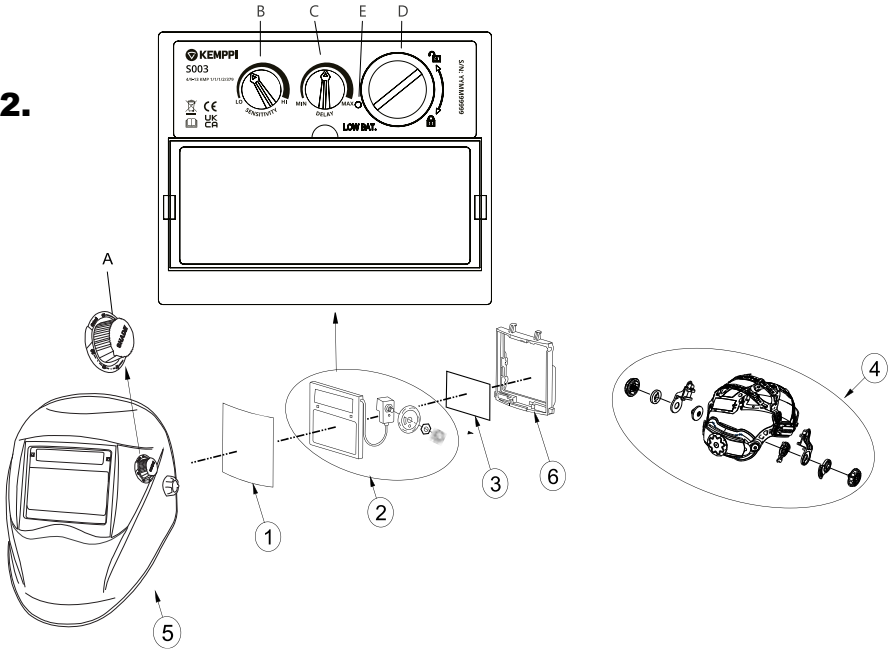


EN User and maintenance manual DA Brugs- og vedligeholdelsesmanual
DE Bedienungs- und Wartungsanleitung ES Manual de uso y manutención
FI Käyttö- ja huolto-ohje FR Manuel d'utilisation et d'entretien
IT Manuale d'uso e manutenzione NL Gebruikers- en onderhoudshandleiding
NO Bruker- og vedlikeholdsveiledning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




1.1 Over de S1030 lashelm

De S1030 is een persoonlijk beschermingsmiddel (PPE) voor lassers en fabricagepersoneel. Hij is ontworpen voor booglassen (MMA, MIG/MAG (GMAW), TIG (GTAW)) en plasmalassen.

De lashelm S1030 beschermt de ogen en het gezicht tegen schadelijke straling. Hij bevat een automatisch verduisterend filter (ADF).

1.2 Over deze handleiding

Lees deze handleiding zorgvuldig voordat u het apparaat voor de eerste keer gebruikt. Let vooral op de veiligheidsvoorschriften.

	Conventie	Gebruikt voor
	Opmerking	Geeft de gebruiker belangrijke informatie.
	Let op	Beschrijft een situatie die kan leiden tot schade aan de apparatuur of het systeem.
	Waarschuwing	Beschrijft een mogelijk gevaarlijke situatie die kan leiden tot persoonlijk, mogelijk zelfs dodelijk letsel.

1.3 Disclaimer

Hoewel wij alles in het werk hebben gesteld om ervoor te zorgen dat de informatie in deze handleiding accuraat en volledig is, aanvaarden wij geen aansprakelijkheid voor foute of ontbrekende informatie. Kemppi heeft te allen tijde het recht om zonder bericht vooraf de specificaties van het beschreven product te wijzigen. Zonder voorafgaande toestemming van Kemppi mag de inhoud van deze handleiding niet worden gekopieerd, vermenigvuldigd of verzonden.

2. Veiligheid

Waarschuwing:

- Het is ten strengste verboden om onderdelen of accessoires van een ander merk dan Kemppi te gebruiken met de persoonlijke beschermingsmiddelen van Kemppi. Als u zich niet houdt aan deze veiligheidsregel, kunt u ernstige gezondheidsschade oplopen.
- Wij raden een gebruikperiode van vijf jaar aan. De gebruikperiode is afhankelijk van verschillende factoren, zoals gebruik, reiniging, opslag en onderhoud. Inspecteer de helm voor elk gebruik. Vervang versleten en beschadigde onderdelen.
- Gebruik alle verstelmogelijkheden voor maximale bescherming.
- Las nooit met het lasvizier omhoog of zonder lasfilter.
- Als het automatisch verduisterende filter (ADF) niet donker wordt wanneer de boog wordt ontstoken, stop dan meteen met lassen. Inspecteer het ADF en

de elektrische voeding daarvan. Vervang deze indien nodig.

- Gebruik lasfilters altijd samen met geschikte beschermplaten.
- Gebruik nooit een lasfilter zonder de binnenste beschermplaat.
- Gebruik nooit een bekrast of beschadigd lasfilter en oculair.
- Materialen die in contact kunnen komen met de huid van de gebruiker kunnen allergische reacties veroorzaken bij gevoelige personen.
- Dit product mag alleen worden gebruikt binnen het temperatuurbereik van -5...+55 °C.
- Het product is niet bedoeld voor gebruik in omgevingen met explosiegevaar.
- De helm biedt geen bescherming tegen explosieven of bijtende vloeistoffen.
- De helm is niet geschikt laser of las- en snijdprocessen die gebruik maken van oxyacetyleen.
- De helm biedt de beoogde bescherming tegen snel bewegende deeltjes alleen bij kamertemperatuur, en alleen wanneer alle helmcomponenten naar behoren zijn bevestigd, zoals beschreven in de handleiding.
- Als de helm over een bril wordt gedragen, kan deze de impact van hogesnelheidsdeeltjes doorgeven en zo een gevaar vormen voor de drager.

 **Let op:** Zorg ervoor dat je eventuele extra beschermfolie aan beide zijden van het beschermingsglas verwijfdert.

3. Hoofdband verstellen

3.1 Bovenkant hoofdband (zie fig. 1W)

Stel de hoofdband af op de juiste diepte op het hoofd voor een goede balans en stabiliteit.

3.2 Strakheid hoofdband (zie fig. 1Y)

Pas de strakheid van de hoofdband aan door de verstelknop aan de achterkant van de hoofdband op het gewenste niveau in te stellen.

3.3 Afstand aanpassen (zie fig. 1Z)

Om de afstand tussen het gezicht en het glas aan te passen, ontgrendel je de verstelsleuf door op de vergrendelknop boven de verstelsleuf te drukken. Schuif de helm naar voren of naar achteren in de gewenste positie en zet hem vast. Stel beide zijden afzonderlijk af. Beide zijden moeten op één lijn liggen voor een correct zicht.

3.4 Hoekinstelling (zie fig. 1X)

Met de negen gaten aan de rechterkant van de bovenkant van de hoofdband kan de voorwaartse kanteling van de helm worden aangepast. Draai eerst de rechter knop voor het aanpassen van de spanning los. Til vervolgens het lipje van de dwangarm op en verplaats deze naar de gewenste positie. Draai ten slotte de knop voor de spanningsaanpassing vast.

4. Onderdelen van de helm (zie fig. 2)

1. Buitenste beschermplaat
 2. Filterpatroon/ADF
 3. Binnenste beschermplaat
 4. Hoofdband
 5. Helmschaal
 6. ADF houder
- A. Regeling lasmodus / slijpmodus
 - B. Knop gevoeligheid
 - C. Knop voor vertragingstijd
 - D. Lithiumbatterijhouder (CR2032)
 - E. Indicator voor lege batterij

5. Functies automatisch verduisterend filter

5.1 De bedrijfsmodus selecteren

Er kan gekozen worden tussen lassen of slijpen (zie afb. 2E).

"Grind" (Slijpen) – Wordt gebruikt voor het slijpen van metaal. In deze modus is de verduisteringsfunctie uitgeschakeld. De verduistering is vast ingesteld op de lichte stand, waardoor een duidelijk zicht wordt verkregen bij het slijpen met de helm die gezichtsbescherming biedt. De lasmodus is bedoeld voor slijpen, niet voor lassen. Voordat je verder gaat met lassen, moet de lasmodus worden ingesteld op "Weld".

"Weld" (Lassen) – Wordt gebruikt voor lastoepassingen. In deze modus is de verduisteringsfunctie ingeschakeld. Wanneer het automatisch verduisterend filter de lasboog detecteert, reageert het volgens de door de gebruiker gedefinieerde instellingen; niveau van de schaduw, vertragingstijd en gevoeligheid zoals vereist.

5.2 Verduisteringsbereik en -niveau selecteren

Het S003 filter maakt afstelbereik van DIN 9-13 mogelijk. (Zie Fig. 2A)

Selecteer het gewenste verduisteringsniveau op basis van het lasproces dat u gaat gebruiken (zie de tabel op de achterkant).



Opmerking: De term "zware metalen" is van toepassing op staal, gelegeerd staal, koper en koperlegeringen, enz.

5.3 Vertragingstijd selecteren

De instelling van de vertragingstijd beïnvloedt de tijd die nodig is om van donker naar licht over te schakelen. Deze kan worden ingesteld op "MAX" (1,0 seconden) of "MIN" (0,1 seconden) met de knop voor de vertragingstijd (zie afb. 2C).

"MAX" (1,0 seconden) – Een langere vertraging wordt gebruikt bij de meeste lastoepassingen, vooral bij toepassingen met een hoog amperage (stroom).

"MIN" (0,1 seconden) – Een kortere vertraging wordt gebruikt bij puntlassen.

Een langere vertraging kan ook worden gebruikt voor TIG (GTAW) lassen om te voorkomen dat de lasfilterlens

oplicht wanneer het lichtpad naar de sensoren tijdelijk wordt geblokkeerd door een hand, toorts, enz.

5.4 Gevoeligheid instellen

De gevoeligheid kan worden ingesteld op "HI" (Hoog) of "LO" (Laag) met behulp van de knop voor de gevoeligheid (zie afb. 2B).

Voor de beste prestaties wordt aanbevolen om de gevoeligheid in het begin hoog in te stellen en dan geleidelijk te verlagen totdat het filter alleen reageert op de flitsen van het laslicht en niet op omgevingslicht (direct zonlicht, sterk kunstlicht, de boog van de naburige laser, enz.)

"HI" (Hoog) – Voor de meeste lastoepassingen, vooral voor werk met lage lasstroom.

"LO" (Laag) – Alleen in bepaalde specifieke omgevingslicht omstandigheden om ongewenste schakelingen te voorkomen.

5.5 Voeding

De lashelm werkt op zonne-energie en heeft een vervangbare lithiumbatterij. Vervang de batterij als het lampje "LOW BAT." lampje knippert.

6. Technische gegevens

Model filter: S003

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

AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1

Afmeting filter: 110 x 90 x 9 mm

Gezichtsveld: 96 x 39 mm

Optische classificatie: 1/1/1/2

Ware kleuren: Ja

Boog sensoren: 2 stuks

Verduisteringsgraad: DIN 4/9-13

Gevoeligheid: Traploos

Vertragingstijd: 0.1 - 1.0 s

Reactietijd: < 0,3 ms

UV/IR-bescherming: DIN16

Elektrische voeding: Zonnecel, lithiumbatterij

Batterij: 1 x CR2032

Indicator voor lege batterij: Ja

Slijpfunctie: Ja

Bedrijfstemperatuur: -5°C - +55°C

7. Veelvoorkomende problemen en oplossingen

Onregelmatige verduistering/dimmen

De hoofdband is ongelijk ingesteld en er is een ongelijke afstand van de ogen tot de filterlens. (Maak de hoofdband opnieuw vast om het verschil in afstand tot het filter te verkleinen).

Het filter wordt niet donkerder of flikkert

De buitenste afdekplaat is vuil of beschadigd (vervang de lens van de afdekplaat);

De sensoren zijn vuil / geblokkeerd of het zonnepaneel is geblokkeerd (Reinig het oppervlak van de sensor en zorg ervoor dat u de sensoren of het zonnepaneel niet afdekt met uw hand of andere obstructie tijdens het lassen);

De gevoeligheid is te laag ingesteld of de vertragingstijd is te kort (Pas aan tot het gewenste niveau);

Zorg ervoor dat de juiste verduistering is geselecteerd (niet de slijpmodus).

Het filter wordt donkerder, zelfs als de boog niet ontstoken is.

De gevoeligheid is te hoog ingesteld (stel de gevoeligheid in op het gewenste niveau).

Het filter blijft donker na het lassen

Vertragingstijd te lang ingesteld (stel de vertragingstijd in op het gewenste niveau).

Langzame reactie

Bedrijfstemperatuur is te laag. Niet gebruiken bij temperaturen lager dan -5°C.

Lashelm glijdt weg

De hoofdband is niet goed afgesteld. (Stel de hoofdband opnieuw af).

8. Opslag en onderhoud

Als het filter niet gebruikt wordt, moet het op een droge plaats bewaard worden binnen het temperatuurbereik van -10°C - +60°C. Langdurige blootstelling aan temperaturen boven 45°C kan de levensduur van de batterij van het filter verkorten. Het wordt aanbevolen om de zonnecellen van het filter in het donker te bewaren of ze niet bloot te stellen aan licht tijdens de opslag om de uitschakelmodus te behouden. Dit kan worden bereikt door het filter met de voorkant naar beneden op de bewaarplank te leggen. Zowel de binnenste als de buitenste beschermplaten (polycarbonaat) moeten samen met het automatisch verduisterend filter worden gebruikt om het te beschermen tegen blijvende schade.

Het is altijd noodzakelijk om de zonnecellen en de lichtsensoren van het filter vrij van stof en spatten te houden: schoonmaken kan met een zachte doek of een doek gedrenkt in een mild schoonmaakmiddel.

Gebruik nooit agressieve oplosmiddelen zoals aceton.

Als de beschermplaten beschadigd zijn, moeten ze onmiddellijk vervangen worden.

Buitenste afdekplaat vervangen

Verwijder de filterhouder door de vergrendelingen naar het midden te bewegen en til de filterhouder op om de buitenste beschermplaat te verwijderen/vervangen.

Binnenste afdekplaat vervangen

Plaats je vingernagel in de uitsparing onder de cartridge van het kijkvenster en buig de lens omhoog totdat deze loslaat van de randen van de cartridge van het kijkvenster.

Markeringen

Helm	
KMP	Fabrikant
EN 175	Standaardreferentie en conformiteitsmarkering
F	Klasse
CE	CE-markering (Europese conformiteit)
16321 KMP W13 C 1-M CE	
16321	Standaard referentie
KMP	Fabrikant
W	Lasbeschermer
13	Maximale verduistering filter
C	Impactniveau
1-M	Gemiddelde hoofdromvang
CE	CE-markering (Europese conformiteit)
Filter	
KMP	Fabrikant
4	Lichte verduistering
9-13	Donkere verduistering DIN 9-13
1	Optische klasse
1	Lichtverspreidingsklasse
1	Variaties in lichtdoorlatendheid klasse
2	Hoekafhankelijkheid klasse
379 CE	Standaardreferentie en conformiteitsmarkering

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											
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	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25						

DA Nedblændingsniveau Svejsproces A (Strøm) Beklædte elektroder MAG, TIG, MIG (tungmetaller) MIG (lette legeringer) Luft-buemejsling Plasma-stråleskæring Mikroplasmabuesvejsning	FI Tummuusaste Hitsausprosessi A (Virta) Päälystetyt elektrodit MAG, TIG, MIG (raskasmetallit) MIG (kevyet seokset) Hiilikaaritaltaus Plasmaleikkaus Mikroplasmakaarihitsaus	NL Verduisteringsniveau Lasproces A (Stroom) Bedekte elektroden MAG, TIG, MIG (zware metalen) MIG (lichte legeringen) Gutsen met luchtboog Plasmasnijden Microplasma booglassen	PT Nível de sombreamento 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 Tätetsgrad Svetsmetod A (ström) MMA MAG, TIG, MIG (tungva applikationer) MIG (lättmetall) Bägluftsmejsling Plasmaskärning Mikroplasmavetsning
DE Schutzstufe Schweißprozess A (Strom) Umhüllte Elektroden MAG, WIG, MIG (Schwermetalle) MIG (Leichtmetalle) Fugenhobeln mit Luft-Lichtbogen Plasmaschneiden Mikroplasma-Lichtbogenschweißen	FR Niveau de densité 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 Nyansnivå Sveiseprosess A (strøm) Dekkede elektroder MAG, TIG, MIG (tunge metaller) MIG (lette legeringer) Kullbuemeisling Plasmajetskjæring Mikroplasmalysbuesveising	RO Nivel de umbră 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 Ton seviyesi 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 Nivel de Oscurecimiento 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 Livello di oscuramento 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 Stopień zaciemnienia Proces spaw. A (prąd) Elektrody otulone MAG, TIG, MIG (metale ciężkie) MIG (stopy lekkie) Żłobienie łukiem powietrznym Cięcie plazmowe Spawanie łukowe mikroplazmą	RU Уровень затемнения 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 遮光度 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

