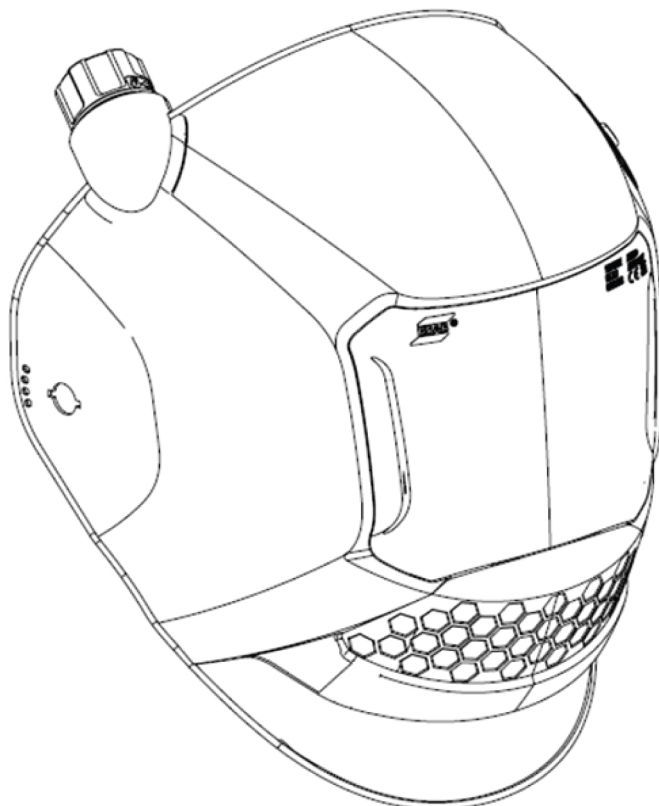




Savage A50Air LUX



Capacete de soldadura de escurecimento automático

Manual de instruções e lista de peças sobressalentes

LEIA E COMPREENDA TODAS AS INSTRUÇÕES ANTES DA UTILIZAÇÃO.
GUARDE ESTE MANUAL PARA REFERÊNCIA FUTURA.

Manual do utilizador completo
em:

Número do manual: 0448 554 001
Data de revisão: 2025-09-16
Número de revisão: D
Idioma: Português





EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to the Council Directive (EU) 2016/425 entering into force 9 March 2016
This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

Type of equipment

Welding Helmet

Type designation

Savage A50 LUX 0700 500 950
Savage A50 Air LUX 0700 500 951

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorized representative established within the EEA**Name, address, and telephone No:**

ESAB Group (UK) Ltd
322 High Holborn, London, WC1V 7PB
Great Britain
Phone: +44 1992 768515

The following harmonized standard in force within the EEA has been used in the design:

EN 166:2001 Personal eye protection - Specifications
EN 175:1997 Personal protection. Equipment for eye and face protection during welding and allied processes
EN 379:2009 Personal eye protection – Automatic welding filters
ISO 16321-2:2021 – Eye and face protection for occupational use – Part 2: Additional requirements for protectors used during welding and related techniques

EC Type Examination Certificate and Test Certificates issued by:

DIN CERTCO GmbH
Tillystraße 2, 90431
Nürnberg, Germany
Notified body: 0196
performed and issued the EU type-examination certificate: C7293ESAB/R0, C7294ESAB/R0,
C7295ESAB/R0, C7299ESAB/R0

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorized representative, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date

Signature

Position

2024-04-09

Peter Burchfield

General Manager/
Equipment Solutions

CE 2024

1	SEGURANÇA	4
1.1	Significado dos símbolos	4
1.2	Instruções de segurança para capacete de soldadura e filtro de escurecimento automático	4
1.3	Precauções de segurança	5
1.4	Aviso da proposta 65 da Califórnia	10
2	INTRODUÇÃO	11
2.1	Equipamento	11
2.2	Explicação da marcação do filtro de escurecimento automático	11
2.3	Certificações de proteção respiratória	12
3	DADOS TÉCNICOS	13
3.1	Guia de sombreamento	14
4	INSTALAÇÃO	16
4.1	Instalar a pilha	16
4.2	Instalar a lente de ampliação	16
4.3	Ajustar o tamanho do capacete	17
4.4	Colocar e fixar a mangueira PAPR	17
4.5	Colocar o capacete	18
5	FUNCIONAMENTO	19
5.1	Indicador de carga da pilha	19
5.2	Seleção do modo de retificação	19
5.3	Selecionar o sombreamento	20
5.4	Selecionar a sensibilidade	20
5.5	Selecionar o tempo de atraso	20
5.6	Seleção do modo de corte	21
5.7	Ligar/desligar a luz de trabalho LED	21
6	SERVIÇO	22
6.1	Substituição da lente de cobertura dianteira	22
6.2	Substituição da lente de cobertura interior	22
6.3	Substituição do filtro de escurecimento automático (ADF)	23
6.4	Substituir a pilha da luz de trabalho LED	23
6.5	Limpar o capacete de soldadura de escurecimento automático	23
7	RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS	25
	PEÇAS SOBRESSELENTES	26

1 SEGURANÇA



AVISO!

Leia e compreenda todo este manual e as práticas de segurança do seu empregador antes de instalar, operar ou fazer a manutenção do equipamento.

Embora as informações contidas neste manual representem o melhor julgamento do fabricante, este não assume qualquer responsabilidade pela sua utilização.



AVISO!

- **PERIGO DE INGESTÃO:** este produto contém uma pilha-botão ou uma pilha tipo moeda.
- A sua ingestão pode provocar a **morte** ou ferimentos graves.
- A ingestão de uma pilha-botão ou de uma pilha tipo moeda pode provocar **queimaduras químicas internas** em apenas **2 horas**.
- **MANTENHA** as pilhas novas e usadas **FORA DO ALCANCE DAS CRIANÇAS**.
- **Procure assistência médica imediata** se houver suspeita de ingestão ou inserção de uma pilha em qualquer parte do corpo.



1.1 Significado dos símbolos

Conforme utilizados ao longo deste manual, significam que deve ter atenção e estar alerta!



PERIGO!

Indica perigos imediatos que, se não forem evitados, resultarão em ferimentos pessoais graves ou fatais.



AVISO!

Indica potenciais perigos que poderão resultar em ferimentos pessoais ou fatais.



CUIDADO!

Indica perigos que poderão resultar em ferimentos pessoais menores.



AVISO!

Antes de utilizar, leia e compreenda o manual de instruções e respeite todas as etiquetas, as práticas de segurança do empregador e as fichas de dados de segurança (SDS).



1.2 Instruções de segurança para capacete de soldadura e filtro de escurecimento automático

Antes de utilizar

O capacete de soldadura de escurecimento automático é fornecido montado. Contudo, antes de utilizá-lo, efetue o seguinte:

- Ajuste o capacete para que encaixe corretamente no utilizador.
- Verifique as superfícies e os contactos da pilha e limpe-os, se necessário.
- Verifique se a pilha está em boas condições e instalada corretamente.
- Configure o tempo de atraso, a sensibilidade e o número de sombreamento adequados à sua aplicação.

Utilização

- O capacete não é adequado para soldadura a laser.
- Nunca coloque o capacete nem o filtro de escurecimento automático numa superfície quente.
- O capacete não protege contra perigos de impacto grave.
- O capacete não protege contra dispositivos explosivos ou líquidos corrosivos.
- Se o capacete não escurecer ao atingir um arco, pare imediatamente de soldar e contacte a ESAB.
- Não mergulhe o filtro em água.
- Os materiais que entrem em contacto com a pele do utilizador podem provocar reações alérgicas em determinadas circunstâncias.
- O filtro apenas deve ser utilizado em conjunto com a lente de cobertura interna.

Manutenção

- O capacete deve ser armazenado num local fresco, seco e escuro. Retire a pilha antes de um armazenamento a longo prazo.
- Proteja o filtro do contacto com líquidos e sujidade.
 - Limpe regularmente a superfície do filtro utilizando água limpa e um pano sem pelos ou de microfibra. Não utilize soluções de limpeza agressivas. Mantenha sempre os sensores e as células solares limpos, utilizando um pano limpo e sem pelos ou de microfibra.
 - Substitua regularmente uma lente da cobertura dianteira rachada/riscada/perfurada. Evite pousar o capacete virado para baixo diretamente sobre a lente de cobertura para evitar danos prematuros na mesma.
- Nunca abra ou efetue modificações ao filtro. Não existem peças passíveis de reparação pelo utilizador no interior.
- Não faça quaisquer modificações ao filtro ou ao capacete, a menos que tal seja especificado neste manual.
- Utilize apenas as peças de substituição especificadas neste manual.
- Modificações e peças de substituição não autorizadas anulam a garantia e expõem o operador a lesões pessoais.
- Não utilize solventes no ecrã do filtro ou nos componentes do capacete.

1.3 Precauções de segurança



AVISO!

Estas precauções de segurança destinam-se à sua proteção. Resumem as informações de precaução das referências listadas na secção de Informações de segurança adicionais. Antes de efetuar qualquer procedimento de instalação ou utilização, certifique-se de que lê e cumpre as precauções de segurança indicadas abaixo, bem como todos os outros manuais, folhas de dados de segurança de material, etiquetas, etc. O incumprimento das precauções de segurança pode resultar em ferimentos ou morte.



PROTEJA-SE A SI E AOS OUTROS

Alguns processos de soldadura, corte e goivagem são ruidosos e requerem proteção auditiva. O arco, tal como o sol, emite radiação ultravioleta (UV) e outras e pode ferir a pele e os olhos. O metal quente pode causar queimaduras. A formação na utilização adequada dos processos e equipamentos é essencial para evitar acidentes. Por isso:

1. Utilize um capacete de soldadura equipado com filtro de sombreamento para proteger o rosto e os olhos durante a soldadura ou observação.
2. Utilize sempre óculos de segurança com proteções laterais em qualquer área de trabalho, mesmo que sejam necessários capacetes de soldadura, proteções faciais e óculos.
3. Utilize uma viseira equipada com o filtro e as placas de cobertura corretos para proteger os olhos, o rosto, o pescoço e as orelhas das faíscas e dos raios do arco ao operar ou observar operações. Avise as pessoas para não olharem para o arco e não se exporem aos raios do arco elétrico ou ao metal quente.

4. Utilize luvas altas à prova de chamas, camisa resistente de manga comprida, calças sem punhos, sapatos de boca alta e capacete ou boné de soldadura para proteção contra os raios de arco e as faíscas quentes ou o metal quente. Um avental à prova de chamas também pode ser desejável como proteção contra o calor irradiado e as faíscas.
5. As faíscas ou o metal quentes podem alojar-se nas mangas enroladas, nos punhos das calças ou nos bolsos. Deve manter as mangas e os colarinhos abotoados e deve retirar os bolsos abertos da parte da frente do vestuário.
6. Proteja as outras pessoas contra os raios de arco e as faíscas quentes com uma divisória ou cortinas não inflamáveis adequadas.
7. Utilize óculos de proteção sobre os óculos de segurança quando estilhaçar ou triturar escória. A escória estilhaçada pode estar quente e pode ser projetada em distâncias longas. As pessoas que se encontrem nas proximidades também devem utilizar óculos de proteção sobre os óculos de segurança.



INCÊNDIOS E EXPLOSÕES

O calor das chamas e dos arcos pode dar início a incêndios. A escória quente ou as faíscas também podem provocar incêndios e explosões. Por isso:

1. Garanta a sua proteção, bem como a de outras pessoas, contra faíscas e metal quente.
2. Afaste todos os materiais combustíveis para bem longe da área de trabalho ou cubra os materiais com uma cobertura protetora não inflamável. Os materiais combustíveis incluem madeira, tecido, serradura, combustíveis líquidos e gasosos, solventes, tintas e papéis de revestimento, etc.
3. As faíscas ou o metal quente podem cair através de fissuras ou fendas no piso ou aberturas nas paredes e causar um incêndio de combustão lenta escondido ou incêndios no piso abaixo. Certifique-se de que essas aberturas estão protegidas contra faíscas e metal quente.
4. Não solde, corte nem realize outros trabalhos a quente até que a peça de trabalho tenha sido completamente limpa, para que não existam substâncias na peça de trabalho que possam produzir vapores inflamáveis ou tóxicos. Não efetue trabalhos a quente em recipientes fechados, pois podem explodir.
5. Mantenha equipamento de extinção de incêndios à mão para utilização imediata, como uma mangueira de jardim, um balde com água, um balde com areia ou um extintor portátil. Certifique-se de que tem formação sobre a respetiva utilização.
6. Não utilize equipamento para além das respetivas classificações. Por exemplo, um cabo de soldadura sobrecarregado pode sobreaquecer e criar um risco de incêndio.
7. Após concluir as operações, inspecione a área de trabalho para garantir que não existem faíscas ou metal quente que possam causar um incêndio posteriormente. Utilize observadores de incêndios quando necessário.



CHOQUE ELÉTRICO

O contacto com peças elétricas com carga e com o solo pode causar ferimentos graves ou morte. NÃO utilize corrente de soldadura CA em áreas húmidas, se o movimento for limitado ou se existir perigo de queda. Por isso:

1. Certifique-se de que a estrutura da fonte de alimentação (chassis) está ligada ao sistema de terra da alimentação de entrada.
2. Ligue a peça de trabalho a uma boa massa elétrica.
3. Ligue o cabo de trabalho à peça de trabalho. Uma ligação fraca ou em falta pode expor o utilizador ou outras pessoas a um choque fatal.
4. Utilize equipamentos bem conservados. Substitua os cabos gastos ou danificados.
5. Mantenha todos os componentes secos, incluindo o vestuário, a área de trabalho, os cabos, o suporte do maçarico/eléctrodo e a fonte de alimentação.
6. Certifique-se de que todas as partes do seu corpo estão isoladas da peça de trabalho e do solo.
7. Não se posicione diretamente sobre metal ou na terra enquanto estiver a trabalhar em espaços limitados ou numa área húmida. Posicione-se sobre tábuas secas ou numa plataforma de isolamento e calce sapatos com sola de borracha.

8. Calce luvas secas e sem orifícios antes de ligar a alimentação.
9. Desligue a alimentação antes de retirar as luvas.
10. Consulte a norma ANSI/ASC Z49.1 para obter recomendações específicas sobre a ligação à terra. Não confunda o cabo de trabalho com um cabo de terra.



CAMPOS ELÉTRICOS E MAGNÉTICOS

Podem ser perigosos. A corrente elétrica que flui através de qualquer condutor provoca campos elétricos e magnéticos (EMF) localizados. A corrente de soldadura e de corte cria campos elétricos e magnéticos (EMF) em redor dos cabos de soldadura e das máquinas de soldadura. Por isso:

1. Os soldadores portadores de "pacemakers" devem contactar o seu médico antes de realizar trabalhos de soldadura. Os campos elétricos e magnéticos (EMF) podem provocar interferências em alguns "pacemakers".
2. A exposição a campos elétricos e magnéticos (EMF) pode ter outros efeitos sobre a saúde que são desconhecidos.
3. Os soldadores devem seguir os seguintes procedimentos para minimizar a exposição a campos elétricos e magnéticos (EMF):
 - a) Encaminhe o eletrodo e os cabos de trabalho em conjunto. Prenda-os com fita adesiva sempre que possível.
 - b) Nunca enrole o maçarico nem o cabo de trabalho em redor do seu corpo.
 - c) Não coloque o seu corpo entre o maçarico e os cabos de trabalho. Encaminhe os cabos no mesmo lado do seu corpo.
 - d) Ligue o cabo de trabalho à peça de trabalho tão perto quanto possível da área a ser soldada.
 - e) Mantenha a fonte de alimentação de soldadura e os cabos tão longe do seu corpo quanto possível.



FUMOS E GASES

Os fumos e gases podem causar desconforto ou ferimentos, especialmente em espaços limitados. Os gases de proteção podem provocar asfixia. Por isso:

1. Mantenha a cabeça afastada dos fumos. Não inale os fumos e gases.
2. Disponha sempre de ventilação adequada na área de trabalho através de meios naturais ou mecânicos. Não solde, corte nem goive em materiais como aço galvanizado, aço inoxidável, cobre, zinco, chumbo-berílio ou cádmio, a não ser que disponha de ventilação mecânica positiva. Não inale os fumos destes materiais.
3. Não trabalhe junto de operações de desengorduramento e pulverização. O calor ou o arco podem reagir com os vapores de hidrocarbonetos clorados e formar fosgênio, um gás altamente tóxico, e outros gases irritantes.
4. A ocorrência de irritação momentânea nos olhos, no nariz ou na garganta durante a utilização é sinal de que a ventilação não é adequada. Interrompa o trabalho e tome as medidas necessárias para melhorar a ventilação na área de trabalho. Não continue a trabalhar se o desconforto físico persistir.
5. Consulte a norma ANSI/ASC Z49.1 para obter recomendações específicas sobre a ventilação.
6. AVISO: quando utilizado para soldadura ou corte, este produto produz fumos ou gases que contêm produtos químicos conhecidos pelo Estado da Califórnia como causadores de malformações congénitas e, em alguns casos, cancro (Código de Saúde e Segurança da Califórnia, parágrafo 25249.5 e seguintes)



MANUSEAMENTO DE CILINDROS

Se manuseados incorretamente, os cilindros podem romper e libertar gás de forma violenta. Uma rutura repentina da válvula do cilindro ou do dispositivo de alívio pode ferir ou matar. Por isso:

1. Afaste os cilindros das fontes de calor, faíscas e chamas. Nunca crie um arco num cilindro.

2. Utilize o gás adequado para o processo e utilize o regulador de redução de pressão adequado e concebido para utilizar no cilindro de gás comprimido. Não utilize adaptadores. Mantenha as mangueiras e as uniões em boas condições. Siga as instruções de utilização do fabricante relativas à montagem do regulador num cilindro de gás comprimido.
3. Utilize sempre uma corrente ou correia para fixar os cilindros em posição vertical a carrinhos de mão, estruturas inferiores, bancadas, paredes, postes ou racks adequados. Nunca fixe os cilindros a mesas de trabalho ou dispositivos de fixação onde possam integrar um circuito elétrico.
4. Quando não estiverem a ser utilizados, mantenha as válvulas dos cilindros fechadas. Coloque a tampa de proteção da válvula no devido lugar se o regulador não estiver ligado. Fixe e desloque os cilindros utilizando carrinhos de mão adequados.



PEÇAS MÓVEIS

As peças móveis, como ventoinhas, rotores e correias, podem causar ferimentos. Por isso:

1. Mantenha todas as portas, painéis, proteções e tampas fechados e fixos no devido lugar.
2. Desligue o motor ou sistemas de transmissão antes de instalar ou ligar a unidade.
3. Permita apenas a remoção de tampas para a realização de trabalhos de manutenção e resolução de problemas por pessoas qualificadas, conforme necessário.
4. Para evitar o arranque accidental do equipamento durante os trabalhos de manutenção, desligue o cabo de bateria negativo (-) da bateria.
5. Mantenha as mãos, o cabelo, o vestuário largo e as ferramentas afastados de peças móveis.
6. Volte a colocar os painéis ou as tampas e feche as portas quando terminar os trabalhos de manutenção e antes de ligar o motor.



AVISO!

A QUEDA DE EQUIPAMENTO PODE PROVOCAR FERIMENTOS

- Utilize apenas o olhal de elevação para elevar a unidade. NÃO utilize engrenagens, cilindros de gás ou quaisquer outros acessórios.
- Utilize equipamento com capacidade adequada para elevar e suportar a unidade.
- Se utilizar garfos de elevação para deslocar a unidade, certifique-se de que os garfos são suficientemente compridos para se estenderem para além do lado oposto da unidade.
- Mantenha os cabos e fios afastados de veículos em movimento quando trabalhar numa localização elevada.



**AVISO!
MANUTENÇÃO DO EQUIPAMENTO**

Um equipamento avariado ou alvo de uma manutenção inadequada pode provocar ferimentos ou a morte. Por isso:

1. Certifique-se de que as tarefas de instalação, resolução de problemas e manutenção são sempre realizadas por pessoal qualificado. Não efetue trabalhos em dispositivos elétricos, a não ser que esteja qualificado para tal.
2. Antes de efetuar qualquer tarefa de manutenção no interior de uma fonte de alimentação, desligue-a da alimentação elétrica de entrada.
3. Mantenha os cabos, o fio de ligação à terra, as ligações, o cabo de alimentação e a fonte de alimentação num estado de funcionamento seguro. Não utilize qualquer equipamento avariado.
4. Não utilize o equipamento ou os acessórios de forma abusiva. Mantenha o equipamento afastado de fontes de calor, como fornalhas, de condições húmidas, como poças de água, óleo ou massa lubrificante, de atmosferas corrosivas e de intempéries.
5. Mantenha todas as coberturas dos armários e dispositivos de segurança na devida posição e em boas condições.
6. Utilize o equipamento apenas para o fim a que se destina. Não o modifique de modo algum.



**AVISO!
CRITÉRIOS DO CAPACETE DE SOLDADURA**

1. A proteção de acordo com a norma Z87.1 apenas é garantida se a montagem do produto for efetuada em conformidade com as instruções do fabricante.
2. Os protetores oculares contra partículas de alta velocidade utilizados sobre óculos oftálmicos convencionais podem transmitir impactos, criando assim um perigo para o utilizador.
3. Se a letra de impacto for seguida da letra "T", pode utilizá-lo para proteção contra as partículas de alta velocidade em condições de temperatura extrema. Se a letra de impacto não for seguida da letra "T", apenas deve utilizar o protetor ocular para proteção contra as partículas de alta velocidade à temperatura ambiente.
4. É necessário efetuar uma inspeção visual do protetor ocular completo antes de cada utilização.
5. Este protetor ocular é adequado para a forma da cabeça 1-M.
6. O protetor ocular pode afetar o reconhecimento de cores e/ou a deteção de sinais luminosos.
7. Os protetores oculares que tenham sido sujeitos a impactos não podem ser utilizados, devendo ser eliminados e substituídos.
8. Se os símbolos de nível de impacto não coincidirem na lente/no filtro e na estrutura, deve ser utilizado o nível inferior para complementar o protetor ocular.
9. As proteções correspondentes aos números/às letras de código 7, 9 e CH apenas são garantidas pelo protetor ocular completo se os respetivos símbolos coincidirem na lente e na armação.
10. Não adequado para condução e utilização em estrada.



**CUIDADO!
INFORMAÇÕES ADICIONAIS SOBRE SEGURANÇA**

Para mais informações sobre práticas seguras relativas ao equipamento de soldadura por arco elétrico e de corte, solicite ao seu fornecedor uma cópia de "Precauções e práticas de segurança para soldadura por arco, corte e goivagem", formulário 52-529.

As seguintes publicações são recomendadas:

- ANSI/ASC Z49.1 - "Safety in Welding and Cutting"
- AWS C5.5 - "Recommended Practices for Gas Tungsten Arc Welding"
- AWS C5.6 - "Recommended Practices for Gas Metal Arc welding"
- AWS SP - "Safe practices" - Reprint, Welding Handbook
- ANSI/AWS F4.1 - "Recommended Safe Practices for Welding and Cutting of Containers That Have Held Hazardous Substances"
- OSHA 29 CFR 1910 - "Safety and health standards"
- CSA W117.2 - "Code for safety in welding and cutting"
- NFPA Standard 51B, "Fire Prevention During Welding, Cutting, and Other Hot Work"
- CGA Standard P-1, "Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders"
- ANSI Z87.1, "Occupational and Educational Personal Eye and Face Protection Devices"

1.4 Aviso da proposta 65 da Califórnia



AVISO!

Os equipamentos de soldadura ou corte produzem fumos ou gases que contêm produtos químicos que o Estado da Califórnia considera serem causadores de malformações congénitas e, em alguns casos, cancro. (Código de Saúde e Segurança da Califórnia, Secção 25249.5 e seguintes.)



AVISO!

Este produto pode causar exposição a produtos químicos, incluindo chumbo, que o Estado da Califórnia considera serem causadores de cancro e malformações congénitas ou outros problemas no sistema reprodutor. Lave as mãos após a utilização.

Para obter mais informações, aceda a www.P65Warnings.ca.gov.

2 INTRODUÇÃO

O **Savage A50Air LUX** é um capacete de soldadura de escurecimento automático destinado a ser utilizado na maioria dos processos de soldadura, incluindo: oxicorte; corte de plasma; retificação; GMAW (MIG/MAG); GTAW (TIG); soldadura por arco com plasma (PAW); e processos SMAW/MMA (elétrodo revestido).

A ESAB dispõe de uma variedade de acessórios de soldadura e equipamento de proteção pessoal para aquisição. Para obter informações de encomenda, contacte o seu revendedor ESAB local ou visite o nosso website.

2.1 Equipamento

O capacete de soldadura de escurecimento automático é fornecido com:

- Capacete de soldadura completo com luz de trabalho LED integrada e arnês
- 2 lentes de cobertura externa (transparentes)
- 5 lentes de cobertura interna
- Saco de transporte
- Pilha CR2450 do ADF
- Chave de fendas para aceder à pilha do ADF
- Pilha para luz de trabalho LED alcalina AA
- Manual de segurança

2.2 Explicação da marcação do filtro de escurecimento automático

Capacete de soldadura: 16321 ESAB W15 E 1-M CE

16321	Número da norma
ESAB	Nome do fabricante
W15	Número máximo de sombreamento do filtro de soldadura
E	Nível de impacto (120 m/s)
1-M	Tamanho da forma da cabeça
CE	Conformidade europeia

Lente de cobertura dianteira/interior: ESAB 1 E CE

ESAB	Nome do fabricante
1	Desempenho ótico melhorado
E	Nível de impacto (120 m/s)
CE	Conformidade europeia

Filtro de escurecimento automático: 16321 ESAB W3/5-9/9-13 V1 CE

16321	Número da norma
ESAB	Nome do fabricante
3	Número de gradação de estado claro
5-9/9-13	Números de gradação de estado escuro
CE	Conformidade europeia

Este capacete foi testado e certificado por:

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH

Alboinstrasse 56, 12103 Berlim, Alemanha

Organismo notificado n.º 0196

2.3 Certificações de proteção respiratória

Os capacetes Savage A50 LUX, quando utilizados de acordo com as instruções do fabricante, e a unidade do ventilador ESAB EPR-X1 (0700500900) ou EPR-X1.1 (0700500920), estão em conformidade com a seguinte norma de proteção respiratória:

EN 12941:1998 + A2:2008 TH3P

Módulo B, organismo notificado: Vyzkumny ustav bezpecnosti prace, v. v. i., Jeruzalemska 1283/9, 110 00 Praha 1, República Checa (organismo notificado número 1024)

3 DADOS TÉCNICOS

Dimensões c x l x a	112 × 105 × 9 mm
Peso	775 g (1,71 lb)
Dependência do ângulo da classe de transmitância luminosa	V1
Área de visualização	100 × 60 mm (3,94" × 2,36")
Sensor do arco	4
Estado claro	DIN 3
Estado de retificação	DIN 3
Modo de soldadura	N.º de sombreamento a partir de 5-8/9-13
Controlo do sombreamento	Interno Sombreamento variável Controlo com botão digital
Ligar/desligar	Ativação/desativação automática
Controlo da sensibilidade	Baixo – Alto Controlo com botão digital
Proteção UV/IV	Até sombreamento DIN16 em qualquer momento
Fonte de alimentação	Célula solar. Pilha substituível; 1 pilha de lítio CR2450
Tempo de comutação	0,07 ms de claro para escuro
Retificação	Sim
Atraso (escuro para claro)	0,1 a 0,9 seg., controlo com botão digital
TIG de baixa amperagem nominal	≥ 3 amperes
Gama de temperaturas de funcionamento	-10 „0365 „034 „11149 „)1
Intervalo de temperatura de armazenamento	-20 „0385 „034 „11185 „)1
Aprovações	CE (EN ISO 16321-1:2022 e EN ISO 16321-2:2021); ANSI Z87.1; CSA Z94.3; AS/NZS 1338.1

3.1 Guia de sombreamento

Números de sombreamento

Funcionamento	Tamanho do eletrodo de 1/32 pol. (mm)	Corrente do arco (A)	Sombreamento de proteção mínimo	Sugestão ⁽¹⁾ , sombreamento n.º (conforto)
Soldadura a arco elétrico com eletrodo revestido	Inferior a 3 (2,5)	Inferior a 60	7	—
	3-5 (2,5-4)	60-160	8	10
	5-8 (4-6,4)	160-250	10	12
	Superior a 8 (6,4)	250-550	11	14
Soldadura por arco elétrico em atmosfera inerte e fluxo com fio com núcleo fundente		Inferior a 60	7	—
		60-160	10	11
		160-250	10	12
		250-500	10	14
Soldadura pelo arco voltaico em atmosfera inerte com eletrodo de tungstênio		Inferior a 50	8	10
		50-150	8	12
		150-500	10	14
Corte por arco ar-carbono	(Leve)	Inferior a 500	10	12
	(Pesado)		11	14
Soldadura por arco de plasma		Inferior a 20	6	6 a 8
		20-100	8	10
		100-400	10	12
		400-800	11	14
Corte por arco de plasma	(Leve) ⁽²⁾	Inferior a 300	8	8
	(Médio) ⁽²⁾	300-400	9	12
	(Pesado) ⁽²⁾		10	14
Brasagem com maçarico		—	—	3 a 4
Solda com maçarico		—	—	2
Soldadura por arco de carbono		—	—	14

Espessura da chapa

3 DADOS TÉCNICOS

Funcionamento	pol.	mm	Sugestão⁽¹⁾, sombreamento n.º (conforto)
Soldadura a gás Claro (Média) (Pesada)	Inferior a 1/8	Inferior a 3,2	4 ou 5
	1/8 a 1/2	3,2 a 12,7	5 ou 6
	Superior a 1/2	Superior a 12,7	6 ou 8
Corte por oxigénio Claro (Média) (Pesada)	Inferior a 1	Inferior a 25	3 ou 4
	1 a 6	25 a 150	4 ou 5
	Superior a 6	Superior a 150	5 ou 6

⁽¹⁾ Como regra geral, comece com um sombreamento que seja demasiado escuro e, em seguida, passe para um sombreamento mais claro que dê visibilidade suficiente à zona de soldadura sem descer abaixo do valor mínimo. Em soldadura ou corte oxicomustível em que o maçarico produza uma luz amarela elevada, recomenda-se a utilização de uma lente do filtro que absorva a linha amarela ou de sódio da luz visível da operação (espetro).

⁽²⁾ Estes valores aplicam-se onde o arco real é visível. A experiência tem demonstrado que se podem utilizar filtros mais leves quando o arco está oculto pela peça de trabalho.

Dados da ANSI Z49.1-2005

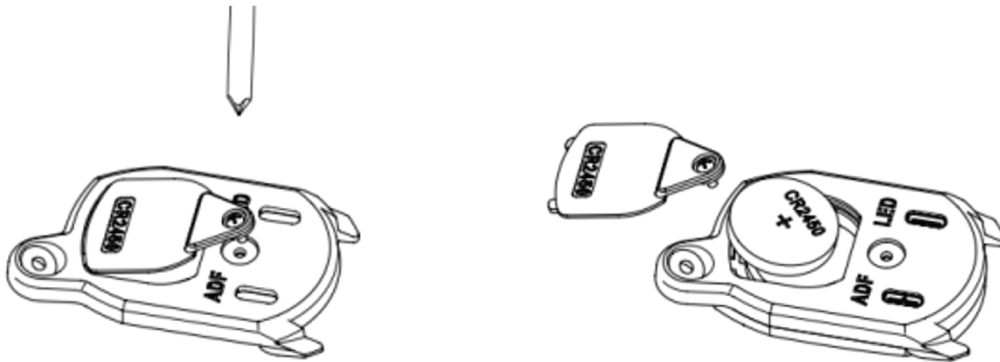
4 INSTALAÇÃO

4.1 Instalar a pilha



AVISO!

Mantenha a pilha fora do alcance das crianças!



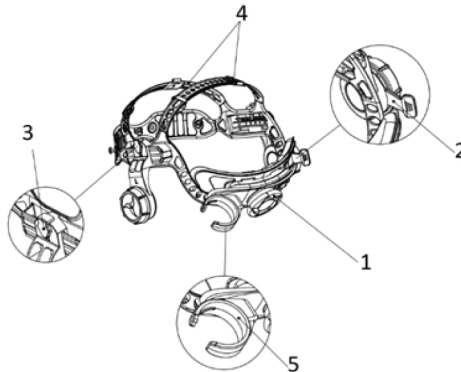
- 1) Retire o parafuso da tampa da pilha localizado no interior da estrutura, atrás dos botões de retificação externa e do LED utilizando a chave de parafusos incluída.
- 2) Deslize a tampa da pilha para fora da caixa de controlo externo e instale a pilha corretamente.
- 3) Deslize a tampa para fechar após instalar a pilha.
- 4) Insira o parafuso e aperte.

4.2 Instalar a lente de ampliação



- 1) Deslize a lente de ampliação para baixo na estrutura de ampliação, na parte traseira do filtro de escurecimento automático (ADF).

4.3 Ajustar o tamanho do capacete



Ajustar a circunferência do arnês

- 1) Rode o botão na parte traseira do arnês para o alargar ou apertar. É possível fazê-lo com o capacete na cabeça e permite um ajuste fácil e minucioso da tensão para manter o capacete firmemente na cabeça sem que fique demasiado apertado.
- 2) Se o arnês estiver demasiado acima ou demasiado abaixo na cabeça, ajuste as alças que passam sobre o topo da cabeça:
 - a) Solte a extremidade da fita ao empurrar o pino de bloqueio para fora do orifício da fita.
 - b) Deslize as duas partes da fita para uma largura superior ou inferior, conforme necessário, e empurre o pino de bloqueio através do orifício mais próximo (4).

Ajustar a distância entre o capacete e o rosto

- 1) Pressione continuamente o controlo deslizante (3) de ambos os lados, para deslizar o arnês para a frente e para trás no capacete.
- 2) Certifique-se de que o controlo deslizante está bloqueado na devida posição e de que a distância entre a lente e ambos os olhos é igual. Isto evita problemas relacionados com o escurecimento irregular do filtro de escurecimento automático (ADF).

Ajuste da posição do ângulo de visão

- 1) Localize o ajuste de inclinação no lado direito do capacete.
- 2) Solte o botão de tensão direito do arnês e ajuste a alavanca para a frente ou para trás para a posição pretendida (2).
- 3) Volte a apertar o botão de tensão direito do arnês.

4.4 Colocar e fixar a mangueira PAPR

- 1) Introduza a extremidade da mangueira PAPR (fornecida com o EPR-X1 ou EPR-X1.1 PAPR) na conduta do capacete e rode o mecanismo de bloqueio da conduta para a bloquear no devido lugar.
- 2) Utilize o grampo da mangueira (consulte o ajuste 5 no capítulo "Ajustar o tamanho do capacete") para fixar a mangueira e aliviar a tensão na conduta do capacete.

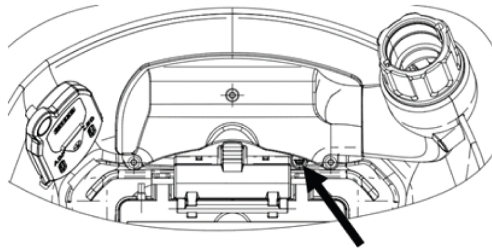
4.5 Colocar o capacete



NOTA!

Com a conduta de ar instalada no produto, o utilizador deve garantir que o elástico da vedação da face está em contacto com o rosto do utilizador e à frente das suas orelhas, **não** as cobrindo.


- 1) O arnês para a cabeça pode ser ajustado seguindo as instruções detalhadas nas instruções do utilizador (ajuste a alça superior, se necessário).
- 2) Encaixe o arnês para de máscara na cabeça e aperte-o girando a roda na parte traseira do arnês para a direita.
- 3) Utilize a patilha (fixada à vedação da face) para puxar a vedação da face sob o queixo.
- 4) Certifique-se de que a cobertura da cabeça está puxada o mais para baixo possível na parte traseira da cabeça.
- 5) Se necessário, solicite a ajuda de outra pessoa para garantir o melhor ajuste e folgas mínimas.
- 6) É possível ajustar o fluxo de ar rodando a guia de ajuste.

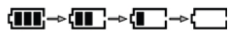



5 FUNCIONAMENTO

5.1 Indicador de carga da pilha

O filtro de escurecimento automático é alimentado por uma célula solar e uma pilha de lítio CR2450.

O símbolo  mostra o estado atual da carga da pilha e identifica quatro níveis de capacidade atual:



Substitua a pilha por uma nova quando o símbolo indicador apresentar  e o LED vermelho

 se acender continuamente.

5.2 Seleção do modo de retificação



AVISO!

Não inicie a soldadura durante a utilização do modo de retificação!




NOTA!

Quando o filtro de escurecimento automático (ADF) está definido para o modo de retificação, o sombreado da lente está definido para o sombreado 3 e não pode ser ajustado.

Opção 1

1)


Prima o botão de retificação  localizado no lado superior direito exterior do casco do capacete durante dois segundos.

2)


Prima novamente o botão de retificação  durante dois segundos para voltar à definição anterior do sombreado da soldadura.


Opção 2

1)

Prima o botão  no painel de controlo do ADF.




2)

Prima o botão  para a definição mais baixa até que o sombreado seja definido para

3 e o botão  se acenda no visor do painel de controlo.

O indicador do modo de retificação corresponde a um LED âmbar no painel de controlo do ADF e pisca quando o modo de retificação está ativo.

5.3 Selecionar o sombreamento




- 1) Prima o botão  no painel de controlo do filtro de escurecimento automático (ADF). Isto irá comutar o modo de sombreamento entre os sombreamentos 5-8, 9-13 ou o modo de retificação.
- 2) Seleccione o intervalo de sombreamento entre o sombreamento 5-8 ou o sombreamento 9-13.
- 3) Prima o botão  para aumentar o número de sombreamento, e o  para reduzir o número de sombreamento.
- 4) Seleccione o número de sombreamento adequado para o processo de soldadura ou corte de acordo com "*Guia de sombreamento*", página 14.

5.4 Selecionar a sensibilidade

A função de sensibilidade permite que o filtro de escurecimento automático (ADF) reaja adequadamente a diferentes processos de soldadura, permitindo essencialmente que o ADF se torne mais ou menos sensível ao arco. A sensibilidade apenas pode ser ajustada durante a utilização do modo de soldadura.

Uma sensibilidade baixa é adequada para utilização no exterior (condições de luz ambiente excessivas) e com operações SMAW e FCAW de amperagem mais elevada.

Uma sensibilidade elevada é adequada para soldadura de baixa amperagem com operações GTAW ou GMAW. Em condições normais de soldadura, recomenda-se a definição de uma sensibilidade mais elevada.



- 1) Prima o botão  para seleccionar a sensibilidade. O número associado à sensibilidade no símbolo do visor LED pisca.
- 2) Prima o botão  para ajustar a sensibilidade. O símbolo  no visor LED indica o nível de sensibilidade. O nível 1 é de baixa sensibilidade e o nível 5 é de alta sensibilidade.

5.5 Selecionar o tempo de atraso

A função de atraso permite que o filtro de escurecimento automático (ADF) seja desativado mais lentamente ou mais rapidamente após o processo de soldadura ter terminado, permitindo mais ou menos tempo para que o ADF volte ao seu estado passivo e sem soldadura. O atraso apenas pode ser ajustado durante a utilização do modo de soldadura.



O nível 5 indica a definição de atraso mais longo. O período de tempo mais longo é de cerca de 0,9 segundos, dependendo da temperatura do ponto de soldadura e da definição de sombreamento. Esta definição é ideal para soldadura com amperagem elevada, onde existe um brilho proveniente da soldadura.

O nível 1 indica a definição de atraso mais curto. O período de tempo mais curto é de cerca de 0,1 segundos, dependendo da temperatura do ponto de soldadura e da definição de sombreamento. Esta definição é ideal para soldadura por pontos ou soldadura de produção com soldaduras curtas.

- 1) Prima o botão . O número associado ao atraso no símbolo do visor LED pisca.
- 2) Prima o botão  para ajustar o tempo de atraso. Esta definição ajusta o tempo que a lente demora a clarear após a soldadura. Existem 5 níveis para ajustar o atraso, com um intervalo de atraso de 0,1 a 0,9 segundos.

5.6 Seleção do modo de corte




O modo de corte permite que o filtro de escurecimento automático (ADF) permaneça ativado no sombreamento 5. O ADF **não** voltará a um estado de luz enquanto este modo estiver ativo.

- 1) Prima continuamente  durante dois segundos.
- 2) Para voltar ao modo de operação de soldadura padrão, prima continuamente  durante dois segundos novamente.

5.7 Ligar/desligar a luz de trabalho LED

A luz LED integrada ajuda a trabalhar em ambientes com pouca luz, permitindo uma configuração e inspeção mais fáceis sem a necessidade de remover o capacete ou alternar entre ferramentas.

Existe um sensor fotográfico incorporado que ajuda a preservar a vida útil da pilha desligando a luz quando as condições de luz ambiente são elevadas.

- 1) Prima o botão  localizado por trás do botão  no lado superior esquerdo exterior do casco do capacete.
A função da luz de trabalho LED acende-se e permanece acesa quando a luz ambiente é reduzida e não é detetada qualquer atividade de soldadura. A luz de trabalho LED desliga-se automaticamente durante a atividade de soldadura ou quando a luz ambiente é elevada.
- 2) Prima novamente o botão  para desligar a luz de trabalho LED.

6 SERVIÇO



CUIDADO!

Os trabalhos de reparação e elétricos deverão ser efetuados por um técnico autorizado ESAB. Utilize apenas peças sobresselentes e de desgaste originais da ESAB.



NOTA!

A manutenção regular é importante para um funcionamento seguro e fiável.

A ESAB recomenda um período de utilização de cinco anos. A duração da utilização depende de vários fatores, tais como o uso, a limpeza, o armazenamento e a manutenção.

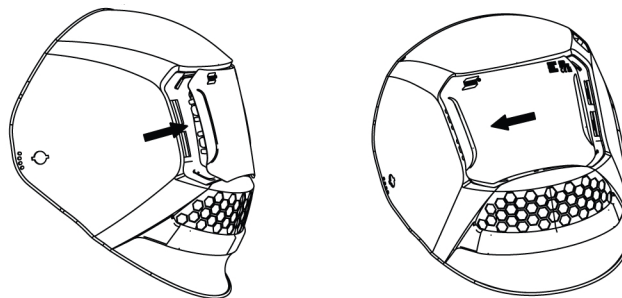
Antes de cada utilização:

- Inspeccione cuidadosamente o capacete de soldadura de escurecimento automático quanto a peças gastas ou danificadas.

6.1 Substituição da lente de cobertura dianteira

Substitua a lente de cobertura dianteira se esta estiver arranhada ou danificada.

Evite pousar o capacete virado para baixo quando este não estiver a ser utilizado. Isto ajuda a prolongar a vida útil da lente de cobertura dianteira.



Passo 1

Passo 2

- 1) Puxe cuidadosamente as saliências que se encontram no lado direito (conforme usado) da lente para fora do canal.
- 2) Puxe e retire a lente do casco do capacete.
- 3) Em primeiro lugar, insira a nova lente de cobertura dianteira no canal esquerdo e pressione para encaixar.
- 4) Insira a nova lente de cobertura dianteira no canal direito e pressione para encaixar.

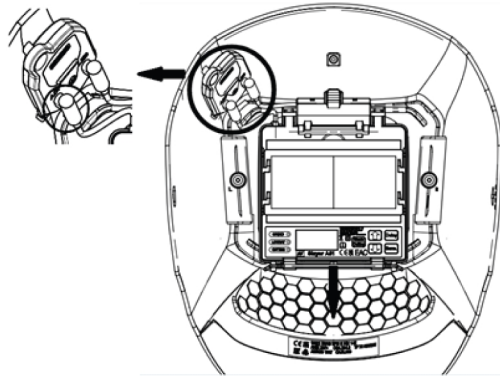
6.2 Substituição da lente de cobertura interior

Substitua a lente de cobertura interior se esta estiver danificada.

- 1) Eleve a lente na reentrância por baixo do filtro de escurecimento automático (ADF).

A lente de cobertura interior irá fletir para cima e soltar-se do cartucho.

6.3 Substituição do filtro de escurecimento automático (ADF)



- 1) Remova os cabos USB-C ligados no compartimento da pilha no interior do casco do capacete e por trás dos botões da luz de trabalho de retificação/LED.
- 2) Solte o bloqueio de retenção do ADF, que se encontra na parte inferior do ADF.
- 3) Retire o ADF do casco.
- 4) Instale o novo ADF no casco e fixe-o no lugar.
- 5) Ligue os cabos USB-C da luz de trabalho de retificação/LED à caixa da pilha.



CUIDADO!

Certifique-se de que liga os cabos ao recetor correto. Caso a ligação seja efetuada incorretamente, o ADF não funciona.

6.4 Substituir a pilha da luz de trabalho LED



- 1) Coloque o compartimento da pilha do LED no interior da estrutura, por trás do dispositivo de iluminação LED.
- 2) Abra o compartimento das pilhas e substitua a pilha por uma AA nova.

6.5 Limpar o capacete de soldadura de escurecimento automático



NOTA!

Não utilize soluções de limpeza agressivas.

6 SERVIÇO

- 1) Limpe o capacete com um pano macio e seco.
- 2) Limpe as superfícies do cartucho regularmente.

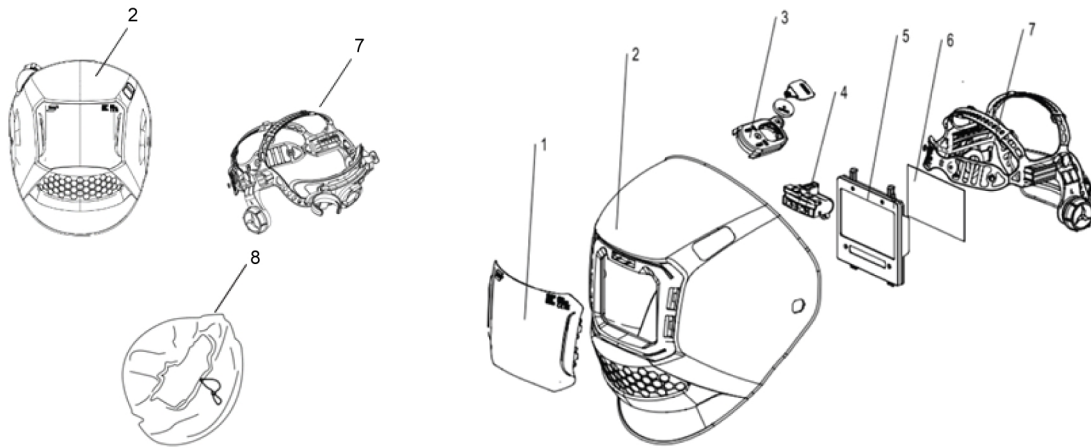
7 RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Efetue estas verificações e inspeções antes de chamar um técnico de assistência autorizado.

Tipo de avaria	Causa possível	Medida corretiva
Aumento ou diminuição irregular do escurecimento	Posição errada do arnês	Certifique-se de que o ajuste para a frente/para trás do arnês está definido para a mesma posição em ambos os lados do arnês. Isto garante a distância correta e igual do filtro de escurecimento automático (ADF) em relação aos olhos do utilizador.
O ADF não escurece nem cintila	A lente de cobertura dianteira está suja ou danificada	Mude a lente de cobertura.
	Os sensores estão sujos	Limpe a superfície do sensor.
	A corrente de soldadura é demasiado baixa	Aumente o nível de sensibilidade.
	Problema com a pilha	Verifique se a pilha está em boas condições e instalada corretamente. Verifique também as superfícies e os contactos da pilha e limpe-os, se necessário.
Resposta lenta	A temperatura de funcionamento é demasiado baixa	Não utilize a temperaturas abaixo de -5 °C ou 23 °F.
Visão deficiente	Lente de cobertura dianteira/interior e/ou filtro sujos	Substitua a lente.
	Luz ambiente insuficiente	Aumente a luz ambiente.
	O número do sombreamento está definido incorretamente	Reponha o número do sombreamento.
	A película protetora ainda se encontra na lente de cobertura exterior	Certifique-se de que a película de proteção foi removida da lente de cobertura exterior antes da primeira utilização.
O capacete de soldadura desliza	O arnês não está devidamente ajustado	Reajuste o arnês.
	O arnês está danificado	Substitua o arnês.

ANEXO

PEÇAS SOBRESSELENTES



Item	Ordering no.	Denomination
	0700500951	Savage A50Air LUX complete helmet
1	0700500953	Savage A-50LUX Front Cover Lens
	0700500954	Savage A-50LUX Front Cover Lens (HD)
2	0700500959	Savage A-50LUX Helmet Shell
3	N/A	Batteries 1 × CR2450
4	0700500956	Savage A-50LUX LED worklight assembly
5	0700500952	Savage A-50LUX Auto-Darkening Filter (excl. batteries)
6	0700500955	Savage A-50LUX Inside Cover Lens (104 x 64mm)
7	0700600868	Savage A50Air LUX Halo™ Headgear Assembly (Including sweatbands)
8	0700600960	Savage A50Air LUX face seal
	0700600869	Savage A-50LUX Front Sweat Band (forehead) with ESAB Logo
	0700500961	Savage A-50LUX Magnifying Glass +1.0 Diopter
	0700500962	Savage A-50LUX Magnifying Glass +1.5 Diopter
	0700500963	Savage A-50LUX Magnifying Glass +2.0 Diopter
	0700500964	Savage A-50LUX Magnifying Glass +2.5 Diopter



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



ESAB AB
Lindholmsallén 9
Box 8004
402 77 Gothenburg
Suécia
Telefone: +46 (0) 31 50 90 00

ESAB Corporation
2800 Airport Road
Denton, TX 76207
EUA
Telefone: +1 800 378 8123

ESAB Holdings Ltd
322 High Holborn
WC1V 7PB
Londres, Grã-Bretanha
Telefone: +44 (0) 1992 768515

Para obter informações de contacto, visite esab.com

manuals.esab.com

