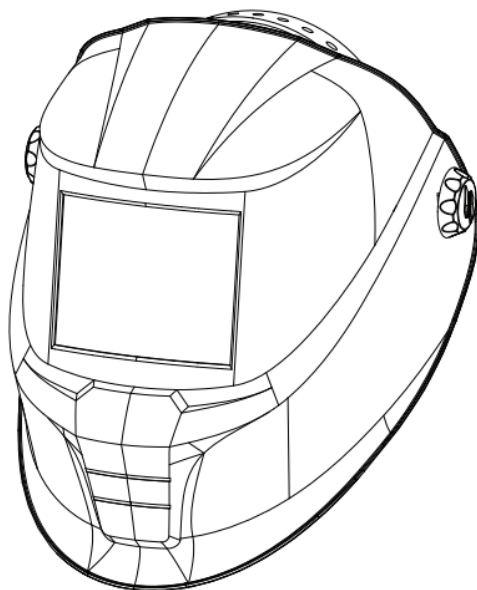




SAVAGE A40



SVAŘOVACÍ KUKLA NÁVOD K POUŽITÍ

Příručka číslo: 0-5580CS
Datum revize : 10/10/2019
Číslo revize AB
Jazyka: ČESKÁ





VAROVÁNÍ

Před instalací, provozováním a údržbou zařízení si přečtěte celou příručku a bezpečnostní postupy pro zaměstnance tak, abyste je pochopili.

Přestože informace uvedené v tomto návodu uvádí výrobce dle svého nejlepšího vědomí, zříká se odpovědnosti za jejich uplatňování.

Ochranná přilba SAVAGE A40 svářeč

Provozní příručka číslo 0-5580CS

Vydavatel:

ESAB Group Inc.

2800 Airport Rd.

Denton, TX 76208

(940) 566-2000

www.esab.eu

Copyright 2019 by ESAB.

Všechna práva vyhrazena.

Kopírování tohoto dokumentu nebo jeho částí bez písemného souhlasu vydavatele je zakázáno.

Vydavatel nepřebírá žádnou odpovědnost a tímto se zříká jakékoliv odpovědnosti vůči jakékoliv straně za jakoukoliv ztrátu nebo škodu způsobenou případnou chybou či opomenutím v tomto návodu, ať už by taková chyba vyplývala z nedbalosti, omylu, či z jiné příčiny.

Původní datum vydání: 15/09/2019

Datum revize : 10/10/2019

Pro účely záruky zapište následující informace:

Místo zakoupení: _____

Datum zakoupení: _____

Obsah

NÁVOD K POUŽITÍ SAVAGE A40	1
Informace	1
Výměna vnějšího ochranného skla:.....	1
Range of Použití.....	2
Provoz.....	2
Servis a údržba	2
Výkonu	2
Nastavení odstínu	2
Přepínání režimu mletí/svařovací režim.....	3
Před použitím filtru:	3
Rozsah použití SAVAGE A40:	3
Nastavení zpoždění.....	3
Náhradních dílů SAVAGE A40	3
Zkoušení filtru:.....	3
Štítky na certifikaci a řízení	4
Vysvětlivky k označování ADF:	4

Návod k použití SAVAGE A40

Návod k použití ochranné svařovací kukly SAVAGE A40 odpovídá odst. 1.4 přílohy II předpisů EC. Svařovací kukly SAVAGE A40 jsou velmi kvalitní výrobky, které přinášejí svařečům pohodlí a bezpečnost. Svařovací kukly SAVAGE A40 lze používat pouze pro obloukové svařování. Následující graf určuje výběr nevhodnější úrovně stínění.

Svařovací proces nebo související pracovní postupy	Svařovací proud v A																							
	0.5	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500	
Příněná elektroda							9	10			11								12				13	14
MIG / Obloukové svařování avíci se elektrodou v inertním argonovém plynu (Ar/He) Oceť, slitinové oceť, měď a její slitiny, atd.												10	11						12				13	14
MIG/Obloukové svařování avíci s elektrodou v inertním argonovém plynu (Ar/He) Hliník, m.čď, n.čď a jiné slitiny												10	11	12	13	14	15							
TIG / Obloukové svařování avíci se elektrodou v inertním argonovém plynu (Ar/He) Všechny svařitelné kovy, jako: oceť, hliník, m.čď, n.čď, a jejich slitiny							9	10			11	12	13											
MAG/Obloukové svařování tavící se elektrodou v aktivním plynu (Ar-Cu2O) (Ar-Cu/He/Ar) Konstrukční oceť, kalená a popouštěná oceť, Cr/NI oceť, Cr oceť a jiné slitinové oceť											10	11	12	13	14	15								
Svařování aditivním obloukem se proudit slitinového vzduchu (Tavné svařování uhlíkové elektrody (D2) Dřávořování plamenem se použitím slitinového vzduchu (D2)													10	11	12	13	14	15						
Plazmové řezání (Tavné řezání) Všechny svařitelné kovy via MIG Slitiny a vnější plyn: argon (Ar/He)													11	12	13									
Plazmové řezání (Tavné řezání) Mikroplazmové svařování Slitiny a vnější plyn: argon (Ar/He)	2.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15												
	4																							
	0.5	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500	

V závislosti na podmínkách při aplikaci lze použít následující nejvyšší nebo nejnižší úroveň ochrany. Tmavší pole odpovídají oblastem, ve kterých nelze použít odpovídající svařovací proces.

Informace

Svařovací kukly SAVAGE A40 zajišťují spolehlivou ochranu zraku během svařování elektrickým obloukem. Trvale chrání před ultrafialovým a infračerveným zářením, teplem a jiskrami v jakémkoli stavu, at čířem nebo tmavém. Ochranné stínění svařovacích kulek SAVAGE A40 je zvoleno tak, aby nedošlo k poškození zraku působením svařovacího oblouku.

Při zapalování oblouku se nedívejte nechráněnými očima přímo do záření oblouku. Může dojít k bolestivému zánětu rohovky a k nevratnému poškození oční čočky vedoucím k zákalu.

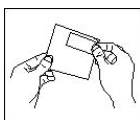
Svařovací kukla SAVAGE A40 umožňuje svařečům vidět přesnější bod zapálení oblouku, což přináší skutečnou úsporu času. To vede k opravám času. Přílba nemusí být při svařování otožená nahoru a dolů, obě ruce jsou volně drženy a v důsledku toho je snížena únava z lehké váhy přílby.

Výměna vnějšího ochranného skla:

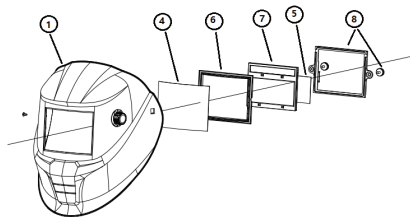
Kukla musí být vždy vybavena vnějším sklem (před filtrem, na vnější straně kukly) a vnitřním sklem (za filtrem, uvnitř kukly). Tato ochranná skla musí být vyměněna, jsou-li prasklá, poškozená nebo pokrytá rozstříkáním při svařování v takovém rozsahu, že je zhoršena průhlednost.

Vnitřní a vnější sklo je spotřební materiál, který je nutné pravidelně nahrazovat certifikovaným výrobkem ESAB. Náhradní díly Huntsman (označení CE).

Před prvním použitím kukly SAVAGE A40 je nutné přední sklo zbavit ochranné fólie (náčrt 1). Ochrannou fólii lze odstranit pouze u vyjmutého skla. Při vyjímání postupujte podle dále uvedených pokynů.



Náčrt 1



Náčrt 2

Vyjmutí starého skla a vložení nového ochranného skla: Chcete-li vložit nové vnější ochranné sklo, je nutné vyjmout filtr. Vyšroubujte dva upevňovací šrouby na vnitřní straně kukly. Vyjměte staré sklo a vložte nové sklo, lehké těsnící lůžko, samoztmivací filtr (ADF), vnitřní ochranné sklo, rámeček pro upevnění ADF a nakonec zašroubujte dva pojistné šrouby (viz náčrt 2).

Rozsah použití

Svařovací kukly SAVAGE A40 se používají při následujících svařovacích procesech:

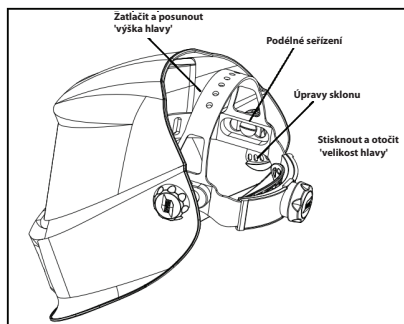
- Elektroda
- MIG
- MAG
- TIG (>5A)

Kukly nejsou vhodné pro použití s laserovými zařízeními a při kyslíko-acetylenovém svařování (svařování plynem). Svařovací filtr smí být použit pouze pro svařování. Nesmí být nikdy použit jako sluneční brýle při řízení auta, protože by mohlo dojít k nesprávné identifikaci barev na semaforu. Svařovací filtry pracují dobře při extrémně nízkém osvětlení i na velmi silném slunečním světle.

Provoz

Nastavení upevňovacího systému:

Svařovací kukly SAVAGE A40 jsou vybaveny pohodlným upevňovacím systémem, který lze nastavit třemi způsoby.



Náčrt 3

Servis a údržba

Svařovací kukly SAVAGE A40 nesmíte upustit. Do kukly nevkládejte a na ni nepokládejte těžké předměty nebo nářadí (kladivo, apod.), abyste nepoškodili elektrooptický filtr. Vždy zkontrolujte, zda je kukla vybavena vnějším a vnitřním ochranným sklem (před filtrem na vnější straně a za filtrem na vnitřní straně). Jakýmkoliv způsobem poškozená ochranná skla je nutné vyměnit (viz další strana). Jedná se spotřebnější materiál, který musí být pravidelně kontrolován a nahrazován.

Filtr je nutné čistit současně s výměnou ochranných skel.

Způsoby čištění jsou následující:

- Čištění čistým a suchým kouskem látky.
- Čištění kouskem hladké látky namočené v čistém lihu.
- Čištění komerčními čisticími prostředky.
- Je-li svařovací filtr používán správně, nevyžaduje během doby životnosti žádnou další údržbu.

Je-li nutné filtr svařovací kukly SAVAGE A40 vyměnit, použijte výhradně certifikovaný výrobek (s označením DIN-CE). Doporučujeme používat ve všech kuklách SAVAGE A40 svařovací filtry ESAB.

Samotný filtr neobsahuje žádné zvláštní nebo jedovaté látky a lze jej zlikvidovat stejným způsobem jako jiná elektronická zařízení.

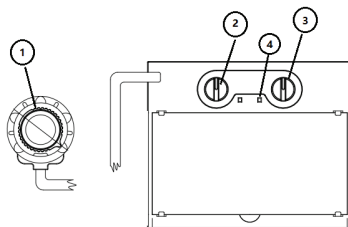
Výkonu

Aby mohl být filtr zapnut, nesmí být zakryt žádný ze dvou snímačů na přední straně filtru. Při zapálení obou snímačů filtr ztmavne a po zhasnutí obou snímačů filtr zesvětlí. Filtr zesvětlí po zhasnutí svařovacího oblouku.

Nastavení odstínu

K nastavení odstínu slouží otočný regulátor na vnější straně kukly SAVAGE A40 (poz. 1).

Nejvhodnější nastavení lze určit podle grafu v tomto návodu nebo na základě vlastní zkušenosti. Nastavení lze měnit ručně v průběhu svařování.



Náčrt 4

Otáčení ve směru hodinových ručiček = tmavší odstín
Otáčení proti směru hodinových ručiček = světlejší zbarvení

Přepínání režimu broušení/svařování

Na SAVAGE A40 nastavte režim svařování a broušení stisknutím knoflíku na knoflíku odstínu mimo přílbu.

V režimu svařování, stisknutím knoflíku a podržením po dobu 2 vteřin. Režim se změní z svařování na broušení. Zelený indikátor broušení bude blikat (poloha 4).

V režimu broušení, stisknutím knoflíku a podržením po dobu 2 vteřin. Režim se změní z mletí na svařování. Zelený indikátor mletí přestane blikat (poloha 4).

Před použitím filtru:

Před použitím filtru doporučujeme provést následující nastavení:

- Otočte regulátor citlivosti ve směru hodinových ručiček na maximum (poz. 2). V závislosti na okolním osvětlení filtr ztmavne nebo začne blikat (při velmi nízkém okolním osvětlení filtr neztmavne).
- Otáčejte regulátorem citlivosti (poz. 2) zpět, až filtr zesvětlí.
- Nyní je nastavena optimální citlivost filtru (vzhledem k okolním světelným podmínkám).

Rozsah použití SAVAGE A40:

Všechny postupy obloukového svařování s výjimkou TIG < 5 A.

Dostupný odstín: 9 až 13 (poz. 1).

Nastavení zpoždění

Zpoždění v zesvětlení filtru lze nastavit ručně otáčením regulátorem zpoždění (poz. 3) proti směru hodinových ručiček do krajní polohy pro rychlé zesvětlení (0,1 s), nebo otáčením regulátorem zpoždění ve směru hodinových ručiček až do krajní polohy pro pomalé zesvětlení (1,0 s).

Náhradních dílů SAVAGE A40

Položky bez čísla součástí nejsou k dispozici jako náhradní díly.

Číslo	Číslo dílu	Popis
1	0700000480	SAVAGE A40 9-13 černá
1	0700000481	SAVAGE A40 9-13 žlutá
2	0700000483	ESAB ochrany hlavy
3	0700000414	Potní páska
4	0700000010	Přední krycí čočka
5	0700000482	Vnitřní krycí čočka
6	0700000418	Kolébka ADF
7	0700000419	Upínací prvek čočky se šrouby

Zkoušení filtru:

Před použitím svařovací kukly je nutné zkontrolovat samoztmivací filtr a kuklu. Postupujte následovně:

1. Zkontrolujte čistotu a průhlednost vnějšího ochranného skla.
2. Ujistěte se, že senzory nejsou v žádném případě zakryty a jsou čisté.

Po provedení těchto kontrol znovu vyzkoušejte samoztmivací filtr.

Otočte vnějším regulátorem do polohy pro nejtmaší odstín (hodnota 13) a nastavte nejvyšší citlivost (otáčením ve směru hodinových ručiček). Nyní snímač zaměřte na světelný zdroj, například na stropní světlo, lampu apod. Samoztmivací filtr musí teď ztmavnout. (Je-li filtr uskladněn v tmavém prostoru daleko od světla, je nutné jej nechat asi 20 minut na silném světle, aby načerpal energii. Jestliže ani po 20 minutách filtr stále nereaguje, je vadný snímač.) Jakmile filtr ztmavne, můžete zkontrolovat funkci změny odstínu. Jednoduše otáčejte regulátorem odstínu proti směru hodinových ručiček. Odstín musí být světlejší. Jestliže odstín nelze změnit, potom je závada v jeho regulaci.

Při zkoušení funkce zpoždění nastavte maximální hodnotu. Následně oddalte snímač filtru od světelného zdroje. Filtr musí zesvětlit během 1 sekundy. Nyní nastavte minimální zpoždění a postup opakujte. Filtr musí zesvětlit během 0,1 sekundy. Jestliže samoztmivací filtr nereaguje, je závada v funkci zpoždění.

Zkouška citlivosti. Nastavte minimální citlivost. Samoztmivací filtr zaměřte na světelný zdroj, který jste použili při zkoušení ostatních funkcí. (Jestliže filtr ztmavne, vzdalujte jej od zdroje, až zesvětlí.) Pomalu otáčejte regulátorem citlivosti ve směru hodinových ručiček, až filtr ztmavne. (Jestliže neztmavne, přibližujte jej ke světelnému zdroji, až filtr reaguje.) Jestliže samoztmivací filtr nereaguje, jsou vadné snímače filtru.

Jestliže některá funkce selže během zkoušení nebo používání, samoztmivací filtr nepoužívejte a kontaktujte místního prodejce.



VAROVÁNÍ

Samoztmivací filtry umístěné kuklách SAVAGE A40 nejsou vodovzdorné a přijdou-li do styku s vodou, nebudou pracovat správně. Svařovací kukly a filtry snesou pouze určité množství tepla. Neumisťujte je blízko otevřeného plamene, pracoviště s teplotou, apod. Provozní teplota elektronického filtru je od -10°C do +65°C.

Materiály, které se mohou dostat do styku s pokožkou, mohou způsobit alergické reakce na vnímavé jedince.

Štítky na certifikaci a řízení



Evropské označení shody.

Potvrđeno je da proizvod ispunjava zahtjeve Direktive 89/686 / EE

ANSI Z87.1

AS/NZS

CSA Z94.3

OZNÁMENÝ SUBJEKT

ECS GMBH

REGISTRAČNÍ ČÍSLO: 18

ECS GmbH

Obere Bahnstrasse 74

73431 Aalen

Germany

EN379:2003+A1:2009

EN 175:1997

EN166 B:2002

OZNÁMENÝ SUBJEKT

ECS GMBH

REGISTRAČNÍ ČÍSLO: 18

ECS GmbH

Obere Bahnstrasse 74

73431 Aalen

Germany

Vysvětlivky k označování ADF:

CE 4/9-13 ESAB 1/1/1/2/379

4 – Číslo stupnice světlého stavu

9 – Číslo stupnice tmavého stavu

13 – Číslo stupnice nejtmašího stavu

ESAB - Identifikační výrobce

1 – Optická třída

1 - Difúze třídy světla

1 - Variace třídy světelné propustnosti

2 - Klasifikační úhel

379 – Číslo normy

ESAB AB Lindholmsallén 9
Box 8004 402 77 Gothenborg Sweden
Tel: +46 (0) 31 50 90 00
www.esab.com



ESAB AB se řídí politikou neustálého zlepšování. Vyhrazujeme si proto právo na provedení změn a vylepšení našeho výrobku bez předchozího upozornění.