

1922470
R00

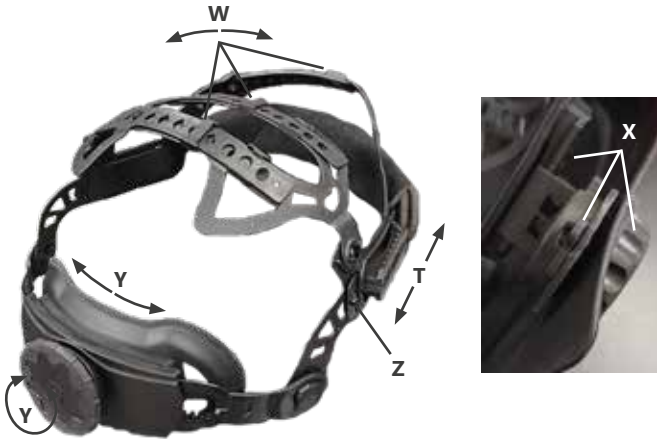


S1040

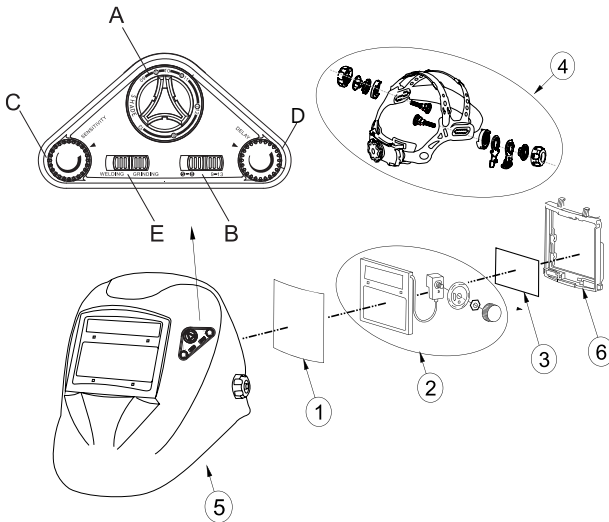


EN User and maintenance manual DA Brugs- og vedligeholdelsesmanual
DE Bedienungs- und Wartungsanleitung ES Manual de uso y manutención
FI Käyttö- ja huolto-ohje FR Manuel d'utilisation et d'entretien
IT Manuale d'uso e manutenzione NL Gebruikers- en onderhoudshandleiding
NO Bruker- og vedlikeholdsveiledning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




1.1 Tietoja S1040-hitsausmaskista

S1040-tuote on hitsaajille ja muulle teollisuudessa työskentelevälle henkilöstölle tarkoitettu henkilösuojain. Se on suunniteltu kaarihitsaukseen (MMA, MIG/MAG (GMAW), TIG (GTAW)) ja plasmahitsaukseen.

S1040-hitsausmaski suojaa käyttäjän silmiä ja kasvoja haitalliselta säteilyltä. Maskissa on automaattinen hitsauslasia (ADF).

1.2 Tietoa tästä käyttöohjeesta

Lue tämä käyttöohje huolellisesti ennen laitteen ensimmäistä käyttökertaa. Kiinnitä erityistä huomiota turvallisuusohjeisiin.

	Merkintä	Käyttö
	Huomautus	Sisältää käyttäjälle annettavia hyödyllisiä tietoja.
	Varoitus	Sisältää tietoja tilanteesta, joka voi aiheuttaa vahinkoa laitteelle tai järjestelmälle.
	Vaara	Sisältää tietoja mahdollisesta vaaratilanteesta. Ohjeen noudattamatta jättäminen voi aiheuttaa henkilövahingon tai kuoleman.

1.3 Vastuuvapauslauseke


Vaikka tämän käyttöohjeen sisältämien tietojen oikeellisuus ja täydellisyys on pyritty varmistamaan kaikin tavoin, virheistä tai puutteista ei voida ottaa vastuuta. Kemppe pidättää itsellään oikeuden tehdä tuotteen tietoihin muutoksia milloin tahansa ilman eri ilmoitusta. Tämän käyttöohjeen sisältämien tietojen kopiointi, tallentaminen ja välittäminen eteenpäin ilman Kemppeiltä etukäteen saatua lupaa on kielletty.

2. Turvallisuus

Vaara:

- Muiden kuin Kempin osien ja lisävarusteiden käyttö Kempin henkilösuojainten kanssa on ehdottomasti kielletty. Jos et noudata tätä turvallisuusmääräystä, terveydellesi voi aiheutua vakavia vahinkoja.
- Suosittelomme 5 vuoden käyttöaika. Käyttöaika riippuu useista tekijöistä, kuten käytöstä, puhdistuksesta, säilytyksestä ja huollosta. Tarkasta maski ennen jokaista käyttökertaa. Vaihda vaurioituneet tai kuluneet osat.
- Käytä kaikkia säätöominaisuuksia maksimaalisen suojan saavuttamiseksi.
- Älä koskaan hitsaa hitsausvisiiri ylhäällä tai ilman hitsauslasia.
- Jos automaattinen hitsauslasia (ADF) ei tummu, kun valokaari syttyy, lopeta hitsaus välittömästi. Tarkasta ADF ja sen virtalähde. Vaihda tarvittaessa.

- Käytä hitsauslasia aina yhdessä sopivien suojalevyjen kanssa.
- Älä koskaan käytä hitsauslasia ilman sisäpuolista suojalevyä.
- Älä koskaan käytä naarmuuntunutta tai vaurioitunutta hitsauslasia ja linssiä.
- Materiaalit, jotka voivat joutua kosketuksiin käyttäjän ihon kanssa, voivat aiheuttaa allergisia reaktioita herkille henkilöille.
- Käytä tätä tuotetta ainoastaan lämpötila-alueella -5...+55 °C.
- Tuotetta ei ole tarkoitettu käytettäväksi räjähdysvaarallisissa ympäristöissä.
- Maski ei suojaa räjähteiltä tai syövyttäviltä nesteiltä.
- Maski ei sovellu laserhitsaukseen eikä happi-asetyleenihitsaukseen/-leikkaukseen.
- Maski antaa suunnitellun suojan suurten nopeuksien hiukkasia vastaan vain huoneenlämmössä ja vain silloin, kun kaikki maskin osat on kiinnitetty asianmukaisesti käyttöohjeessa kuvatulla tavalla.
- Kun maskia käytetään silmälasien päällä, ne voivat välittää suurella nopeudella liikkuvien hiukkasten iskut ja aiheuttaa siten vaaran käyttäjälle.

 **Varoitus:** Varmista, että poistat ylimääräiset suojakalvot suojalasiens molemmilta puolilta.

3. Pääpinnan säätäminen

3.1 Pääpanta yläosa (ks. kuva 1W)

Säädä pääpanta oikeaan syvyyteen hyvän tasapainon ja vakauden varmistamiseksi.

3.2 Pääpinnan kireys (ks. kuva 1Y)

Säädä pääpinnan kireys kääntämällä pääpinnan taakosassa olevaa säätönuppia haluamallasi kireydelle.

3.3 Etäisyyden säätö (ks. kuva 1Z)

Kun haluat säätää kasvojen ja linssin välistä etäisyyttä, vapauta säätöaukko painamalla säätöaukon yläpuolella olevaa lukituspainiketta. Liu'uta maskia eteen- tai taaksepäin haluttuun asentoon ja kiristä. Säädä molemmat puolet erikseen. Molempien puolien on oltava linjassa, jotta näkymä olisi oikea.

3.4 Kulman säätö (ks. kuva 1X)

Pääpinnan yläosan oikealla puolella olevat yhdeksän reikää mahdollistavat maskin kallistuksen säätämisen eteenpäin. Löysää ensin oikeanpuoleista ulkopuolista kireyden säätönuppia. Nosta seuraavaksi rajoitusvarren kieleke ja siirrä se haluttuun asentoon. Kiristä lopuksi kireyden säätönuppi.

4. Maskin osat (ks. kuva 2)

1. Ulompi suojalevy
 2. Hitsauslasi/ADF
 3. Sisäpuolinen suojalevy
 4. Pääpanta
 5. Suojamaski
 6. ADF-pidike
- A. Tummuusasteen valinta
B. Tummuusalueen valinta
C. Herkkyysäädin
D. Viiveajan valinta
E. Hitsaus-/hiontatila

5. Automaattisen hitsauslasin toiminnot

5.1 Toimintatilan valitseminen

Voit valita: hitsaus tai hionta (ks. kuva 2E).

"GRINDING" (hionta) – Käytetään metallien hiontoäisiin. Tässä tilassa lasin tummennustoiminto on pois päältä. Lasi on kirkas, mikä mahdollistaa selkeän näkyvyyden hionnassa samalla kun maski suojaa kasvoja.

Hiontatila on tarkoitettu hiontaan, ei hitsaukseen. Ennen hitsauksen jatkamista tilaksi on asetettava "WELDING" (hitsaus).

"WELDING" (hitsaus) – Käytetään hitsauksessa. Tässä tilassa lasin tummennustoiminto on päällä. Kun automaattinen hitsauslasi havaitsee hitsauskaaren, se reagoi käyttäjän määrittelemien asetusten mukaisesti; tummuusaste, viiveaika ja herkkyys.

5.2 Tummuusalueen ja -asteen valitseminen

S1040-mallissa on kaksi tummuusalueetta: DIN 5-8 ja DIN 9-13. Valitse alue tummuusalueen valitsimella (ks. kuva 2B).

Käytä tummuusasteen säädintä (ks. kuva 2A) valitaksesi sopivan tummuusasteen. Valitse tummuusaste käytettävän hitsausprosessin mukaan (katso takakannessa oleva taulukko). Eri kaarihitsauskohteisiin suositellaan eri tummuustasoja.



Huom: Termi "raskasmetallit" koskee teräksiä, seosteräksiä, kuparia ja sen seoksia jne.

5.3 Viiveajan valitseminen

Viiveaika-asetus vaikuttaa aikaan, joka kuluu tummasta tilasta kirkkaaseen tilaan siirtymiseen. Se voidaan asettaa arvoon "MAX" (1,0 sekuntia) tai "MIN" (0,1 sekuntia) käyttämällä viiveajan valintaa (ks. kuva 1D)

"MAX" (1,0 sekuntia) – Useimmissa hitsauskohteissa käytetään pidempää viivettä, erityisesti suurilla tehoilla (virralla) hitsattaessa.

"MIN" (0,1 sekuntia) – Lyhyempää viivettä käytetään pistehitsauksessa.

Pidempää viivettä voidaan käyttää myös TIG-hitsauksessa (GTAW), jotta hitsauslasi ei kirkastu, kun käsi, poltin tms. estää väliaikaisesti valon tulon antureihin.

5.4 Herkkyuden valitseminen

Herkkyys voidaan asettaa arvoon "HI" (korkea) tai "LO" (matala) herkkyysäätimellä (ks. kuva 2C)

Parhaan suorituskyvyn saavuttamiseksi on suositeltavaa asettaa herkkyys aluksi korkeaksi ja pienentää sitä vähitellen, kunnes hitsauslasi reagoi vain hitsausvaloon, ei ympäristön valaistukseen (suora aurinko, voimakas keinovalo, viereisen hitsaajan valokaari jne.).

"HI" (High, korkea) – Useimpiin hitsaussovelluksiin, mutta erityisesti matalan hitsausvirran töihin.

"LO" (Low, matala) – Vain tietyissä valaistusolosuhteissa ei-toivottujen reaktioiden välttämiseksi.

5.5 Virta

Hitsausmaskin virtalähteenä on vaihdettava litiumakku. Akku on vaihdettava, kun "LOW BAT."- valo vilkkuu.

6. Varastointi ja huolto

Kun hitsauslasia ei käytetä, se on säilytettävä kuivassa paikassa lämpötila-alueella -10 °C - +60 °C. Pitkäaikainen altistuminen yli 45 °C:n lämpötiloille voi lyhentää hitsauslasin akun käyttöikää. Hitsauslasin aurinkokennot suositellaan säilytettäväksi valolta suojassa, jotta virransäätötila säilyy. Tämä onnistuu säilyttämällä hitsauslasia etupuoli alaspäin. Sekä sisäpuolisia että ulompia suojalevyjä (polykarbonaattia) on käytettävä yhdessä automaattisen hitsauslasin kanssa sen suojaamiseksi pölyiltä vaurioilta.

Hitsauslasin aurinkokennot ja valoanturit on aina pidettävä puhtaina pölystä ja roiskeista: puhdistus voidaan tehdä pehmeällä liinalla tai miedolla pesuaineella kostutetulla liinalla.

Älä koskaan käytä liian vahvoja liuottimia, kuten asetonia.

Jos suojalevyt vahingoittuvat millään tavalla, ne on vaihdettava välittömästi.

Ulomman suojalevyn vaihtaminen:

Irrota hitsauslasin pidike siirtämällä lukituksia kohti keskustaa (ks. kuva 2) ja nosta pidike ulomman suojalevyn poistamiseksi/vaihtamiseksi.

Sisäpuolisen suojalevyn vaihtaminen:

Aseta kynsi katseluikkunakasetin alapuolella olevaan syvennykseen ja vedä levyä ylöspäin, kunnes se irtoaa katseluikkunakasetin reunoista.

7. Yleiset ongelmat ja ratkaisut

Epäsäännöllinen tummuminen/himmentyminen

Pääpanta on asetettu epätasaisesti, ja etäisyys silmistä linssiin on epätasainen. (Säädä pääpantaa pienentäkseen etäisyyseroa linssiin).

Hitsauslasi ei tummu tai välkky

Ulompi suojalevy on likaantunut tai vaurioitunut (vaihda suojalevy);

Anturit ovat likaantuneet / tukkeutuneet tai aurinkokenno on tukkeutunut (puhdistaa anturin pinta ja varmista, ettet peitä antureita tai aurinkokennoa kädelläsi tai muulla esteellä hitsauksen aikana);

Herkkyys on asetettu alhaiseksi tai viiveaika on asetettu lyhyeksi (säädä halutulle tasolle);

Varmista, että oikea tummuusaste on valittuna (ei hiontatila).

Hitsauslasi tummuu, vaikka valokaari ei ole syttynyt.

Herkkyys on asetettu liian korkeaksi (säädä herkkyys halutulle tasolle).

Hitsauslasi pysyy tummana hitsauksen lopettamisen jälkeen

Viiveaika on asetettu liian pitkäksi (säädä viiveaika halutulle tasolle).

Hidas reagointi

Käyttölämpötila on liian alhainen. Älä käytä alle -5 °C:n lämpötiloissa.

Hitsausmaski liukuu

Pääpantaa ei ole säädetty oikein. (Säädä pääpanta uudelleen).

8. Tekniset tiedot

Hitsauslasimalli: S004

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

AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1

Hitsauslasin mitat: 110 x 90 x 9 mm

Näkymäalue: 100 x 60 mm

Optinen luokitus: 1/1/1/2

Aidot värit: Kyllä

Kaarianturit: 4 kpl

Tummuusaste: DIN 4/5-8/9-13

Herkkyys: Portaaton

Viiveaika: 0,1 - 1,0 s

Reaktioaika: < 0,3 ms

UV/IR-suojaus: Jatkuva suojaus

Virtalähde: Aurinkokenno, vaihdettava Li-akku

Akku: 1 x CR2450

Vähäisen akkulatauksen ilmaisin: Kyllä

Hiontatoiminto: Kyllä

Käyttölämpötila: -5°C - +55°C

Merkinnät

Maski	
KMP	Valmistaja
EN 175	Standardiviittaus ja vaatimustenmukaisuusmerkintä
F	Luokka
CE	CE-merkintä (eurooppalainen vaatimustenmukaisuus)
16321 KMP W13 C 1-M CE	
16321	Standardiviittaus
KMP	Valmistaja
W	Hitsaussuojain
13	Hitsauslasin suurin tummuusaste
C	Iskulujuustaso
1-M	Keskikokoinen pää
CE	CE-merkintä (eurooppalainen vaatimustenmukaisuus)

Suodatint	
16321 KMP W4/5-8/9-13 V2 CE	
16321	Standardiviittaus
KMP	Valmistaja
W	Hitsauslasi
4/5-8/9-13	Muutuva sävy
V2	Kulmariippuvuusluokka
CE	CE-merkintä (eurooppalainen vaatimustenmukaisuus)

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

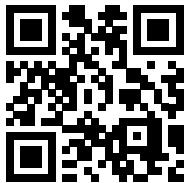
NL
Verduistering
Lasproces
A (Stroom)
Bedekte elektroden
MAG, TIG,
MIG (zware metalen)
MIG (lichte legeringen)
Gutsen met luchtboog
Plasmasnijden
Microplasma booglassen
NO
Nyansenummer
Sveiseprosess
A (strøm)
Dekkede elektroder
MAG, TIG,
MIG (tunge metaller)
MIG (lette legeringer)
Kullbuemeisling
Plasmajetskjæring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

