

1922470  
R00

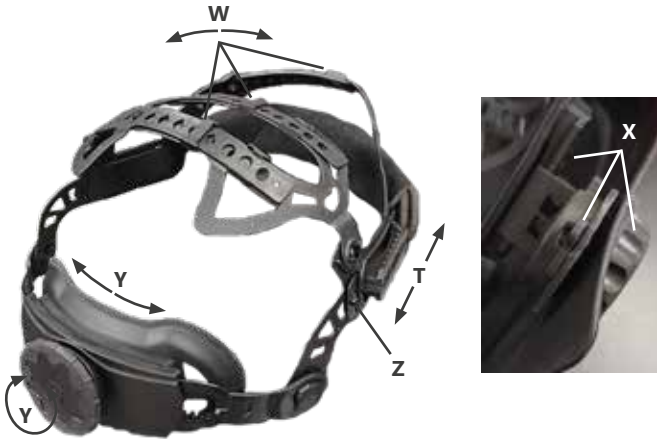


## S1040

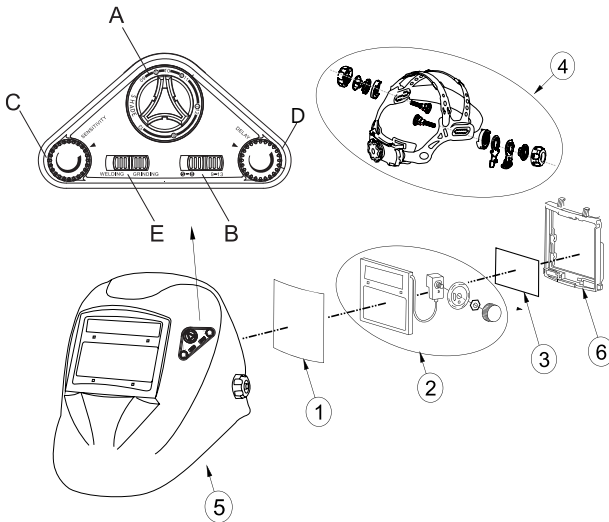


EN User and maintenance manual DA Brugs- og vedligeholdelsesmanual  
DE Bedienungs- und Wartungsanleitung ES Manual de uso y manutención  
FI Käyttö- ja huolto-ohje FR Manuel d'utilisation et d'entretien  
IT Manuale d'uso e manutenzione NL Gebruikers- en onderhoudshandleiding  
NO Bruker- og vedlikeholdsveiledning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




### 1.1 Om S1040-svetshjälmen

S1040-produkten är personlig skyddsutrustning (PPE) för svetsare och verkstadspersonal. Den är avsedd för bågsvetstning (MMA, MIG/MAG (GMAW), TIG (GTAW)) och plasmabågsvetstning.

S1040-svetshjälmen ger användarna skydd för ögon och ansikte mot skadlig strålning. Den har ett automatiskt nedbländande svetsglas (ADF).

### 1.2 Om denna handbok

Läs handboken noggrant innan du använder utrustningen för första gången. Ägna speciell uppmärksamhet åt säkerhetsinstruktionerna.

	Symboler	Används för
	Obs!	Förmedlar information av särskild betydelse.
	Viktigt	Beskriver en situation som kan leda till skador på utrustningen eller systemet.
	Varning	Beskriver en potentiellt farlig situation som kan leda till personskador eller dödsfall.

### 1.3 Friskrivningsklausul

Även om alla ansträngningar gjorts för att garantera att informationen i denna handbok är korrekt och fullständig, tar vi inget ansvar för eventuella felaktigheter eller utelämnanden. Kemppti förbehåller sig rätten att när som helst ändra specifikationen för den beskrivna produkten utan föregående meddelande. Kopiering, registrering, reproduktion eller överföring av innehållet i denna handbok får endast ske efter förhandsgodkännande av Kemppti.

## 2. Säkerhet



### Varning!

- Det är absolut förbjudet att använda annat än Kemppti-märkta delar och tillbehör med Kempptis utrustning för personligt skydd. Din hälsa kan skadas allvarligt om du inte följer denna säkerhetsbestämmelse.
- Vi rekommenderar en användningsperiod på fem (5) år. Användningsperiodens längd beror på olika faktorer som t.ex. användning, rengöring, förvaring och underhåll. Inspektera hjälmen före varje användning. Byt ut skadade eller slitna delar.
- Använd alla inställningsfunktioner så att du uppnår maximalt skydd.
- Svetsa aldrig med svetsvisiret uppfällt eller utan svetsglas.
- Om det automatiska nedbländande svetsglaset (ADF) inte mörknar när ljusbågen tänds, avbryt omedelbart svetsningen. Inspektera ADF-svetsglaset och dess strömtillförsel. Byt ut det vid behov.
- Använd alltid svetsglas tillsammans med lämpliga skyddsglas.

- Använd aldrig ett svetsglas utan det invändiga skyddsglaslet.
- Använd aldrig ett repat eller skadat svetsglas och glas.
- Ämnen som kommer i kontakt med huden kan förorsaka allergiska reaktioner på känsliga individer.
- Använd denna produkt i temperaturintervallet -5 till +55 °C.
- Använd inte produkten i omgivningar där det finns explosionsrisk.
- Hjälmen skyddar inte mot explosiva anordningar eller korrosiva vätskor.
- Hjälmen är inte lämplig för processer med lasersvetstning och oxyacetylen-svetstning/skärning.
- Hjälmen erbjuder skydd mot höghastighetspartiklar endast vid rumstemperatur, och bara då alla hjälmkomponenter sitter fast på rätt sätt enligt handboken.
- När glasögon bärs under hjälmen kan dessa fortplantas stötar från höghastighetspartiklar och på så sätt utgöra ett riskmoment.



Viktigt! Se till att ta bort eventuell extra skyddsfolie från båda sidorna av skyddsglaslet.

## 3. Justera huvudbandet

### 3.1 Huvudbandets överdel (se fig. 1W)

Justera huvudbandet till rätt djup på huvudet för att säkerställa rätt balans och stabilitet.

### 3.2 Huvudbandets åtdragning (se fig. 1Y)

Justera huvudbandets åtdragning genom att vrida justeringsratten på baksidan av huvudbandet till önskat läge.

### 3.3 Avståndsjustering (se fig. 1Z)

För att justera avståndet mellan ansiktet och glaslet ska justeringsspåret frigöras genom att trycka på låsknappen ovanför justeringsspåret. Skjut hjälmen framåt eller bakåt till önskat läge och dra åt. Justera en sida i taget. Båda sidorna måste vara i linje för en korrekt vy.

### 3.4 Vinkeljustering (se fig. 1X)

Med de nio hälen på höger sida av huvudbandets överdel kan hjälmens lutning framåt justeras. För att justera, lossa först den högra yttre knappen för åtdragningsjustering. Lyft och flytta sedan fliken till önskad position. Dra slutligen åt ratten för åtdragningsjustering.

## 4. Hjälmsens delar (se fig. 2)

1. Yttre skyddsglas
  2. Svetsglaskasset/ADF
  3. Inre skyddsglas
  4. Huvudband
  5. Hjälmskal
  6. ADF-hållare
- A. Inställningsratt för täthetsgrad
  - B. Väljare för täthetsgrad
  - C. Inställningsratt för val av känslighet
  - D. Inställningsratt för val av fördröjningstid
  - E. Svets-/slipläge

## 5. Automatiskt nedbländande svetsglas – funktioner

### 5.1 Välja användningsläge

Det är möjligt att välja: svetsning eller slipning (se fig. 2E). "GRINDING" (Slipning) – Används vid slipning av metall. I det här läget är täthetsgradfunktionen avstängd. Täthetsgraden är fast i det ljusa läget som ger klar sikt för slipning med hjälmen som ansiktsskydd.

Slipläget är avsett för slipning, inte för svetsning. Innan svetsningen återupptas måste läget ställas in på "WELDING".

"WELDING" (Svetsning) – Används för svetsapplikationer. I det här läget är täthetsgradfunktionen påslagen. När det automatiskt nedbländande svetsglaset känner av svetsbågen, reagerar det enligt de användardefinierade inställningarna: täthetsgrad, fördröjningstid och känslighet efter behov.

### 5.2 Välja täthetsgrad och nivå

S1040 har två lägen för täthetsgrader, DIN 5-8 och DIN 9-13. Området som används definieras med reglaget för täthetsgrad (se fig. 2B).

Välj lämplig nivå med inställningsratten för täthetsgrad (se fig. 2A). Justera önskad täthetsgrad enligt den svetsmetod du ska använda (se diagrammet på baksidan). Olika täthetsnivåer rekommenderas för olika bägsvetsapplikationer.



OBS! Termen "tunga applikationer" avser stål, legerat stål, koppar och dess legeringar osv.

### 5.3 Välja fördröjningstid

Inställningen av fördröjningstiden påverkar hur lång tid det tar att växla från mörkt till ljust läge. Den kan ställas in på "MAX" (1,0 sekunder) eller "MIN" (0,1 sekunder) med inställningsratten för val av fördröjningstid (se fig. 1D)

"MAX" (1,0 sekunder) – En längre fördröjning används i de flesta svetsapplikationer, särskilt sådana med hög strömstyrka.

"MIN" (0,1 sekunder) – En kortare fördröjning används i punktsvetsapplikationer.

Längre fördröjning kan också användas för TIG (GTAW)-svetsning för att förhindra att svetsglaset tänds när ljusvägen till sensorerna tillfälligt blockeras av en hand, brännare osv.

## 5.4 Välja känslighet

Känsligheten kan ställas in på "HI" (Hög) eller "LO" (Låg) med inställningsratten för val av känslighet (se fig. 2C)

För bästa prestanda rekommenderas att känsligheten ställs in på hög i början och sedan gradvis minskas tills svetsglaset endast reagerar på den tända ljusbågen, inte på omgivande ljus (direkt solljus, starkt artificiellt ljus, angränsande ljusbågar osv.).

"HI" (Hög) – För de flesta svetsstillämpningar, särskilt svetsarbeten med låg svetsström.

"LO" (Låg) – Endast vid vissa omgivande ljusförhållanden i syfte att undvika oönskad aktivering.

## 5.5 Strömförsörjning

Svets hjälmen strömförsörjs av ett utbytbar litiumbatteri. Batteriet måste bytas ut när lampan "LOW BAT." bredvid ADF blinkar.

## 6. Förvaring och underhåll

När svetsglaset inte används ska det förvaras på en torr plats inom temperaturintervallet -10 °C till +60 °C. Långvarig exponering för temperaturer över 45 °C kan minska svetsglasets batterilivslängd. Det rekommenderas att svetsglasets solceller hålls i mörker eller inte exponeras för ljus under förvaring för att bibehålla det avstängda läget. Detta kan uppnås genom att helt enkelt vända svetsglaset nedåt på förvaringshyllan. Både invändiga och utvändiga skyddsglas (polykarbonat) måste användas med det automatiskt nedbländande svetsglaset för att skydda mot permanenta skador.

Det är viktigt att hålla solcellerna och glasets ljussensorer fria från damm och stänk: dessa kan rengöras med en mjuk duk, eventuellt fuktad med mild rengöringsmedel.

Använd aldrig starka lösningsmedel som acetone.

Om skyddsglasen är skadade på något sätt måste de omedelbart bytas ut.

### Byte av det utvändiga skyddsglasets:

Ta bort svetsglasets hållare genom att flytta låsen mot mitten (se fig.1) och lyfta upp hållaren för att ta bort/byta ut det utvändiga skyddsglasets.

### Byte av det invändiga skyddsglasets:

Sätt fingernageln i spåret nedanför fönsterkassetten och tryck uppåt tills skyddsglasets frigörs från kassetten kanter.

## 7. Vanliga problem och lösningar

### Ojämn nedbländning

Huvudbandet är ojämnt inställt och avståndet mellan ögonen och svetsglaset är inte lika. (Justera huvudbandet igen för att minska skillnaden i avstånd till svetsglaset).

### Svetsglaset blir inte mörkt eller flimrar

Det utvändiga skyddsglaset är smutsigt eller skadat (byt ut skyddsglaset).

Givarna är smutsiga/blockerade, eller solpanelen är blockerad (rengör givarens yta och se till att du inte täcker givarna eller solcellen med din hand eller annat som skymmer under svetsningen).

Känsligheten är inställd på låg eller fördröjningstiden är inställd på kort (justera till den önskade nivån).

Se till att rätt täthetsgrad har valts (ej Slipläge).

### Svetsglaset mörknar när ljusbågen inte är tänd

Känsligheten är för högt inställd (justera känsligheten till den önskade nivån).

### Svetsglaset förblir mörkt efter att svetsningen har avslutats

Den inställda fördröjningstiden är för lång (justera fördröjningstiden till den önskade nivån).

### Långsam reaktion

Drifttemperaturen är för låg. Använd inte vid temperaturer under -5 °C.

### Svets hjälmens glider

Huvudbandet är inte rätt justerat. (Justera huvudbandet på nytt).

## 8. Tekniska data

**Svetsglasmodell:** S004

**Standarder:** EN 175:1997, ISO 16321-2:2021

AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1

**Svetsglasmått:** 110 x 90 x 9 mm

**Synfält:** 100 x 60 mm

**Optisk klass:** 1/1/1/2

**Verklighetstrogen färg:** Ja

**Ljusbågssensorer:** 4 st

**Täthetsgrad:** DIN 4/5-8/9-13

**Känslighet:** Steglös

**Fördröjningstid:** 0.1 – 1,0 s

**Reaktionstid:** < 0,3 ms

**UV/IR-skydd:** Skydd hela tiden

**Strömförsörjning:** Solcell, utbytbar litiumbatteri

**Batteri:** 1 x CR2450

**Indikeringslampa för låg laddningsnivå i batteriet:** Ja

**Slipfunktion:** Ja

**Drifttemperatur:** -5 °C – +55 °C

## Märkningar

Hjälm	
KMP	Tillverkare
EN 175	Standardreferens och märkning om överensstämmelse
F	Klass
CE	CE-märkning (europeisk överensstämmelse)
16321 KMP W13 C 1-M CE	
16321	Standardreferens
KMP	Tillverkare
W	Svetskydd
13	Maximal filterskugga
C	Effektnivå
1-M	Medelstor huvudstorlek
CE	CE-märkning (europeisk överensstämmelse)

Filter	
16321 KMP W4/5-8/9-13 V2 CE	
16321	Standardreferens
KMP	Tillverkare
W	Svetsglas
4/5-8/9-13	Variерande täthetsgrad
V2	Vinkelberoendeklass
CE	CE-märkning (europeisk överensstämmelse)

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

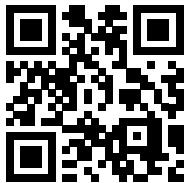
NL  
Verduistering  
Lasproces  
A (Stroom)  
Bedekte elektroden  
MAG, TIG,  
MIG (zware metalen)  
MIG (lichte legeringen)  
Gutsen met luchtboog  
Plasmasnijden  
Microplasma booglassen  
NO  
Nyansenummer  
Sveiseprosess  
A (strøm)  
Dekkede elektroder  
MAG, TIG,  
MIG (tunge metaller)  
MIG (lette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

