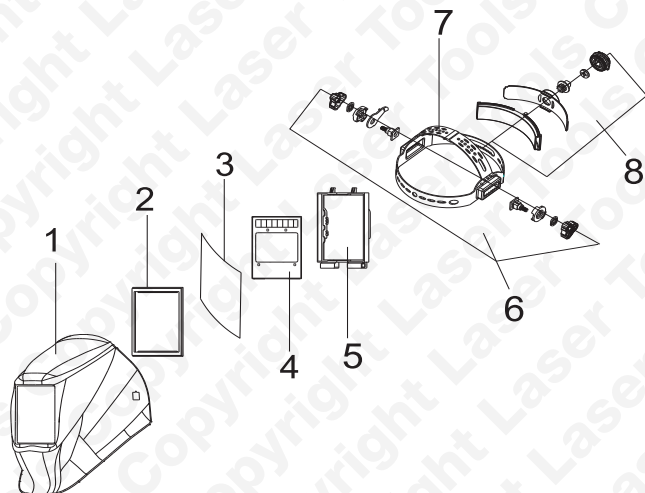


Peça	Descrição
1	Botão de controlo de atraso
2	Botão de controlo de sensibilidade
3	Botão de comutação entre soldadura e esmerilação
4	Botão de autoteste
5	Indicador de baixa tensão
6	Botão de controlo do número da sombra
7	Pilhas de lítio
8	Painel solar
9	Filtro UV/IV
10	Sensores de arco



Peça	Descrição
1	Estrutura da máscara
2	Vedante de borracha
3	Lente da tampa dianteira
4	ADF
5	Estrutura do cartucho
6	Botões de ajuste do ângulo do suporte da máscara
7	Pino de ajuste da altura do suporte da máscara
8	Botão de ajuste do diâmetro do suporte da máscara

PROBLEMAS	CAUSAS POSSÍVEIS	SOLUÇÕES SUGERIDAS
Dificuldade em ver através do filtro	Lente da tampa dianteira suja	Limpar ou substituir a lente da tampa dianteira
	Lente da tampa do filtro suja	Limpar a lente da tampa do filtro
O filtro não escurece quando o arco fica incandescente	Modo de esmerilação selecionado	Ajustar a sombra de 9 para 13
	Sensores ou painel solar bloqueados	Garantir que os sensores ou o painel solar ficam expostos ao arco de soldadura sem bloquear
	Definir a sensibilidade para BAIXO	Ajustar a sensibilidade para o nível desejado
O filtro escurece sem o arco	Definir a sensibilidade para ALTO	Ajustar a sensibilidade para o nível desejado
O filtro permanece escuro após a soldadura	Definir o atraso para MÁX.	Ajustar a sensibilidade para o nível desejado

Peças sobressalentes disponíveis:
Lente de substituição para a máscara de soldar
N.º de peça 2285

Os nossos produtos foram concebidos para serem utilizados de forma correta e cuidadosa para a finalidade prevista. The Tool Connection não assume qualquer responsabilidade pela utilização incorreta dos seus produtos, pelo que não pode ser responsabilizada por quaisquer danos pessoais, materiais ou de equipamento ocorridos durante a utilização das ferramentas. Além disso, a sua utilização incorreta anula a garantia.

A base de dados de aplicações e quaisquer instruções facultadas, se aplicáveis, foram concebidas para oferecerem orientações gerais sobre a utilização de uma determinada ferramenta e, embora se tenha prestado toda a atenção à exatidão dos dados, nenhum projeto deverá ser iniciado sem consultar primeiro a documentação técnica do fabricante (o manual de oficina ou de instruções) ou sem recorrer a uma autoridade reconhecida, como a Autodesk.

Seguimos uma política de melhoria contínua dos nossos produtos, pelo que nos reservamos o direito de alterar especificações e componentes sem aviso prévio. Cabe ao utilizador a responsabilidade de garantir a adequação das ferramentas e das informações antes da respetiva utilização.



Garantia

Em caso de avaria do produto devido a defeitos de fabrico ou de mão de obra, contactar o nosso departamento de assistência através da linha direta: +44 (0) 1926 818186. Exclui-se o desgaste normalmente provocado pelo uso, bem como os artigos consumíveis e a utilização indevida.



Distribuído por The Tool Connection Ltd

Kington Road, Southam, Warwickshire CV47 0DR - Reino Unido
T +44 (0) 1926 815000 F +44 (0) 1926 815888
info@toolconnection.co.uk www.toolconnection.co.uk

LASER®

Máscara de soldar

Escurecimento automático

Manual do utilizador



Aviso!

A máscara de soldar com escurecimento automático alimentada a energia solar é adequada para a maioria das aplicações de soldadura. O tempo de reação de 1/25.000 segundos desta máscara faz escurecer automaticamente a lente no momento em que a soldadura é iniciada. Independentemente da sombra definida no filtro, a proteção UV/IV está sempre presente.

Segurança

Os raios de arco podem ferir os olhos e queimar a pele

- Antes de soldar, inspecionar sempre a máscara e o filtro de escurecimento automático (ADF) para garantir que estão corretamente encaixados e em boas condições.
- Manter os sensores, a célula solar e a lente do filtro limpos. Limpar o cartucho do filtro utilizando uma solução de água com sabão e um pano macio. Não utilizar solventes ou detergentes de limpeza abrasivos.
- Não soldar numa posição suspensa durante a utilização desta máscara.
- Inspecionar a lente do filtro com frequência e substituir de imediato lentes da tampa ou do filtro riscadas, com fendas ou picadas.
- Usar sempre óculos de segurança ou óculos de proteção sob a máscara de soldar e vestuário de proteção para proteger a pele de radiação, queimaduras e salpicos.



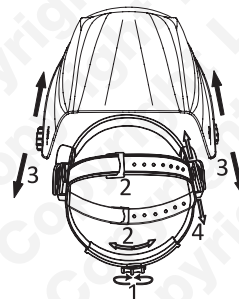
Especificações

Área de visão	98×62 mm
Tamanho do cartucho	133×115 mm
Proteção UV/IV	Até à sombra DIN 16, em todas as ocasiões
Estado claro/modo de esmerilação	DIN 4
Estado escuro	Sombra variável, DIN 9 ~ 13
Tempo de reação	1/25.000 s, de claro para escuro
Controlo de tempo/atraso de escuro para claro	0,1–1,0 s, através do botão regulador
Controlo de sensibilidade	Baixo – alto, através do botão regulador
Fonte de alimentação	Célula solar e pilhas de lítio substituíveis
Ligar/Desligar	Totalmente automático
Sensores de arco	4
Classificação TIG/AMP	CC ≥5, CA ≥5
Temperatura de funcionamento	-5 °C a +55 °C
Temperatura de armazenamento	-20 °C a +70 °C
Autoverificação	Botão de autoteste do ADF e indicador de baixa tensão
Conformidade	DIN EN 379:2009-07, DIN EN 175:1997-08

Funcionamento

Ajuste do suporte da máscara

1. Ajustar o diâmetro do suporte da máscara com o botão que se encontra na parte traseira. Rodar no sentido dos ponteiros do relógio para apertar e no sentido contrário para desapertar.
2. Ajustar a altura inserindo o pino no orifício de forma a bloquear firmemente no lugar.
3. Para ajustar o ângulo de visualização, desapertar o botão e empurrar a máscara para a frente e para trás até alcançar a posição de inclinação desejada. Assim que o ângulo estiver correto, apertar os botões até ficarem justos. A máscara deverá continuar a virar para cima, mas não deverá movimentar-se para baixo quando estiver posicionada para iniciar a soldadura.
4. Para ajustar a distância entre o rosto do utilizador e o ADF, desapertar os botões de tensão externos de forma a permitir que o suporte da máscara seja reposicionado num local diferente. Isto deve ser efetuado apenas no lado direito.



Autoverificação

Premir o botão TESTE em qualquer lugar para ver se muda automaticamente para o estado escuro e libertar o botão para verificar se o filtro regressa ao estado claro.

Controlo da sombra/modo de esmerilação

Selecionar a sombra de 9 a 13 com base no processo de soldadura que será utilizado consultando a "Tabela de guia de sombras". O botão de controlo de sombras variáveis está próximo da lente da tampa interior para ajuste interno. A máscara de soldar também pode ser utilizada para proteger o rosto durante trabalhos de esmerilação. O modo de esmerilação impede que a lente do filtro escureça automaticamente.

Welding Process	Arc Current(Amperes)																							
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			
① SMAW	8						9		10		11		12				13				14			
② MAG							8		9	10		11				12				13				
③ TIG	8				9		10				11				12		13							
④ MIG(heavy)									9		10		11		12		13		14					
⑤ MIG(light)											10		11		12		13		14					
⑥ PAC									9		10		11		12		13							
⑦ PAW	4		5		6		7		8		9		10		11		12							
Note	★ SMAW-Covered electrodes										★ MIG(light)-MIG with light alloys													
	★ MAG-Metal arc Welding										★ PAC-Plasma jet cutting													
	★ TIG-Gas Tungsten Arc Welding										★ PAW-Microplasma arc welding													
	★ MIG(Heavy)-MIG with heavy metals																							

Controlo de atraso

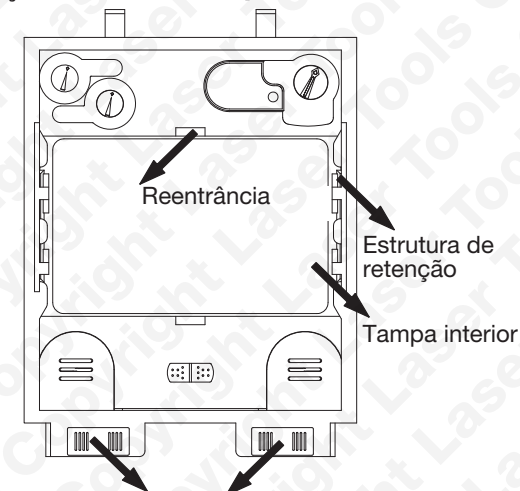
Quando terminar a soldadura, a viseira muda automaticamente de escuro para claro, mas com um atraso predefinido de compensação. O tempo de atraso pode ser definido para MIN. (0,1 s) ou MÁX. (1,0 s) através do botão regulador no interior do cartucho. O atraso mínimo adequa-se a soldaduras breves ou localizadas. O atraso máximo adequa-se a soldaduras com corrente intensa e reduz a fadiga ocular provocada pelo arco. As seleções entre MIN. e MÁX. adequam-se à maioria das operações de soldadura no interior e no exterior.

Controlo de sensibilidade

A sensibilidade pode ser definida para BAIXO ou ALTO utilizando o botão regulador na parte traseira do cartucho. A definição BAIXO adequa-se a luz ambiente em excesso ou em caso de proximidade de outra máquina de soldar. A definição ALTO adequa-se a soldadura com baixa amperagem e em áreas com fracas condições de iluminação, especialmente soldadura a arco de argon com baixa amperagem. As seleções entre BAIXO e ALTO adequam-se à maioria das operações de soldadura no interior e no exterior.

Manutenção

Substituição da lente da tampa dianteira



Substituir a lente da tampa dianteira se estiver danificada (com fendas, riscada, picada ou suja). Remover a lente da tampa dianteira antiga premindo os dois interruptores de bloqueio na parte inferior da estrutura de retenção e puxar a estrutura e o ADF para fora. Retirar a lente da tampa dianteira antiga e remover qualquer película protetora antes de colocar uma nova.

Substituição da lente da tampa interior

Substituir a lente da tampa dianteira se estiver danificada (com fendas, riscada, picada ou suja). Colocar o indicador ou o polegar na reentrância, conforme marcado acima, e movimentar a lente da tampa interior para cima até se soltar de uma extremidade. Em seguida, remover qualquer película protetora antes de colocar uma nova.

Substituição das pilhas

Quando o indicador de baixa tensão ficar vermelho, é necessário trocar as pilhas. Substituir as pilhas removendo o ADF da estrutura de retenção. Deslizar as placas da tampa na parte inferior esquerda e direita e substituir as pilhas usadas por pilhas de lítio CR2450. Depois disso, colocar as placas da tampa das pilhas e voltar a instalar o ADF na estrutura.

Limpeza e armazenamento

Manter os sensores, a célula solar e a lente do filtro limpos. Limpar o cartucho do filtro e a estrutura da máscara utilizando uma solução de água com sabão e um pano macio. Não utilizar solventes ou detergentes de limpeza abrasivos. Mudar o produto para o modo de esmerilação e colocá-lo num local limpo e seco para armazenamento.