

1922470
R00

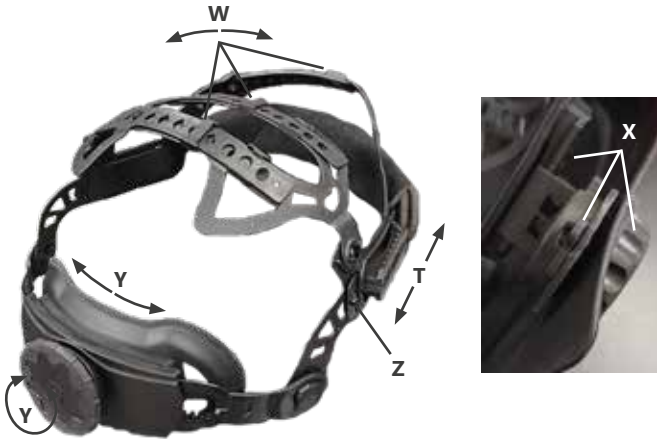


S1040

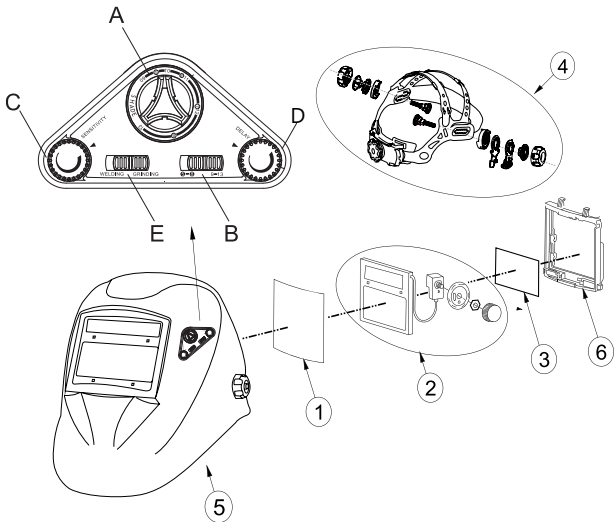


EN User and maintenance manual DA Brugs- og vedligeholdelsesmanual
DE Bedienungs- und Wartungsanleitung ES Manual de uso y manutención
FI Käyttö- ja huolto-ohje FR Manuel d'utilisation et d'entretien
IT Manuale d'uso e manutenzione NL Gebruikers- en onderhoudshandleiding
NO Bruker- og vedlikeholdsveiledning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




1.1 Informazioni sul casco da saldatore S1040

Il prodotto S1040 è un dispositivo di protezione individuale (DPI) per saldatori e personale di fabbricazione. È progettato per la saldatura ad arco (MMA, MIG/MAG (GMAW), TIG (GTAW)) e al plasma.

Il casco da saldatore S1040 protegge gli occhi e il viso dalle radiazioni nocive. Include un filtro autoscurante (ADF).

1.2 Informazioni su questo manuale

Leggere attentamente il manuale prima di utilizzare l'attrezzatura per la prima volta. Prestare particolare attenzione alle istruzioni per la sicurezza.

	Conven- zione	Utilizzata per
	Nota!	Fornisce all'utente informazioni di particolare importanza.
	Attenzione	descrive una situazione che potrebbe comportare danni all'attrezzatura o al sistema.
	Avvertenza	Descrive una situazione potenzialmente pericolosa, che, se non evitata, potrebbe causare danni personali o lesioni fatali.

1.3 Clausola esclusione di responsabilità

Benché sia stato posto il massimo impegno per garantire l'accuratezza e la completezza delle informazioni contenute nella presente guida, si declina ogni responsabilità per eventuali errori od omissioni. Kemppi si riserva il diritto di variare in qualunque momento senza preavviso le specifiche del prodotto descritto. È vietato copiare, registrare, riprodurre o trasmettere il contenuto della presente guida senza il previo permesso scritto da parte di Kemppi.


2. Sicurezza

Avviso:

- È severamente vietato utilizzare parti o accessori non di marca Kemppi con i dispositivi di protezione individuale Kemppi. Se non si rispetta questa norma di sicurezza, si possono verificare gravi danni alla salute.
- Si raccomanda un periodo d'uso di 5 anni. Il periodo d'uso dipende da diversi fattori, tra i quali l'uso effettuato, la pulizia, lo stoccaggio e la manutenzione. Ispezionare il casco prima dell'uso. Sostituire i componenti danneggiati o usurati.
- Utilizzare tutte le funzioni di regolazione per ottenere la massima protezione.
- Non saldare mai con la visiera per saldatura alzata o senza il filtro di saldatura.
- Se il filtro auto-oscurante (ADF) non si scurisce all'innesco dell'arco, interrompere immediatamente

la saldatura. Ispezionare l'ADF e la relativa alimentazione. Se necessario, sostituirlo.

- Utilizzare sempre filtri di saldatura insieme a piastre di protezione adeguate.
- Non utilizzare mai un filtro di saldatura senza la piastra di protezione interna.
- Non utilizzare mai filtri di saldatura e oculari graffiati o danneggiati.
- I materiali che possono entrare in contatto con la pelle dell'utilizzatore possono provocare reazioni allergiche in soggetti sensibili.
- Utilizzare questo prodotto solo nell'intervallo di temperatura compreso tra -5 e +55 °C.
- Il prodotto non è destinato all'uso in ambienti a rischio di esplosione.
- Il casco non protegge da dispositivi esplosivi o liquidi corrosivi.
- Il casco non è adatto alla saldatura laser e ai processi di saldatura/taglio ossiacetilenici.
- Il casco offre la protezione prevista contro le particelle ad alta velocità solo a temperatura ambiente e solo quando tutti i componenti del casco sono correttamente fissati, come descritto nel manuale.
- Se il casco viene indossato sopra gli occhiali, questi possono trasmettere l'impatto delle particelle ad alta velocità, creando così un pericolo per chi lo indossa.

 **Attenzione:** Assicurarsi di rimuovere qualsiasi pellicola protettiva aggiuntiva da entrambi i lati della lente di protezione.

3. Regolazione della stringitesta

3.1 Stringitesta superiore (vedi fig. 1W)

Regolare la stringitesta alla profondità corretta sulla testa per garantire un equilibrio e una stabilità adeguati.

3.2 Stringitesta (vedi fig. 1Y)

Regolare la tenuta della stringitesta ruotando la manopola di regolazione situata sul sostegno dell'archetto fino al livello desiderato.

3.3 Regolazione della distanza (vedi fig. 1Z)

Per regolare la distanza tra il viso e la lente, sbloccare la fessura di regolazione premendo il pulsante di bloccaggio sopra la fessura di regolazione. Far scorrere il casco in avanti o indietro fino alla posizione desiderata e stringere. Regolare entrambi i lati separatamente. Per una visione corretta, entrambi i lati devono essere allineati.

3.4 Regolazione dell'angolo (vedi fig. 1X)

I nove fori sul lato destro della parte superiore della stringitesta consentono di regolare l'inclinazione in avanti del casco. Per la regolazione, allentare innanzitutto la manopola di regolazione della tensione esterna destra. Quindi, sollevare la linguetta del braccio di vincolo e spostarla nella posizione desiderata. Infine, stringere la manopola di regolazione della tensione.

4. Parti del casco (vedi fig. 2)

1. Lente di protezione esterna
 2. Cartuccia del filtro/ADF
 3. Lente di protezione interna
 4. Stringitesta
 5. Guscio del casco
 6. Supporto ADF
- A. Manopola livello oscuramento
B. Selettore della gamma di oscuramenti
C. Manopola della sensibilità
D. Manopola del tempo di ritardo
E. Modalità di saldatura/molatura

5. Funzioni del filtro autoscurante

5.1 Selezione della modalità operativa

È possibile selezionare: saldatura o molatura (vedere fig. 2E). 2E).

"GRINDING" (Molatura) – Utilizzata per le applicazioni di molatura dei metalli. In questa modalità la funzione di oscuramento è disattivata. L'oscuramento è fissato allo stato di luce, consentendo una visione chiara per la molatura con il casco che protegge il viso.

La modalità di molatura è destinata alla molatura, non alla saldatura. Prima di riprendere la saldatura, la modalità deve essere impostata su "WELDING".

"WELDING" (Saldatura) – Utilizzata per le applicazioni di saldatura. In questa modalità, la funzione di oscuramento è attivata. Quando il filtro autoscurante rileva l'arco di saldatura, reagisce in base alle impostazioni definite dall'utente: livello di oscuramento, tempo dell'arco e sensibilità, come richiesto.

5.2 Selezione dell'intervallo e del livello di oscuramento

L'S1040 dispone di due gamme di oscuramento: DIN 5-8 e DIN 9-13. DIN 5-8 e DIN 9-13. La gamma utilizzata viene definita con il selettore della gamma di oscuramento (vedere fig. 2B).

Utilizzare la manopola del livello di oscuramento (vedere fig. 2A) per scegliere il livello adatto. Regolare il livello di oscuramento richiesto in base al processo di saldatura che si intende utilizzare (vedere la tabella sul retro della copertina). Le livelli di oscuramento sono consigliati per le diverse applicazioni di saldatura ad arco.



Nota: Il termine "metalli pesanti" si riferisce ad acciai, acciai legati, rame e sue leghe, ecc.

5.3 Selezione del tempo di ritardo

L'impostazione del tempo di ritardo influisce sul tempo necessario per passare dallo stato scuro a quello chiaro. Può essere impostato su "MAX" (1,0 secondi) o "MIN" (0,1 secondi) utilizzando la manopola del tempo di ritardo (vedere fig. 1D). 1D)

MAX (1,0 secondi) – Un ritardo più lungo è utilizzato nella maggior parte delle applicazioni di saldatura, soprattutto in quelle ad alto amperaggio (corrente).

MIN (0,1 secondi) – Un ritardo più breve viene utilizzato nelle applicazioni di puntatura.

Un ritardo maggiore può essere utilizzato anche per la saldatura TIG (GTAW) per evitare che la lente del filtro di saldatura si illumini quando il percorso della luce verso i sensori è temporaneamente ostruito da una mano, una torcia, ecc.

5.4 Selezione della sensibilità

La sensibilità può essere impostata su "HI" (Alto) o "LO" (Basso) agendo sulla manopola della sensibilità (vedi fig. 2C).

Per ottenere prestazioni ottimali, si consiglia di impostare una sensibilità elevata all'inizio e di ridurla gradualmente fino a quando il filtro reagisce solo ai lampi della luce di saldatura e non all'illuminazione ambientale (sole diretto, forte luce artificiale, arco del saldatore vicino, ecc.)

"HI" (Alto) – Per la maggior parte delle applicazioni di saldatura, in particolare per lavori a bassa corrente di saldatura.

"LO" (Basso) – Solo in alcune specifiche condizioni di illuminazione circostante, per evitare grilletti indesiderati.

5.5 Alimentazione

Il casco da saldatore è alimentato da una batteria al litio sostituibile. La batteria deve essere sostituita quando si accende la spia "LOW BAT." (batteria scarica) a lato dell'ADF lampeggia la spia "LOW BAT." lampeggia.

6. Conservazione e manutenzione

Quando non viene utilizzato, il filtro deve essere conservato in un luogo asciutto entro la gamma di temperatura -10°C - +60°C. L'esposizione prolungata a temperature superiori a 45°C può ridurre la durata della batteria del filtro. Si raccomanda di tenere le celle solari del filtro al buio o non esposte alla luce durante lo stoccaggio per mantenere la modalità di spegnimento. Ciò può essere ottenuto semplicemente posizionando il filtro a faccia in giù sul ripiano di stoccaggio. Le piastre di protezione interne ed esterne (in policarbonato) devono essere utilizzate insieme al filtro autoscurante per proteggerlo da eventuali danni permanenti.

È sempre necessario mantenere le celle solari e i sensori di luce del filtro liberi da polvere e spruzzi: la pulizia può essere effettuata con un tessuto morbido o un panno imbevuto di un detergente delicato.

Non utilizzare mai solventi aggressivi come l'acetone.

Se le piastre di protezione sono in qualche modo danneggiate, devono essere sostituite immediatamente.

Sostituzione della piastra di protezione esterna:

Rimuovere il portafiltro spostando le chiusure verso il centro (vedere fig. 2) e sollevare il portafiltro. 2) e sollevare il portafiltro per rimuovere/sostituire la piastra di protezione esterna.

Sostituzione della piastra di protezione interna:

Inserire l'unghia nell'incavo sotto la cartuccia del mirino e flettere la lente verso l'alto fino a quando non si stacca dai bordi della cartuccia del mirino.

7. Problemi comuni e soluzioni

Oscuramento/riduzione irregolare

La stringitesta è stata regolata in modo non uniforme e la distanza tra gli occhi e la lente del filtro non è uniforme. (Riposizionare la stringitesta per ridurre la differenza di distanza dal filtro).

Il filtro non si scurisce o sfarfalla

La piastra di copertura esterna è sporca o danneggiata (sostituire la lente di copertura);

I sensori sono sporchi / bloccati o il pannello solare è bloccato (pulire la superficie del sensore e assicurarsi di non coprire i sensori o il pannello solare con le mani o altri ostacoli durante la saldatura);

La sensibilità è impostata su un valore basso o il tempo di ritardo è impostato su un valore breve (regolare al livello richiesto);

Assicurarsi che sia selezionato l'oscuramento corretto (non la modalità molatura).

Il filtro si scurisce anche quando l'arco non è acceso

Sensibilità impostata troppo alta (regolare la sensibilità al livello richiesto).

Il filtro rimane scuro dopo aver completato una saldatura

Tempo di ritardo impostato troppo lungo (regolare il tempo di ritardo al livello richiesto).

Risposta lenta

Temperatura di funzionamento troppo bassa. Non utilizzare a temperature inferiori a -5°C.

Il casco da saldatore scivola.

La stringitesta non è regolata correttamente. (Regolare la stringitesta).

8. Dati tecnici

Modello di filtro: S004

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

Dimensioni del filtro: 110 x 90 x 9 mm

Area di visualizzazione: 100 X 60 mm

Classificazione ottica: 1/1/1/2

Vero colore: Sì

Sensori d'arco: 4 pezzi

Grado di oscuramento: DIN 4/5-8/9-13

Sensibilità: Continua

Tempo di ritardo: 0.1-1.0 s

Tempo di reazione: < 0,3 ms

Protezione UV/IR: Protezione costante

Potenza di alimentazione: Cella solare, batteria Li sostituibile

Batteria: 1 x CR2450

Indicatore di batteria scarica: Sì

Funzione di molatura: Sì

Temperatura di esercizio: -5°C - +55°C

Marcature

Casco	
KMP	Fabbricante
EN 175	Riferimento normativo e marchio di conformità
F	Classe
CE	Marcatura CE (conformità europea)
16321 KMP W13 C 1-M CE	
16321	Riferimento standard
KMP	Fabbricante
W	Protettore di saldatura
13	Massimo oscuramento del filtro
C	Livello di impatto
1-M	Dimensione media della testa
CE	Marchio CE (conformità europea)

Filtro	
16321 KMP W4/5-8/9-13 V2 CE	
16321	Riferimento standard
KMP	Fabbricante
W	Filtro di saldatura
4/5-8/9-13	Oscuramento variabile
V2	Classe di dipendenza angolare
CE	Marcatura CE (conformità europea)

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													

DA
Nedblændingsnummer
Svejsproces
A (Strøm)
Beklædte elektroder
MAG, TIG,
MIG (tungmetaller)
MIG (lette legeringer)
Luft-buemejsling
Plasma-stråleskæring
Mikroplasmabuesvejsning
DE
Schutzstufennummer
Schweißprozess
A (Strom)
Umhüllte Elektroden
MAG, WIG,
MIG (Schwermetalle)
MIG (Leichtmetalle)
Fugenhobeln mit Luft-Lichtbogen
Plasmaschneiden
Mikroplasma-Lichtbogenschweißen
ES
Número 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

FI
Sävyin numero
Hitsausprosessi
A (Virta)
Päälystetyt elektrodit
MAG, TIG,
MIG (raskasmetallit)
MIG (kevyet seokset)
Hiilikaaritaltaus
Plasmaleikkaus
Mikroplasmakaarihitsaus
FR
Numéro 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
IT
Numero 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

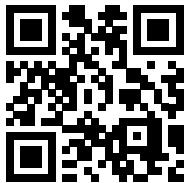
NL
Verduistering
Lasproces
A (Stroom)
Bedekte elektroden
MAG, TIG,
MIG (zware metalen)
MIG (lichte legeringen)
Gutsen met luchtboog
Plasmasnijden
Microplasma booglassen
NO
Nyansenummer
Sveiseprosess
A (strøm)
Dekkede elektroder
MAG, TIG,
MIG (tunge metaller)
MIG (lette legeringer)
Kullbuemeisling
Plasmajetskjæring
Mikroplasmalybuesveising
PL
Stopień zaciemnienia
Proces spaw.
A (prąd)
Elektrody otulone
MAG, TIG,
MIG (metale ciężkie)
MIG (stopy lekkie)
Żłobienie łukiem powietrznym
Cięcie plazmowe
Spawanie łu

PT
Número do 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
RO
Număr de umbră
Proces de sudare
A (Curent)
Electrozi acoperiți
MAG, TIG,
MIG (metale grele)
MIG (aliaje ușoare)
Crațuire cu electrod cu aer
Taiere cu jet de plasmă
Sudare cu arc de microplasmă
RU
Смер 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

SV
Tätetsgrad
Svetsmetod
A (ström)
MMA
MAG, TIG,
MIG (tunga applikationer)
MIG (lätmetall)
Bägluftsmejsling
Plasmaskärning
Mikroplasmavetsning
TR
Ton numarası
Kaynak işlemi
A (Akım)
Örtülü elektrotlar
MAG, TIG,
MIG (ağır metaller)
MIG (hafif alaşımlar)
Hava ark oluk açma
Plazma jet kesme
Mikroplazma ark kaynağı
ZH
遮光号数字
焊接工艺
A (电流)
覆盖的电极
MAG, TIG
MIG (重金屬)
MIG (輕合金)
空气电弧气割
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

