

MEGA

600T

1. DANE TECHNICZNE – MAGNUM

Przeznaczenie:	Wyłącznie do spawania łukowego
Przyłbica:	Wykonana z wysoce odpornego materiału polimerowego
Stopień ochrony (stan rozjaśniony)	DIN 3
Stopień ochrony (stan zaciemniony)	9 - 13 N (odpowiada DIN 9-13)
Ochrona soczewki	UV/IR do 16 (DIN) w każdym momencie
Obszar pola widzenia	97 x 47 mm
Wymiary filtra	110 x 90 x 9 mm
Czas reakcji	nie większy niż 0,00033 s
Wrażliwość	może być regulowana od poziomu wysokiego do niskiego
Rodzaj zasilania	ogniwa słoneczne (nie wymaga baterii)
Masa całkowita	420 g ± 2%
Temperatura pracy	-10°C ÷ +70°C

2. OSTRZEŻENIE

W celu zminimalizowania ryzyka wystąpienia obrażeń lub zniszczenia sprzętu powinny być zachowane podstawowe środki ostrożności w czasie użytkowania urządzenia.

Przeczytaj wszystkie wskazówki przed użyciem przyłbicy spawalniczej.

1. Nie używaj przyłbicy, gdy przesłona jest stłuczona, przesłona i sensory są brudne lub brak jest przesłony i przodu ramy podtrzymującej.
2. Utrzymuj obszar pracy w czystości. Nieporządek zwiększa prawdopodobieństwo wypadku.
3. Obserwuj przestrzeń pracy. Nie używaj maszyn i urządzeń w miejscu wilgotnym bądź mokrym. Zadbaj o dobre oświetlenie przestrzeni pracy. Nie używaj urządzeń elektrycznych w pobliżu łatwopalnych gazów i cieczy.
4. Nie dopuszczaj, aby dzieci znajdowały się w przestrzeni pracy.
5. Przechowywanie nieużywanego sprzętu. W przypadku, gdy urządzenia nie są używane należy przechowywać je w suchym miejscu. Zadbaj, aby znajdowały się one poza zasięgiem dzieci.
6. Używaj tylko właściwych urządzeń. Dostosuj rozmiary i przeznaczenie urządzeń do wykonywanych prac.
7. Zadbaj o właściwy ubiór. Nie używaj ubrań czy biżuterii, które mogłyby zostać wciągnięta w ruchome części maszyny. Używaj ubrań ochronnych.
8. Chroń oczy i uszy. W przypadku pracy w metalu, drewnie, pyłach i oparach chemicznych noś ochronne gogle oraz maski.
9. Zachowaj ostrożność. Obserwuj przestrzeń roboczą, przerwij pracę, gdy poczujesz zmęczenie.
10. Sprawdzaj sprawność urządzeń. Przed użyciem urządzenia sprawdź jego sprawność. Wszelkie części zepsute lub zniszczone powinny być wymienione przez wykwalifikowanego specjalistę, jeżeli charakter urządzenia tego wymaga.
11. Wymiana części. Zastępuj zużyte części jedynie oryginalnymi częściami. Używaj jedynie tych, które są przeznaczone do danego urządzenia.
12. Nie pracuj, gdy jesteś pod wpływem alkoholu bądź leków.
13. Właściwe utrzymanie urządzenia. Dla zapewnienia bezpieczeństwa stan urządzenia powinien być regularnie sprawdzany.

3. UŻYCIE

- Przyłbica nie została zaprojektowana do cięcia laserowego oraz spawania gazowego.
- Przyłbica została zaprojektowana w celu ochrony oczu i twarzy przed odpryskami, iskrami oraz promieniowaniem podczerwonym (IR) oraz ultrafioletowym (UV). Przyłbica nie stanowi ochrony przed substancjami wybuchowymi i powodującymi korozję.
- Przyłbicę można stosować podczas spawania MMA, MIG/MAG, TIG.
- Ochrona przed promieniowaniem IR oraz UV występuje zarówno w stanie rozjaśnionym, jak i przyciemnionym. Przyłbica zaciemnia pole widzenia automatycznie ze stanu DIN 3 do stanu DIN 9÷13 w przypadku pojawienia się łuku elektrycznego.
- W celu prawidłowego funkcjonowania przyłbicy należy utrzymywać w czystości.
- Nigdy nie należy używać przyłbicy bez prawidłowo zamontowanego filtra.
- Filtr rozjaśnia się automatycznie po wygaśnięciu łuku elektrycznego.
- Filtr zawiera dwa czujniki wykrywające światło generowane przez łuk elektryczny.
- Zalecane stopnie zaciemnienia zależą od typu aplikacji.
- W żadnym wypadku nie wolno kłaść filtra na gorącej powierzchni.
- Należy używać wyłącznie części zamiennych wymienionych w niniejszej instrukcji.
- Jeśli filtr został uszkodzony (pęknięcia, zarysowania, itp.) należy niezwłocznie go wymienić.
- Nie zanurzaj filtra w wodzie.

UWAGA:

W przypadku używania przyłbicy do spawania metodą TIG (szczególnie TIG PULS) należy pokrętle czułości (SENSITIVITY) zwiększyć na max (przekręcić do oporu w prawo) oraz zwiększyć czas opóźnienia (DELAY TIME) przekręcając w lewo. Ustawienie takie parametrów jest niezbędne w celu zapobiegnięcia pulsacji obrazu.

4. KONSERWACJA I PRZECHOWYWANIE

- Temperatura przechowywania: -20°C ÷ +70°C.
- Nie należy używać uszkodzonego filtra ściemniającego.
- Filtr należy utrzymywać w czystości. W przypadku zabrudzenia filtra czyścić go przy użyciu wilgotnej miękkiej szmatki z mydłem (w żadnym wypadku nie używać agresywnych lub powodujących zarysowania środków czyszczących).
- Jeśli osłona filtra pokryje się odpryskami bądź innymi zanieczyszczeniami utrudniającymi pracę, należy ją bezzwłocznie wymienić. Stosować jedynie oryginalne części zamienne.
- Nie przechowywać przyłbicy w pobliżu źródeł ciepła lub innych miejscach mogących spowodować jej uszkodzenie.
- Nie używać przyłbicy bez osłony filtra, gdyż może to spowodować jego nieprawidłowe działanie lub trwałe uszkodzenie.

5. REGULACJA PRZYŁBICY

1. Przed użyciem przyłbicą należy wyregulować w celu zapewnienia maksymalnej ochrony komfortu użytkowania.
2. Obudowa przyłbicy może być tak ustawiona, aby zatrzymywała się w trzech pozycjach. Odpowiednie elementy pozycjonujące znajdują się z prawej strony przyłbicy pod pokrętłem mocującym nagłownik do obudowy. Dzięki nim można kontrolować kąt pochylecia, gdy przyłbica jest opuszczona.
3. Regulacja może być dokonana także poprzez poluzowanie pokręteł mocujących nagłownik po obu stronach przyłbicy i przesunięciu obudowy w przód i w tył - dzięki czemu można ustawić odległość pomiędzy filtrem a oczami spawacza.

Uwaga: regulacji należy dokonać po obu stronach przyłbicy. W celu uzyskania najlepszej ostrości zaleca się jak najmniejszą odległość pomiędzy filtrem a oczami.

4. Dzięki prawidłowemu ustawieniu przyłbicy uzyskuje się maksymalną ochronę oczu przed promieniowaniem ultrafioletowym (UV) oraz podczerwonym (IR).

6. PODSTAWOWE CECHY PRZYŁBICY

Płynna regulacja stopnia zaciemnienia. Stopień zaciemnienia można regulować w zakresie DIN 9÷13 w zależności od stosowanej metody spawania i typu łączonych materiałów (zalecane stopnie zaciemnienia podano w dalszej części instrukcji).

7. WYMIANA OSŁONY FILTRU

Oslonę filtru należy wymienić, gdy jest pęknięta, zarysowana lub zanieczyszczona od odprysków. Naciśnij jednocześnie w jednym z rogów i odsuń mocowanie na zewnątrz. Następnie czynności te powtórz w przeciwnych rogach. Po odchyleniu obudowy wraz z filtrem wyjąć zewnętrzną osłonę filtru. Po wymianie osłony należy docisnąć obudowę z filtrem w każdym z rogów.

8. REGULACJA NAGŁOWNIKA

Nagłownik przyłbicy można regulować w czterech niezależnych obszarach:

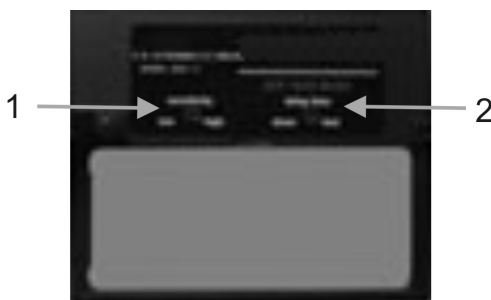
1. Regulacja głębokości wsunięcia nagłownika na głowę - górny pasek nagłownika.
2. Regulacja pochylenia przyłbicy w stosunku do oczu - element znajdujący się po wewnętrznej prawej stronie przyłbicy w pobliżu pokrętki mocującego.
3. Regulacja odległości filtru od oczu - za pomocą obu pokręteł mocujących nagłownik i przesunięciu nagłownika względem obudowy;
4. Regulacja siły mocowania nagłownika na głowie - za pomocą pokrętki w tylnej części nagłownika, należy przycisnąć pokrętkę i obracać w lewo lub prawo.

Aplikacja	Prąd [A]	Stopień zaciemnienia DIN
MMA	20÷40	9
	40÷80	10
	80÷175	11
	175÷300	12
	300÷500	13
MIG	80÷100	9
	100÷175	10
	175÷300	11
	300 ÷ 500	12
MAG	40÷80	9
	80÷125	10
	125÷175	11
	175÷300	12
	300÷450	13
TIG	40÷80	10
	80÷125	11
	125÷175	12
	175÷300	13
	300÷450	14

Przyłbice posiadają zarówno skokową i płynną regulację czułości kasety na zewnętrzne promieniowanie (1) oraz regulację czasu rozjaśniania kasety po zakończeniu spawania (2).



rysunek 1



rysunek 2

UWAGA:

W przypadku naprawy gwarancyjnej prosimy o zwrot przyłbicy do punktu sprzedaży wraz z kartą gwarancyjną.