

1922460
R01



S1030

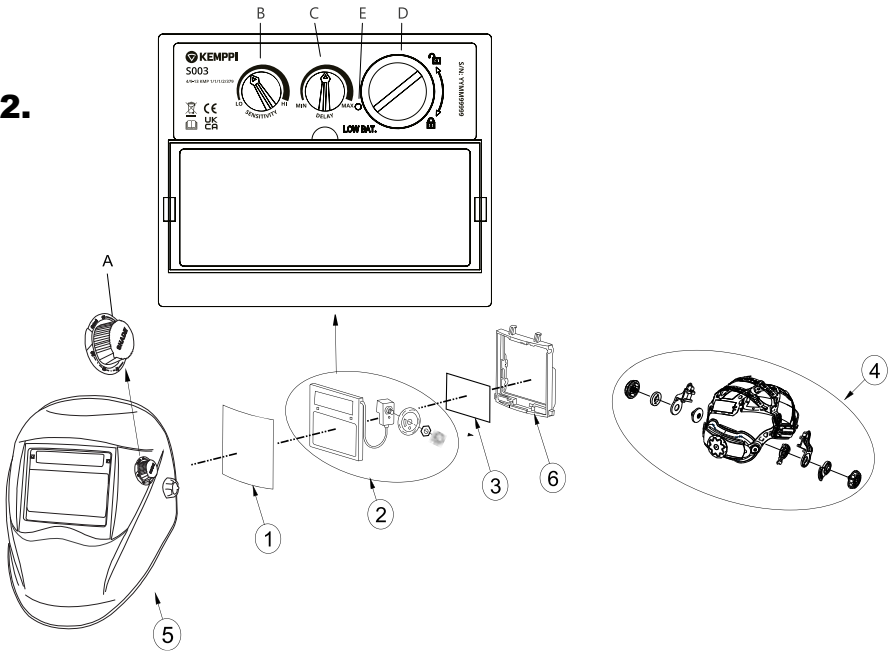


EN User and maintenance manual DA Brugs- og vedligeholdelsesmanual
DE Bedienungs- und Wartungsanleitung ES Manual de uso y manutención
FI Käyttö- ja huolto-ohje FR Manuel d'utilisation et d'entretien
IT Manuale d'uso e manutenzione NL Gebruikers- en onderhoudshandleiding
NO Bruker- og vedlikeholdsveiledning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




1.1 Acerca de la máscara de soldadura S1030

El producto S1030 es un equipo de protección individual (PPE) para soldadores y personal de fabricación. Está diseñado para soldadura por arco (MMA, MIG/MAG (GMAW), TIG (GTAW)) y soldadura por plasma.

La máscara de soldadura S1030 proporciona a los usuarios protección para los ojos y la cara frente a las radiaciones nocivas. Incluye un filtro de oscurecimiento automático (ADF).

1.2 Acerca de este manual

Lea atentamente este manual antes de utilizar el equipo por primera vez. Preste especial atención a las instrucciones de seguridad.

	Convención	Usado para
	Importante:	Proporciona al usuario información de especial importancia.
	Precaución	Describe una situación que puede acabar perjudicando al equipo o al sistema.
	Advertencia	Describe una situación potencialmente peligrosa, de no evitarla, provocará daños personales o lesiones fatales.

1.3 Descargo de responsabilidad

Si bien se ha hecho todo lo posible para garantizar que la información contenida en esta guía sea precisa y completa, no se asumirá ninguna responsabilidad por errores u omisiones presentes en la misma. Kemppi se reserva el derecho a modificar las características del producto descrito en cualquier momento y sin previo aviso. No está permitido copiar, grabar, reproducir ni transmitir el contenido de esta guía sin el consentimiento previo de Kemppi.


2. Seguridad

Advertencia:

- Está estrictamente prohibido utilizar piezas o accesorios que no sean de la marca Kemppi con el equipo de protección individual de Kemppi. Si no respeta esta norma de seguridad, su salud podría sufrir perjuicios importantes.
- Recomendamos un periodo de uso de 5 años. El periodo de uso depende de varios factores como el uso, la limpieza, el almacenamiento y el mantenimiento. Revise la máscara antes de cada uso. Reemplace las piezas dañadas o desgastadas.
- Utilice todas las funciones de ajuste para obtener la máxima protección.
- No suelde nunca con el visor para soldar levantado o sin el filtro para soldar.
- Si el filtro de oscurecimiento automático ADF no se oscurece cuando el arco se enciende, deje de soldar

inmediatamente. Revise el ADF y su fuente de alimentación. Sustitúyalos si fuera necesario.

- Utilice siempre los filtros para soldar junto con las placas de protección adecuadas.
- No utilice nunca un filtro para soldar sin la placa de protección interior.
- No utilice nunca un filtro para soldar y un ocular rayados o dañados.
- Los materiales que puedan entrar en contacto con la piel del usuario pueden causar reacciones alérgicas a las personas susceptibles.
- Emplee este producto únicamente con un rango de temperatura entre -5 y +55 °C.
- El producto no está diseñado para su uso en entornos con riesgo de explosión.
- La máscara no protege contra artefactos explosivos o líquidos corrosivos.
- La máscara no es adecuada para procesos de soldadura láser y de soldadura/corte con oxiacetileno.
- La máscara ofrece protección específica frente a las partículas a gran velocidad únicamente a temperatura ambiente y únicamente cuando todos los componentes de la máscara estén bien puestos, tal y como se describe en el manual.
- Cuando la máscara se lleva sobre gafas, éstas pueden transmitir el impacto de las partículas de alta velocidad, creando así un peligro para el usuario.

 **Precaución:** Asegúrese de retirar cualquier lámina de protección adicional de ambos lados de la lente de protección.

3. Ajuste del cintillo

3.1 Parte superior del cintillo (ver fig. 1W)

Ajuste el cintillo a la profundidad correcta en la cabeza para garantizar un equilibrio y una estabilidad adecuados.

3.2 Ajuste del cintillo (ver fig. 1Y)

Ajuste la tensión del cintillo girando la perilla de ajuste situada en la parte posterior del cintillo hasta el nivel deseado.

3.3 Ajuste de la distancia (ver fig. 1Z)

Para ajustar la distancia entre la cara y la lente, libere la ranura de ajuste pulsando el botón de bloqueo situado encima de la ranura de ajuste. Deslice la máscara hacia delante o hacia atrás hasta la posición deseada y apríetela. Ajuste ambos lados por separado. Ambos lados deben estar alineados para una visión correcta.

3.4 Ajuste del ángulo (ver fig. 1X)

Los nueve orificios situados en el lado derecho de la parte superior del cintillo permiten ajustar la inclinación hacia delante de la máscara. Para ajustar, primero, afloje la perilla de ajuste de tensión exterior derecha. A continuación, levante la lengüeta del brazo limitador y muévala a la posición deseada. Por último, apriete la perilla de ajuste de la tensión.

4. Piezas del casco (ver fig. 2)

1. Placa de protección exterior
 2. Cartucho de filtro/ADF
 3. Placa de protección interior
 4. Cintillo
 5. Calota del casco
 6. Soporte ADF
- A. Control de oscurecimiento de soldadura / Modo de esmerilado
 - B. Perilla de sensibilidad
 - C. Perilla de tiempo de retardo
 - D. Portapilas de litio (CR2032)
 - E. Indicador de batería baja

5. Funciones del filtro de oscurecimiento automático

5.1 Selección del modo de funcionamiento

Es posible seleccionar soldadura o esmerilado (ver fig. 2E).

“Grind” – Se utiliza para aplicaciones de esmerilado de metales. En este modo, la función de oscurecimiento está desactivada. El Oscurecimiento se fija en el estado de luz permitiendo una visión clara para el esmerilado con la máscara proporcionando protección facial.

El modo de esmerilado está destinado al esmerilado, no a la soldadura. Antes de reanudar la soldadura, el modo debe ajustarse a “Weld”.

“Weld” – Se utiliza para aplicaciones de soldadura. En este modo, la función de Oscurecimiento está activada. Cuando el filtro de oscurecimiento automático detecta el arco de soldadura, reacciona de acuerdo con los ajustes definidos por el usuario; nivel de sombra, tiempo de retardo y sensibilidad según sea necesario.

5.2 Selección de la gama y el nivel de oscurecimiento

El filtro S003 permite un rango de ajuste del Oscurecimiento desde DIN 9-13. (Véase Fig. 2A)

Seleccione el nivel de oscurecimiento que necesite en función del proceso de soldadura que vaya a utilizar (consulte la tabla de la contraportada).



Nota: El término “metales pesados” se aplica a aceros, aceros aleados, cobre y sus aleaciones, etc.

5.3 Selección del tiempo de retardo

El ajuste del tiempo de retardo afecta al tiempo que se tarda en pasar del estado oscuro al claro. Puede ajustarse en “MAX” (1,0 segundos) o “MIN” (0,1 segundos) utilizando la perilla de tiempo de retardo (ver fig. 2C).

“MAX” (1,0 segundos) – Se utiliza un retardo mayor en la mayoría de las aplicaciones de soldadura, especialmente en aplicaciones de alto amperaje (corriente).

“MIN” (0,1 segundos) – Un retardo más corto se utiliza en aplicaciones de soldadura por puntos.

También se puede utilizar un retardo más largo para la soldadura TIG (GTAW) con el fin de evitar que la lente de

filtro para soldadura se ilumine cuando la trayectoria de la luz hacia los sensores esté temporalmente obstruida por una mano, antorcha, etc.

5.4 Selección de la sensibilidad

La sensibilidad puede ajustarse a “HI” (Alta) o “LO” (Baja) utilizando la perilla de sensibilidad (véase la fig. 2B).

Para obtener el mejor rendimiento, se recomienda ajustar la sensibilidad alta al principio y luego reducirla gradualmente hasta que el filtro reaccione sólo a los destellos de la luz de soldadura, no a la iluminación ambiental (sol directo, luz artificial intensa, el arco del soldador vecino, etc.).

“HI” (Alto) – Para la mayoría de las aplicaciones de soldadura, especialmente para trabajos con baja corriente de soldadura.

“LO” (Baja) – Sólo en algunas condiciones específicas de iluminación del entorno para evitar disparadores no deseados.

5.5 Potencia

La máscara de soldadura funciona con energía solar y dispone de una batería de litio reemplazable. Sustituya la batería cuando la luz “LOW BAT.” (Batería baja) parpadee.

6. Datos técnicos

Modelo de filtro: S003

Normas: EN 175:1997, ISO 16321-2:2021 AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1

Dimensiones del filtro: 110 x 90 x 9 mm

Área de visión: 96 x 39 mm

Clasificación óptica: 1/1/1/2

Color verdadero: Sí

Sensores de arco: 2 piezas

Grado de oscurecimiento: DIN 4/9-13

Sensibilidad: Sin pasos

Tiempo de retardo: 0.1 - 1.0 s

Tiempo de reacción < 0,3 ms

Protección UV/IR: DIN16

Potencia de suministro: Célula solar, batería de litio

Batería 1 x CR2032

Indicador de batería baja: Sí

Función esmerilado: Sí

Temperatura de operación: -5°C - +55°C

7. Problemas comunes y soluciones

Oscurecimiento/oscurecimiento irregular

El cintillo se ha ajustado de forma desigual y hay una distancia desigual de los ojos a la lente del filtro. (Vuelva a colocar el cintillo para reducir la diferencia de distancia al filtro).

El filtro no se oscurece o parpadea

La cubierta exterior está sucia o dañada (cambie la lente de la cubierta);

Los sensores están sucios / bloqueados o el panel solar está bloqueado (limpie la superficie del sensor y asegúrese de no cubrir los sensores o el panel solar con la mano u otra obstrucción durante la soldadura);

La sensibilidad está ajustada a un nivel bajo o el tiempo de retardo está ajustado a un nivel corto (Ajústelo al nivel requerido);

Asegúrese de que se ha seleccionado el oscurecimiento adecuado (no el modo esmerilado).

El filtro se oscurece incluso cuando el arco no está encendido

Sensibilidad demasiado alta (ajuste la sensibilidad al nivel requerido).

El filtro permanece oscuro después de completar una soldadura

Tiempo de retardo demasiado largo (ajuste el tiempo de retardo al nivel requerido).

Respuesta lenta

Temperatura de operación demasiado baja. No utilizar a temperaturas inferiores a -5°C.

La máscara de soldadura resbala.

El cintillo no está bien ajustado. (Reajuste el cintillo).

8. Almacenamiento y mantenimiento

Cuando no se utilice, el filtro debe guardarse en un lugar seco dentro del rango de temperatura de -10°C - +60°C. Una exposición prolongada a temperaturas superiores a 45°C puede disminuir la vida útil de la batería del filtro. Se recomienda mantener las células solares del filtro en la oscuridad o no expuestas a la luz durante el almacenamiento para mantener el modo de apagado. Esto puede lograrse simplemente colocando el filtro boca abajo en el estante de almacenamiento. Tanto la placa de protección interior como la exterior (policarbonato), deben utilizarse junto con el filtro de oscurecimiento automático para protegerlo contra cualquier daño permanente.

Es necesario mantener siempre las células solares y los sensores de luz del filtro libres de polvo y salpicaduras: la limpieza puede realizarse con un pañuelo de papel suave o un paño empapado en detergente suave.

No utilice nunca disolventes agresivos como la acetona. Si las placas de protección están dañadas, deben sustituirse inmediatamente.

Sustitución de la placa de protección exterior:

Retire el portafiltro moviendo los cierres hacia el centro y levante el portafiltro para retirar/sustituir la placa de protección exterior.

Sustitución de la placa protectora interior:

Coloque la uña en el hueco situado debajo del cartucho de la mirilla y flexione la lente hacia arriba hasta que se suelte de los bordes del cartucho de la mirilla.

Marcas

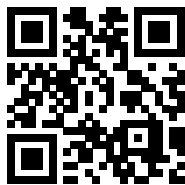
Máscara	
KMP	Fabricante
EN 175	Norma de referencia y marcado de conformidad
F	Clase
CE	Marcado CE (conformidad europea)
16321 KMP W13 C 1-M CE	
16321	Norma de referencia
KMP	Fabricante
W	Protector de soldadura
13	Oscurecimiento máximo del filtro
C	Nivel de impacto
1-M	Tamaño medio medio de la cabeza
CE	Marcado CE (conformidad europea)
Filtro	
KMP	Fabricante
4	Oscurecimiento de la luz
9-13	Oscurecimiento DIN 9-13
1	Clase óptica
1	Clase de difusión de la luz
1	Variaciones de la transmitancia luminosa clase
2	Clase de dependencia del ángulo
379 CE	Norma de referencia y marcado de conformidad

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	Воздушно-дуговая строжка	空气电弧气刨
Corte con plasma	Taglio con plasma	Cięcie plazmowe	Плазменная резка	等离子喷射切割
Soldadura por arco de microplasma	Saldatura ad arco con microplasma	Spawanie łukowe mikroplazmą	Микроплазменная дуговая сварка	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

