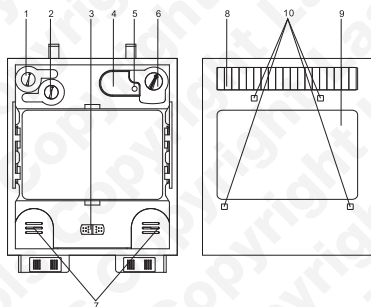
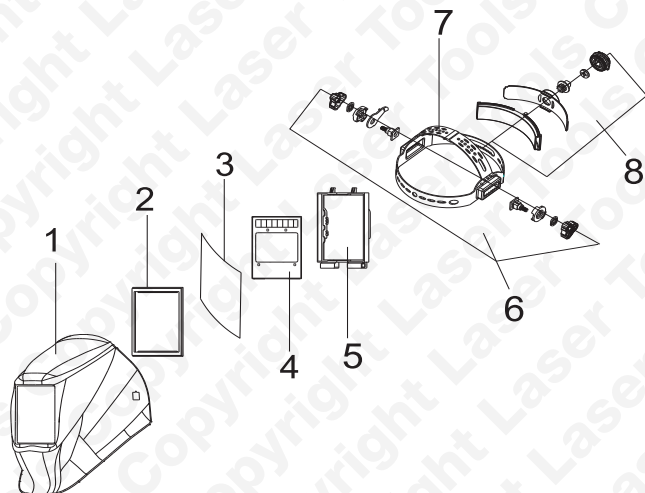


Componenti



Componente	Descrizione
1	Manopola di controllo del ritardo
2	Manopola di controllo della sensibilità
3	Manopola di commutazione Saldatura/Molatura
4	Pulsante di auto-test
5	Indicatore di bassa tensione
6	Manopola di controllo numero gradazione
7	Batterie al litio
8	Pannello fotovoltaico
9	Filtro UV/IR
10	Sensori arco



Componente	Descrizione
1	Guscio del casco
2	Guarnizione in gomma
3	Lente di copertura anteriore
4	ADF
5	Cornice dalla cartuccia
6	Manopole di regolazione dell'inclinazione del casco
7	Perno di regolazione dell'altezza del casco
8	Manopola di regolazione del diametro della cinta del casco

Risoluzione dei problemi

PROBLEMA	POSSIBILI CAUSE	SOLUZIONE SUGGERITA
Visione difficile attraverso il filtro	Lente di copertura anteriore sporca	Pulire o sostituire la lente di copertura anteriore
	Lente di copertura del filtro sporca	Pulire la lente di copertura del filtro
Il filtro non si scurisce allo scoccare dell'arco	È selezionata la modalità molatura	Regolare il filtro ottico da 9 a 13
	Sensori o pannello fotovoltaico bloccati	Verificare che i sensori o il pannello fotovoltaico siano esposti all'arco di saldatura senza ostacoli
	Impostare la sensibilità su LOW (bassa)	Regolare la sensibilità al livello richiesto
Il filtro si scurisce senza arco	Impostare la sensibilità su HIGH (alta)	Regolare la sensibilità al livello richiesto
Il filtro resta scuro dopo la saldatura	Impostare il ritardo su MAX	Regolare la sensibilità al livello richiesto

Parti di ricambio disponibili:
Lente di ricambio per il casco da saldatura
Codice articolo 2285

I nostri prodotti sono stati concepiti per essere utilizzati correttamente e con attenzione per lo scopo previsto. Tool Connection non accetta alcuna responsabilità per l'uso improprio di qualsiasi suo prodotto, né per danni a persone, cose o apparecchiature verificatisi a seguito dell'uso dei prodotti stessi. L'uso improprio invalida inoltre la garanzia.

Se presenti, il database delle applicazioni ed eventuali altre informazioni facenti parte delle istruzioni intendono fornire un orientamento generale per l'uso di un particolare attrezzo; benché i dati siano presentati con la massima accuratezza, si sconsiglia d'intraprendere un progetto senza avere prima fatto riferimento alla documentazione tecnica della casa produttrice (manuale d'officina o di istruzioni) o all'uso consigliato da un'autorità riconosciuta del settore, come Autodesk.

È nostra prassi migliorare continuamente i prodotti e quindi ci riserviamo il diritto di modificare specifiche e componenti senza preavviso. Spetta all'utente accertare l'idoneità degli attrezzi e delle informazioni prima dell'uso.



Garanzia

Se il prodotto presenta materiali difettosi o vizi di fabbricazione, contattare direttamente il nostro reparto di assistenza clienti al numero: +44 (0) 1926 818186. Dalla garanzia sono esclusi la normale usura, i materiali di consumo e l'utilizzo improprio.



Distribuito da The Tool Connection Ltd

Kington Road, Southam, Warwickshire CV47 0DR, Regno Unito
Tel: +44 (0) 1926 815000 Fax: +44 (0) 1926 815888
info@toolconnection.co.uk www.toolconnection.co.uk

6095

LASER®

Casco da saldatura Autoscurente

Manuale d'uso



Avvertenza:

Il casco da saldatura autoscurente ad alimentazione solare è adatto a gran parte delle operazioni di saldatura. Il tempo di attivazione di 1/25.000 di secondo di questo casco scurisce automaticamente la lente non appena si inizia a saldare. A prescindere dalla regolazione del filtro ottico, la protezione UV/IR è sempre attiva.

Sicurezza

I raggi dell'ARCO possono danneggiare gli occhi e bruciare la pelle.

- Prima di saldare, controllare sempre il casco e il filtro autoscurante (ADF) per verificare che siano correttamente montati e in buone condizioni.



- Mantenere sempre puliti i sensori, le celle solari e la lente filtro. Pulire la cartuccia filtro con acqua saponata ed un panno morbido. Evitare l'utilizzo di solventi o detergenti abrasivi.
- Evitare di effettuare saldature sopra alla testa utilizzando questo casco.
- Ispezionare la lente filtro frequentemente e sostituire immediatamente la lente filtro o le lenti di copertura in presenza di graffi, cricche o butterazioni.
- Indossare sempre occhiali di sicurezza sotto il casco da saldatura, nonché indumenti protettivi che proteggano la pelle da radiazioni, bruciature e gocce sparse.

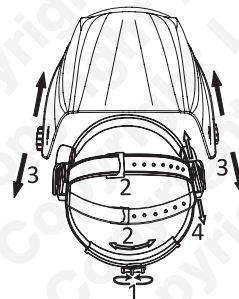
Specifiche

Area di visione	98×62 mm
Dimensioni della cartuccia	133×115 mm
Protezione UV/IR	Fino alla gradazione DIN 16 in qualsiasi momento
Chiaro/Modalità molatura	DIN 4
Oscurato	Gradazione variabile, DIN 9 ~ 13
Tempo di attivazione	1/25.000 sec. da chiaro a oscurato
Tempo da oscurato a chiaro/Controllo ritardo	0,1-1,0 sec. tramite manopola a regolazione continua
Controllo della sensibilità	Bassa - Alta, tramite manopola a regolazione continua
Alimentazione	Cella solare e batterie al litio sostituibili
Accensione/Spengimento	Completamente automatico
Sensori arco	4
Classificazione TIG AMP	DC≥5, AC≥5
Temperatura di esercizio	Da -5 °C a +55 °C
Temperatura di immagazzinaggio	Da -20 °C a +70 °C
Auto-test	Pulsante di auto-test ADF e indicatore di bassa tensione
Conformità	DIN EN 379:2009-07, DIN EN 175:1997-08

Funzionamento

Regolazione del casco

1. Regolare il diametro della cinta con la manopola sul retro. Ruotarla in senso orario per stringere e antiorario per allentare.
2. Regolare l'altezza incastrando il perno nel foro per bloccare in posizione.
3. Per regolare l'angolo di visione, allentare la manopola e spingere il casco avanti e indietro fino all'inclinazione desiderata. Quando l'inclinazione è quella desiderata, serrare le manopole fino in fondo. Il casco può comunque aprirsi verso l'alto, ma non può scendere ulteriormente una volta in posizione per la saldatura.
4. Per regolare la distanza tra il volto dell'operatore e l'ADF, allentare le manopole di tensione esterne per poter riposizionare il casco diversamente. Questo deve essere fatto solo sul lato destro.



Auto-test

Premere il pulsante TEST ovunque per verificare che passi automaticamente allo stato oscurato e rilasciarlo per verificare che il filtro ottico torni allo stato chiaro.

Controllo del filtro ottico/Modalità molatura

Selezionare l'impostazione del filtro ottico da 9 a 13 in base al processo di saldatura da utilizzare, facendo riferimento alla "Tabella di guida per il filtro ottico". La manopola di controllo della gradazione variabile si trova accanto alla lente di copertura anteriore per eseguire la regolazione dall'interno. Il casco da saldatura può essere utilizzato anche per la protezione del volto durante la molatura. La modalità di molatura blocca la funzione autoscurante della lente filtro.

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		11	12		13		14																				
⑥ PAC										9	10	11		12			13																							
⑦ PAW		4		5		6		7		8		9		10			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																																							

Controllo del ritardo

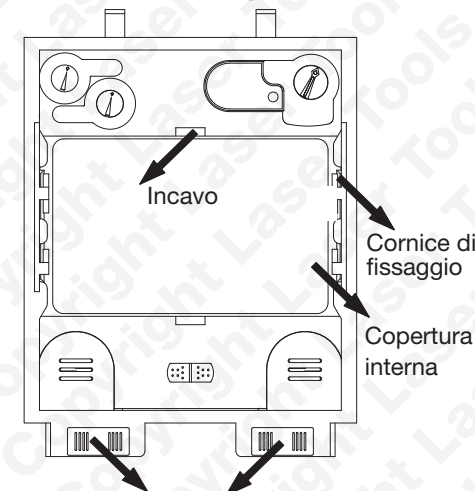
Al termine della saldatura, la finestra di visione torna automaticamente dall'oscuramento al chiaro, con un ritardo preimpostato per favorire la compensazione. Il tempo di ritardo può essere regolato dal MIN (0,1 sec.) al MAX (1,0 sec.) tramite la manopola a regolazione continua nella cartuccia. Il ritardo minimo è adatto alle saldature a punto o brevi. Quello massimo è adatto alle saldature con forti correnti e riduce l'affaticamento degli occhi a causa dell'arco. Le selezioni tra MIN e MAX sono adatte a gran parte delle operazioni di saldatura in interni ed esterni.

Controllo della sensibilità

La sensibilità può essere impostata su BASSA o ALTA tramite la manopola a regolazione continua sul retro della cartuccia. L'impostazione BASSA è adatta quando la luce dell'ambiente è forte o nelle vicinanze di un'altra saldatrice. L'impostazione ALTA è adatta alle saldature a basso amperaggio e quelle effettuate in aree dove la luce è bassa, specialmente per le saldature ad arco a basso amperaggio con argon. Le selezioni tra BASSA e ALTA sono adatte a gran parte delle operazioni di saldatura in interni ed esterni.

Manutenzione

Sostituzione della lente di copertura anteriore



Sostituire la lente di copertura anteriore se danneggiata (criccata, graffiata, butterata o sporca) Rimuovere la lente di copertura anteriore vecchia premendo i due interruttori di blocco in fondo alla cornice di fissaggio, quindi tirar via la cornice e l'ADF. Estrarre la vecchia lente di copertura anteriore e rimuovere eventuali pellicole protettive prima di installare quella nuova.

Sostituzione della lente di copertura anteriore

Sostituire la lente di copertura anteriore se danneggiata (criccata, graffiata, butterata o sporca) Posizionare il dito o il pollice nell'incavo come indicato sopra e flettere la lente verso l'alto finché non viene rilasciata da un bordo. Rimuovere quindi eventuali pellicole protettive prima di installare quella nuova.

Sostituzione delle batterie

Quando l'indicatore di bassa tensione diventa rosso, sostituire le batterie. Sostituire la batterie rimuovendo l'ADF dalla cornice di fissaggio. Far scorrere i coperchi in fondo a sinistra e a destra, e sostituire le vecchie batterie con batterie al litio CR2450. Quindi, riposizionare i coperchi delle batterie e reinstallare l'ADF nella cornice.

Pulizia e immagazzinaggio

Mantenere sempre puliti i sensori, le celle solari e la lente filtro. Pulire la cartuccia filtro e il guscio del casco con acqua saponata ed un panno morbido. Evitare l'utilizzo di solventi o detergenti abrasivi. Impostare il prodotto in modalità molatura e riporlo in un luogo pulito e asciutto per l'immagazzinaggio.