

1922460
R01



S1030

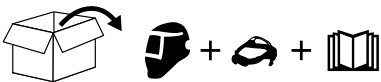
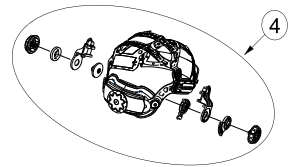
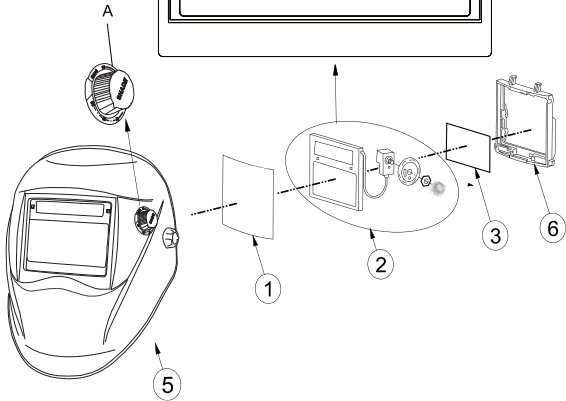
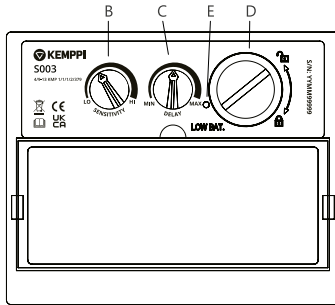


EN User and maintenance manual DA Brugs- og vedligeholdelsesmanual
DE Bedienungs- und Wartungsanleitung ES Manual de uso y manutención
FI Käyttö- ja huolto-ohje FR Manuel d'utilisation et d'entretien
IT Manuale d'uso e manutenzione NL Gebruikers- en onderhoudshandleiding
NO Bruker- og vedlikeholdsveiledning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




1.1 Om S1030-sveisehjelm

S1030-produktet utgjør personlig verneutstyr (PPE) for sveisere og produksjonsarbeidere. Den er designet for lysbuesveising (MMA, MIG/MAG (GMAW), TIG (GTAW)) og plasmaveising.

S1030-sveisehjelm beskytter brukernes øyne og ansikt mot skadelig stråling. Den er utstyrt med auto-blend sveiseglass (ADM).

1.2 Om denne håndboken

Les denne håndboken nøye før du tar i bruk utstyret for første gang. Vær spesielt oppmerksom på sikkerhetsinstruksjonene.

	Konvensjon	Brukes til
	Merk	Gir brukeren informasjon som er spesielt viktig.
	Forsiktig	Beskriver en situasjon som kan føre til skade på utstyret eller systemet.
	Advarsel	Beskriver en potensielt farlig situasjon som kan resultere i personskaade eller dødelig skade.

1.3 Ansvarsfraskrivelse


Alt er gjort for å sørge for at informasjonen i denne håndboken er nøyaktig og fullstendig, men vi tar ikke ansvar for eventuelle feil eller mangler. Kemppi forbeholder retten til når som helst å endre spesifikasjonen for produktet som er beskrevet uten forutgående varsel. Ikke kopier, lagre, reproduser eller overfør innholdet i denne håndboken uten forhåndsgodkjenning fra Kemppi.

2. Sikkerhet

Advarsel:

- Det er strengt forbudt å bruke annet enn deler eller tilbehør fra Kemppi sammen med Kemppis personlige verneutstyr. Hvis du ikke overholder denne sikkerhetsforanstaltningen, kan det oppstå alvorlig helseskade.
- Vi anbefaler å skifte ut hjelmen etter 5 år. Levetiden avhenger av ulike faktorer som bruk, rengjøring, oppbevaring og vedlikehold. Inspiser hjelmen før hver bruk. Skift ut skadde eller slitte deler.
- Bruk alle justeringsmulighetene for å oppnå maksimal beskyttelse.
- Ikke sveis med sveisevisiret oppe eller uten sveisefilter.
- Hvis autoblend sveiseglasset (ADF) ikke blir mørkere når lysbuen tennes, stopper du sveisingen umiddelbart. Inspiser ADF og strømforsyningen. Skift ut om nødvendig.
- Bruk alltid sveisefiltre sammen med passende beskyttelsesplater.

- Aldri bruk sveisefilter uten den innvendige beskyttelsesplaten.
- Bruk aldri et rippet eller skadet sveisefilter og glass.
- Materialer som kan komme i kontakt med brukerens hud, kan forårsake allergiske reaksjoner hos personer med allergi.
- Bruk dette produktet kun innenfor temperaturområdet -5... +55 °C.
- Produktet er ikke beregnet for bruk i miljøer med eksplosjonsfare.
- Hjelmen gir ingen beskyttelse mot eksplosive enheter eller etsende væsker.
- Hjelmen passer ikke til lasersveising og sveise-/skjæreprosesser med oxyacetylen.
- Hjelmen gir designet beskyttelse mot høyhastighetspartikler kun ved romtemperatur, og kun når alle hjelmkomponenter er riktig festet, som beskrevet i håndboken.
- Når hjelmen brukes over briller, kan disse overføre effekten av høyhastighetspartikler og dermed utgjøre en fare for brukeren.

 **Forsiktig:** Sørg for å fjerne eventuell ekstra beskyttelsesfolie fra begge sider av beskyttelsesglasset.

3. Justering av hodereimen

3.1 Toppen av hodereimen (se fig. 1W)

Juster hodereimen til riktig dybde på hodet for å sikre god balanse og stabilitet.

3.2 Stramming av hodereimen (se fig. 1Y)

Stram hodereimen ved å vri på justeringsknotten på baksiden av hodereimen.

3.3 Avstandsjustering (se fig. 1Z)

For å justere avstanden mellom ansiktet og linsen slipper du opp justeringssporet ved å trykke på låseknappen over justeringssporet. Skyv hjelmen frem- eller bakover til ønsket posisjon og stram den. Juster begge sider separat. De to sidene må være på linje for korrekt visning.

3.4 Vinkeljustering (se fig. 1X)

De ni hullene på høyre side av toppen av hodereimen gjør det mulig å justere vippingen av hjelmen fremover. For å justere løser du først den høyre utvendige strammeknotten. Løft deretter kontrollarmen til ønsket posisjon. Stram til slutt justeringsknotten.

4. Hjelmdeler (se fig. 2)

1. Ytre beskyttelsesplate
 2. Filterpatron/ADF
 3. Indre beskyttelsesplate
 4. Hodebånd
 5. Maskeskall
 6. ADF-holder
- A. Mørkhetskontroll/slipemodus
 B. Følsomhetsknott
 C. Knott for forsinkelsestid
 D. Litiumbatteriholder (CR2032)
 E. Indikator for lite batteristrøm

5. Autoblend sveiseglass-funksjoner

5.1 Velge driftsmodus

Det er mulig å velge sveising eller sliping (se fig. 2E).

“Grind” (Sliping) – brukes ved sliping av metall. I denne modusen er nyansefunksjonen slått av. Nyansen er fast i lys tilstand som gir fri sikt for sliping med masken som gir ansiktsbeskyttelse.

Slipemodus er beregnet for sliping, ikke sveising. Før sveising gjenopptas, må modusen endres til “Weld”.

“Weld” (Sveising) – brukes ved sveising. I denne modusen er nyansefunksjonen slått på. Når autoblend sveiseglasset optisk registrerer sveisebuen, reagerer det i henhold til brukerdefinerte innstillinger: nyansenivå, forsinkelsestid og følsomhet etter behov.

5.2 Valg av nyanseområde og -nivå

S003-filtelet muliggjør nyansejusteringsområde fra DIN 9-13. (Se fig. 2A)

Velg ønsket nyansenivå ut fra sveiseprosessen du vil bruke (se diagrammet på bakre cover).



Merk: “Tunge metaller” vil si stål, stållegeringer, kobber og kobberlegeringer osv.

5.3 Velge forsinkelsestid

Innstillingen for forsinkelsestid påvirker hvor lang tid det tar å bytte fra mørk til lys modus. Den kan stilles til “MAX” (1,0 sekund) eller “MIN” (0,1 sekund) med Forsinkelsestid-knotten (se fig. 2C).

“MAX” (1,0 sekund) – en lengre forsinkelse brukes ved de fleste typer sveising, særlig hvis det kreves høy amperere (strømstyrke).

“MIN” (0,1 sekund) – en kortere forsinkelse brukes ved punktsveising.

Lengre forsinkelse kan også brukes ved TIG (GTAW)-sveising for å unngå at sveisefilterglasset lysner når lysveien til sensorene midlertidig blokkeres av en hånd, pistol osv.

5.4 Velge følsomhet

Følsomheten kan stilles til “HI” (høy) eller “LO” (lav) med følsomhetsknotten (se fig. 2B).

For optimal ytelse anbefales det å sette følsomheten til høy i begynnelsen og deretter gradvis redusere den inntil filteret kun reagerer på blinkene fra sveiselyst, og ikke på omgivende lys (direkte sollys, kraftig kunstig lys, lysbuer fra sveiseren ved siden av osv.).

“HI” (høy) – for de aller fleste sveiseoppgaver, men spesielt ved arbeid som innebærer lav sveisestrøm.

“LO” (lav) – bare under noen spesifikke lysforhold i omgivelsene for å unngå uønsket aktivering.

5.5 Effekt

Sveisehjelmene går på solenergi og har et utskiftbart litiumbatteri. Bytt batteriet når lampen “LOW BAT.” blinker.

6. Tekniske data

Filtermodell: S003

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

AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1

Filterdimensjon: 110 x 90 x 9 mm

Synsfelt: 96 x 39 mm

Optisk klassifisering: 1/1/1/2

True Color: Ja

Lysbuesensorer: 2 stykk

Mørkere nyanse: DIN 4/9-13

Følsomhet: Trinnløs

Forsinkelsestid: 0,1–1,0 s

Reaksjonstid: < 0,3 ms

UV/IR-beskyttelse: DIN16

Strømforsyning: Solcelle, litiumbatteri

Batteri: 1 x CR2032

Indikator for lite batteristrøm: Ja

Slipemodus: Ja

Driftstemperatur: -5 °C til +55 °C

7. Vanlige problemer og hvordan de kan løses

Uriktig blendning

Hodereimen er ujevn innstilt og det er ujevn avstand fra øynene til filterglasset. (Juster hodereimen på nytt for å redusere avstanden til filteret).

Filteret blir ikke mørkere eller flimrer

Den utvendige dekselplaten er skitten eller skadet (bytt dekselplaten).

Sensoren er skitne/blokkerte eller solcellepanelet er blokkert (rengjør overflaten på sensoren og pass på at du ikke blokkerer sensorene eller solcellepanelet med hånden eller gjenstander mens du sveiser).

Følsomheten er stilt for lav eller forsinkelsestiden er for kort (juster til nivået som kreves).

Forsikre deg om at det er valgt riktig nyanse er valgt (ikke slipemodus).

Filteret mørkner også når lysbuen ikke er antent

Følsomheten er stilt for høy (juster følsomheten til nødvendig nivå).

Filteret forblir mørkt etter å ha fullført en sveis

Forsinkelsestiden er for lang (juster forsinkelsestiden til nødvendig nivå).

Langsom respons

Driftstemperaturen er for lav. Unngå bruk ved temperaturer under -5°C .

Sveismasken sklir

Hodereimen er ikke riktig justert. (Juster hodereimen på nytt).

8. Oppbevaring og vedlikehold

Når det ikke er i bruk, bør filteret oppbevares på et tørt sted innenfor temperaturområdet -10°C til $+60^{\circ}\text{C}$. Langvarig eksponering ved temperaturer over 45°C kan redusere batterilevetiden til glasset. Det anbefales å holde solcellene til glasset i mørke eller ikke eksponert for lys under lagring for å opprettholde strømvavbruddsmodus. Dette kan oppnås ved ganske enkelt å plassere glasset med forsiden ned på oppbevaringshyllen. Både den innvendige og den utvendige beskyttelsesplaten (polykarbonat) må brukes sammen med autoblend sveisseglass for å beskyttes mot permanent skade.

Det er alltid nødvendig å holde solcellene og lyssensorene til glasset fritt for støv og sprut: rengjøring kan utføres med et mykt papir eller en klut fuktet i mildt vaskemiddel.

Bruk aldri aggressive løsemidler som aceton.

Hvis beskyttelsesplatene er skadet, må de skiftes ut umiddelbart.

Skifte den utvendige beskyttelsesplaten:

Fjern filterholderen ved å flytte låsene mot midten og løft opp filterholderen for å fjerne/skifte ut den utvendige beskyttelsesplaten.

Skifte den innvendige beskyttelsesplaten:

Plasser fingerneglen i fordypningen under patronen til visningsvinduet og bøy glasset oppover til det løsner fra kantene av kassetten til visningsvinduet.

Merkinger

Hjelm	
KMP	Produsent
EN 175	Standardreferanse og samsvarsmerking
F	Klasse
CE	CE-merking (samsvar med EU-standard)
16321 KMP W13 C 1-M CE	
16321	Standardreferanse
KMP	Produsent
W	Sveisebeskyttelse
13	Maks filterskjerm
C	Effektnivå
1-M	Gjennomsnittlig middels hodestørrelse
CE	CE-merking (samsvar med EU-standard)
Filter	
KMP	Produsent
4	Lys nyanse
9-13	Mørk nyanse DIN 9-13
1	Optisk klasse
1	Spredning av lys Klasse
1	Variasjoner i lysgjennomgangsklasse
2	Vinkelavhengighet klasse
379 CE	Standardreferanse og samsvarsmerking

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 Tätthetsgrad 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

