

1922460
R01

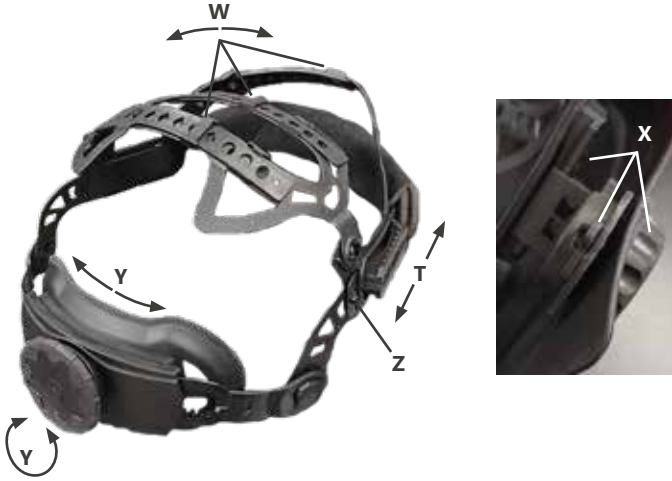


S1030

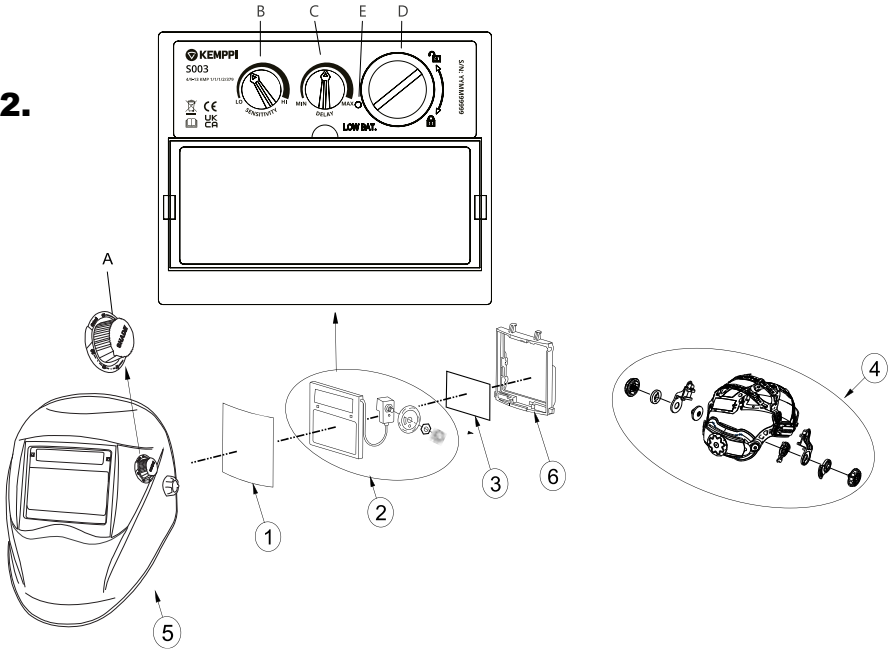


EN User and maintenance manual DA Brugs- og vedligeholdelsesmanual
DE Bedienungs- und Wartungsanleitung ES Manual de uso y manutención
FI Käyttö- ja huolto-ohje FR Manuel d'utilisation et d'entretien
IT Manuale d'uso e manutenzione NL Gebruikers- en onderhoudshandleiding
NO Bruker- og vedlikeholdsveiledning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




1.1 Tietoja S1030-hitsausmaskista

S1030-tuote on hitsaajille ja muulle teollisuudessa työskentelevälle henkilöstölle tarkoitettu henkilösuojain. Se on suunniteltu kaarihitsaukseen (MMA, MIG/MAG (GMAW), TIG (GTAW)) ja plasmahitsaukseen.

S1030-hitsausmaski suojaa käyttäjän silmiä ja kasvoja haitalliselta säteilyltä. Maskissa on automaattinen hitsauslasia (ADF).

1.2 Tietoa tästä käyttöohjeesta

Lue tämä käyttöohje huolellisesti ennen laitteen ensimmäistä käyttökertaa. Kiinnitä erityistä huomiota turvallisuusohjeisiin.

	Merkintä	Käyttö
	Huomautus	Sisältää käyttäjälle annettavia hyödyllisiä tietoja.
	Varoitus	Sisältää tietoja tilanteesta, joka voi aiheuttaa vahinkoa laitteelle tai järjestelmälle.
	Vaara	Sisältää tietoja mahdollisesta vaaratilanteesta. Ohjeen noudattamatta jättäminen voi aiheuttaa henkilövahingon tai kuoleman.

1.3 Vastuuvapauslauseke

Vaikka tämän käyttöohjeen sisältämien tietojen oikeellisuus ja täydellisyys on pyritty varmistamaan kaikin tavoin, virheistä tai puutteista ei voida ottaa vastuuta. Kemppe pidättää itsellään oikeuden tehdä tuotteen tietoihin muutoksia milloin tahansa ilman eri ilmoitusta. Tämän käyttöohjeen sisältämien tietojen kopiointi, tallentaminen ja välittäminen eteenpäin ilman Kemppeiltä etukäteen saatua lupaa on kielletty.

2. Turvallisuus



Vaara:

- Muiden kuin Kempin osien ja lisävarusteiden käyttö Kempin henkilösuojainten kanssa on ehdottomasti kielletty. Jos et noudata tätä turvallisuusmääräystä, terveydellesi voi aiheutua vakavia vahinkoja.
- Suosittelomme 5 vuoden käyttöaika. Käyttöaika riippuu useista tekijöistä, kuten käytöstä, puhdistuksesta, säilytyksestä ja huollosta. Tarkasta maski ennen jokaista käyttökertaa. Vaihda vaurioituneet tai kuluneet osat.
- Käytä kaikkia säätöominaisuuksia maksimaalisen suojan saavuttamiseksi.
- Älä koskaan hitsaa hitsausvisiiri ylhäällä tai ilman hitsauslasia.
- Jos automaattinen hitsauslasia (ADF) ei tummu, kun valokaari syttyy, lopeta hitsaus välittömästi. Tarkasta ADF ja sen virtalähde. Vaihda tarvittaessa.

- Käytä hitsauslasia aina yhdessä sopivien suojalevyjen kanssa.
- Älä koskaan käytä hitsauslasia ilman sisäpuolista suojalevyä.
- Älä koskaan käytä naarmuuntunutta tai vaurioitunutta hitsauslasia ja linssiä.
- Materiaalit, jotka voivat joutua kosketuksiin käyttäjän ihon kanssa, voivat aiheuttaa allergisia reaktioita herkille henkilöille.
- Käytä tätä tuotetta ainoastaan lämpötila-alueella -5...+55 °C.
- Tuotetta ei ole tarkoitettu käytettäväksi räjähdysvaarallisissa ympäristöissä.
- Maski ei suojaa räjähteiltä tai syövyttäviltä nesteiltä.
- Maski ei sovellu laserhitsaukseen eikä happi-asetyleenihitsaukseen/-leikkaukseen.
- Maski antaa suunnitellun suojan suurten nopeuksien hiukkasia vastaan vain huoneenlämmössä ja vain silloin, kun kaikki maskin osat on kiinnitetty asianmukaisesti käyttöohjeessa kuvatulla tavalla.
- Kun maskia käytetään silmälasien päällä, ne voivat välittää suurella nopeudella liikkuvien hiukkasten iskut ja aiheuttaa siten vaaran käyttäjälle.



Varoitus: Varmista, että poistat ylimääräiset suojakalvot suojalevyyn molemmilta puolilta.

3. Pääpinnan säätäminen

3.1 Pääpanta yläosa (ks. kuva 1W)

Säädä pääpanta oikeaan syvyyteen hyvän tasapainon ja vakauden varmistamiseksi.

3.2 Pääpinnan kireys (ks. kuva 1Y)

Säädä pääpinnan kireys kääntämällä pääpinnan taakosassa olevaa säätönuppia haluamallasi kireydelle.

3.3 Etäisyyden säätö (ks. kuva 1Z)

Kun haluat säätää kasvojen ja linssin välistä etäisyyttä, vapauta säätöaukko painamalla säätöaukon yläpuolella olevaa lukituspainiketta. Liu'uta maskia eteen- tai taaksepäin haluttuun asentoon ja kiristä. Säädä molemmat puolet erikseen. Molempien puolien on oltava linjassa, jotta näkymä olisi oikea.

3.4 Kulman säätö (ks. kuva 1X)

Pääpinnan yläosan oikealla puolella olevat yhdeksän reikää mahdollistavat maskin kallistuksen säätämisen eteenpäin. Löysää ensin oikeanpuoleista ulkopuolista kireyden säätönuppia. Nosta seuraavaksi rajoitusvarren kieleke ja siirrä se haluttuun asentoon. Kiristä lopuksi kireyden säätönuppi.

4. Maskin osat (ks. kuva 2)

1. Ulompi suojalevy
 2. Hitsauslasi/ADF
 3. Sisäpuolinen suojalevy
 4. Pääpanta
 5. Maski
 6. ADF-pidike
- A. Hitsaustyön tummuusasteen säätö / Hiontatila
B. Herkkyuden valinta
C. Viiveajan valinta
D. Litiumakun pidike (CR2032)
E. Vähäisen akkulatauksen ilmaisin

5. Automaattisen hitsauslasin toiminnot

5.1 Toimintatilan valitseminen

Voit valita hitsaus- tai hiontatilan (ks. kuva 2E).

”Grind” (hionta) – Käytetään metallien hiontatöissä. Tässä tilassa lasin tummennustoiminto on pois päältä. Lasi on kirkas, mikä mahdollistaa selkeän näkyvyyden hionnassa samalla kun maski suojaaa kasvoja.

Hiontatila on tarkoitettu hiontaan, ei hitsaukseen. Ennen hitsauksen aloittamista toimintatilaksi on asetettava ”Weld” (hitsaus).

”Weld” (hitsaus) – Käytetään hitsauksessa. Tässä tilassa lasin tummennustoiminto on päällä. Kun automaattinen hitsauslasi havaitsee hitsauskaaren, se reagoi käyttäjän määrittelemien asetusten mukaisesti; tummuusaste, viiveaika ja herkkyys.

5.2 Tummuusasteen valitseminen

S003-hitsauslasissa on valittavana tummuusasteet DIN 9-13. (Ks. kuva 2A)

Valitse tummuusaste käytettävän hitsausprosessin mukaan (katso takakannessa oleva taulukko).



Huom: Termi ”raskasmetallit” koskee teräksiä, seosteräksiä, kuparia ja sen seoksia jne.

5.3 Viiveajan valitseminen

Viiveaika-asetus vaikuttaa aikaan, joka kuluu tummasta tilasta kirkkaaseen tilaan siirtymiseen. Se voidaan asettaa arvoon ”MAX” (1,0 sekuntia) tai ”MIN” (0,1 sekuntia) käyttämällä viiveajan valintaa (ks. kuva 2C).

”MAX” (1,0 sekuntia) – Useimmissa hitsauskohteissa käytetään pidempää viivettä, erityisesti suurilla tehoilla (virralla) hitsattaessa.

”MIN” (0,1 sekuntia) – Lyhyempää viivettä käytetään pistehitsauksessa.

Pidempää viivettä voidaan käyttää myös TIG-hitsauksessa (GTAW), jotta hitsauslasi ei kirkastu, kun käsi, poltin tms. estää väliaikaisesti valon tulon antureihin.

5.4 Herkkyuden valitseminen

Herkkyys voidaan asettaa arvoon ”HI” (korkea) tai ”LO” (matala) herkkyysäätimellä (ks. kuva 2B).

Parhaan suorituskyvyn saavuttamiseksi on suositeltavaa asettaa herkkyys aluksi korkeaksi ja pienentää sitä vähitellen, kunnes hitsauslasi reagoi vain hitsausvaloon, ei ympäristön valaistukseen (suora aurinko, voimakas keinovalo, viereisen hitsaajan valokaari jne.).

”HI” (High, korkea) – Useimpiin hitsauskohteisiin, mutta erityisesti matalan hitsausvirran töihin.

”LO” (Low, matala) – Vain tietyissä valaistusolosuhteissa ei-toivottujen reaktioiden välttämiseksi.

5.5 Virta

Hitsausmaski toimii aurinkoenergialla, ja siinä on vaihdettava litiumakku. Vaihda paristo, kun ”LOW BAT.”-valo vilkkuu.

6. Tekniset tiedot

Hitsauslasimalli: S003

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

Hitsauslasin mitat: 110 x 90 x 9 mm

Näkymäalue: 96 x 39 mm

Optinen luokitus: 1/1/1/2

Aidot värit: Kyllä

Kaarianturit: 2 kpl

Tummuusaste: DIN 4/9-13

Herkkyys: Portaaton

Viiveaika: 0,1 - 1,0 s

Reaktioaika: < 0,3 ms

UV/IR-suojaus: DIN16

Virtalähde: Aurinkokenno, litiumakku

Akku: 1 x CR2032

Vähäisen akkulatauksen ilmaisin: Kyllä

Hiontatoiminto: Kyllä

Käyttölämpötila: -5°C - +55°C

7. Yleiset ongelmat ja ratkaisut

Epäsäännöllinen tummuminen/himmentyminen

Pääpanta on asetettu epätasaisesti, ja etäisyys linssiin on epätasainen. (Säädä pääpantaa pienentääkseen etäisyyseroa linssiin).

Hitsauslasi ei tummu tai välkky.

Ulompi suojalevy on likaantunut tai vaurioitunut (vaihda suojalevy);

Anturit ovat likaantuneet / tukkeutuneet tai aurinkokenno on tukkeutunut (puhdistaa anturin pinta ja varmista, etteä peitä antureita tai aurinkokennoa kädelläsi tai muulla esteellä hitsauksen aikana);

Herkkyys on asetettu alhaiseksi tai viiveaika on asetettu lyhyeksi (säädä halutulle tasolle);

Varmista, että oikea tummuusaste on valittuna (ei hiontatila).

Hitsauslasi tummuu, vaikka valokaari ei ole syttynyt.

Herkkyys on asetettu liian korkeaksi (säädä herkkyys halutulle tasolle).

Hitsauslasi pysyy tummana hitsauksen lopettamisen jälkeen

Viiveaika on asetettu liian pitkäksi (säädä viiveaika halutulle tasolle).

Hidas reagointi

Käyttölämpötila on liian alhainen. Älä käytä alle -5 °C:n lämpötiloissa.

Hitsausmaski liukuu

Pääpantaa ei ole säädetty oikein. (Säädä pääpanta uudelleen.)

8. Varastointi ja huolto

Kun hitsauslasia ei käytetä, se on säilytettävä kuivassa paikassa lämpötila-alueella -10°C - +60°C. Pitkäaikainen altistuminen yli 45 °C:n lämpötiloille voi lyhentää hitsauslasin akun käyttöikää. Hitsauslasin aurinkokennot suositellaan säilytettäväksi valolta suojattuna, jotta virransäätötila säilyy. Tämä onnistuu asettamalla hitsauslasi etupuoli alaspäin esim. hyllylle. Sekä sisäpuolista että ulompaa suojalevyä (polykarbonaattia) on käytettävä yhdessä automaattisen hitsauslasin kanssa sen suojaamiseksi pysyviltä vaurioilta.

Hitsauslasin aurinkokennot ja valoanturit on aina pidettävä puhtaina pölystä ja roiskeista: puhdistus voidaan tehdä pehmeällä liinalla tai miedolla pesuaineella kostutetulla liinalla.

Älä koskaan käytä liian vahvoja liuottimia, kuten asetonia.

Jos suojalevyt vahingoittuvat millään tavalla, ne on vaihdettava välittömästi.

Ulolman suojalevyn vaihtaminen:

Irrota hitsauslasin pidike siirtämällä lukot kohti keski-kohtaa ja nostamalla hitsauslasin pidike ylös ulolman suojalevyn poistamiseksi/vaihtamiseksi.

Sisäpuolisen suojalevyn vaihtaminen:

Aseta kynsi katseluikkunakasetin alapuolella olevaan syvennykseen ja vedä levyä ylöspäin, kunnes se irtoaa katseluikkunakasetin reunoista.

Merkinnät

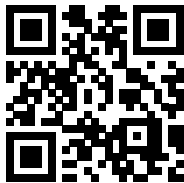
Maski	
KMP	Valmistaja
FI 175	Standardiviittaus ja vaatimustenmukaisuusmerkintä
F	Luokka
CE	CE-merkintä (eurooppalainen vaatimustenmukaisuus)
16321 KMP W13 C 1-M CE	
16321	Standardiviittaus
KMP	Valmistaja
W	Hitsauskäyttöön
13	Hitsauslasin suurin tummuusaste
C	Iskulujuustaso
1-M	Keskikokoinen pää
CE	CE-merkintä (eurooppalainen vaatimustenmukaisuus)
Hitsauslasi	
KMP	Valmistaja
4	Vaalea sävy
9-13	Tummuusaste DIN 9-13
1	Optinen luokka
1	Valon diffuusioluokka
1	Vaihtelut valonläpäisevyysluokassa
2	Kulmariippuvuusluokka
379 CE	Standardiviittaus ja vaatimustenmukaisuusmerkintä

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 Mikroplasmabuesvejning	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 (tung 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) Scriccatura 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 (重金屬) MIG (輕合金) 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

