

1922470
R00

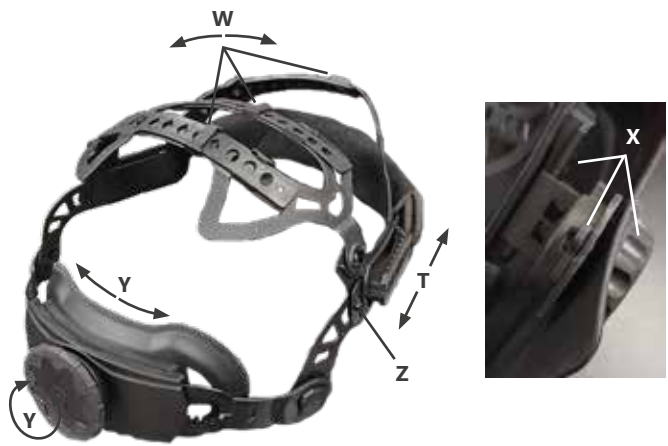


S1040

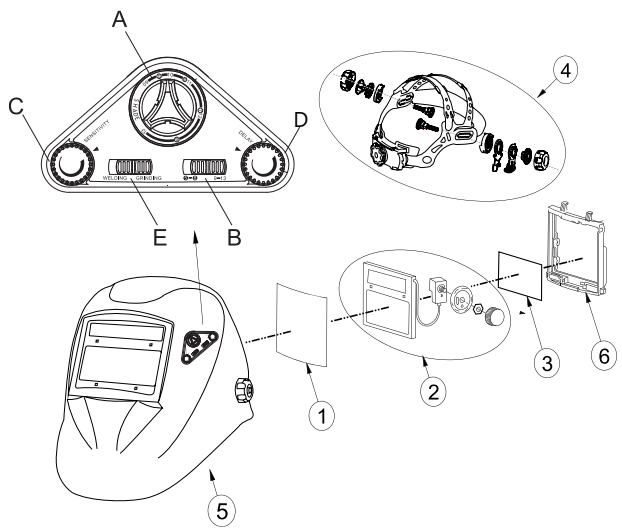


EN User and maintenance manual DA Brugs- og vedligeholdelsesmanual
DE Bedienungs- und Wartungsanleitung ES Manual de uso y manutención
FI Käyttö- ja huolto-ohje FR Manuel d'utilisation et d'entretien
IT Manuale d'uso e manutenzione NL Gebruikers- en onderhoudshandleiding
NO Bruker- og vedlikeholdsveiledning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




1.1 Om S1040 svejsehjelm

S1040-produkter er et personligt værnemiddel (PPE) til svejsere og produktionsmedarbejdere. Den er designet til lysbuesvejsning (MMA, MIG/MAG (GMAW), TIG (GTAW)) og plasmavejsning.

S1040-svejsehjelm giver brugerne beskyttelse af øjne og ansigt mod skadelig stråling. Den har et automatisk nedblændingsfilter (ADF).

1.2 Om denne brugsanvisning

Læs denne brugsanvisning omhyggeligt igennem, før udstyret tages i brug første gang. Vær især opmærksom på sikkerhedsanvisningerne.

| | Konvention | Anvendes til |
|---|------------|---|
|  | Bemærk | Deri formidles vigtige oplysninger til brugeren. |
|  | Forsigtig | Angiver en situation, der kan forvolde skader på udstyret eller systemet. |
|  | Advarsel | Angiver en muligt farlig situation, der kan forvolde personskade eller være livsfarlig. |

1.3 Ansvarsfraskrivelse


Selvom vi gør alle bestræbelser på at sikre, at informationerne i denne vejledning er nøjagtige og fuldstændige, kan Kemppi ikke gøres erstatningspligtig for eventuelle fejl eller udeladelser. Kemppi forbeholder sig til enhver tid retten til at ændre specifikationen af et beskrevet produkt uden forudgående varsel. Indholdet i denne vejledning må ikke kopieres, nedskrives, reproduceres eller videresendes uden forudgående tilladelse fra Kemppi.

2. Sikkerhed

Advarsel!

- Det er strengt forbudt at bruge andet end Kemppi-mærkede dele eller tilbehør sammen med Kemppis personlige værnemidler. Hvis disse sikkerhedsregler ikke overholdes, kan det medføre alvorlige skader på helbredet.
- Vi anbefaler en anvendelsestid på 5 år. Anvendelsestiden afhænger af forskellige faktorer som brug, rengøring, opbevaring og vedligeholdelse. Efterse hjelmen før hver brug. Udskift beskadigede eller slidte dele.
- Brug alle justeringsfunktioner for maksimum beskyttelse og komfort.
- Svejs aldrig med svejsevisiret oppe eller uden svejsefilter.
- Hvis det automatiske nedblændingsfilter (ADF) ikke tones mørkere, når svejsevisiret tændes, skal svejsearbejdet straks standses. Efterse ADF-filteret og dets strømforsyning. Udskift, hvis det er nødvendigt.

- Brug altid svejsefiltere sammen med egnede beskyttelsesplader.
- Brug aldrig et svejsefilter uden den indvendige beskyttelsesplade.
- Brug aldrig et ridset eller beskadiget svejsefilter og glas.
- Materialer, der kan komme i kontakt med brugerens hud, kan give allergiske reaktioner hos modtagelige personer.
- Dette produkt må udelukkende anvendes i temperaturområdet -5 °C...+55 °C.
- Produktet er ikke beregnet til brug i områder med eksplosionsfare.
- Hjelmen beskytter ikke mod eksplosive anordninger eller ætsende væsker.
- Hjelmen er ikke egnet til lasersvejsning og oxyacetylenevejsning/skæreprocesser.
- Hjelmen giver kun den tilsluttede beskyttelse mod højhastighedspartikler ved stuetemperatur, og kun når alle hjelmkomponenter er korrekt monteret som beskrevet i brugsanvisningen.
- Hvis hjelmen bæres over briller, kan de overføre slaget fra højhastighedspartikler og dermed udgøre en fare for brugeren.

 **Forsigtig!** Sørg for at fjerne eventuel beskyttelsesfolie fra begge sider af beskyttelsesglasset.

3. Justering af hovedrem

3.1 Toppen af hovedrem (se fig. 1W)

Juster hovedremmen til den korrekte dybde på hovedet for at sikre korrekt afbalancering og stabilitet.

3.2 Hovedremmens opstramning (se fig. 1Y)

Juster opstramningen af hovedremmen ved at dreje justeringsknappen på bagsiden af hovedremmen til det ønskede niveau.

3.3 Afstandsjustering (se fig. 1Z)

For at justere afstanden mellem ansigtet og glasset skal du løse justeringsrillen ved at trykke på låseknappen over justeringsrillen. Skub hjelmen fremad eller bagud til den ønskede position, og stram den. Juster hver side for sig. Begge sider skal være på linje for at sikre et korrekt syn.

3.4 Vinkeljustering (se fig. 1X)

De ni huller på højre side af hovedremmens top giver mulighed for justering af hjelmens fremadgående hældning. For at justere skal du først løse den højre udvendige spændingsjusteringsknap. Løft derefter kontrarmens flig, og bevæg den til den ønskede position. Til sidst strammes spændingsjusteringsknappen.

4. Hjelmens dele (se fig. 2)

1. Ydre beskyttelsesglas
2. Filterpatron/ADF
3. Indvendigt beskyttelsesglas
4. Hovedrem
5. Hjelmskal
6. ADF-holder
- A. Knap til nedblændingsniveau
- B. Vælger til nedblændingsområde
- C. Knap til lysfølsomhed
- D. Knap til forsinkelsestid
- E. Svejse-/slibetilstand

5. Funktioner for automatisk nedblændingsfilter

5.1 Valg af driftsindstilling

Det er muligt at vælge: svejsning eller slibning (se fig. 2E). "GRINDING" (Slibning) – Forbeholdt metalslibning. I denne tilstand er skyggefunktionen slået fra. Nedblændingsgraden er indstillet til let, hvilket giver frit udsyn til at slibe med hjelmen som ansigtsbeskyttelse.

Slibetilstanden er beregnet til slibning, ikke til svejsning. I den svejnings genoptages, skal tilstanden indstilles til "WELDING".

"WELDING" (Svejsning) – kan anvendes til svejseformål. I denne tilstand er skyggefunktionen slået til. Når det automatiske nedblændingsfilter registrerer svejsebuen, reagerer det i henhold til de brugerdefinerede indstillinger, dvs. nedblændingsgrad, forsinkelsestid og følsomhed tilpasser sig efter behov.

5.2 Valg af nedblændingsområde og -niveau

S1040 har to nedblændingsområder, nemlig DIN 5-8 og DIN 9-13. Det anvendte område defineres med knappen til valg af nedblændingsområde (se fig. 2B).

Brug knappen til nedblændingsniveau (se fig. 2A) til at vælge et passende niveau. Juster det påkrævede nedblændingsniveau i henhold til den svejseproces, du vil bruge (se diagrammet på bagsiden). Nedblændingsniveauer anbefalet til de forskellige lysbuesvejsninger.



Bemærk: Udtrykket "tungmetaller" gælder for stål, legeret stål, kobber og dets legeringer mv.

5.3 Vælg forsinkelsestid

Indstillingen af forsinkelsestid påvirker den tid, det tager at skifte fra mørke til lys. Den kan indstilles til "MAX" (1,0 sekund) eller "MIN" (0,1 sekund) ved hjælp af knappen til forsinkelsestid (se fig. 1D)

"MAX" (1,0 sekund) – en længere forsinkelse anvendes til de fleste svejseformål, særligt til svejsning ved høj strømstyrke.

"MIN" (0,1 sekund) – en kortere forsinkelse anvendes til punktsvejsning.

Længere forsinkelse kan også anvendes til TIG-svejsning (GTAW) for at beskytte svejsefilterglasset mod lys, når lysvejen til sensorerne midlertidigt blokeres af en hånd, brænder eller lignende.

5.4 Valg af følsomhed

Følsomheden kan indstilles til "HI" (Høj) eller "LO" (Lav) ved hjælp af lysfølsomhedsknappen (se fig. 2C)

For at få den optimale ydeevne anbefales det at indstille lysfølsomheden til Høj i begyndelsen og derefter reducere den gradvist, indtil filteret kun reagerer på blink fra lysbuen og ikke på omgivende lysforhold (direkte sol, stærkt kunstigt lys, andre lysbuer i nærheden osv.).

"HI" (Høj) – til de fleste svejseformål, særligt til svejseopgaver, der kræver lave svejsestrømme.

"LO" (Lav) – kun under særlige lysforhold for at undgå uønsket udløsning.

5.5 Strømforsyning

Svejsehjelmen drives af et udskifteligt lithiumbatteri. Batteriet skal udskiftes, når "LOW BAT"-lyset ved siden af ADF'en blinker.

6. Reparation og vedligeholdelse

Når filteret ikke er i brug, skal det opbevares et tørt sted i en temperatur fra -10 °C til +60 °C. Langvarig eksponering ved temperaturer over 45 °C kan reducere filterets batterilevetid. Det anbefales at filterets solceller opbevares i et mørkt rum eller ikke udsættes for lys under opbevaringen for at opretholde powerdown-tilstanden. Dette kan opnås ved blot at placere filteret med forsiden nedad på opbevaringshylden. Både de indvendige og udvendige beskyttelsesplader (i polykarbonat) skal bruges sammen med det automatiske nedblændingsfilter for at beskytte det mod permanent beskadigelse.

Filterets solceller og lyssensorer skal til enhver tid holdes fri for støv og sprøjt: Rengøring kan udføres med en blød papirserviet eller en klud med mildt rengøringsmiddel.

Brug aldrig aggressive opløsningsmidler såsom acetone.

Hvis beskyttelsespladerne på nogen måde er beskadiget, skal de straks udskiftes.

Sådan udskiftes den udvendige dækplade:

Fjern filterholderen ved at skubbe låsene mod midten (se fig. 2), og løft derefter filterholderen op for at fjerne/udskifte den udvendige beskyttelsesplade.

Sådan udskiftes den indvendige dækplade:

Placer din fingernejl i fordybningen under patronen til udsynsglasset, og bøj linsen opad, indtil den frigøres fra kanterne af udsynsvinduet's patron.

7. Hyppige problemer og løsninger

Uregelmæssig nedblænding/dæmpning

Hovedremmen er indstillet ujævnt, og der er en ujævn afstand fra øjnene til filterglasset. (Nulstil hovedremmen igen for at reducere forskellen i afstand til filteret).

Filteret nedblændes ikke eller flimrer

Den udvendige dækplade er snavset eller beskadiget (skift beskyttelsesglasset)

Sensorer er snavsede/blokerede, eller solpanelet er blokeret (rengør sensorens overflade, og sørg for ikke at dække sensorerne eller solpanelet med din hånd eller anden blokering under svejsningen)
 Følsomheden er indstillet til lav, eller forsinkelsestiden er indstillet til kort (juster til det ønskede niveau)
 Sørg for, at den rigtige nedblænding er valgt (ikke-slibetilstand).

Filteret nedblænder også, når lysbuen ikke er antændt
 Følsomheden er indstillet for højt (juster følsomheden til det ønskede niveau).

Filteret forbliver mørkt, efter svejsningen afsluttes
 Forsinkelsestiden er for lang (indstil forsinkelsestiden til det påkrævede niveau).

Langsom respons
 Driftstemperaturen er for lav. Må ikke anvendes ved temperaturer under -5 °C.

Svejsenhjelman glider
 Hovedremmen er ikke justeret korrekt. (Tilpas hovedremmen).

8. Tekniske data

Filtermodel: S004
Standarder: EN 175:1997, ISO 16321-2:2021 AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1
Filterstørrelse: 110 x 90 x 9 mm
Udsynsområde: 100 x 60 mm
Optisk klassifikation: 1/1/1/2
True color: Ja
Lysbuesensorer: 4 stk
Nedblændingsgrad: DIN 4/5-8/9-13
Følsomhed: Trinløs
Forsinkelsestid: 0.1 ... 1,0 s
Reaktionstid: < 0,3 ms
UV-/IR-beskyttelse: Konstant beskyttelse
Strømforsyning: Solcelle, udskifteligt lithiumbatteri
Batteri: 1 x CR2450
Indikator for lavt batteri: Ja
Slibefunktion: Ja
Driftstemperatur: -5 °C til +55 °C

Mærkninger

| | |
|------------------------|---|
| Hjelm | |
| KMP | Producent |
| EN 175 | Standardreference- og overensstemmelsesmærkning |
| F | Klasse |
| CE | CE-mærkning (Europæisk overensstemmelse) |
| 16321 KMP W13 C 1-M CE | |
| 16321 | Standardreference |
| KMP | Producent |
| W | Svejseskyttelse |
| 13 | Maksimal filterskygge |
| C | Effektniveau |
| 1-M | Gennemsnitlig mellemstor hovedstørrelse |
| CE | CE-mærkning (europæisk overensstemmelse) |

| | |
|-----------------------------|--|
| Filter | |
| 16321 KMP W4/5-8/9-13 V2 CE | |
| 16321 | Standardreference |
| KMP | Producent |
| W | Svejsfilter |
| 4/5-8/9-13 | Variabel nedblænding |
| V2 | Vinkelafhængighedsklasse |
| CE | CE-mærkning (Europæisk overensstemmelse) |

| 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 (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

