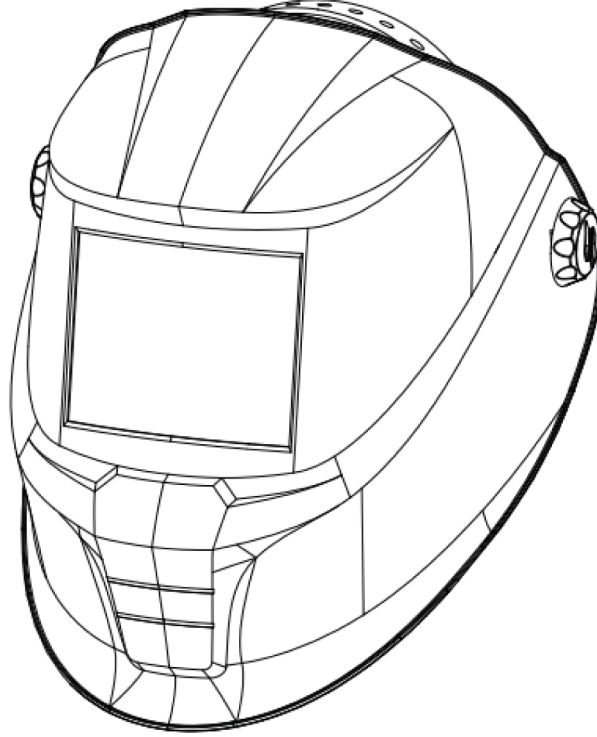




## ***Savage A41***



### ***Kaynak başlığı***

## **Kullanım kılavuzu ve Yedek parça listesi**

KULLANMADAN ÖNCE TÜM TALİMATLARI OKUYUN VE ANLAYIN. BU KILAVUZU DAHA SONRA BAŞVURMAK ÜZERE SAKLAYIN.

Kılavuz Numarası: 0448 693 001  
Gözden Geçirme Tarihi: 2024-11-22  
Gözden Geçirme Numarası: A  
Dil: Türkçe

Tüm Kullanım Kılavuzunu  
şurada bulabilirsiniz:





## 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 A41 Black	0700 504 100
Savage A41 Yellow	0700 504 101
Savage A41 Air	0700 504 102

**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 ISO 16321-1:2022 Eye and face protection for occupational use. Part 1: General requirements  
EN ISO 16321-2:2021 Eye and face protection for occupational use. Part 2: Additional requirements for protectors used during welding and related techniques

**EU Type Examination Certificate and Test Certificates issued by:**

DIN CERTCO GmbH Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH  
Alboinstrasse 56 12103  
Berlin, Germany  
Notified body: 0196  
performed and issued the EU type-examination certificate

**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**

2024-10-22

Peter Burchfield

General Manager /  
Equipment Solutions

CE 2024

<b>1</b>	<b>GÜVENLİK</b> .....	<b>4</b>
1.1	Simgelerin anlamı .....	4
1.2	Kendinden kararan kaynak başlığı ve filtresine yönelik güvenlik talimatları .....	4
1.3	Güvenlik önlemleri .....	5
1.4	Kaliforniya teklif 65 uyarısı .....	9
<b>2</b>	<b>GİRİŞ</b> .....	<b>10</b>
2.1	Giriş .....	10
2.2	Uygulama aralığı .....	10
2.3	Karartma seviyeleri .....	10
2.4	Sertifikalar ve kontrol etiketleri .....	11
2.5	Sertifika işaretlerinin açıklaması .....	11
<b>3</b>	<b>TEKNİK VERİLER</b> .....	<b>12</b>
3.1	Karartma kılavuzu .....	12
<b>4</b>	<b>KURULUM</b> .....	<b>14</b>
4.1	Dış sıçrama camının değiştirilmesi .....	14
<b>5</b>	<b>ÇALIŞMA</b> .....	<b>15</b>
5.1	Kontroller ve göstergeler .....	15
5.2	Karartmanın ayarlanması .....	15
5.3	Taşlama/kaynak modu arasında geçiş yapılması .....	15
5.4	Gecikme ve hassasiyetin ayarlanması .....	15
5.5	Kullanımdan önce .....	16
5.6	Filtre performansı .....	17
5.7	Baş takımının ayarlanması .....	17
<b>6</b>	<b>BAKIM</b> .....	<b>18</b>
6.1	Pilin değiştirilmesi .....	18
<b>7</b>	<b>SORUN GİDERME</b> .....	<b>19</b>
	<b>YEDEK PARÇALAR</b> .....	<b>20</b>

# 1 GÜVENLİK

## 1.1 Simgelerin anlamı

Bu kılavuz boyunca kullanıldığı gibi: **Dikkatli Olun! Uyanık olun!**



### TEHLİKE!

Ani tehlike anlamına gelir. Önlenmediği takdirde ani, ciddi yaralanmalara veya can kaybına neden olur.



### UYARI!

Potansiyel tehlike anlamına gelir; yaralanmalara veya can kaybına neden olabilir.



### DİKKAT!

Küçük çaplı bedensel yaralanmalara sebep olabilecek tehlike anlamına gelir.



### UYARI!

Kullanımdan önce kullanım kılavuzunu okuyun ve anlayın; tüm etiketlere, işveren güvenlik uygulamalarına ve Güvenlik Veri Formlarına (SDS'ler) uyun.



## 1.2 Kendinden kararan kaynak başlığı ve filtresine yönelik güvenlik talimatları

### Kullanımdan önce

Kendinden kararan kaynak başlığı, monte edilmiş olarak gelir ancak kullanımdan önce aşağıdaki işlemleri gerçekleştirmeniz gerekir:

- Başlığı, kullanıcıya uygun şekilde ayarlayın.
- Pili yüzeylerini ve temas noktalarını kontrol edin ve gerekirse temizleyin.
- Pilin iyi durumda olduğunu ve doğru şekilde takıldığını doğrulayın.
- Uygulamanız için gecikme süresi, hassasiyet ve karartma numarası belirleyin.

### Kullanım

- Başlık, lazer kaynağı için uygun değildir.
- Başlığı ve kendinden kararan filtreyi asla sıcak bir yüzey üzerine koymayın.
- Başlık, ciddi darbe tehlikelerine karşı koruma sağlamaz.
- Başlık, patlayıcı cihazlar ya da aşındırıcı sıvılara karşı koruma sağlamaz.
- Bir ark vurduğunda başlık kararmazsa kaynağı derhal durdurun ve ESAB ile iletişime geçin.
- Filtreyi suya sokmayın.
- Başlığı takan kişinin derisiyle temas edebilecek malzemeler, bazı durumlarda alerjik reaksiyonlara neden olabilir.
- Filtre, yalnızca iç kapak camıyla birlikte kullanılır.

### Bakım

- Başlık serin, kuru ve karanlık bir yerde saklanmalıdır. Uzun süre saklamadan önce pili çıkarın.
- Filtreyi, sıvı ya da kir ile temastan koruyun.
  - Filtre yüzeyini temiz su ve tüy bırakmayan veya mikrofiber bir bez kullanarak düzenli olarak temizleyin; güçlü temizleme solüsyonları kullanmayın. Sensörleri ve güneş pillerini her zaman temiz, tüy bırakmayan bir mendil veya mikrofiber bez kullanarak temiz tutun.
  - Çatlamış/çizilmiş/çukurlaşmış ön kapak camlarını düzenli olarak değiştirin. Kapak camının erken hasar görmesini önlemek için kaskı doğrudan kapak camının üzerine koymaktan kaçının.

- Filtreyi asla açmayın ya da karıştırmayın. İçinde kullanıcı tarafından bakım yapılabilecek bir parça bulunmamaktadır.
- Bu kılavuzda belirtilmedikçe, filtre ya da başlık üzerinde herhangi bir değişiklik yapmayın.
- Yalnızca bu kılavuzda belirtilenler yedek parçaları kullanın.
- Yetkisiz değişiklikler ve yedek parçalar garantiyi geçersiz kılar ve operatörü yaralanmalara maruz bırakır.
- Filtre ekranı ya da başlık bileşenleri üzerinde herhangi bir çözücü madde kullanmayın.

### 1.3 Güvenlik önlemleri



#### UYARI!

Bu Güvenlik Önlemleri sizin korunmanız içindir. Ek Güvenlik Bilgileri bölümünde listelenen referanslardan alınan önleyici bilgileri özetlemektedirler. Herhangi bir kurulum veya çalıştırma prosedürü gerçekleştirmeden önce, aşağıda listelenen güvenlik önlemlerinin yanı sıra diğer tüm kılavuzları, malzeme güvenliği veri sayfalarını, etiketleri vb. okuyup bunlara uyduğunuzdan emin olun. Güvenlik Önlemlerine uyulmaması yaralanmaya veya ölüme neden olabilir.



#### KENDİNİZİ VE DİĞERLERİNİ KORUYUN

**Bazı kaynak, kesme ve oluk açma işlemleri gürültülüdür ve kulak koruyucu gerektirir. Ark, güneş gibi ultraviyole (UV) ve başka radyasyon yayar ve cilde ve gözlere zarar verebilir. Sıcak metal yanıklara neden olabilir. Kazaların önlenmesi için işlemlerin ve ekipmanın doğru kullanımı konusunda eğitim almak çok önemlidir. Bu nedenle:**

1. Kaynak yaparken veya seyrederken gözlerinizi ve yüzünüzü korumak için uygun filtre tonunda bir kaynak başlığı takın.
2. Kaynak başlığı yüz korumaları ve gözlükler de gerekli olsa bile çalışma alanında daima yan korumalı koruyucu gözlük kullanın.
3. Çalışma veya gözlemlene işlemleri sırasında gözlerinizi, yüzünüzü, boynunuzu ve kulaklarınızı kıvılcımlardan ve ark ışınlarından korumak için doğru filtre ve kapak plakalarına sahip bir yüz koruması kullanın. Çevredekileri ark izlememeleri ve kendilerini elektrik arkı ışınlarına veya sıcak metale maruz bırakmamaları konusunda uyarın.
4. Ark ışınlarına, sıcak kıvılcımlara veya sıcak metallere karşı koruma sağlamak için aleve dayanıklı eldiven, uzun kollu gömlek, manşetsiz pantolon, üst kısmı yüksek ayakkabılar ve koruyucu kaynak bareti ya da başlığı kullanın. Yayılan ısı ve kıvılcımlara karşı koruma olarak ateşe dayanıklı bir önlük de tercih edilebilir.
5. Sıcak kıvılcımlar veya metal; kıvrılmış kollara, pantolon manşetlerine veya ceplere girebilir. Kollar ve yakalar düğmelenmiş tutulmalı ve giysilerin önünde açık cepler olmamalıdır.
6. Yanıcı olmayan uygun bir bölme veya perdelerle diğer personeli ark ışınlarından ve sıcak kıvılcımlardan koruyun.
7. Cüruf yontarken veya taşlarken koruyucu gözlüklerin üzerine gözlük kullanın. Yontulmuş cüruf sıcak olabilir ve uzağa uçabilir. Çevredekiler de koruyucu gözlüklerin üzerine gözlük takmalıdır.



#### YANGIN VE PATLAMALAR

**Alevlerden ve arklardan çıkan ısı yangına neden olabilir. Sıcak cüruf veya kıvılcımlar da yangına ve patlamalara neden olabilir. Bu nedenle:**

1. Kendinizi ve başkalarını uçan kıvılcımlar ve sıcak metalden koruyun.
2. Tüm yanıcı malzemeleri çalışma alanından uzaklaştırın veya malzemeleri yanmayan koruyucu bir örtüyle örtün. Yanıcı malzemeler arasında ahşap, bez, talaş, sıvı ve gaz yakıtlar, çözücüler, boyalar ve kaplama kağıdı vb. bulunur.
3. Zemindeki veya duvar açıklıklarındaki çatlaklardan ya da yarıklardan sıcak kıvılcım veya sıcak metal düşebilir ve aşağıdaki zeminde gizli bir lehim ateşine ya da yangına neden olabilir. Bu tür açıklıkların sıcak kıvılcımlardan ve metalden korunduğundan emin olun.

- İş parçasında yanıcı veya zehirli buharlar oluşturabilecek maddeler olmaması için iş parçası tamamen temizlenene kadar kaynak, kesme ya da başka sıcak çalışmalar gerçekleştirmeyin. Kapalı kaplar üzerinde sıcak çalışma gerçekleştirmeyin, patlayabilirler.
- Bahçe hortumu, su kovası, kum kovası veya taşınabilir yangın söndürücü gibi yangın söndürme ekipmanlarını anında kullanabilecek şekilde bulundurun. Kullanımı konusunda eğitim aldığınızdan emin olun.
- Ekipmanları değerlerinin ötesinde kullanmayın. Örneğin aşırı yüklenmiş bir kaynak kablosu aşırı ısınabilir ve yangın tehlikesi oluşturabilir.
- İşlemleri tamamladıktan sonra çalışma alanını inceleyerek daha sonra yangına neden olabilecek sıcak kıvılcım veya sıcak metal bulunmadığından emin olun. Gerekliğinde yangın gözcüleri kullanın.



### ELEKTRİK ÇARPMASI

**Elektrikli parçalar ve toprakla temas ciddi yaralanmalara veya ölüme neden olabilir. Nemli alanlarda, hareket sınırlıysa veya düşme tehlikesi varsa AC kaynak akımı kullanmayın. Bu nedenle:**

- Güç kaynağı çerçevesinin (şasi), giriş gücünün topraklama sistemine bağlı olduğundan emin olun.
- İş parçasını iyi bir elektrik topraklamasına bağlayın.
- Çalışma kablosunu iş parçasına bağlayın. Zayıf veya eksik bir bağlantı sizi ya da başkalarını ölümcül bir şoka maruz bırakabilir.
- İyi bakımlı ekipmanlar kullanın. Aşınmış veya hasarlı kabloları değiştirin.
- Giysiler, çalışma alanı, kablolar, üfleç/elektrot tutucu ve güç kaynağı dahil olmak üzere her şeyi kuru tutun.
- Vücudunuzun tüm bölümlerinin hem iş parçasından hem de zeminden izole edildiğinden emin olun.
- Dar veya nemli alanlarda çalışırken doğrudan metal ya da toprak üzerinde durmayın; kuru plaka veya yalıtım platformu üzerinde durun ve kauçuk tabanlı ayakkabı giyin.
- Gücü açmadan önce kuru ve deliksiz eldiven giyin.
- Eldivenlerinizi çıkarmadan önce gücü kapatın.
- Belirli topraklama önerileri için ANSI/ASC Standardı Z49.1'e bakın. Çalışma kablosunu bir topraklama kablosu ile karıştırmayın.



### ELEKTRİKLİ VE MANYETİK ALANLAR

**Tehlikeli olabilir. Herhangi bir iletkenen geçen elektrik akımı, yerel Elektrik ve Manyetik Alanlara (EMF) neden olur. Kaynak ve kesme akımı, kaynak kabloları ve kaynak makineleri çevresinde EMF oluşturur. Bu nedenle:**

- Kalp pili olan kaynakçılar, kaynak işinden önce doktorlarına danışmalıdır. EMF, bazı kalp pillerinde parazit yapabilir.
- EMF'ye maruz kalmanın, sağlık üzerinde bilinmeyen diğer etkileri olabilir.
- Kaynakçılar, EMF maruziyetini en aza indirmek için aşağıdaki prosedürleri uygulamalıdır:
  - Elektrodu ve çalışma kablolarını birlikte yönlendirin. Mümkünse bunları bantla sabitleyin.
  - Üfleci veya iş kablosunu asla vücudunuza dolamayın.
  - Üfleç ve iş kabloları arasında durmayın. Kabloları vücudunuzun aynı tarafına yönlendirin.
  - İş kablosunu, iş parçasına kaynak yapılan alana mümkün olduğunca yakın şekilde bağlayın.
  - Kaynaklama güç kaynağını ve kabloları vücudunuzdan olabildiğince uzakta tutun.



### DUMAN VE GAZLAR

**Duman ve gazlar, özellikle kapalı alanlarda rahatsızlığa veya zarara neden olabilir. Koruyucu gazlar oksijensiz kalmaya neden olabilir. Bu nedenle:**

- Başınızı dumandan uzak tutun. Dumanları ve gazları solumayın.

2. Çalışma alanında her zaman doğal veya mekanik yollarla yeterli havalandırma sağlayın. Pozitif mekanik havalandırma sağlanmadığı sürece galvanize çelik, paslanmaz çelik, bakır, çinko, kurşun berilyum veya kadmium gibi malzemelerde kaynak, kesme ya da oluk açma işlemi gerçekleştirmeyin. Bu malzemelerden çıkan dumanları solumayın.
3. Yağ çözme ve püskürtme işlemlerinin yakınında çalıştırmayın. Isı veya ark, klorlu hidrokarbon buharları ile tepkimeye girerek son derece zehirli bir gaz olan fosgen ve diğer tahriş edici gazlar oluşturabilir.
4. Çalışırken anlık göz, burun veya boğaz tahrişi hissederseniz bu, havalandırmanın yeterli olmadığını gösterir. Çalışmayı durdurun ve çalışma alanındaki havalandırmayı iyileştirmek için gerekli adımları uygulayın. Fiziksel rahatsızlık devam ederse çalışmaya devam etmeyin.
5. Belirli havalandırma önerileri için ANSI/ASC Standardı Z49.1'e bakın.
6. **UYARI:** Bu ürün kaynak veya kesme için kullanıldığında doğum kusurlarına ve bazı durumlarda kansere neden olduğu Kaliforniya Eyaleti tarafından bilinen kimyasallar içeren duman ya da gazlar üretir (Kaliforniya Sağlık ve Güvenlik Yasası §25249.5 ve sonraki)



### TÜP KULLANIMI

**Tüpler kötü kullanılırsa parçalanabilir ve gazı şiddetli bir şekilde boşaltabilir. Tüp valfinin ya da tahliye cihazının aniden parçalanması yaralanmaya veya ölüme neden olabilir. Bu nedenle:**

1. Tüpleri ısı, kıvılcım ve alevlerden uzak bir yere yerleştirin. Asla tüp üzerinde ark yapmayın.
2. İşlem için uygun gazı kullanın ve sıkıştırılmış gaz tüpünde çalışmak üzere tasarlanmış uygun basınç düşürme regülatörünü kullanın. Adaptör kullanmayın. Hortumların ve bağlantı elemanlarının iyi durumda olmasını sağlayın. Sıkıştırılmış gaz tüpüne regülatör takmak için üreticinin kullanım talimatlarına uyun.
3. Tüpleri zincir veya kayış ile uygun el arabalarına, alt takımlara, tezgahlara, duvara, direğe ya da raflara dik konumda sabitleyin. Tüpleri asla bir elektrik devresinin parçası olabilecekleri çalışma masalarına veya düzeneklerine sabitlemeyin.
4. Kullanımda değilken tüp valflerini kapalı tutun. Regülatör bağlı değilse valf koruma kapağını yerine oturtun. Uygun el arabaları kullanarak tüpleri sabitleyin ve hareket ettirin.



### HAREKETLİ PARÇALAR

**Fan, rotor ve kayış gibi hareketli parçalar yaralanmaya neden olabilir. Bu nedenle:**

1. Tüm kapıların, panellerin, muhafazaların ve kapakların kapalı ve emniyetli bir şekilde yerinde olduğundan emin olun.
2. Ünite takmadan veya bağlamadan önce motoru ya da tahrik sistemlerini durdurun.
3. Gerekliğinde, yalnızca yetkili kişilerin kapakları bakım ve sorun giderme işlemleri için çıkarmasını sağlayın.
4. Servis işlemi sırasında ekipmanın kazara çalışmasını önlemek için negatif (-) akü kablosunu aküden çıkarın.
5. Ellerinizi, saçınızı, bol giysileri ve aletleri hareketli parçalardan uzak tutun.
6. Servis işlemi bittiğinde, motoru çalıştırmadan önce panelleri veya kapakları yeniden takın ve kapıları kapatın.



### UYARI!

#### DÜŞEN EKİPMANLAR YARALAYABİLİR

- Üniteyi kaldırmak için sadece kaldırma halkası kullanın. Hareket donanımını, gaz tüplerini veya diğer aksesuarları KULLANMAYIN.
- Üniteyi kaldırmak ve desteklemek için yeterli kapasiteye sahip ekipmanlar kullanın.
- Üniteyi hareket ettirmek için kaldırma çatalları kullanılıyorsa çatalların ünitenin karşı tarafının ötesine geçecek kadar uzun olduğundan emin olun.
- Yüksek bir konumda çalışırken kabloları hareketli araçlardan uzak tutun.



**UYARI!  
EKİPMAN BAKIMI**

**Arızalı ya da bakımı doğru yapılmamış ekipman yaralanmaya ya da ölüme neden olabilir. Bu nedenle:**

1. Kurulum, sorun giderme ve bakım çalışmalarının her zaman kalifiye personel tarafından yapılmasını sağlayın. Elektrik işleri konusunda yetkili değilseniz elektrik işi yapmayın.
2. Bir güç kaynağının içinde herhangi bir bakım çalışması yapmadan önce, güç kaynağının elektrik bağlantısını kesin.
3. Kabloların, topraklama kablosunun, bağlantıların, güç kablosunun ve güç kaynağının güvenli şekilde çalıştığını kontrol edin. Herhangi bir ekipmanı arızalı durumdayken çalıştırmayın.
4. Herhangi bir ekipmanı veya aksesuarı kötüye kullanmayın. Ekipmanı fırın gibi ısı kaynaklarından, su birikintisi gibi ıslak koşullardan, yağdan veya gresten, aşındırıcı ortamlardan ve kötü hava koşullarından uzak tutun.
5. Tüm güvenlik cihazlarını ve kabin kapaklarını yerinde ve iyi durumda muhafaza edin.
6. Ekipmanı sadece amacına uygun şekilde kullanın. Herhangi bir şekilde değiştirmeyin.



**UYARI!  
KAYNAK BAŞLIĞI KRİTERLERİ**

1. Z87.1'e uygun koruma, yalnızca ürünün üretici talimatlarına göre monte edildiğinden emin olunursa sağlanır.
2. Standart gözlükler üzerine takılan, yüksek hızlı parçacıklara karşı koruyan göz koruyucular, darbeleri iletebilir; bu da gözlüğü kullanan kişi için bir tehlike oluşturabilir.
3. Darbe harfinden sonra "T" harfi geliyorsa aşırı sıcaklıklardaki yüksek hızlı parçacıklara karşı koruma için kullanabilirsiniz. Darbe harfinden sonra "T" harfi gelmiyorsa göz koruyucusunu yalnızca oda sıcaklığındaki yüksek hızlı parçacıklara karşı koruma için kullanmanız gerekir.
4. Her kullanımdan önce koruyucunun tamamının gözle kontrol edilmesi gerekir.
5. Bu koruyucu, 1-M kafa şekli için uygundur.
6. Koruyucu, renklerin tanınmasını ve/veya sinyal ışığının algılanmasını etkileyebilir.
7. Darbeye maruz kalan koruyucular kullanılmamalı, atılmalı ve değiştirilmelidir.
8. Darbe seviyesi simgeleri, hem cam/filtre hem de çerçevede aynı değilse koruyucunun tamamı daha düşük olan seviyede kabul edilir.
9. 7, 9, CH kod numaraları/harflerine karşılık gelen korumalar, sadece ilgili semboller hem cam hem de çerçeve üzerinde aynıysa koruyucunun tamamı için geçerlidir.
10. Sürüş ve yol kullanımı için uygun değildir.



### **DİKKAT! EK GÜVENLİK BİLGİLERİ**

**Elektrikli ark kaynağı ve kesme ekipmanına yönelik güvenli uygulamalar hakkında daha fazla bilgi için tedarikçinizden "Ark Kaynağı, Kesme ve Oluk Açma Önlemleri ve Güvenli Uygulamalar", Form 52-529'un bir kopyasını isteyin.**

Aşağıdaki yayınlar önerilir:

- 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 Kaliforniya teklif 65 uyarısı**



### **UYARI!**

Kaynak veya kesme ekipmanı, doğum kusurlarına ve bazı durumlarda kansere neden olduğu Kaliforniya Eyaleti tarafından bilinen kimyasallar içeren dumanlar ya da gazlar üretir. (Kaliforniya Sağlık ve Güvenlik Yasası Bölüm 25249.5 ve sonraki)



### **UYARI!**

Bu ürün sizi, kansere, doğum kusurlarına veya diğer üreme sorunlarına neden olduğu Kaliforniya eyaleti tarafından bilinen kurşun içeren kimyasallara maruz bırakabilir. Kullandıktan sonra ellerinizi yıkayın.

Daha fazla bilgi için [www.P65Warnings.ca.gov](http://www.P65Warnings.ca.gov) adresine gidin.

## 2 GİRİŞ

### 2.1 Giriş

**Savage A41**, açıktan koyuya kadar her durumda UV/IR ışınlarına, ısıya ve kıvılcıklara karşı koruma sağlamak için elektrik ark kaynağında kullanılması amaçlanan hafif bir kaynak başlığıdır. Kaynak başlıklarının koruma karartmaları, kaynak arkının neden olduğu göz hasarını önlemek üzere seçilmiştir. Kaynak sırasında başlığın yukarı ve aşağı çevrilmesi gerekmediğinden, her iki el de serbest kalır.

**ESAB, çeşitli kaynak aksesuarları ve kişisel koruyucu ekipmanları satışa sunmaktadır. Sipariş bilgileri için yerel ESAB bayinizle iletişime geçin veya web sitemizi ziyaret edin.**

### 2.2 Uygulama aralığı

Savage A41 kaynak başlıkları aşağıdaki uygulamalar için kullanılabilir:

- Elektrot
- MIG
- Mag
- TIG ( $\geq 5$  A)

Savage A41 kaynak başlıkları, lazer sistemleri ve oksiasetlen (gaz kaynağı) uygulamaları ile kullanım için uygun **değildir**. Kaynak filtresi, ark kaynağı dışında başka bir amaç için kullanılmamalıdır. Trafik ışığının renginin yanlış tanımlanmasına yol açabileceğinden, sürüş sırasında başlık asla güneş gözlüğü olarak kullanılmamalıdır.

Otomatik kaynak filtresi, aşırı düşük ışık koşullarında ve çok güçlü güneş ışığında iyi performans sergiler.

### 2.3 Karartma seviyeleri

Savage A41 kaynak başlıkları sadece ark kaynağı ile bağlantılı olarak kullanılabilir. Aşağıdaki tabloda, en uygun karartma seviyesinin nasıl seçileceği gösterilmektedir:

Welding process Orrelated techniques	Current internally in amperes													
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450		
E manual Flux cœ electrodes Flœed stick electrodes						9	10	11	12	13	14			
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He) Steels, alloyed steels, Copper & its alloys etc.							10	11	12	13	14			
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He) Aluminium, copper, nickel And other alloys.							10	11	12	13	14	15		
TIG / Tungsten-Inert Gas Argon (Ar/H2) (Ar/He) All weldable metals such as steels, aluminium, Copper, nickel and their alloys.					9	10	11	12	13					
MAG / Metal-active Gas (Ar/Co2O2) (Ar/Co2/He/H2) Construction Steel, hardened & tempered steels Cr-Ni-steel, Cr-steel & other alloyed steels.							10	11	12	13	14	15		
Electric arc compressed air joining (Melt joining) carbon electrodes (O2) Flame grooving compressed air (O2)								10	11	12	13	14	15	
Plasma cutting (fusion cutting) All weldable metals see WIG Center and outer gas: Argon (Ar/H2) (Ar/He)								11	12	13				
Plasma cutting (Fusion cutting) Micro-plasma welding Center and outer gas: Argon (Ar/H2) (Ar/He)	2.5 4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15		

Uygulama koşullarına bağlı olarak bir sonraki en yüksek veya bir sonraki en düşük koruma seviyesi kullanılabilir. Daha koyu alanlar, ilgili kaynak işleminin kullanılmadığı alanları belirtir.

## 2.4 Sertifikalar ve kontrol etiketleri



Avrupa uygunluk işareti.

Bu, ürünün 2016/425 KKD Yönetmeliği gereksinimlerini karşıladığını doğrular.

## 2.5 Sertifika işaretlerinin açıklaması

### Kaynak başlığı

**EN ISO 16321: 16321 ESAB W15 E 1-M CE**

16321 = Standardın numarası

ESAB = Üretici kodu

W15 = Kaynak filtresinin maksimum karartma sayısı

E = Darbe seviyesi (120 m/sn)

1-M = Baş kalıbı boyutu

CE = Avrupa Uygunluğu

### Ön/iç kapak camı

**EN ISO 16321: ESAB 1 E CE**

ESAB = Üretici kodu

1 = Gelişmiş optik performans

E = Darbe seviyesi (120 m/sn)

CE = Avrupa Uygunluğu

### Otomatik kararan filtre

**EN ISO 16321: 16321 ESAB W4/8-13 V2 CE**

16321 = Standardın numarası

ESAB = Üretici kodu

W = Kaynak filtresi

4 = Açık durum ölçek numarası

**EN ISO 16321: 16321 ESAB W4/8-13 V2 CE**

8-13 = Koyu durum ölçek numaraları

V2 = Işık geçirgenlik sınıfının açılı bağımlılığı

CE = Avrupa Uygunluğu

### Bu başlık aşağıdaki taraflarca test edilmiş ve onaylanmıştır:

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH Alboinstrasse, 56 12103 Berlin, Almanya, Onaylı kuruluş numarası 0196

## 3 TEKNİK VERİLER

Başlık boyutları u × g × y	240 × 210 × 294 mm
Ağırlık	500 g
Işık geçirgenliği sınıfının açılı bağımlılığı	V2
ADF boyutları u × g × y	110 × 90 × 7,8 mm
Görüş alanı g × u	100 × 50 mm
Ark sensörü	4
Açık durum	DIN 4
Taşlama durumu	DIN 4
Kaynak modu	Karartma no. 8-13 arası
Karartma kontrolü	İç, değişken karartma dijital düğme kontrolü
Açma/kapama	Otomatik açma/kapama
Hassasiyet kontrolü	Düşük — Yüksek Dijital düğme kontrolü
UV/IR koruması	Karartma 13
Güç besleme voltajı	Güneş pili. Değiştirilebilir pil; 1 adet CR2450 lityum
Geçiş süresi	Açıktan koyuya 0,07 ms
Taşlama	Evet - harici basmalı düğme
Gecikme (koyudan açığa)	0,1 ~ 0,9 sn dijital düğme kontrolü
Düşük amper TIG dereceli	≥ 3 amper
Çalışma sıcaklığı aralığı	-5°C ila +55°C (14°F ila 131°F)
Depolama sıcaklığı aralığı	-20°C ila +65°C (-64°F ila 149°F)
Onaylar	CE (EN ISO 16321-1:2022 ve EN ISO 16321-2:2021); ANSI Z87.1; CSA Z94.3

### 3.1 Karartma kılavuzu

#### Karartma numaraları

Çalışma	Elektrot boyutu 1/32 inç (mm)	Ark akımı (A)	Minimum koruyucu karartma	Önerilen <sup>(1)</sup> karartma no. (konfor)
Korumalı metal ark kaynağı	3'ten (2,5) küçük	60'tan küçük	7	—
	3-5 (2,5-4)	60-160	8	10
	5-8 (4-6,4)	160-250	10	12
	8'den (6,4) büyük	250-550	11	14
Gaz metal ark kaynağı ve akısı özlü ark kaynağı		60'tan küçük	7	—
		60-160	10	11
		160-250	10	12
		250-500	10	14

Çalışma	Elektrot boyutu 1/32 inç (mm)	Ark akımı (A)	Minimum koruyucu karartma	Önerilen <sup>(1)</sup> karartma no. (konfor)
Gaz tungsten ark kaynağı		50'den küçük	8	10
		50-150	8	12
		150-500	10	14
Hava karbon Ark kesme	(Hafif)	500'den küçük	10	12
	(Ağır)		11	14
Plazma ark kaynağı		20'den küçük	6	6 ila 8
		20-100	8	10
		100-400	10	12
		400-800	11	14
Plazma ark kesme	(Hafif) <sup>(2)</sup>	300'den küçük	8	8
	(Orta) <sup>(2)</sup>	300-400	9	12
	(Ağır) <sup>(2)</sup>		10	14
Üfleçle sert lehimleme		–	–	3 ila 4
Üfleçle lehimleme		–	–	2
Karbon ark kaynağı		–	–	14

**Levha kalınlığı**

Çalışma	inç	mm	Önerilen <sup>(1)</sup> karartma no. (konfor)
Gaz kaynağı	1/8'den az	3,2'den az	4 ya da 5
	Hafif	1/8 ila 1/2	5 ya da 6
	Orta	1/2'den fazla	6 ya da 8
	Ağır		
Oksijenle kesme	1'den az	25'ten az	3 ya da 4
	Hafif	1 ila 6	4 ya da 5
	Orta	6'dan fazla	5 ya da 6
	Ağır		

<sup>(1)</sup> Pratik olarak çok koyu olan bir karartmayla başlayın, sonra da minimumun altına düşmeden kaynak bölgesinin yeteri kadar görünmesini sağlayan daha açık bir karartmaya geçin. Üflecin kuvvetli bir sarı ışık ürettiği oksijen yakıtlı gaz kaynağı ya da kesme sırasında, işlem yapılırken görünür olan sarı renkli ışığı (spektrum) veya sodyum çizgisini emen bir filtre camı kullanılmalıdır.

<sup>(2)</sup> Bu değerler, gerçek arkın açık bir şekilde görüldüğü yerler için uygundur. Deneyimler; ark, üzerinde çalışılan parça tarafından gizlendiğinde daha açık filtrelerin kullanılabileceğini göstermiştir.

ANSI Z49.1-2005 verileri

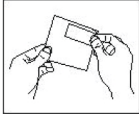
## 4 KURULUM

### 4.1 Dış sıçrama camının değiştirilmesi

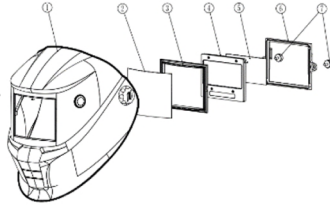
Başlıkta her zaman bir dış cam (filtreden önce, başlığın dış kısmında) ve bir iç cam (filtrenin arkasında, başlığın içinde) bulunduğundan emin olun. Bu koruyucu camlar kırılır, hasar görür veya görüşü bozacak kadar kaynak sıçraması ile kaplanırsa değiştirilmelidir.

İç ve dış camlar sarf malzemeleridir ve onaylı ESAB yedek parçalarıyla (CE işaretli) düzenli olarak değiştirilmelidir.

Savage A41 başlık ilk kez kullanılmadan önce ön sıçrama camındaki koruyucu filmler çıkarılmalıdır:



Filmler, cam yerindeyken ön sıçrama camından çıkarılamaz. Sıçrama camının nasıl çıkarılacağını öğrenmek için aşağıdaki talimatlara bakın.



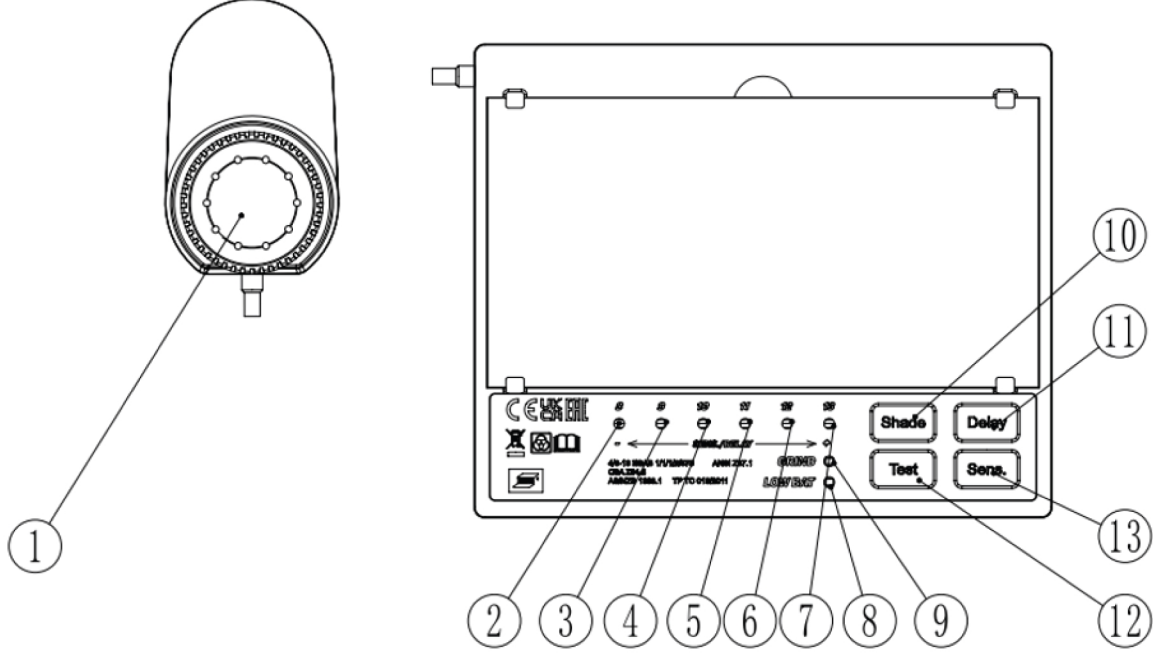
#### Sıçrama camının çıkarılması

- 1) Başlığın (1) iç kısmındaki iki tespit vidasını (8) sökün.
- 2) Eski koruma camını çıkarın ve yeni camı, ardından conta yuvası (6), ADF (7), iç koruma camı (5) ve daha sonra ADF tespit çerçevesini (8) takın.
- 3) İki tespit vidasını değiştirin.

## 5 ÇALIŞMA

Cihazın kullanımı için genel güvenlik düzenlemelerini bu kılavuzun "GÜVENLİK" bölümünde bulabilirsiniz. Cihazı kullanmaya başlamadan önce bunu dikkatlice okuyun!

### 5.1 Kontroller ve göstergeler



### 5.2 Karartmanın ayarlanması

1) ADF'deki (10) *SHADE* (KARARTMA) düğmesine basın.

LED ışık, (2) ile (8) arasında seçilen karartma ayarına karşılık gelen sarı renkte yanar.

### 5.3 Taşlama/kaynak modu arasında geçiş yapılması

1) Başlığın dış kısmında bulunan *GRIND* (TAŞLAMA) düğmesine basın.

- WELDING (KAYNAK) modundan GRIND (TAŞLAMA) moduna geçmek için yeşil taşlama LED'i yanıp söne kadar (9) harici düğmeyi (1) iki saniye basılı tutun.
- GRIND (TAŞLAMA) modundan WELDING (KAYNAK) moduna geçmek için yeşil taşlama LED'inin yanıp sönmeye (9) durana kadar harici düğmeyi (1) iki saniye basılı tutun.

### 5.4 Gecikme ve hassasiyetin ayarlanması

1) Gecikme ayarını (ADF'nin aktif durumdan pasif duruma geri dönmesi için geçen süre) yapmak için düşük seviyede kısa gecikme (0,1 saniye) ile yüksek seviyede uzun gecikme (1,0 saniye) arasında *DELAY* (GECİKME) düğmesine (11) basın.

LED ışıklar, seçilen (2) ila (9) gecikme ayarına karşılık gelecek şekilde yeşil renkte yanar.

2) Hassasiyet ayarını (ADF sensörünün ışığı algılama yeteneği) yapmak için düşük hassasiyet (yüksek amperli uygulamalar ve/veya aydınlık çalışma ortamı için) ve yüksek

hassasiyet (düşük amper ve/veya loş çalışma ortamı için) arasında *SENS.* (HASSASİYET) düğmesine (13) basın.

LED ışıklar, seçilen (2) ila (9) gecikme ayarına karşılık gelecek şekilde yeşil renkte yanar.

## 5.5 Kullanımdan önce

### Filtrenin optimum hassasiyete ayarlanması (çevredeki ışık koşullarına göre)

1) Hassasiyeti (13) maksimum ayara (9) getirin.

Çalışma aydınlatması koşullarına bağlı olarak filtre, koyu duruma geçer veya titrer (çalışma aydınlatması koşulları çok düşükse filtre koyu duruma geçmeyebilir).

2) Filtre açık duruma geçene kadar hassasiyet düğmesine (13) basın.

Filtre artık optimum hassasiyete (çevredeki ışık koşullarına göre) ayarlanmıştır.

### ADF filtresinin test edilmesi

1) Dış koruyucu camın temiz, hasarsız ve berrak olduğundan emin olun.

2) ADF'nin alt ön tarafında bulunan sensörlerin herhangi bir şekilde kapatılmadığından ve temiz olduğundan emin olun.

3) ADF'nin karardığından emin olmak için *TEST* (TEST) düğmesine basın.

Temel ADF test işlevi tamamlandıktan sonra ek testler yapılabilir:

4) Karartma ayarlarını test edin.

a) Karartmayı en koyu ayara (karartma 13) ve hassasiyeti en yüksek ayara getirin.

b) ADF'yi tepe lambası, lamba vb. bir ışık kaynağına doğru tutun. ADF artık koyu duruma geçmelidir.

c) Karartma ayarları arasında geçiş yapmak için karartma düğmesini değiştirerek karartma değişimini kontrol edin. Karartma değişmiyor gibi görünüyorsa ADF düzgün çalışmıyor demektir ve başlık kullanılmamalıdır.

5) Gecikme işlevini test edin.

a) Gecikmeyi maksimum ayara getirin.

b) Filtre sensörünü ışık kaynağından uzaklaştırın. Işık durumuna dönmesi 1 saniye sürmelidir.

c) Gecikmeyi minimum ayara getirin ve işlemi tekrarlayın; açık durumuna geri dönmesi için geçen süre 0,1 saniye olmalıdır. ADF doğru şekilde tepki vermiyorsa gecikme ayarı düzgün şekilde çalışmıyor demektir.

6) Hassasiyet işlevini test edin.

a) Hassasiyeti minimum ayara getirin.

b) ADF'yi diğer işlevleri test etmek için kullandığınız ışık kaynağına doğrultun. ADF koyu duruma geçiyorsa filtre açık duruma geri dönene kadar uzaklaşın.

c) Filtre koyu duruma geçene kadar hassasiyeti yavaşça ayarlayın (koyulaşmazsa tepki verene kadar ışığa yaklaşın). ADF tepki vermezse ışık sensörlerinde bir sorun vardır ve başlık kullanılmamalıdır.

**Test veya kullanım sırasında işlevlerden herhangi biri başarısız olursa başlığı kullanmayı bırakın ve yerel distribütörünüzle iletişime geçin.**



**UYARI!**

Savage A41 başlıklara takılan otomatik kararan filtreler su geçirmez değildir ve suyla temas ettiklerinde düzgün çalışmazlar.

Kaynak başlıkları ve filtreleri yalnızca belirli bir miktarda ısıya dayanır. Bunları çıplak alevlerin veya sıcak çalışma alanlarının vb. yakınına koymayın.

Elektronik filtrenin çalışma sıcaklığı: -5° ila +55°C.

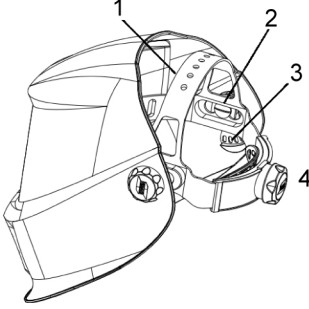
Kullanıcının cildine temas edebilecek malzemeler, hassas kişilerde alerjik reaksiyonlara neden olabilir.

## 5.6 Filtre performansı

ADF'nin düzgün çalışmasına imkan vermek için iki ark algılama sensörünün engellenmemesi gerekir. Bu sensörler ADF'nin ön alt kısmında bulunur.

## 5.7 Baş takımının ayarlanması

Savage A41 kaynak başlıkları dört farklı şekilde ayarlanabilir.



- 1) Baş yüksekliğini itin ve hareket ettirin.
- 2) Uzunlamasına ayar.
- 3) Eğim ayarı.
- 4) Baş boyutunu itin ve çevirin.

## 6 BAKIM



### DİKKAT!

Onarım ve elektrik işleri yetkili bir ESAB servis teknisyeni tarafından yapılmalıdır. Sadece ESAB orijinal yedek ve aşınma parçalarını kullanın.



### UNUTMAYIN!

Düzenli bakım, emniyetli ve güvenilir bir çalışma için önemlidir.

Savage A41 kaynak başlıkları düşürülmemelidir. Elektro-optik filtreye zarar vermemek için başlığın üzerine veya içine ağır nesnelere veya aletler (çekiç vb.) koymayın. Başlıkta her zaman bir dış ve iç cam (filtrenin önünde dış kısımda ve filtrenin arkasında iç kısımda) takılı olduğundan emin olun. Bu koruma camları herhangi bir şekilde hasar görürse değiştirilmelidir. Bunlar sarf malzeme olup düzenli olarak kontrol edilmeli ve değiştirilmelidir.

Koruma camları değiştirilirken filtre temizlenmelidir. Bu işlem aşağıdaki yöntemlerden biriyle yapılabilir:

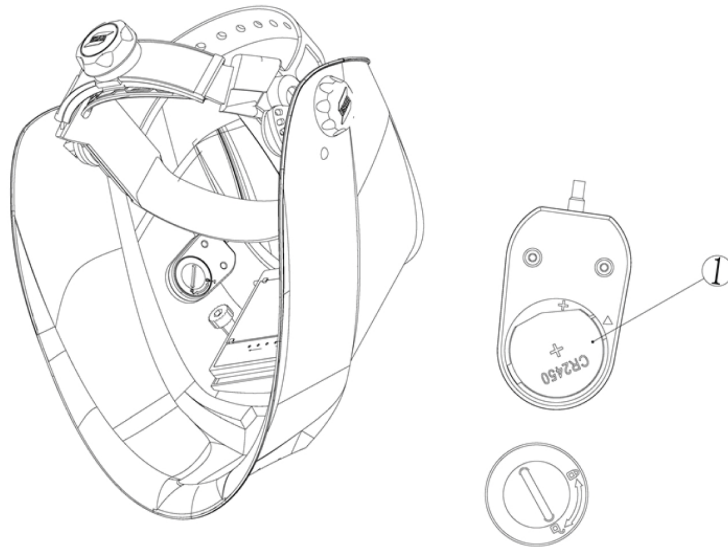
- Temiz ve kuru bir bezle silin.
- Saf alkolle nemlendirilmiş yumuşak bir bez parçası ile temizleyin.
- Piyasada satılan bir dezenfektanla temizleyin.
- Doğru kullanılırsa kaynak filtresi, kullanım ömrü boyunca daha fazla bakım gerektirmez.

Filtrenin kendisinde özel veya toksik ürün bulunmaz ve diğer elektronik cihazlarla aynı şekilde bertaraf edilebilir.

### 6.1 Pilin değiştirilmesi

ADF LED'i kırmızıya döndüğünde pilin değiştirilmesi gerekir. Pil gerektiğinde değiştirilmezse ADF düzgün çalışmaz ve operatöre zarar verebilir.

- 1) Pil kapağındaki ok yönünde çevirerek madeni para veya benzeri bir alet kullanarak pili kutusundan çıkarın.
- 2) Pili çıkarın ve pil kutusunun içine yeni bir pil yerleştirin. Not: "+" dışarı bakar.



- 3) Pil kapağını pil kutusuna takın.

## 7 SORUN GİDERME

Sensörün yüzeyini temiz tutun.

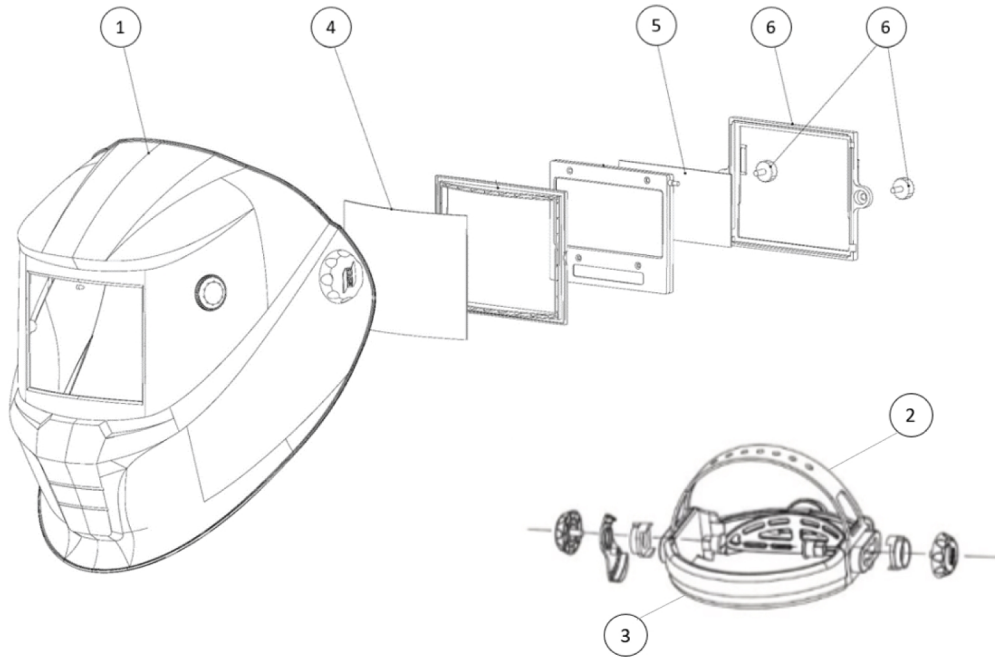
Yetkili bir servis teknisyenine göndermeden önce aşağıdaki kontrolleri ve incelemeleri gerçekleştirin.

Arıza tipi	Olası neden	Düzeltilici işlem
Düzensiz kararırma veya kısma	Baş takımı yanlış konumdadır	Baş takımı ön/arka ayarının baş takımının her iki tarafında da aynı konuma ayarlandığından emin olun. Bu, Kendinden Kararan Filtrenin (ADF) kullanıcının gözlerine doğru ve eşit uzaklıkta olmasını sağlar.
ADF kararmıyor ya da titreşiyor	Ön kapak camı kirli veya hasarlıdır	Kapak camını değiştirin.
	Sensörler kirlenmiştir	Sensör yüzeyini temizleyin.
	Kaynak akımı çok düşük	Hassasiyet seviyesini artırın.
	Pil ile ilgili bir sorun vardır	Pilin iyi durumda olduğundan ve doğru şekilde takıldığından emin olun. Pil yüzeylerini ve temas noktalarını da kontrol edin ve gerekirse temizleyin.
Yavaş tepki	Çalışma sıcaklığı çok düşüktür	-5°C ya da 23°F altındaki sıcaklıklarda kullanmayın.
Zayıf görüş	Ön/iç kapak camı ve/veya filtre kirlidir	Camı değiştirin.
	Yetersiz ortam ışığı	Ortam ışığını artırın.
	Karartma numarası yanlış ayarlanmıştır	Karartma numarasını sıfırlayın.
	Koruyucu film hâlâ dış kapak camının üzerindedir	İlk kullanımdan önce koruyucu filmin dış kapak camından çıkarıldığından emin olun.
Kaynak başlığı kayıyor	Baş takımı düzgün ayarlanmamıştır	Baş takımını yeniden ayarlayın.
	Baş takımı hasarlıdır	Baş takımını değiştirin.

5 yıllık bir kullanım süresi önermekteyiz. Kullanım süresi; kullanım, temizlik, depolama ve bakım gibi çeşitli faktörlere bağlıdır. Sık sık kontrol edilmesi ve hasar görmüşse değiştirilmesi önerilir.

**UI:** Ürün EN ISO 16321-1:2022, EN ISO 16321-2:2021 standartlarına uygundur

## YEDEK PARÇALAR



Item	Ordering no.	Denomination
1	0700504100	Savage A41 8-13 black
1	0700504101	Savage A41 8-13 yellow
2	0700000483	ESAB head gear
3	0700000414	Sweat band
4	0700000010	Front cover lens 1.2 mm thick polycarbonate
5	0700000482	Inside cover lens
6	0700000419	Lens retainer with screws





# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



ESAB AB  
Lindholmsallén 9  
Box 8004  
402 77 Gothenburg  
İsveç  
Telefon +46 (0) 31 50 90 00

ESAB Corporation  
2800 Airport Road  
Denton, TX 76207  
ABD  
Telefon +1 800 378 8123

ESAB Holdings Ltd  
322 High Holborn  
WC1V 7PB  
Londra, Büyük Britanya  
Telefon +44 (0) 1992 768515

İletişim bilgileri için şu adresi ziyaret edin: <http://esab.com>

[manuals.esab.com](http://manuals.esab.com)

