

1922470
R00

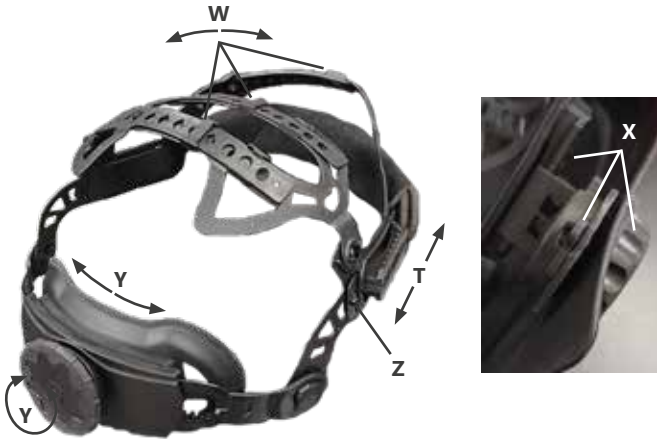


S1040

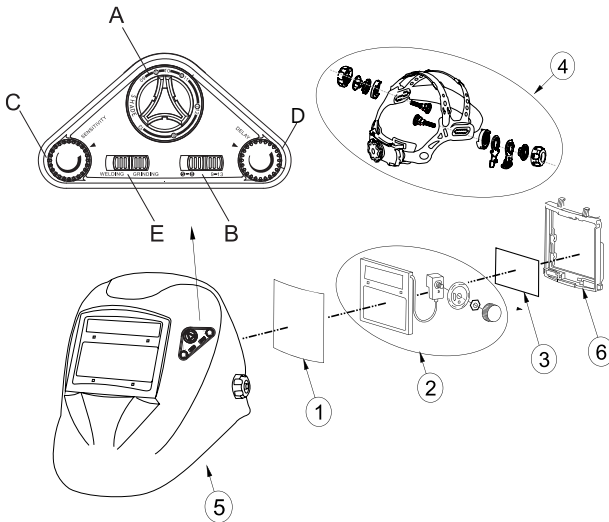


EN User and maintenance manual DA Brugs- og vedligeholdelsesmanual
DE Bedienungs- und Wartungsanleitung ES Manual de uso y manutención
FI Käyttö- ja huolto-ohje FR Manuel d'utilisation et d'entretien
IT Manuale d'uso e manutenzione NL Gebruikers- en onderhoudshandleiding
NO Bruker- og vedlikeholdsveiledning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




1.1 Over de lashelm S1040

De S1040 is een persoonlijk beschermingsmiddel (PPE) voor lassers en fabricagepersoneel. Hij is ontworpen voor booglassen (MMA, MIG/MAG (GMAW), TIG (GTAW)) en plasmalassen.

De lashelm S1040 beschermt de ogen en het gezicht tegen schadelijke straling. Hij bevat een automatisch verduisterend filter (ADF).

1.2 Over deze handleiding

Lees deze handleiding zorgvuldig voordat u het apparaat voor de eerste keer gebruikt. Let vooral op de veiligheidsvoorschriften.

	Conventie	Gebruikt voor
	Opmerking	Geeft de gebruiker belangrijke informatie.
	Let op	Beschrijft een situatie die kan leiden tot schade aan de apparatuur of het systeem.
	Waarschuwing	Beschrijft een mogelijk gevaarlijke situatie die kan leiden tot persoonlijk, mogelijk zelfs dodelijk letsel.

1.3 Disclaimer

Hoewel wij alles in het werk hebben gesteld om ervoor te zorgen dat de informatie in deze handleiding accuraat en volledig is, aanvaarden wij geen aansprakelijkheid voor foute of ontbrekende informatie. Kemppi heeft te allen tijde het recht om zonder bericht vooraf de specificaties van het beschreven product te wijzigen. Zonder voorafgaande toestemming van Kemppi mag de inhoud van deze handleiding niet worden gekopieerd, vermenigvuldigd of verzonden.

2. Veiligheid

Waarschuwing:

- Het is ten strengste verboden om onderdelen of accessoires van een ander merk dan Kemppi te gebruiken met de persoonlijke beschermingsmiddelen van Kemppi. Als u zich niet houdt aan deze veiligheidsregel, kunt u ernstige gezondheidsschade oplopen.
- Wij raden een gebruiksperiode van vijf jaar aan. De gebruiksperiode is afhankelijk van verschillende factoren, zoals gebruik, reiniging, opslag en onderhoud. Inspecteer de helm voor elk gebruik. Vervang versleten en beschadigde onderdelen.
- Gebruik alle verstelmogelijkheden voor maximale bescherming.
- Las nooit met het lasvizier omhoog of zonder lasfilter.
- Als het automatisch verduisterende filter (ADF) niet donker wordt wanneer de boog wordt ontstoken, stop dan meteen met lassen. Inspecteer het ADF en de elektrische voeding daarvan. Vervang deze indien nodig.

- Gebruik lasfilters altijd samen met geschikte beschermplaten.
- Gebruik nooit een lasfilter zonder de binnenste beschermplaat.
- Gebruik nooit een bekrast of beschadigd lasfilter en oculair.
- Materialen die in contact kunnen komen met de huid van de gebruiker kunnen allergische reacties veroorzaken bij gevoelige personen.
- Dit product mag alleen worden gebruikt binnen het temperatuurbereik van -5...+55 °C.
- Het product is niet bedoeld voor gebruik in omgevingen met explosiegevaar.
- De helm biedt geen bescherming tegen explosieven of bijtende vloeistoffen.
- De helm is niet geschikt laser of las- en snijdprocessen die gebruik maken van oxyacetyleen.
- De helm biedt de beoogde bescherming tegen snel bewegende deeltjes alleen bij kamertemperatuur, en alleen wanneer alle helmcomponenten naar behoren zijn bevestigd, zoals beschreven in de handleiding.
- Als de helm over een bril wordt gedragen, kan deze de impact van hogesnelheidsdeeltjes doorgeven en zo een gevaar vormen voor de drager.

 **Let op:** Zorg ervoor dat je eventuele extra beschermfolie aan beide zijden van het beschermingsglas verwijdert.

3. Hoofdband verstellen

3.1 Bovenkant hoofdband (zie fig. 1W)

Stel de hoofdband af op de juiste diepte op het hoofd voor een goede balans en stabiliteit.

3.2 Strakheid hoofdband (zie fig. 1Y)

Pas de strakheid van de hoofdband aan door de verstelknop aan de achterkant van de hoofdband op het gewenste niveau in te stellen.

3.3 Afstand aanpassen (zie fig. 1Z)

Om de afstand tussen het gezicht en het glas aan te passen, ontgrendel je de verstelsleuf door op de vergrendelknop boven de verstelsleuf te drukken. Schuif de helm naar voren of naar achteren in de gewenste positie en zet hem vast. Stel beide zijden afzonderlijk af. Beide zijden moeten op één lijn liggen voor een correct zicht.

3.4 Hoekinstelling (zie fig. 1X)

Met de negen gaten aan de rechterkant van de bovenkant van de hoofdband kan de voorwaartse kanteling van de helm worden aangepast. Draai eerst de rechter knop voor het aanpassen van de spanning los. Til vervolgens het lijpe van de dwangarm op en verplaats deze naar de gewenste positie. Draai ten slotte de knop voor de spanningsaanpassing vast.

4. Onderdelen van de helm (zie fig. 2)

1. Buitenste beschermingslens
2. Filterpatroon/ADF
3. Binnenste beschermingslens
4. Hoofdband
5. Helmschaal
6. ADF houder
- A. Knop voor niveau verduistering
- B. Keuzeschakelaar verduisteringsbereik
- C. Knop gevoeligheid
- D. Knop voor vertragingstijd
- E. Lasmodus/slijpmodus

5. Functies automatisch verduisterend filter

5.1 De bedrijfsmodus selecteren

Het is mogelijk om te kiezen tussen lassen of slijpen (zie afb. 2E).

"GRINDING" (Slijpen) – Wordt gebruikt voor het slijpen van metaal. In deze modus is de verduisteringsfunctie uitgeschakeld. De verduistering is vast ingesteld op de lichte stand, waardoor een duidelijk zicht wordt verkregen bij het slijpen met de helm die gezichtsbescherming biedt.

De lasmodus is bedoeld voor slijpen, niet voor lassen. Voordat je verder gaat met lassen, moet de lasmodus worden ingesteld op "WELDING".

"WELDING" (Lassen) – Wordt gebruikt voor lastoepassingen. In deze modus is de verduisteringsfunctie ingeschakeld. Wanneer het automatisch verduisterend filter de lasboog detecteert, reageert het volgens de door de gebruiker gedefinieerde instellingen; niveau van de schaduw, vertragingstijd en gevoeligheid zoals vereist.

5.2 Verduisteringsbereik en -niveau selecteren

De S1040 heeft twee verduisteringsbereiken, d.w.z. DIN 5-8 en DIN 9-13. Het gebruikte bereik wordt gedefinieerd met de selector voor het verduisteringsbereik (zie afb. 2B).

Gebruik de knop voor het verduisteringsniveau (zie afb. 2A) om het geschikte niveau te kiezen. Stel het vereiste verduisteringsniveau in aan de hand van het te gebruiken lasproces (zie de tabel op de achteromslag). Niveaus van verduistering worden aanbevolen voor verschillende booglassen.



Opmerking: De term "zware metalen" is van toepassing op staal, gelegeerd staal, koper en zijn legeringen, enz.

5.3 Vertragingstijd selecteren

De instelling van de vertragingstijd beïnvloedt de tijd die nodig is om van donker naar licht over te te schakelen. Deze kan worden ingesteld op "MAX" (1,0 seconden) of "MIN" (0,1 seconden) met de knop voor de vertragingstijd (zie afb. 1D)

MAX (1,0 seconden) – Een langere vertraging wordt gebruikt bij de meeste lastoepassingen, vooral bij toepassingen met een hoog amperage (stroom).

MIN (0,1 seconden) – Een kortere vertraging wordt gebruikt bij puntlassen.

Een langere vertraging kan ook worden gebruikt voor TIG (GTAW) lassen om te voorkomen dat de lasfilterlens oplicht wanneer het lichtpad naar de sensoren tijdelijk wordt geblokkeerd door een hand, toorts, enz.

5.4 Gevoeligheid instellen

De gevoeligheid kan worden ingesteld op "HI" (Hoog) of "LO" (Laag) met behulp van de knop voor de gevoeligheid (zie afb. 2C)

Voor de beste prestaties wordt aanbevolen om de gevoeligheid in het begin hoog in te stellen en dan geleidelijk te verlagen totdat het filter alleen reageert op de flitsen van het laslicht en niet op omgevingslicht (direct zonlicht, sterk kunstlicht, de boog van de naburige laser, enz.)

"HI" (Hoog) – Voor de meeste lastoepassingen, vooral voor werk met lage lasstroom.

"LO" (Laag) – Alleen in bepaalde specifieke omgevingslicht omstandigheden om ongewenste schakelingen te voorkomen.

5.5 Voeding

De lashelm wordt gevoed door een vervangbare lithiumbatterij. De batterij moet worden vervangen wanneer het "LOW BAT." lampje naast het ADF knippert.

6. Opslag en onderhoud

Als het filter niet wordt gebruikt, moet het op een droge plaats worden bewaard binnen het temperatuurbereik van -10°C - +60°C. Langdurige blootstelling aan temperaturen boven 45°C kan de levensduur van de batterij van het filter verkorten. Het wordt aanbevolen om de zonnecellen van het filter in het donker te bewaren of ze niet bloot te stellen aan licht tijdens de opslag om de uitschakelmodus te behouden. Dit kan worden bereikt door het filter met de voorkant naar beneden op de bewaarplank te leggen. Zowel de binnenste als de buitenste beschermplaten (polycarbonaat) moeten samen met het automatisch verduisterend filter worden gebruikt om het te beschermen tegen blijvende schade.

Het is altijd noodzakelijk om de zonnecellen en de lichtsensoren van het filter vrij van stof en spatten te houden: schoonmaken kan met een zachte doek of een doek gedrenkt in een mild schoonmaakmiddel.

Gebruik nooit agressieve oplosmiddelen zoals aceton.

Als de beschermplaten beschadigd zijn, moeten ze onmiddellijk worden vervangen.

Buitenste afdekplaat vervangen

Verwijder de filterhouder door de vergrendelingen naar het midden te bewegen (zie fig. 2) en til de filterhouder omhoog om de buitenste beschermplaat te verwijderen/vervangen.

Binnenste afdekplaat vervangen

Plaats je vingernagel in de uitsparing onder de cartridge van het kijkvenster en buig de lens omhoog totdat deze loslaat van de randen van de cartridge van het kijkvenster.

7. Veelvoorkomende problemen en oplossingen

Onregelmatige verduistering/dimmen

De hoofdband is ongelijk ingesteld en er is een ongelijke afstand tussen de ogen en de filterlens. (Maak de hoofdband opnieuw vast om het verschil in afstand tot het filter te verkleinen).

Het filter wordt niet donkerder of flikkert

De buitenste afdekplaat is vuil of beschadigd (vervang de lens van de afdekplaat);

De sensoren zijn vuil / geblokkeerd of het zonnepaneel is geblokkeerd (Reinig het oppervlak van de sensor en zorg ervoor dat u de sensoren of het zonnepaneel niet afdekt met uw hand of andere obstructie tijdens het lassen);

De gevoeligheid is te laag ingesteld of de vertragingstijd is te kort (Pas aan tot het gewenste niveau);

Zorg ervoor dat de juiste verduistering is geselecteerd (niet de slijpmodus).

Het filter wordt donkerder, zelfs als de boog niet ontstoken is

De gevoeligheid is te hoog ingesteld (stel de gevoeligheid in op het gewenste niveau).

Het filter blijft donker na het lassen

Vertragingstijd te lang ingesteld (stel de vertragingstijd in op het gewenste niveau).

Langzame reactie

Bedrijfstemperatuur is te laag. Niet gebruiken bij temperaturen lager dan -5°C.

Lashelm glijdt weg

De hoofdband is niet goed afgesteld. (Stel de hoofdband opnieuw af).

8. Technische gegevens

Model filter: S004

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

Afmeting filter: 110 x 90 x 9 mm

Gezichtsveld: 100 x 60 mm

Optische classificatie: 1/1/1/2

Ware kleur: Ja

Boog sensoren: 4 stuks

Verduisteringsgraad: DIN 4/5-8/9-13

Gevoeligheid: Traploos

Vertragingstijd: 0.1-1.0 s

Reactietijd: < 0,3 ms

UV/IR-bescherming: Bescherming op elk moment

Elektrische voeding: Zonnecel, vervangbare Li-batterij

Batterij: 1 x CR2450

Indicator voor lege batterij: Ja

Slijpfunctie: Ja

Bedrijfstemperatuur: -5°C - +55°C

Markeringen

Helm	
KMP	Fabrikant
EN 175	Standaardreferentie en conformiteitsmarkering
F	Klasse
CE	CE-markering (Europese conformiteit)
16321 KMP W13 C 1-M CE	
16321	Standaard referentie
KMP	Fabrikant
W	Lasbeschermer
13	Maximale verduistering filter
C	Impactniveau
1-M	Gemiddelde hoofdomvang
CE	CE-markering (Europese conformiteit)

Filter	
16321 KMP W4/5-8/9-13 V2 CE	
16321	Standaard referentie
KMP	Fabrikant
W	Lasfilter
4/5-8/9-13	Variabele verduistering
V2	Hoekafhankelijkheidsklasse
CE	CE-markering (Europese conformiteit)

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
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
Sävyyn 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

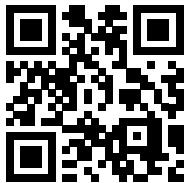
NL
Verduistering
Lasproces
A (Stroom)
Bedekte elektroden
MAG, TIG,
MIG (zware metalen)
MIG (lichte legeringen)
Gutsen met luchtboog
Plasmasnijden
Microplasma booglassen
NO
Nyansenummer
Sveiseprosess
A (strøm)
Dekkede elektroder
MAG, TIG,
MIG (tunge metaller)
MIG (lette legeringer)
Kullbuemeisling
Plasmajetskjæring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

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
Номер 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 (lättmetall)
Bägluftsmejsling
Plasmaskärning
Mikroplasmavsnetning
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

