

1922460
R01

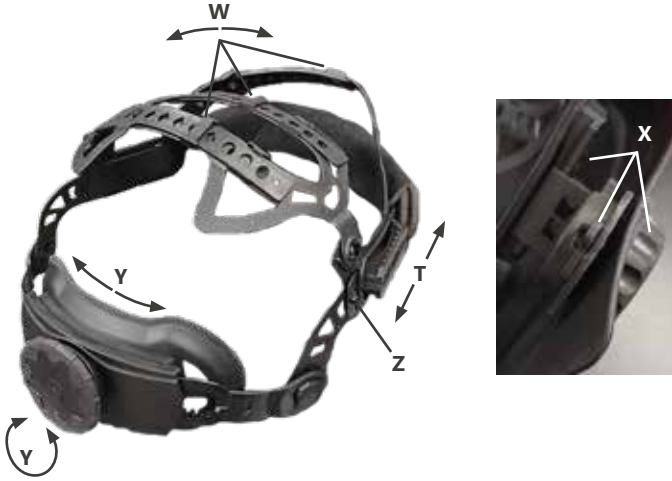


S1030

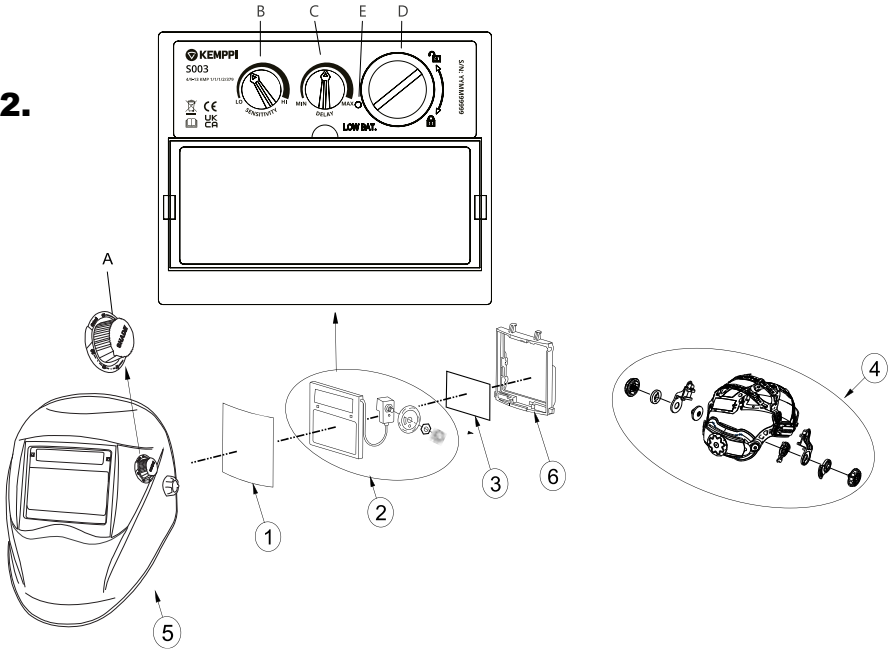


EN User and maintenance manual DA Brugs- og vedligeholdelsesmanual
DE Bedienungs- und Wartungsanleitung ES Manual de uso y manutención
FI Käyttö- ja huolto-ohje FR Manuel d'utilisation et d'entretien
IT Manuale d'uso e manutenzione NL Gebruikers- en onderhoudshandleiding
NO Bruker- og vedlikeholdsveiledning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




1.1 Om S1030 svejsehjelm

S1030-produkter er et personligt værnemiddel (PPE) til svejsere og produktionsmedarbejdere. Den er designet til lysbuesvejsning (MMA, MIG/MAG (GMAW), TIG (GTAW)) og plasmavejsning.

S1030-svejsehjelm 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 Kemppli ikke gøres erstatningspligtig for eventuelle fejl eller udeladelser. Kemppli 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 videregendes uden forudgående tilladelse fra Kemppli.

2. Sikkerhed

Advarsel!

- Det er strengt forbudt at bruge andet end Kemppli-mærkede dele eller tilbehør sammen med Kemppli 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 svejsefilter.
- Hvis det automatiske nedblændingsfilter (ADF) ikke tones mørkere, når svejselysbuen tændes, skal svejsearbejdet straks standses. Efterse ADF-filteret og dets strømforsyning. Udskift, hvis det er nødvendigt.

- Brug altid svejsefiltere sammen med egnede beskyttelsesplader.
- Brug aldrig et svejsefilter uden den indvendige beskyttelsesplade.
- Brug aldrig et ridset eller beskadiget svejsefilter 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 tilsligtede 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. 1W)

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

3.2 Hovedremmens opstramning (se fig. 1Y)

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

3.3 Afstandsjustering (se fig. 1Z)

For at justere afstanden mellem ansigtet og glasset skal du løse 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. 1X)

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

4. Hjelmens dele (se fig. 2)

1. Udvendig beskyttelsesplade
 2. Filterpatron/ADF
 3. Indvendig beskyttelsesplade
 4. Hovedrem
 5. Hjelmskal
 6. ADF-holder
- A. Nedblændingsregulering for svejsning/
slibetilstand
- B. Knap til lysfølsomhed
- C. Knap til forsinkelsestid
- D. Lithiumbatteriholder (CR2032)
- E. Indikator for lavt batteri

5. Funktioner for automatisk nedblændingsfilter

5.1 Valg af driftsindstilling

Det er muligt at vælge svejsning eller slibning (se fig. 2E).

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

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

”Weld” (Svejs) – kan anvendes til 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

S003-filteret muliggør nedblændingsreguleringsområdet fra DIN 9-13. (Se fig. 2A)

Vælg det påkrævede nedblændingsniveau i henhold til den svejseproces, du vil bruge (se diagrammet på bagsiden).



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. 2C).

”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. 2B).

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, særligt til svejseopgaver, der kræver lave svejsestrømme.

”LO” (Lav) – kun under særlige lysforhold for at undgå uønsket udløsning.

5.5 Strømforsyning

Svejsehjelmen drives af solenergi og har et udskifteligt lithiumbatteri. Udskift batteriet, når ”LOW BAT”-lyset blinker.

6. Tekniske data

Filtermodel: S003

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

AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1

Filterstørrelse: 110 x 90 x 9 mm

Udsynsområde: 96 x 39 mm

Optisk klassifikation: 1/1/1/2

True Color: Ja

Lysbuesensorer: 2 stk

Nedblændingsgrad: DIN 4/9-13

Følsomhed: Trinløs

Forsinkelsestid: 0.1 ... 1,0 s

Reaktionstid: < 0,3 ms

UV-/IR-beskyttelse: DIN16

Strømforsyning: Solcelle, lithiumbatteri

Batteri: 1 x CR2032

Indikator for lavt batteri: Ja

Slibefunktion: Ja

Driftstemperatur: -5 °C til +55 °C

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 (skift beskyttelsesglasset)

Sensorer 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 indstillet til lav, eller forsinkelsestiden er indstillet til kort (juster til det ønskede niveau)

Sørg for, at den rigtige nedblænding 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

Forsinkelsestiden er for lang (indstil forsinkelsestiden til det påkrævede niveau).

Langsom respons

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

Svejsenhjelman glider

Hovedremmen er ikke justeret korrekt. (Tilpas hovedremmen).

8. 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 ved 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 dæklade:

Fjern filterholderen ved at skubbe låsene mod midten, og løft derefter filterholderen op for at fjerne/udskifte den udvendige beskyttelsesplade.

Sådan udskiftes den indvendige dæklade:

Placer din fingernegl i fordybningen under patronen til udsynsglasset, og bøj linsen opad, indtil den frigøres fra kanterne af udsynsvinduet patron.

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	Svejseskyttelse
13	Maksimal filterskygge
C	Effektniveau
1-M	Gennemsnitlig mellemstor hovedstørrelse
CE	CE-mærkning (europæisk overensstemmelse)
Filter	
KMP	Producent
4	Let skygge
9-13	Mørk skygge DIN 9-13
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 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	FI	NL	PT	SV
Nedblændingsniveau	Tummuusaste	Verduisteringsniveau	Nível de sombreamento	Täthetsgrad
Svejsproces	Hitsausprosessi	Lasproces	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 (lättmetall)
Luft-buemejsling	Hiiilikaaritaltaus	Gutsen met luchtboog	Goivagem com arco de ar	Bägluftsmejsling
Plasma-stråleskæring	Plasmaleikkaus	Plasmasnijden	Corte a jato de plasma	Plasmaskärning
Mikroplasmabuesvejnsing	Mikroplasmakaarihitsaus	Microplasma booglassen	Soldagem a arco com microplasma	Mikroplasmavetsning
DE	FR	NO	RO	TR
Schutzstufe	Niveau de densité	Nyansnivå	RO Nivel de umbră	Ton seviyesi
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 (aliale ușoare)	MIG (hafif alaşımlar)
Fugenhobeln mit Luft-Lichtbogen	Gougeage à l'arc pneumatique	Kullbuemeisling	Crăițuire 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
Nivel de Oscurecimiento	Livello di oscuramento	Stopień zaciemnienia	Уровень затемнения	遮光度
Proceso de soldadura	Procedimento di saldatura	Proces spaw.	Сварочный процесс	焊接工艺
A (Corriente)	A (corrente)	A (prąd)	A (ток)	A (电流)
Electrodos recubiertos	Elettrodi coperti	Elektrody otulone	Покрытые 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

