

1922470
R00

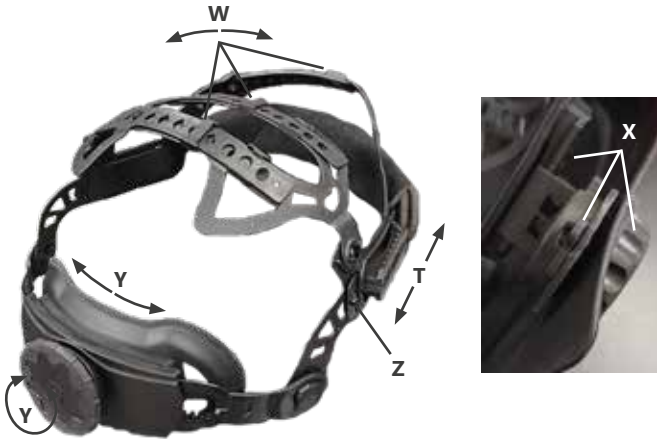


S1040

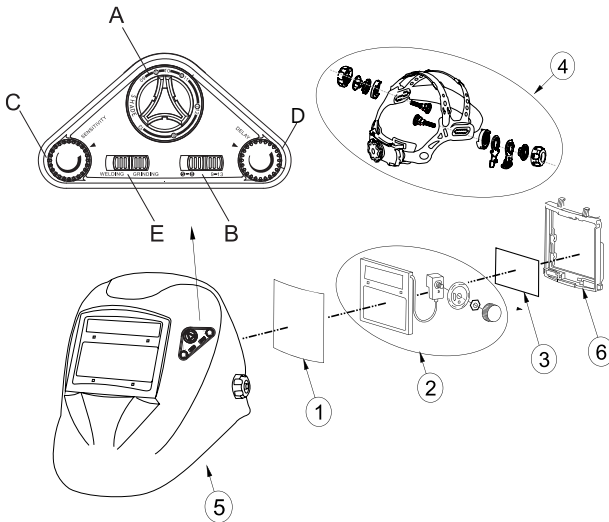


EN User and maintenance manual DA Brugs- og vedligeholdelsesmanual
DE Bedienungs- und Wartungsanleitung ES Manual de uso y manutención
FI Käyttö- ja huolto-ohje FR Manuel d'utilisation et d'entretien
IT Manuale d'uso e manutenzione NL Gebruikers- en onderhoudshandleiding
NO Bruker- og vedlikeholdsveiledning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




1.1 Informacje o przyłbicy spawalniczej S1040

Produkt S1040 jest środkiem ochrony indywidualnej (PPE) dla spawaczy i personelu produkcyjnego. Przeznaczony jest do spawania łukiem spawalniczym (MMA, MIG/MAG (GMAW), TIG (GTAW)) i spawania plazmowego.

Przyłbica spawalnicza S1040 zapewni użytkownikom ochronę oczu i twarzy przed szkodliwym promieniowaniem. Zawiera filtr samościemniający (ADF).

1.2 Podstawowe informacje o tej instrukcji

Przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia należy dokładnie przeczytać instrukcję. Szczególną uwagę trzeba poświęcić instrukcom bezpieczeństwa.

	Konwencja	Zastosowanie
	Uwaga!	Informacja o szczególnie ważnych kwestiach.
	Przeostroga	Opis sytuacji, która może doprowadzić do uszkodzenia wyposażenia lub systemu.
	Ostrzeżenie	Opis sytuacji potencjalnie niebezpiecznej, która może doprowadzić do urazu lub śmierci.

1.3 Zastrzeżenia


Choć dołożono wszelkich starań, żeby informacje zawarte w niniejszej instrukcji były dokładne i kompletne, producent nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne błędy ani przeoczenia. Kemppi zastrzega sobie prawo do zmiany parametrów technicznych opisanego produktu w dowolnym momencie bez wcześniejszego powiadomienia. Kopiowanie, rejestrowanie, powielanie lub przesyłanie treści niniejszej instrukcji bez wcześniejszej zgody firmy Kemppi jest zabronione.

2. Bezpieczeństwo

Ostrzeżenie:

- Surowo zabrania się używania ze sprzętem ochrony osobistej Kemppi jakichkolwiek części lub akcesoriów innych niż marki Kemppi. Nieprzestrzeganie tego wymogu może skutkować zagrożeniem dla zdrowia.
- Zalecamy użytkowanie przez maksymalnie 5 lat. Okres eksploatacji zależy od różnorodnych czynników, takich jak intensywność użytkowania, częstotliwość czyszczenia, sposób przechowywania i częstotliwość konserwacji. Przed każdym użyciem należy dokładnie sprawdzić przyłbicę. Wymień wszelkie uszkodzone lub zużyte części.
- W celu zapewnienia maksymalnej ochrony należy korzystać ze wszystkich funkcji regulacji.
- Nigdy nie spawaj z podniesioną szybką spawalniczą lub bez filtra spawalniczego.

- Jeśli filtr samościemniający (ADF) nie ściemni się po zajarzeniu łuku, należy natychmiast przerwać pracę. Sprawdź dokładnie filtr ADF i zasilanie. W razie potrzeby wymień właściwe części.
- Zawsze używaj filtrów spawalniczych wraz z odpowiednimi szybkimi ochronnymi.
- Nigdy nie używaj filtra spawalniczego bez wewnętrznej szybki ochronnej.
- Nigdy nie używaj porysowanego lub uszkodzonego filtra spawalniczego i okularu.
- Materiały, które mogą wejść w kontakt ze skórą użytkownika, mogą powodować reakcje alergiczne u osób wrażliwych.
- Produkt może być używany wyłącznie w zakresie temperatur $-5...+55$ °C.
- Produkt nie jest przeznaczony do użytku w środowiskach zagrożonych wybuchem.
- Przyłbica nie chroni przed urządzeniami wybuchowymi ani żrącymi cieczami.
- Przyłbica nie jest przeznaczona do spawania ani cięcia laserowego lub acetylenowo-tlenowego.
- Przyłbica chroni przed cząsteczkami stałymi poruszającymi się z dużą prędkością wyłącznie w temperaturze pokojowej oraz wyłącznie, gdy wszystkie podzespoły przyłbicy są zamocowane prawidłowo i zgodnie z instrukcją obsługi.
- Gdy przyłbica jest noszona na okularach, mogą one przenosić uderzenia cząstek o dużej prędkości, stwarzając zagrożenie dla użytkownika.

 **Przeostroga:** Należy pamiętać o usunięciu dodatkowej folii ochronnej z obu stron szybki ochronnej.

3. Regulacja nagłowia

3.1 Górna część nagłowia (patrz rys. 1W)

Wyreguluj nagłowia na odpowiednią głębokość na głowie, aby zapewnić prawidłowe wyważenie i stabilność.

3.2 Ciasność nagłowia (patrz rys. 1Y)

Wyreguluj ciasność nagłowia, obracając pokrętko regulacji znajdujące się z tyłu nagłowia dożądanego poziomu.

3.3 Regulacja odległości (patrz rys. 1Z)

Aby wyregulować odległość między twarzą a szybą, zwolnij szczelinę regulacyjną, naciskając przycisk blokujący nad szczeliną regulacyjną. Przesuń przyłbicę do przodu lub do tyłu dożądaney pozycji i dokręć. Obie strony należy regulować oddzielnie. Aby zapewnić prawidłowy widok, obie strony muszą znajdować się w jednej linii.

3.4 Regulacja kąta (patrz rys. 1X)

Dziewięć otworów po prawej stronie nagłowia umożliwia regulację pochylenia przyłbicy do przodu. Aby dokonać regulacji, należy najpierw poluzować prawe zewnętrzne pokrętko regulacji napięcia. Następnie podnieś wypustkę ramienia ograniczającego i przesuń ją dożądaney pozycji. Na koniec dokręć pokrętko regulacji naprężenia.

4. Części przyłbicy (patrz rys. 2)

1. Zewnętrzna soczewka ochronna
2. Wkład filtra/ADF
3. Wewnętrzna soczewka ochronna
4. Nagłówek
5. Skorupa przyłbicy
6. Uchwyt ADF
- A. Pokrętko stopnia zaciemnienia
- B. Pokrętko wyboru stopnia zaciemnienia
- C. Pokrętko czułości
- D. Pokrętko czasu opóźnienia
- E. Tryb spawania/szlifowania

5. Funkcje filtra samościemniającego

5.1 Wybór trybu pracy

Możliwe jest wybranie: spawanie lub szlifowanie (patrz rys. 2E).

"GRINDING" (Szlifowanie) – Używany do szlifowania metalu. W tym trybie funkcja stopnia zaciemnienia jest wyłączona. Stopień zaciemnienia jest ustawiony na stan jasny, co zapewnia dobrą widoczność podczas szlifowania, a przyłbica zapewnia ochronę twarzy.

Tryb szlifowania jest przeznaczony do szlifowania, a nie do spawania. Przed wznowieniem spawania należy ustawić tryb na "WELDING".

"WELDING" (Spawanie) – Używany do spawania. W tym trybie funkcja stopnia zaciemnienia jest włączona. Gdy filtr samościemniający wykryje łuk spawalniczy, reaguje zgodnie z ustawieniami zdefiniowanymi przez użytkownika; poziom zaciemnienia, czas opóźnienia i czułość zgodnie z wymaganiami.

5.2 Wybór zakresu i poziomu zaciemnienia

S1040 posiada dwa zakresy zaciemnienia, tj. DIN 5-8 i DIN 9-13. Używany zakres definiuje się za pomocą przełącznika zakresu zaciemnienia (patrz rys. 2B).

Użyj pokrętki poziomu zaciemnienia (patrz rys. 2A), aby wybrać odpowiedni poziom. Ustaw wymagany stopień zaciemnienia w zależności od używanego procesu spawalniczego (patrz tabela na tylnej okładce). Poziomy zaciemnienia są zalecane dla różnych zastosowań spawania łukowego.



Uwaga: Termin "metale ciężkie" odnosi się do stali, stali stopowych, miedzi i jej stopów itp.

5.3 Wybór czasu opóźnienia

Ustawienie czasu opóźnienia wpływa na czas potrzebny do przejścia ze stanu ciemnego do jasnego. Można go ustawić na "MAX" (1,0 sekundy) lub "MIN" (0,1 sekundy) za pomocą pokrętki czasu opóźnienia (patrz rys. 1D).

MAX (1,0 sekundy) – Dłuższy czas opóźnienia jest używany w większości zastosowań spawalniczych, szczególnie w zastosowaniach wymagających wysokiego natężenia prądu.

MIN (0,1 sekundy) – Krótsze opóźnienie jest stosowane w przypadku spawania punktowego.

Dłuższe opóźnienie może być również używane do spawania TIG (GTAW), aby zapobiec rozjaśnieniu szkła filtra spawalniczego, gdy ścieżka światła do czujników jest tymczasowo zablokowana przez rękę, uchwyt spawalniczy itp.

5.4 Wybór czułości

Czułość można ustawić na "HI" (Wysoka) lub "LO" (Niska) za pomocą pokrętki czułości (patrz rys. 2C).

Aby uzyskać najlepszą wydajność, zaleca się ustawienie wysokiej czułości na początku, a następnie stopniowo jej zmniejszanie, aż filtr będzie reagował tylko na błyski światła spawalniczego, a nie na oświetlenie otoczenia (bezpośrednie słońce, silne sztuczne światło, łuk spawalniczy sąsiada itp.).

"HI" (Wysoki) – Do większości zastosowań spawalniczych, zwłaszcza do spawania przy niskim prądzie spawania.

"LO" (Niski) – Tylko w określonych warunkach oświetlenia otoczenia w celu uniknięcia niepożądanego wyłącznika.

5.5 Zasilanie

Przyłbica spawalnicza jest zasilana wymienną baterią litową. Baterię należy wymienić, gdy zaświeci się kontrolka "LOW BAT." na boku ADF miga.

6. Przechowywanie i konserwacja

Nieużywany filtr należy przechowywać w suchym miejscu w zakresie temperatur -10°C - $+60^{\circ}\text{C}$. Długotrwała ekspozycja w temperaturze powyżej 45°C może skrócić żywotność baterii filtra. Zaleca się, aby ognia słoneczne filtra pozostawały w ciemności lub nie były narażone na działanie światła podczas przechowywania w celu utrzymania trybu wyłączenia. Można to osiągnąć poprzez umieszczenie filtra na półce do przechowywania. Zarówno wewnętrzna, jak i zewnętrzna szybka ochronna (poliwęglanowa) musi być używana w połączeniu z filtrem samościemniającym, aby chronić go przed trwałym uszkodzeniem.

Należy zawsze utrzymywać ognia słoneczne i czujniki światła filtra w stanie wolnym od kurzu i odprysków: czyszczenie można wykonać miękką chusteczką lub szmatką nasączoną łagodnym detergentem.

Nigdy nie używaj agresywnych rozpuszczalników, takich jak aceton.

Jeśli szybka ochronna jest w jakikolwiek sposób uszkodzona, należy ją natychmiast wymienić.

Wymiana zewnętrznej osłony:

Zdejmij uchwyt filtra przesuwając blokady w kierunku środka (patrz rys. 2) i podnieś uchwyt filtra, aby wyjąć/ wymienić zewnętrzną płytkę ochronną.

Wymiana wewnętrznej osłony:

Umieść paznokcie w zagłębieniu pod wkładem okienka podglądu i odchyl soczewkę do góry, aż zwolni się z krawędzi wkładu okienka podglądu.

7. Typowe problemy i rozwiązania

Nieregularne przyciemnianie

Nagłówek został ustawiony nierówno i odległość od oczu do soczewki filtra jest nierówna. (Ponownie dopasuj nagłówek, aby zmniejszyć różnicę w odległości od filtra).

Filtr nie przyciemnia się lub migocze

Zewnętrzna osłona jest zabrudzona lub uszkodzona (należy wymienić soczewkę osłony);

Czujniki są zabrudzone/zablokowane lub panel słoneczny jest zablokowany (oczyść powierzchnię czujnika i upewnij się, że nie zakrywasz czujników lub panelu słonecznego ręką lub inną przeszkodą podczas spawania);

Czułość jest ustawiona na niską lub czas opóźnienia jest ustawiony na krótki (Dostosuj do wymaganego poziomu);

Upewnij się, że wybrano odpowiedni stopień zaciemnienia (nie tryb szlifowania).

Filtr ciemnieje, nawet gdy zajarzenie łuku nie następuje

Czułość ustawiona zbyt wysoko (wyreguluj czułość do wymaganego poziomu).

Filtr pozostaje ciemny po zakończeniu spawania

Zbyt długi czas opóźnienia (dostosuj czas opóźnienia do wymaganego poziomu).

Powolna reakcja

Zbyt niska temperatura pracy. Nie używać w temperaturach poniżej -5°C.

Przyłbica spawalnicza zsuwa się

Nagłówek nie jest prawidłowo wyregulowany. (Ponownie wyregulować nagłówek).

8. Dane techniczne

Model filtra: S004

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

AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1

Wymiary filtra: 110 x 90 x 9 mm

Obszar podglądu: 100 x 60 mm

Klasyfikacja optyczna: 1/1/1/2

Prawdziwy kolor: Tak

Czujniki łuku: 4 szt

Stopień przyciemnienia: DIN 4/5-8/9-13

Czułość: Bezstopniowy

Czas opóźnienia: 0.1-1.0 s

Czas reakcji: < 0,3 ms

Ochrona UV/IR: Cały czas

Zasilacz: Ogniwo słoneczne, wymienny akumulator litowo-jonowy

Bateria: 1 x CR2450

Wskaźnik niskiego poziomu baterii: Tak

Funkcja szlifowania: Tak

Temperatura pracy: -5°C - +55°C

Oznaczenia

Przyłbica	
KMP	Producent
EN 175	Odniesienie do normy i oznaczenie zgodności
F	Klasa
CE	Oznaczenie CE (zgodność z dyrektywami UE)
16321 KMP W13 C 1-M CE	
16321	Odniesienie do normy
KMP	Producent
W	Ostona spawalnicza
13	Maksymalny stopień zaciemnienia filtra
C	Poziom uderzenia
1-M	Średni rozmiar głowy
CE	Oznaczenie CE (zgodność europejska)

Filtr	
16321 KMP W4/5-8/9-13 V2 CE	
16321	Odniesienie do normy
KMP	Producent
W	Filtr spawalniczy
4/5-8/9-13	Zmienny stopień zaciemnienia
V2	Klasa zależności kątowej
CE	Oznaczenie CE (zgodność z dyrektywami UE)

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

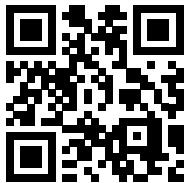
NL
Verduistering
Lasproces
A (Stroom)
Bedekte elektroden
MAG, TIG,
MIG (zware metalen)
MIG (lichte legeringen)
Gutsen met luchtboog
Plasmasnijden
Microplasma booglassen
NO
Nyansenummer
Sveiseprosess
A (strøm)
Dekkede elektroder
MAG, TIG,
MIG (tunge metaller)
MIG (lette legeringer)
Kullbuemeisling
Plasmajetskjæring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

