

1922470  
R00

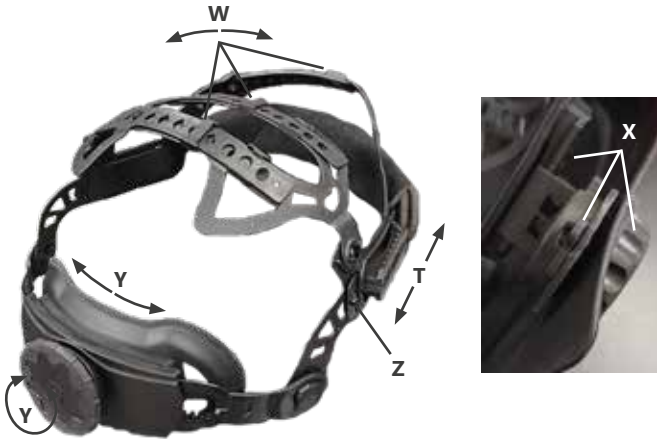


## S1040

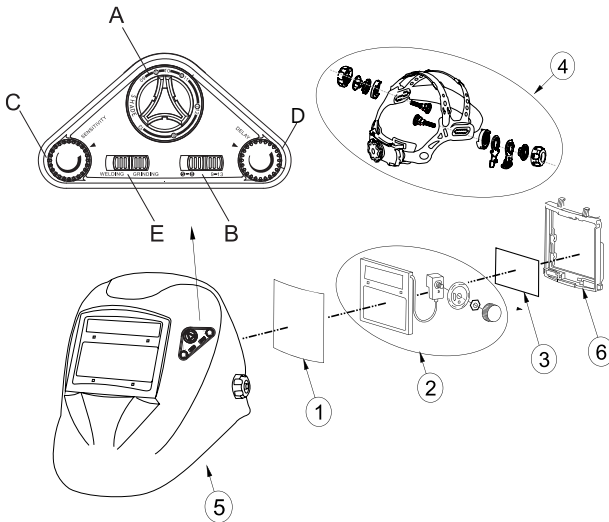


EN User and maintenance manual DA Brugs- og vedligeholdelsesmanual  
DE Bedienungs- und Wartungsanleitung ES Manual de uso y manutención  
FI Käyttö- ja huolto-ohje FR Manuel d'utilisation et d'entretien  
IT Manuale d'uso e manutenzione NL Gebruikers- en onderhoudshandleiding  
NO Bruker- og vedlikeholdsveiledning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



### 1.1 О сварочной маске S1040

Изделие S1040 является средством индивидуальной защиты (PPE) для сварщиков и производственного персонала. Он предназначен для дуговой сварки (MMA, MIG/MAG (GMAW), TIG (GTAW)) и плазменной сварки.

Сварочная маска S1040 обеспечивает защиту глаз и лица от вредного излучения. Он оснащен автоматически затемняющимся фильтром (ADF).

### 1.2 Об этой инструкции

Внимательно прочитайте эту инструкцию, прежде чем приступить к работе с данным оборудованием. Особое внимание следует уделить указаниям по технике безопасности.

	Обозначение	Используется для
	Примечание	Предоставляет пользователю информацию особой важности.
	Внимание	Описывает ситуацию, которая может привести к повреждению оборудования или системы.
	Предупреждение	Описывает потенциально опасную ситуацию, которая может привести к телесному повреждению или смертельной травме.

### 1.3 Заявление об ограничении ответственности


Несмотря на то, что для обеспечения точности и полноты сведений, изложенных в этой инструкции, были приложены все усилия, компания не несет ответственности за возможные ошибки и упущения. Компания Kemppi оставляет за собой право в любое время без предварительного уведомления изменять технические характеристики оборудования, описанного в данном документе. Запрещается копирование, запись, воспроизведение или передача содержимого данного руководства без предварительного согласия компании Kemppi.

## 2. Безопасность

### Предостережение:

- Категорически запрещается использовать со средствами индивидуальной защиты Kemppi детали или аксессуары, не относящиеся к торговой марке Kemppi. Несоблюдение этого правила техники безопасности может вызвать ущерб для здоровья.
- Рекомендуемый период эксплуатации составляет 5 лет. Период эксплуатации зависит от различных факторов, в частности от использования, очистки, хранения и технического обслуживания. Проверьте маску перед каждым использованием. Замените поврежденные или изношенные детали.
- Используйте все функции регулировки для максимальной защиты.

- Никогда не выполняйте сварочные работы с поднятым сварочным щитком или без сварочного светофильтра.
- Если автоматически затемняющийся светофильтр (ADF) не затемняется при зажигании дуги, немедленно остановите сварку. Осмотрите автоматически затемняющийся светофильтр и его источник питания. При необходимости замените.
- Всегда используйте сварочные светофильтры вместе с подходящими защитными пластинами.
- Никогда не используйте сварочный светофильтр без внутренней защитной пластины.
- Никогда не используйте поцарапанный или поврежденный сварочный светофильтр и окуляр.
- Материалы, которые могут контактировать с кожей пользователя, могут вызывать аллергические реакции у восприимчивых людей.
- Эксплуатируйте изделие только в диапазоне рабочих температур -5...+55 °C.
- Изделие не предназначено для использования в средах с риском взрыва.
- Маска не защищает от взрывных устройств или агрессивных жидкостей.
- Маска непригодна для процессов лазерной сварки и ацетилено-кислородной сварки/резки.
- Маска обеспечивает предусмотренный уровень защиты от высокоскоростных частиц только при комнатной температуре и только при правильной установке всех составных частей маски, как описано в настоящей инструкции.
- Если маска надета поверх очков, они могут передавать удар высокоскоростных частиц, создавая опасность для пользователя.

 **Внимание:** Обязательно удалите дополнительную защитную пленку с обеих сторон защитной линзы.

## 3. Регулировка головного банджа

### 3.1 Верхняя часть головного банджа

(см. рис. 1W)

Отрегулируйте головной бандаж на нужную глубину на голове, чтобы обеспечить правильный баланс и устойчивость.

### 3.2 Плотность прилегания головного банджа

(см. рис. 1Y)

Отрегулируйте плотность прилегания оголовья, повернув регулировочную ручку, расположенную на задней части головного банджа, до нужного уровня.

### 3.3 Регулировка расстояния

(см. рис. 1Z)

Чтобы отрегулировать расстояние между лицом и линзой, освободите регулировочный паз, нажав на кнопку фиксации над регулировочным пазом. Сдвиньте маску вперед или назад в нужное положение и затяните. Регулируйте обе стороны отдельно. Для правильного обзора обе стороны должны находиться на одной линии.

### 3.4 Регулировка угла

(см. рис. 1X)

Девять отверстий на правой стороне верхней части головного банджа позволяют регулировать наклон шлема, маски вперед. Для регулировки сначала ослабьте правую внешнюю ручку, регулятор натя-

жения. Затем поднимите выступ ограничительного рычага и переместите его в нужное положение. Наконец, затяните ручку, регулятора натяжения.

#### 4. Детали маски (см. рис. 2)

1. Внешняя защитная линза
2. Картридж фильтра/ADF
3. Внутренняя защитная линза
4. Головной бандаж
5. Корпус маска
6. Держатель ADF
- A. Ручка, регулятор уровня затемнения
- B. Селектор диапазона затемнения
- C. Ручка, регулятор чувствительности
- D. Ручка, регулятор времени задержки
- E. Режим сварки/шлифовки

### 5. Функции автоматически затемняющегося фильтра

#### 5.1 Выбор режима работы

Можно выбрать: сварка или шлифовка (см. рис. 2E).

**"GRINDING" (Шлифовка)** – Используется для шлифовки металла. В этом режиме функция затемнения отключена. Затемнение фиксируется в светлом состоянии, обеспечивая хороший обзор при шлифовке, при этом маска обеспечивает защиту лица.

Режим сварки предназначен для шлифовки, а не для сварки. Перед возобновлением сварки необходимо установить режим на "WELDING".

**"WELDING" (Сварка)** – Используется для сварочных работ. В этом режиме функция затемнения включена. Когда автоматически затемняющийся фильтр обнаруживает сварочную дугу, он реагирует в соответствии с настройками, заданными пользователем: уровень затемнения, время задержки и чувствительность в соответствии с требованиями.

#### 5.2 Выбор диапазона и уровня затемнения

S1040 имеет два диапазона затемнения, а именно. DIN 5-8 и DIN 9-13. Используемый диапазон определяется с помощью селектора диапазона затемнения (см. рис. 2B).

Используйте ручку, регулятор уровня затемнения (см. рис. 2A), чтобы выбрать подходящий уровень. Отрегулируйте необходимое затемнение в зависимости от используемого сварочного процесса (см. таблицу на задней крышке). Уровни затемнения рекомендуются для различных видов дуговой сварки.



Примечание: Термин "тяжелые металлы" относится к сталям, легированным сталям, меди и ее сплавам и т. д.

#### 5.3 Выбор времени задержки

Настройка времени задержки влияет на время перехода из темного состояния в светлое. Его можно установить на "MAX" (1,0 секунды) или "MIN" (0,1 секунды) с помощью ручки, регулятора времени задержки (см. рис. 1D)

**MAX (1,0 секунды)** – Более длительная задержка ис-

пользуется в большинстве случаев сварки, особенно при высокой силе тока.

**MIN (0,1 секунды)** – Более короткая задержка используется при точечной сварке.

Более длительная задержка может также использоваться при сварке TIG (GTAW), чтобы предотвратить засветку защитного стекла сварочного фильтра, когда путь света к датчикам временно преграждается рукой, горелкой и т. д.

#### 5.4 Выбор чувствительности

Чувствительность может быть установлена на "H" (высокая) или "LO" (низкая) с помощью ручки, регулятора чувствительности (см. рис. 2C)

Для достижения наилучших результатов рекомендуется вначале установить высокую чувствительность, а затем постепенно снижать ее, пока фильтр не будет реагировать только на вспышки сварочного света, а не на окружающее освещение (прямое солнце, сильный искусственный свет, дуга соседнего сварщика и т. д.).

**"H" (Высокая)** – Для большинства видов сварки, особенно для работ при низком сварочном токе.

**"LO" (Низкий)** – Только в некоторых специфических условиях окружающего освещения, чтобы избежать нежелательных триггеров горелки.

#### 5.5 Питание

Сварочная маска питается от сменной литиевой батареи. Батарею необходимо заменить, когда загорится индикатор "LOW BAT." индикатор в стороне от ADF мигает.

### 6. Хранение и обслуживание

Если фильтр не используется, его следует хранить в сухом месте в диапазоне температур -10°C - +60°C. Длительное нахождение при температуре выше 45°C может сократить срок службы батареи фильтра. It рекомендуется держать солнечные элементы фильтра в темноте или не подвергать воздействию света во время хранения, чтобы поддерживать режим отключения питания. Для этого достаточно положить фильтр на полку для хранения лицевой стороной вниз. Внутренняя и внешняя защитные пластины (поликарбонат) должны использоваться вместе с автоматически затемняющимся фильтром, чтобы защитить его от любых необратимых повреждений.

Необходимо всегда следить за тем, чтобы солнечные элементы и световые датчики фильтра были очищены от пыли и брызг: для очистки можно использовать мягкую ткань или салфетку, смоченную в мягком моющем средстве.

Никогда не используйте агрессивные растворители, такие как ацетон.

Если защитные пластины каким-либо образом повреждены, их необходимо немедленно заменить.

**Замена внешней защитной пластины:** Снимите держатель фильтра, сдвинув фиксаторы к центру (см. рис. 2) и поднимите держатель фильтра, чтобы снять/заменить внешнюю защитную пластину.

**Замена внутренней защитной пластины:** Поместите ноготь в углубление под картриджем смотрового

окна и поднимите объектив вверх, пока он не выйдет из-под краев картриджа смотрового окна.

## 7. Распространенные проблемы и их решения

### неравномерное затемнение/затемнение

Головной бандаж установлен неравномерно, и расстояние от глаз до линзы фильтра неодинаково. (Заново отрегулируйте головной бандаж, чтобы уменьшить разницу в расстоянии до фильтра).

### Фильтр не темнеет или мерцает

Внешняя защитная пластина загрязнена или повреждена (пожалуйста, замените защитную линзу);

Датчики загрязнены/заблокированы или солнечная панель заблокирована (Очистите поверхность датчиков и следите за тем, чтобы во время сварки не закрывать датчики или солнечную панель рукой или другим препятствием);

Чувствительность установлена на низком уровне или время задержки установлено коротким (Отрегулируйте до необходимого уровня);

Убедитесь, что выбрано правильное затемнение (не режим шлифовки).

### Фильтр темнеет, даже когда дуга не зажигается

Чувствительность установлена слишком высоко (отрегулируйте чувствительность до необходимого уровня).

Фильтр остается темным после завершения сварки  
Установлено слишком большое время задержки

(отрегулируйте время задержки до необходимого уровня).

### Медленная реакция

Рабочая температура слишком низкая. Не используйте при температуре ниже -5°C.

### Сварочная маска сползает

Неправильно отрегулирован головной бандаж. (Отрегулируйте головной бандаж).

## 8. Технические характеристики

Модель фильтра: S004

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

Размер фильтра: 110 x 90 x 9 мм

Зона обзора: 100 x 60 мм

Оптическая классификация: 1/1/1/2

Истинный цвет: Да

Датчики дуги: 4 шт.

Степень затемнения: DIN 4/5-8/9-13

Чувствительность: плавная

Время задержки: 0.1-1.0 с

Время реакции: < 0,3 мс

УФ/ИК защита: Постоянная защита

Источник питания: Солнечный элемент, сменная литиевая батарея

Батарея: 1 x CR2450

Индикатор низкого заряда батареи: Да

Функция шлифовки: Да

Рабочая температура: -5°C - +55°C

## Маркировка

Маска	
KMP	Изготовитель
EN 175	Ссылка на стандарт и маркировка соответствия
F	Класс
CE	Маркировка CE (Европейское соответствие)
16321 KMP W13 C 1-M CE	
16321	Ссылка на стандарт
KMP	Изготовитель
W	Защитное приспособление для сварки
13	Максимальное затемнение фильтра
C	Уровень воздействия
1-M	Средний размер головы
CE	Маркировка CE (европейское соответствие)

Фильтр	
16321 KMP W4/5-8/9-13 V2 CE	
16321	Ссылка на стандарт
KMP	Изготовитель
W	Сварочный светофильтр
4/5-8/9-13	Переменное затемнение
V2	Класс угловой зависимости
CE	Маркировка CE (Европейское соответствие)

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  
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

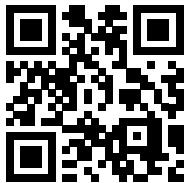
NL  
Verduistering  
Lasproces  
A (Stroom)  
Bedekte elektroden  
MAG, TIG,  
MIG (zware metalen)  
MIG (lichte legeringen)  
Gutsen met luchtboog  
Plasmasnijden  
Microplasma booglassen  
NO  
Nyansenummer  
Sveiseprosess  
A (strøm)  
Dekkede elektroder  
MAG, TIG,  
MIG (tunge metaller)  
MIG (lette 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  
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

