

1922470  
R00

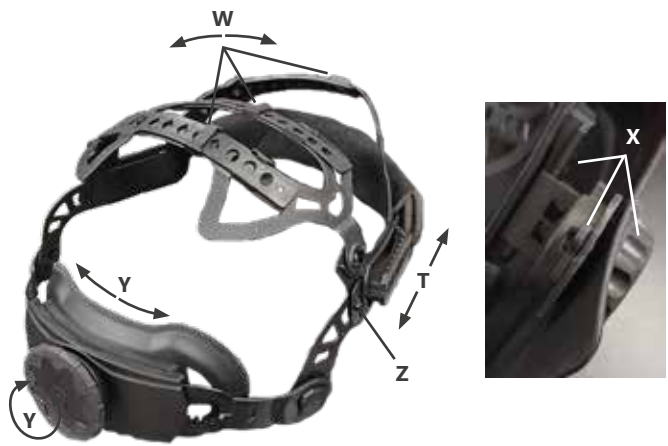


## S1040

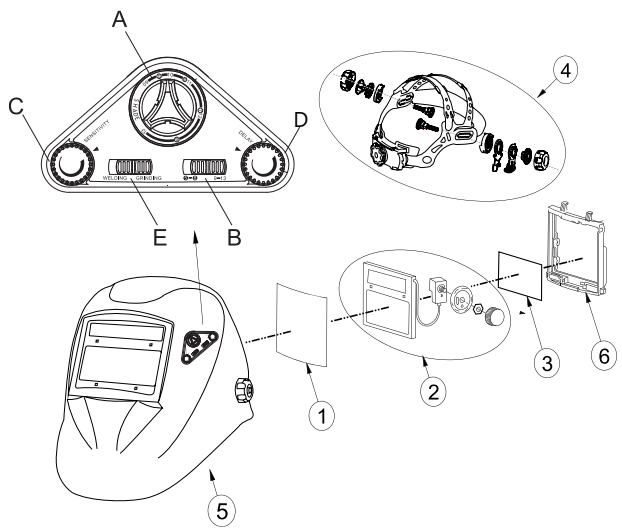


EN User and maintenance manual DA Brugs- og vedligeholdelsesmanual  
DE Bedienungs- und Wartungsanleitung ES Manual de uso y manutención  
FI Käyttö- ja huolto-ohje FR Manuel d'utilisation et d'entretien  
IT Manuale d'uso e manutenzione NL Gebruikers- en onderhoudshandleiding  
NO Bruker- og vedlikeholdsveiledning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




### 1.1 Acerca de la máscara de soldadura S1040

El producto S1040 es un equipo de protección individual (PPE) para soldadores y personal de fabricación. Está diseñado para soldadura por arco (MMA, MIG/MAG (GMAW), TIG (GTAW)) y soldadura por plasma.

La máscara de soldadura S1040 protege los ojos y la cara de las radiaciones nocivas. Incluye un filtro de oscurecimiento automático (ADF).

### 1.2 Acerca de este manual

Lea atentamente este manual antes de utilizar el equipo por primera vez. Preste especial atención a las instrucciones de seguridad.

	Convención	Usado para
	Importante:	Proporciona al usuario información de especial importancia.
	Precaución	Describe una situación que puede acabar perjudicando al equipo o al sistema.
	Advertencia	Describe una situación potencialmente peligrosa, de no evitarla, provocará daños personales o lesiones fatales.

### 1.3 Descargo de responsabilidad

Si bien se ha hecho todo lo posible para garantizar que la información contenida en esta guía sea precisa y completa, no se asumirá ninguna responsabilidad por errores u omisiones presentes en la misma. Kemppi se reserva el derecho a modificar las características del producto descrito en cualquier momento y sin previo aviso. No está permitido copiar, grabar, reproducir ni transmitir el contenido de esta guía sin el consentimiento previo de Kemppi.


## 2. Seguridad

### Advertencia:

- Está estrictamente prohibido utilizar piezas o accesorios que no sean de la marca Kemppi con el equipo de protección individual de Kemppi. Si no respeta esta norma de seguridad, su salud podría sufrir perjuicios importantes.
- Recomendamos un periodo de uso de 5 años. El periodo de uso depende de varios factores como el uso, la limpieza, el almacenamiento y el mantenimiento. Revise la máscara antes de cada uso. Reemplace las piezas dañadas o desgastadas.
- Utilice todas las funciones de ajuste para obtener la máxima protección.
- No suelde nunca con el visor para soldar levantado o sin el filtro para soldar.
- Si el filtro de oscurecimiento automático ADF no se oscurece cuando el arco se enciende, deje de soldar

inmediatamente. Revise el ADF y su fuente de alimentación. Sustitúyalos si fuera necesario.

- Utilice siempre los filtros para soldar junto con las placas de protección adecuadas.
- No utilice nunca un filtro para soldar sin la placa de protección interior.
- No utilice nunca un filtro para soldar y un ocular rayados o dañados.
- Los materiales que puedan entrar en contacto con la piel del usuario pueden causar reacciones alérgicas a las personas susceptibles.
- Emplee este producto únicamente con un rango de temperatura entre -5 y +55 °C.
- El producto no está diseñado para su uso en entornos con riesgo de explosión.
- La máscara no protege contra artefactos explosivos o líquidos corrosivos.
- La máscara no es adecuada para procesos de soldadura láser y de soldadura/corte con oxiacetileno.
- La máscara ofrece protección específica frente a las partículas a gran velocidad únicamente a temperatura ambiente y únicamente cuando todos los componentes de la máscara estén bien puestos, tal y como se describe en el manual.
- Cuando la máscara se lleva sobre gafas, éstas pueden transmitir el impacto de las partículas de alta velocidad, creando así un peligro para el usuario.

 **Precaución:** Asegúrese de retirar cualquier lámina de protección adicional de ambos lados de la lente de protección.

## 3. Ajuste del cintillo

### 3.1 Parte superior del cintillo (ver fig. 1W)

Ajuste el cintillo a la profundidad correcta en la cabeza para garantizar un equilibrio y una estabilidad adecuados.

### 3.2 Ajuste del cintillo (ver fig. 1Y)

Ajuste la tensión del cintillo girando la perilla de ajuste situada en la parte posterior del cintillo hasta el nivel deseado.

### 3.3 Ajuste de la distancia (ver fig. 1Z)

Para ajustar la distancia entre la cara y la lente, libere la ranura de ajuste pulsando el botón de bloqueo situado encima de la ranura de ajuste. Deslice la máscara hacia delante o hacia atrás hasta la posición deseada y apriétela. Ajuste ambos lados por separado. Ambos lados deben estar alineados para una visión correcta.

### 3.4 Ajuste del ángulo (ver fig. 1X)

Los nueve orificios situados en el lado derecho de la parte superior del cintillo permiten ajustar la inclinación hacia delante de la máscara. Para ajustar, primero, afloje la perilla de ajuste de tensión exterior derecha. A continuación, levante la lengüeta del brazo limitador y muévala a la posición deseada. Por último, apriete la perilla de ajuste de la tensión.

#### 4. Piezas del casco (ver fig. 2)

1. Lente de protección exterior
2. Cartucho de filtro/ADF
3. Lente de protección interior
4. Cintillo
5. Calota del casco
6. Soporte ADF
- A. Perilla de nivel de oscurecimiento
- B. Selector de rango de oscurecimiento
- C. Perilla de sensibilidad
- D. Perilla de tiempo de retardo
- E. Modo de soldadura/esmerilado

### 5. Funciones del filtro de oscurecimiento automático

#### 5.1 Selección del modo de funcionamiento

Es posible seleccionar: soldadura o esmerilado (ver fig. 2E).

**"GRINDING" (Esmerilado)** – Se utiliza para aplicaciones de esmerilado de metales. En este modo, la función de oscurecimiento está desactivada. El Oscurecimiento se fija en el estado de luz permitiendo una visión clara para el esmerilado con la máscara proporcionando protección facial.

El modo de esmerilado está destinado al esmerilado, no a la soldadura. Antes de reanudar la soldadura, el modo debe ajustarse a "WELDING".

**"WELDING" (Soldadura)** – Se utiliza para aplicaciones de soldadura. En este modo, la función de oscurecimiento está activada. Cuando el filtro de oscurecimiento automático detecta el arco de soldadura, reacciona de acuerdo con los ajustes definidos por el usuario; nivel de sombra, tiempo de retardo y sensibilidad según sea necesario.

#### 5.2 Selección de la gama y el nivel de oscurecimiento

El S1040 tiene dos gamas de oscurecimiento, a saber, DIN 5-8 y DIN 9-13. La gama utilizada se define con el selector de gama de oscurecimiento (ver fig. 2B).

Utilice la perilla de nivel de oscurecimiento (ver fig. 2A) para elegir el nivel adecuado. Ajuste el nivel de oscurecimiento necesario en función del proceso de soldadura que vaya a utilizar (consulte la tabla de la contraportada). Los niveles de oscurecimiento se recomiendan para diferentes aplicaciones de soldadura por arco.



Nota: El término "metales pesados" se aplica a aceros, aceros aleados, cobre y sus aleaciones, etc.

#### 5.3 Selección del tiempo de retardo

El ajuste del tiempo de retardo afecta al tiempo que se tarda en pasar del estado oscuro al claro. Puede ajustarse en "MAX" (1,0 segundos) o "MIN" (0,1 segundos) utilizando la perilla de tiempo de retardo (ver fig. 1D)

**MAX (1,0 segundos)** – Se utiliza un retardo mayor en la mayoría de las aplicaciones de soldadura, especialmente en aplicaciones de alto amperaje (corriente).

**MIN (0,1 segundos)** – Un retardo más corto se utiliza en aplicaciones de soldadura por puntos.

También se puede utilizar un retardo más largo para la soldadura TIG (GTAW) con el fin de evitar que la lente de filtro para soldadura se ilumine cuando la trayectoria de la luz hacia los sensores esté temporalmente obstruida por una mano, antorcha, etc.

#### 5.4 Selección de la sensibilidad

La sensibilidad puede ajustarse a "HI" (Alta) o "LO" (Baja) utilizando la perilla de sensibilidad (véase la fig. 2C)

Para obtener el mejor rendimiento, se recomienda ajustar la sensibilidad alta al principio y luego reducirla gradualmente hasta que el filtro reaccione sólo a los destellos de la luz de soldadura, no a la iluminación ambiental (sol directo, luz artificial intensa, el arco del soldador vecino, etc.).

**"HI" (Alto)** – Para la mayoría de las aplicaciones de soldadura, especialmente para trabajos con baja corriente de soldadura.

**"LO" (Baja)** – Sólo en algunas condiciones específicas de iluminación del entorno para evitar disparadores no deseados.

#### 5.5 Potencia

La máscara de soldadura funciona con una batería de litio reemplazable. La batería debe sustituirse cuando aparezca la indicación "LOW BAT." (Batería baja) a un lado del ADF parpadea.

### 6. Almacenamiento y mantenimiento

Cuando no se utilice, el filtro debe almacenarse en un lugar seco dentro del rango de temperatura de -10°C - +60°C. La exposición prolongada a temperaturas superiores a 45°C puede disminuir la vida útil de la batería del filtro. Se recomienda mantener las células solares del filtro en la oscuridad o no expuestas a la luz durante el almacenamiento para mantener el modo de apagado. Esto puede lograrse simplemente colocando el filtro boca abajo en el estante de almacenamiento. Tanto la placa de protección interior como la exterior (policarbonato), deben utilizarse junto con el filtro de oscurecimiento automático para protegerlo contra cualquier daño permanente.

Es necesario mantener siempre las células solares y los sensores de luz del filtro libres de polvo y salpicaduras: la limpieza puede realizarse con un pañuelo de papel suave o un paño empapado en detergente suave.

No utilice nunca disolventes agresivos como la acetona. Si las placas de protección están dañadas, deben sustituirse inmediatamente.

**Sustitución de la placa de protección exterior:** Retire el portafiltro moviendo los cierres hacia el centro (ver fig. 2) y levante el portafiltras para extraer/sustituir la placa de protección exterior.

**Sustitución de la placa protectora interior:** Coloque la uña en el hueco situado debajo del cartucho de la

mirilla y flexione la lente hacia arriba hasta que se suelte de los bordes del cartucho de la mirilla.

## 7. Problemas comunes y soluciones

### Oscurecimiento/oscurecimiento irregular

El cintillo se ha ajustado de forma desigual y hay una distancia desigual de los ojos a la lente del filtro. (Vuelva a colocar el cintillo para reducir la diferencia de distancia al filtro).

### El filtro no se oscurece ni parpadea

La cubierta exterior está sucia o dañada (cambie la lente de la cubierta);

Los sensores están sucios / bloqueados o el panel solar está bloqueado (Limpie la superficie del sensor y asegúrese de no cubrir los sensores o el panel solar con la mano u otra obstrucción durante la soldadura);

La sensibilidad está ajustada a un nivel bajo o el tiempo de retardo está ajustado a un nivel corto (Ajustelo al nivel requerido);

Asegúrese de que se ha seleccionado el oscurecimiento adecuado (no el modo esmerilado).

### El filtro se oscurece incluso cuando el arco no está encendido

Sensibilidad demasiado alta (ajuste la sensibilidad al nivel requerido).

### El filtro permanece oscuro después de completar una soldadura

Tiempo de retardo demasiado largo (ajuste el tiempo de retardo al nivel requerido).

## Marcas

Máscara	
KMP	Fabricante
EN 175	Norma de referencia y marcado de conformidad
F	Clase
CE	Marcado CE (Conformidad europea)
16321 KMP W13 C 1-M CE	
16321	Norma de referencia
KMP	Fabricante
W	Protector de soldadura
13	Oscurecimiento máximo del filtro
C	Nivel de impacto
1-M	Tamaño medio medio de la cabeza
CE	Marcado CE (conformidad europea)

### Respuesta lenta

Temperatura de operación demasiado baja. No utilizar a temperaturas inferiores a -5°C.

### La máscara de soldadura resbala.

El cintillo no está bien ajustado. (Reajuste el cintillo).

## 8. Datos técnicos

### Modelo de filtro: S004

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

AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1

Dimensiones del filtro: 110 x 90 x 9 mm

Área de visión: 100 x 60 mm

Clasificación óptica: 1/1/1/2

Color verdadero: Sí

Sensores de arco: 4 piezas

Grado de oscurecimiento: DIN 4/5-8/9-13

Sensibilidad: Sin pasos

Tiempo de retardo: 0.1-1.0 s

Tiempo de reacción < 0,3 ms

Protección UV/IR: Protección en todo momento

Potencia de suministro: Célula solar, batería de litio reemplazable

Batería 1 x CR2450

Indicador de batería baja: Sí

Función esmerilado: Sí

Temperatura de operación: -5°C - +55°C

Filtro	
16321 KMP W4/5-8/9-13 V2 CE	
16321	Norma de referencia
KMP	Fabricante
W	Filtro de soldadura
4/5-8/9-13	Oscurecimiento variable
V2	Clase de dependencia del ángulo
CE	Marcado CE (Conformidad europea)

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  
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

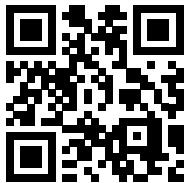
NL  
Verduistering  
Lasproces  
A (Stroom)  
Bedekte elektroden  
MAG, TIG,  
MIG (zware metalen)  
MIG (lichte legeringen)  
Gutsen met luchtboog  
Plasmasnijden  
Microplasma booglassen  
NO  
Nyansenummer  
Sveiseprosess  
A (strøm)  
Dekkede elektroder  
MAG, TIG,  
MIG (tunge metaller)  
MIG (lette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

