Sentinel A-60 AIR



Maschera per saldatura auto-oscurante

MANUALE DELL'UTENTE

LEGGERE E COMPRENDERE TUTTE LE ISTRUZIONI PRIMA DELL'USO. CONSERVARE QUESTO MANUALE PER RIFERIMENTO FUTURO.

Manuale dell'utente completo qui:

Numero manuale: 0463 936 001
Data revisione: 16-03-2023
Numero revisione: B
Lingua: ITALIANO

SICUREZZA

Significato dei simboli

Utilizzo in questo manuale: significa Attenzione! State attenti!

PERICOLO!
Significa rischi immediati che, se non evitati, avranno come conseguenza immediata, lesioni gravi o addirittura letali.

ATTENZIONE!
Significa possibili pericoli che potrebbero dar luogo a lesioni fisiche o addirittura letali.

AVVISO!
Significa rischi che potrebbero causare lesioni fisiche minori.

ATTENZIONE!
Prima dell'uso, leggere attentamente il manuale di istruzioni e attenersi a quanto riportato sulle etichette, alle procedure di sicurezza e alle schede di sicurezza (SDS).



Precauzioni per la sicurezza

ATTENZIONE!
L'installazione, l'utilizzo, la manutenzione e la riparazione di questa unità devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato.

La maschera per saldatura auto-oscurante viene fornito assemblato. Tuttavia, prima di poter essere utilizzato, deve essere regolato in base alle esigenze dell'utente. Controllare le superfici della batteria e i contatti e pulirli se necessario. Verificare se la batteria è in buone condizioni e se è installata correttamente. Impostare il tempo di ritardo, la sensibilità e il grado di oscuramento per la vostra applicazione.
La maschera deve essere conservata in un luogo fresco, asciutto e buio. Rimuovere la batteria prima di riporre la maschera per un lungo periodo di tempo.

1. La maschera per saldatura auto-oscurante non è adatta per la saldatura laser.
2. Non posizionare mai il filtro della maschera per saldatura auto-oscurante su una superficie calda.
3. Non aprire o manomettere il filtro auto-oscurante. All'interno non sono presenti parti riparabili dall'utente.
4. La maschera per saldatura auto-oscurante non protegge da grave pericolo di urto.
5. La maschera non protegge da dispositivi esplosivi o liquidi corrosivi.
6. Non apportare alcuna modifica al filtro o alla maschera, a meno che diversamente indicato in questo manuale.
7. Non utilizzare parti di ricambio diverse da quelle indicate in questo manuale.
8. Modifiche e parti di ricambio non autorizzate invalidano la garanzia ed espongono l'operatore al rischio di lesioni personali.
9. Nel caso in cui la maschera non dovesse oscurarsi durante l'innesco dell'arco, interrompere immediatamente la saldatura e contattare ESAB.
10. Non immergere il filtro auto-oscurante in acqua.
11. Non utilizzare solventi sullo schermo del filtro auto-oscurante o sui componenti della maschera.
12. Evitare il contatto del filtro auto-oscurante (ADF) con sporcizia o liquidi.
    - Pulire regolarmente la superficie (ADF) utilizzando acqua pulita e un panno in microfibra o privo di lanugine; non utilizzare soluzioni detergenti aggressive. Mantenere sempre i sensori e le celle solari puliti utilizzando un panno in microfibra o privo di lanugine.
    - Sostituire periodicamente la lente di protezione anteriore lesionata/graffiata/forata. Evitare di appoggiare la maschera direttamente sulla lente di protezione per evitare danni prematuri a quest'ultima.

- I materiali che possono entrare a contatto con la pelle dell'utente possono causare reazioni allergiche in alcune circostanze.
- Il filtro auto-oscurante deve essere utilizzato solo in combinazione con la lente di protezione interna.



RAGGI DELL'ARCO: possono causare lesioni agli occhi e ustioni

L'arco, come il sole, emette raggi ultravioletti (UV) e altre radiazioni in grado di causare lesioni cutanee e agli occhi. Il metallo caldo può causare ustioni. Al fine di evitare incidenti, è fondamentale la formazione per il corretto utilizzo dei processi e delle attrezzature. Pertanto:

1. Indossare una maschera per saldatura dotata di un adeguato grado di filtrazione per proteggere il viso e gli occhi durante la saldatura o se si assiste alla saldatura.
2. Indossare occhiali di sicurezza approvati con protezioni laterali sotto la maschera.
3. Prima della saldatura, regolare la sensibilità della lente del filtro auto-oscurante (ADF) in base all'applicazione. Avvisare le persone presenti di non guardare l'arco e di non esporsi ai raggi dell'arco elettrico o al metallo caldo.
4. Indossare indumenti protettivi realizzati in materiale resistente e ignifugo. Si consiglia inoltre di indossare un grembiule ignifugo per la protezione dal calore irradiato e dalle scintille.
5. Proteggere le altre persone dai raggi dell'arco e dalle scintille con opportune paratie o tende ignifughe.
6. Utilizzare protezioni per gli occhi o il viso sopra gli occhiali di sicurezza durante le operazioni di truciolatura o molatura. I trucioli potrebbero essere caldi e venire proiettati a distanza. Anche le altre persone presenti devono indossare protezioni per gli occhi sopra gli occhiali di sicurezza.
7. L'ADF utilizza un pannello solare con funzione di accensione/spegnimento automatico per aumentare la durata della batteria. Quando il pannello solare è esposto a condizioni di scarsa illuminazione ambientale (meno di 11 lux o una singola candela) per un periodo di circa 20 secondi, l'ADF si spegne automaticamente. Per riattivare l'ADF, le celle solari devono essere esposte a una luce superiore a 10 lux per un periodo massimo di 15 secondi. Se l'ADF dispone di display digitale, assicurarsi che l'ADF sia attivo premendo uno qualsiasi dei pulsanti su di esso per attivare la schermata a LED.



RUMORE: se il rumore è eccessivo può danneggiare l'udito

Proteggere le orecchie. Se il livello di rumorosità è elevato, indossare una protezione per le orecchie approvata.



FUMI E GAS

Fumi e gas possono causare malessere o danni fisici, in particolare negli spazi ristretti. I gas di protezione possono causare asfissia. Pertanto:

1. Tenere il capo lontano dalle esalazioni. Non inalare i fumi e i gas.
2. Garantire sempre una ventilazione adeguata nell'area di lavoro mediante mezzi naturali o meccanici. Non eseguire interventi di saldatura, taglio o scriccatura su materiali quali acciaio galvanizzato, acciaio inossidabile, rame, zinco, piombo, berillio o cadmio, a meno che non sia garantita una ventilazione meccanica positiva. Non inalare i fumi sprigionati da questi materiali.
3. Non lavorare in prossimità di luoghi in cui vengono eseguite operazioni di sgrassatura o spruzzatura. Il calore o l'arco possono reagire con i vapori di idrocarburi clorurati e formare il fosgene, un gas altamente tossico, e altri gas irritanti.
4. Nel caso in cui durante il lavoro si sviluppi una temporanea irritazione degli occhi, del naso o della gola, questo è indicativo di una ventilazione non adeguata. Interrompere il lavoro e adottare le misure necessarie per migliorare la ventilazione nell'area di lavoro. Non proseguire il lavoro se il malessere fisico persiste.
5. Per le raccomandazioni specifiche per la ventilazione, fare riferimento allo standard ANSI/ASC Z49.1.



INCENDI ED ESPLOSIONI

Il calore generato da fiamme e archi può causare incendi. Anche i trucioli caldi e le scintille possono provocare incendi ed esplosioni. Pertanto:

1. Proteggere se stessi e gli altri dalle scintille volanti e dal metallo caldo.
2. Rimuovere tutti i materiali combustibili e collocarli lontano dall'area di lavoro, oppure coprire i materiali con una copertura di protezione ignifuga. I materiali combustibili comprendono legno, tessuti, segatura, carburanti liquidi e gassosi, solventi, vernici, rivestimenti, carta, ecc.

3. Le scintille o il metallo caldo possono cadere attraverso crepe o fessure nei pavimenti o nelle pareti e causare combustioni senza fiamma o incendi nascosti nel pavimento sottostante. Assicurarsi che tali aperture siano protette dalle scintille e dal metallo caldo.
4. Non eseguire interventi di saldatura, taglio o altre lavorazioni a caldo finché il pezzo da saldare non è stato completamente pulito, in modo che su di esso non siano presenti sostanze in grado di produrre vapori tossici o infiammabili. Non eseguire lavorazioni a caldo su contenitori chiusi, poiché questi potrebbero esplodere.
5. Tenere sempre a portata di mano attrezzature antincendio pronte all'uso, ad es. un tubo per irrigazione, un secchio d'acqua o di sabbia o un estintore portatile. Assicurarsi di avere le competenze necessarie per il loro corretto utilizzo.
6. Non utilizzare le attrezzature oltre i relativi valori nominali. Ad esempio, un cavo di saldatura sovraccaricato può surriscaldarsi e rappresentare un pericolo di incendio.
7. Al termine delle operazioni, controllare l'area di lavoro per assicurarsi che non vi siano scintille o metallo caldo in grado di provocare successivamente un incendio. Se necessario, avvalersi dell'assistenza dell'apposito personale guardiafuochi.



AVVISO!

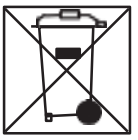
INFORMAZIONI DI SICUREZZA SUPPLEMENTARI

Per ulteriori informazioni sulle procedure di sicurezza per le attrezzature per saldatura e taglio ad arco elettrico, richiedere al proprio fornitore una copia del documento "Precauzioni e procedure di sicurezza relative a saldatura, taglio e scriccatura ad arco", Modulo 52-529.

Sono raccomandate le seguenti pubblicazioni:

- ANSI/ASC Z49.1 - "Safety in Welding and Cutting" (Sicurezza nella saldatura e nel taglio)
- AWS C5.5 - "Recommended Practices for Gas Tungsten Arc Welding" (Procedure raccomandate per la saldatura ad arco con gas inerte di tungsteno)
- AWS C5.6 - "Recommended Practices for Gas Metal Arc Welding" (Procedure raccomandate per la saldatura ad arco metallico e gas)
- AWS SP - "Safe practices" (Procedure di sicurezza) - Ristampa del manuale di saldatura
- ANSI/AWS F4.1 - "Recommended Safe Practices for Welding and Cutting of Containers That Have Held Hazardous Substances" (Procedure di sicurezza raccomandate per la saldatura e il taglio di contenitori che hanno contenuto sostanze pericolose)
- OSHA 29 CFR 1910 - "Safety and health standards" (Standard di sicurezza e per la salute)
- CSA W117.2 - "Code for safety in welding and cutting" (Codice di sicurezza per la saldatura e il taglio)
- NFPA Standard 51B - "Fire Prevention During Welding, Cutting, and Other Hot Work" (Prevenzione degli incendi durante gli interventi di saldatura, taglio e altre lavorazioni a caldo)
- CGA Standard P-1 - "Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders" (Precauzioni per la manipolazione sicura dei gas compressi in bombole)
- ANSI Z87.1 "Occupational and Educational Personal Eye and Face Protection Devices" (Dispositivi professionali e didattici per la protezione personale degli occhi e del viso)

ESAB dispone di un vasto assortimento di accessori e dispositivi di protezione individuale acquistabili. Per informazioni sull'ordinazione contattare il rivenditore ESAB di zona oppure visitare il nostro sito Web.

	Lo smaltimento delle apparecchiature elettroniche deve essere effettuato presso la struttura di riciclaggio! In osservanza della direttiva europea 2002/96/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e della relativa attuazione nella legislazione nazionale, le apparecchiature elettriche e/o elettroniche che giungono a fine vita operativa devono essere smaltite presso una struttura di riciclaggio. In quanto responsabile delle apparecchiature, è tenuto/a ad informarsi sulle stazioni di raccolta autorizzate. Per ulteriori informazioni, contattare il rivenditore ESAB più vicino.	

Avvertenza California Proposition 65

ATTENZIONE!

Le attrezzature di saldatura o taglio producono fumi o gas che contengono sostanze chimiche che nello stato della California sono riconosciuti come la causa di malformazioni congenite e, in alcuni casi di cancro. (California Health & Safety Code Section 25249.5 et seq.)

ATTENZIONE!

Questo prodotto può esporre l'utente a sostanze chimiche, tra cui il piombo, che per lo Stato della California possono provocare il cancro, malformazioni congenite o altri danni agli apparati riproduttivi. Lavare le mani dopo l'utilizzo.

Per ulteriori informazioni, visitare www.P65Warnings.ca.gov.

DATI TECNICI

Peso	860 grammi (1,90 lb)
Classe ottica	1 / 1 / 1 / 1
Dimensione dell'ADF (l×h)	132×121 mm (5,20" × 4,76")
Area di visualizzazione	118×71mm (4,65"×2,8")
Sensore dell'arco	4
Stato chiaro	DIN 3
Stato di smerigliatura	DIN 3
Modalità di saldatura	Grado di oscuramento da 5-8/9-13
Controllo dell'oscuramento	Interno, oscuramento variabile, controllo digitale dei pulsanti
Alimentazione On/Off	Automatico On / Off
Controllo della sensibilità	Bassa — Alta, controllo digitale dei pulsanti
Protezione UV/IR	Fino all'oscuramento DIN16 in qualsiasi momento
Generatore	Cella solare. Batteria sostituibile: 2 batterie a litio CR2450
Tempo di variazione	1/25.000 s da chiaro a scuro
Modalità di smerigliatura	Sì, tramite pulsante esterno o selezione della modalità interna
Ritardo (Da scuro a chiaro)	Controllo digitale dei pulsanti 0,1 ~ 0,9 s
Basso amperaggio nominale TIG	≥ 3 A
Temperatura di funzionamento	-10 °C – 65 °C (14 °F – 149 °F)
Temperatura di stoccaggio	-20 °C – 85 °C (-4 °F –185 °F)
Certificazioni	CE (EN166; EN175; EN379), ISO 16321 V1 +TIG, UKCA ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

Guida dei gradi di oscuramento				
Funzionamento	**Dimensione dell'elettrodo 1/32" (mm)**	**Corrente dell'arco (A)**	**Oscuramento di protezione minimo**	**Grado di oscuramento[1] suggerito (comfort)**
Saldatura a elettrodo rivestito (SMAW)	Inferiore a 3 (2,5)	Inferiore a 60	7	—
	3-5 (2,5–4)	60-160	8	10
	5-8 (4–6,4)	160-250	10	12
	Superiore a 8 (6,4)	250-550	11	14
Saldatura ad arco metallico e gas e saldatura ad arco con filo animato		Inferiore a 60	7	—
		60-160	10	11
		160-250	10	12
		250-500	10	14
Saldatura TIG (GTAW)		Inferiore a 50	8	10
		50-150	8	12
		150-500	10	14
Elettrodo in carbonio	(leggero)	Inferiore a	10	12
Taglio ad arco	(pesante)	500	11	14
Saldatura a plasma (PAW)		Inferiore a 20	6	6-8
		20-100	8	10
		100-400	10	12
		400-800	11	14
Taglio a plasma	(Leggero)[2]	Inferiore a	8	8
	(Medio)[2]	300	9	12
	(Pesante)[2]	300-400	10	14
Brasatura al cannello		–	–	3-4
Saldatura al cannello		–	–	2
Saldatura ad arco in carbonio		–	–	14
Spessore piastra				
	poll.	**mm**		
Saldatura a gas				
Chiaro	Inferiore a 1/8	Inferiore a 3,2		4 o 5
Medio	Da 1/8 a 1/2	Da 3,2 a 12,7		5 o 6
Pesante	Superiore a 1/2	Superiore a 12,7		6 o 8
Ossitaglio				
Chiaro	Inferiore a 1	Inferiore a 25		3 o 4
Medio	Da 1 a 6	Da 25 a 150		4 o 5
Pesante	Superiore a 6	Superiore a 150		5 o 6

(1) In linea di massima, iniziare con un oscuramento molto scuro, quindi passare a un oscuramento più chiaro della zona di saldatura senza scendere al di sotto del livello minimo. Nella saldatura o nel taglio a gas ossitaglio, in cui la fiamma produce un'intensa luce gialla, è consigliabile utilizzare una lente filtrante che assorba il giallo, ossia la riga del sodio nello spettro visibile dell'operazione di analisi spettrale.

(2) Questi valori si applicano nel caso in cui l'arco effettivo è visibile. L'esperienza ha dimostrato che si possono utilizzare filtri più leggeri quando l'arco è nascosto dal pezzo di lavoro.

Dati da ANSI Z49.1-2005

ISTRUZIONI DI FUNZIONAMENTO

INSTALLAZIONE DELLA BATTERIA



1. Utilizzare il cacciavite in dotazione o altri cacciaviti di dimensioni simili per rimuovere la vite di fissaggio
2. Far scorrere il coperchio della batteria dal pannello di controllo esterno e installare correttamente la batteria ("lato + rivolto verso l'alto"), quindi far scorrere nuovamente il coperchio in posizione dopo aver installato la batteria.
3. Inserire la vite e serrarla.

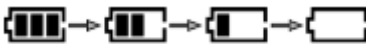
Attenzione: tenere la batteria lontano dalla portata dei bambini!

DISPLAY A LED

1. Premere un pulsante qualsiasi sul pannello di controllo del filtro auto-oscurante (ADF) o premere il pulsante "Grind" esterno per attivare il display a LED.
2. Se non viene premuto alcun pulsante, il display a LED si spegne automaticamente dopo 10 secondi. I simboli sul display a LED lampeggiano durante la regolazione e smettono di lampeggiare dopo 8 secondi se non è presente alcuna regolazione. Le impostazioni correnti rimarranno attive.

INDICATORE DELLA BATTERIA

Questo ADF è alimentato da una cella solare e da (2) batterie a litio CR2450.
Il simbolo "" mostra lo stato attuale della batteria.
L'indicatore della batteria identifica 4 livelli di capacità di corrente.



Quando il simbolo dell'indicatore visualizza "" e il LED del "Low Battery" è sempre illuminato di "rosso", è necessario sostituire le batterie con batterie nuove.

SELEZIONE DELLA MODALITÀ SMERIGLIATURA

Opzione 1: premere il pulsante "" sull'ADF per passare alla modalità di smerigliatura.

Opzione 2:



1. premendo il pulsante "GRIND" sul lato esterno superiore destro dell'involucro esterno della maschera per 2 secondi, l'ADF passa alla modalità di smerigliatura.
2. Premere nuovamente il pulsante "GRIND" per 2 secondi per tornare all'impostazione dell'oscuramento della saldatura precedente.

In modalità "Grind" (smerigliatura), l'oscuramento della lente coincide con l'oscuramento fisso 3 e **non può** essere regolato. L'indicatore "Grind" è un LED "ambra" sul pannello di controllo dell'ADF e lampeggia quando è attiva la modalità Grind.

Avvertenza: Non saldare mentre si utilizza la modalità Grind!

CONTROLLO DI GRADAZIONE VARIABILE

1. Premere il pulsante "" sul pannello di controllo dell'ADF. In questo modo, la modalità di oscuramento passa dall'opzione di oscuramento 5-9 alla 9-13 o Grind, e viceversa. Selezionare la gamma di oscuramento 5-9 o 9-13
2. Premere il pulsante "SET" per selezionare l'oscuramento, premere "" per aumentare il grado di oscuramento; premere "" per ridurre il grado di oscuramento. Selezionare il grado di oscuramento adatto alla procedura di saldatura/taglio facendo riferimento alla "Tabella Guida oscuramento" sopra indicata.

CONTROLLO DELLA SENSIBILITÀ

La sensibilità può essere regolata solo quando si utilizza la modalità di saldatura.
Selezionare l'oscuramento desiderato.
Premere il pulsante "set" per selezionare "sensitivity" (sensibilità); il simbolo "SENSI." lampeggerà.
Premere "" per aumentare la sensibilità; premere "" per ridurre la sensibilità. Ciò consente all'ADF di diventare più o meno sensibile alla luce dell'arco, per diversi processi di saldatura.



indica che la sensibilità è bassa. La sensibilità bassa è adatta per l'uso all'aperto (condizioni di luce ambiente/naturale eccessive) e per operazioni SMAW e FCAW ad amperaggio superiore.



indica che la sensibilità è alta. La sensibilità elevata è adatta per la saldatura a basso amperaggio per operazioni GTAW o GMAW.

In condizioni di saldatura normali, si consiglia un'impostazione della sensibilità più elevata.

CONTROLLO DEL RITARDO

Il ritardo può essere regolato solo quando si utilizza la modalità di saldatura.
Selezionare la gamma di oscuramento desiderata.

Premere il pulsante "set" per selezionare "delay" (ritardo); il simbolo "DELAY" lampeggerà. Premere "△" per aumentare il ritardo; premere "▽" per ridurre il ritardo. Questa impostazione consente di regolare la quantità di tempo necessario per l'illuminazione della lente dopo la saldatura. Sono disponibili 5 impostazioni di regolazione del ritardo, con un intervallo di ritardo di 0,1~0,9 secondi.



Indica l'impostazione del ritardo più lungo. Il tempo più lungo è di circa 0,9 secondi, a seconda della temperatura del punto di saldatura e dell'impostazione dell'oscuramento. Questa impostazione è ideale per la saldatura ad amperaggio elevato in cui è presente un bagliore residuo della saldatura.



Indica l'impostazione del ritardo più breve. Il tempo più breve è di circa 0,1 secondi, a seconda della temperatura del punto di saldatura e dell'impostazione dell'oscuramento. Questa impostazione è ideale per la saldatura a punti o la saldatura in produzione con saldature corte.

IMPOSTAZIONE DELLA MEMORIA

L'ADF Sentinel A-60 può salvare i parametri di impostazione in un'impostazione della memoria. Gli utenti possono richiamare una memoria ogni volta che ne hanno bisogno. Il sistema può salvare fino a 9 set di parametri. Consideriamo, ad esempio, l'impostazione della memoria 1:

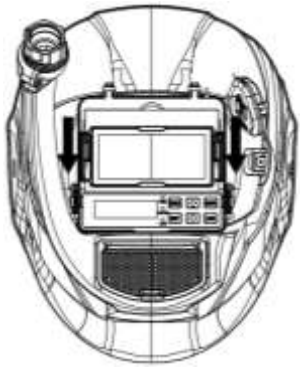
1. Premere il pulsante "MEMORY" sul pannello di controllo dell'ADF, selezionare la memoria impostata sulla posizione "1" premendo "△" o "▽"; il simbolo del numero della memoria, "1" lampeggerà.
2. Impostare l'oscuramento, la sensibilità e il ritardo seguendo i passaggi descritti sopra.
3. Al termine di tutte le impostazioni, l'ADF memorizzerà automaticamente i parametri dopo 10 secondi se non viene effettuata alcuna operazione. La posizione della memoria sarà la posizione "1".
4. I pulsanti da MEMORY 2 a MEMORY 9 possono essere impostati allo stesso modo. Gli utenti possono richiamare l'impostazione della MEMORIA selezionando prima la posizione della memoria con una breve pressione di "MEMORY", quindi selezionando il numero della memoria desiderato tramite "△" e "▽". L'ADF passerà automaticamente all'impostazione selezionata dopo 10 secondi.

BLOCCARE L'IMPOSTAZIONE DELL'OSCURAMENTO

1. Premere e tenere premuto "LOCK" per 2 secondi, l'ADF passerà alla modalità "Lock Shade" (blocca oscuramento). Questa modalità consente all'ADF di rimanere attivo sull'impostazione dell'oscuramento delle saldatura selezionata quando è in modalità "Lock". L'ADF non torna a uno stato chiaro.
2. È possibile selezionare il grado di oscuramento da 5-13 premendo "△" e "▽"
3. Premere e tenere premuto "LOCK" per 2 secondi e l'ADF tornerà alla modalità di funzionamento standard.

Installazione della lente di ingrandimento

1. Installare la lente di ingrandimento nel relativo telaio
2. Installare il telaio della lente di ingrandimento nel filtro auto-oscurante facendolo scorrere verso il basso nella staffa di fissaggio del telaio della lente di ingrandimento, come mostrato nella figura seguente.



REGOLARE LA VESTIBILITÀ DELLA MASCHERA

La circonferenza complessiva della fascia girotesta può essere allargata o ristretta ruotando la manopola sul retro della fascia stessa. (Vedere la regolazione "1" nella figura riportata di seguito). Questa operazione può essere eseguita mentre si indossa la maschera e consente una facile regolazione della tensione a microlivello per mantenere la maschera salda alla testa senza che sia troppo stretta.

Se la fascia girotesta risulta troppo alta o troppo bassa sul capo, regolare la cinghia che passa sopra la parte superiore della testa. Per fare ciò, rilasciare l'estremità della banda spingendo il perno di bloccaggio fuori dal foro della banda stessa. Far scorrere le due porzioni di banda a una larghezza maggiore o minore secondo necessità e premere il perno di bloccaggio attraverso il foro più vicino. (Vedere la regolazione "4" nella figura riportata di seguito).

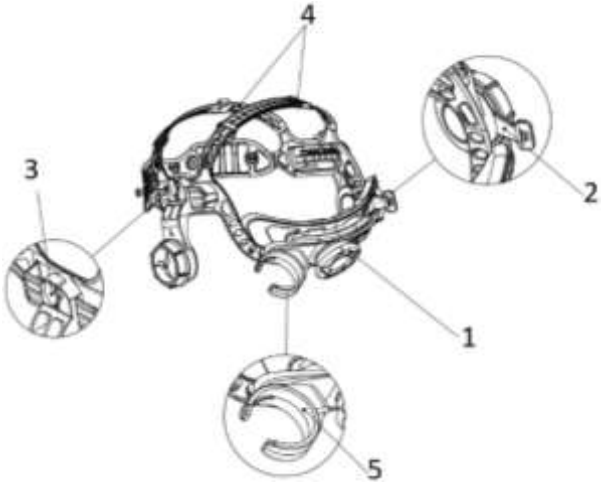
Per garantire gli standard di protezione delle vie respiratorie in base ai quali è stata realizzata la maschera, è necessario che il cappuccio di protezione di Sentinel A-60 venga indossato correttamente. Di seguito viene descritta la procedura per indossarlo correttamente:

- Utilizzando la linguetta (fissata al cappuccio di protezione), tirare il cappuccio sotto il mento.
- Assicurarsi che il cappuccio di protezione per la testa sia abbassato il più possibile dietro la nuca.
- Se necessario, ricorrere all'aiuto di un'altra persona per garantire la vestibilità ottimale e ridurre al minimo le aree scoperte.

NOTA IMPORTANTE. Con il condotto dell'aria installato sul prodotto, assicurarsi che la cinghia elastica del cappuccio di protezione a contatto con il viso dell'utente si trovi davanti alle orecchie e NON le copra.

REGOLAZIONE DELLA DISTANZA TRA LA MASCHERA E IL VOLTO

1. Premere e tenere premuto il cursore (vedere la regolazione 3 nella figura riportata di seguito) su entrambi i lati per far scorrere la fascia girotesta avanti e indietro all'interno della maschera.
2. Assicurarsi che il cursore sia bloccato in posizione e verificare che la distanza tra la lente ed entrambi gli occhi sia uguale. In questo modo si evitano problemi di oscurità non uniforme dell'ADF.



REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DELL'ANGOLO DI VISIONE

Il dispositivo di regolazione dell'inclinazione si trova sul lato destro della maschera. Allentare la manopola per la tensione della fascia girotesta a destra e regolare la leva in avanti o indietro nella posizione desiderata (vedere la regolazione 2 nello schema sopra). Serrare nuovamente la manopola per la tensione della fascia girotesta a destra.

COLLEGAMENTO E FISSAGGIO DEL TUBO FLESSIBILE PAPR

Inserire l'estremità del tubo flessibile PAPR (fornito con EPR-X1 PAPR) nel condotto della maschera e ruotare il meccanismo di bloccaggio del condotto per bloccarlo in posizione. Utilizzare la fascetta stringitubo (vedere la regolazione 5 nello schema sopra) per fissare il tubo flessibile e ridurre la tensione sul condotto della maschera.

Etichette di controllo e certificazione

Il dispositivo SENTINEL™ A-60 è conforme al regolamento DPI 2016/425/UE, ai regolamenti (UE) 2016 così come recepiti nella legge del Regno Unito e alle norme modificate e armonizzate/designate EN 166:2001, EN 175:1997 ed EN379:2003+A1:2009. Organismo approvato per la certificazione del Regno Unito: SGS United Kingdom Limited, Rossmore Business Park, Ellesmere Port South Wirral Cheshire, CH65 3EN Organismo notificato n. 0120. Organismo notificato per la certificazione CE: ECS GmbH, Huettfeldstrasse 50 / Obere Bahnstrasse 74, 73430 AALEN / 73431 AALEN GERMANIA che fornisce l'approvazione e il sistema di qualità continuo sotto il controllo della Commissione Europea, del Ministero del Lavoro tedesco e dell'Ufficio Centrale delle Province.
L'involucro esterno e il filtro auto-oscurante sono contrassegnati in modo corrispondente. La classificazione per la protezione di occhi e volto è la seguente EN379, EN175 e EN166.

Pertanto è consentito l'utilizzo dei seguenti marchi:

CE UKCA

Marchio di conformità dell'Unione Europea

EN 175
EN 166
EN 379

Spiegazione del marchio ADF:

3/5-9/9-13 ESAB 1/1/1/1/379 CE UKCA
3 - Numero della scala di stato chiaro
5-9 /9-13 - Numero della scala di stato scuro
ESAB - Nome del produttore
1 – Classe ottica
1 – Classe di diffusione della luce
1 – Classe di variazione della trasmittanza della luce
1 – Angolo dipendenza della classe di trasmittanza della luce
379 – Numero dello standard

16321 ESAB W3/5-9/9-13 V1
16321 - Numero della norma ISO
ESAB - Nome del produttore
3 - Numero della scala di stato chiaro
5-9 /9-13 - Numero della scala di stato scuro
V1 - Angolo dipendenza della classe di trasmittanza della luce

Spiegazione della marcatura della maschera per saldatura:

ESAB EN175 B CE UKCA
ESAB - Identificazione del produttore EN175 - Norma di prova
B - Resistenza all'impatto a media energia (120 m/s)
CE - Conformità europea
UKCA - Conformità Regno Unito

Spiegazione delle lenti di protezione anteriore/interna:

ESAB 1 B CE UKCA
ESAB - Identificazione del produttore
1 = classe ottica
B - Resistenza
all'impatto a media energia (120 m/s)
CE - Conformità europea
UKCA - Conformità Regno Unito

La maschera Sentinel A-60, se utilizzata in conformità alle istruzioni del produttore e all'unità di areazione EPR-X1 (0700500900), è conforme al seguente standard per dispositivi di protezione respiratoria: EN12941:1998+ A2:2008 TH3P

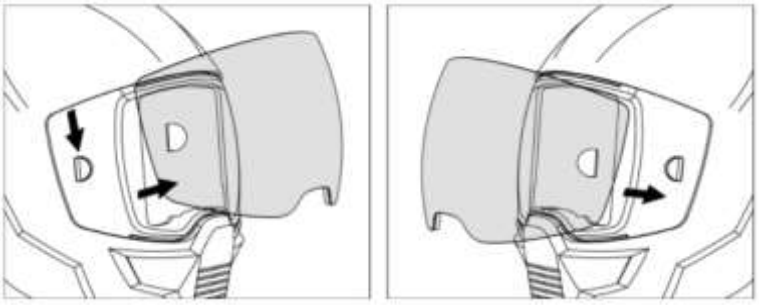
Modulo B Organismo notificato: Vyzkumny ustav bezpecnosti prace, v. v. i., Jeruzalemska 1283/9, 110 00 Praga 1, Repubblica Ceca (Organismo notificato numero 1024)

MANUTENZIONE

Ispezionare attentamente la maschera per saldatura prima di ogni utilizzo per verificare che non vi siano parti usurate o danneggiate. Sostituire le parti usurate o danneggiate, qualora presenti, esclusivamente con componenti ESAB approvati, come da elenco dei ricambi contenuto nel presente *manuale dell'utente.*
ESAB raccomanda un periodo di utilizzo di 5 anni. La durata di tale periodo dipende da vari fattori, quali la frequenza di utilizzo, la pulizia, lo stoccaggio e la manutenzione. Si consiglia di effettuare ispezioni frequenti e di sostituire la maschera se danneggiata.

SOSTITUZIONE DELLA LENTE DI PROTEZIONE ANTERIORE

Sostituire la lente di protezione anteriore se graffiata o danneggiata. Premere il pulsante di fissaggio della lente a semicerchio sul lato esterno adiacente al pulsante della modalità di smerigliatura esterno (lato destro da dispositivo indossato) e rimuovere con cautela la lente di protezione anteriore. Durante la sostituzione con la nuova lente di protezione anteriore, assicurarsi di assemblare partendo prima dal lato opposto, quindi far scattare la lente sul lato del pulsante di fissaggio della lente. **Evitare di posizionare la maschera rivolta verso il basso quando non è in uso. Questo aiuta ad allungare la durata della lente di protezione anteriore.**

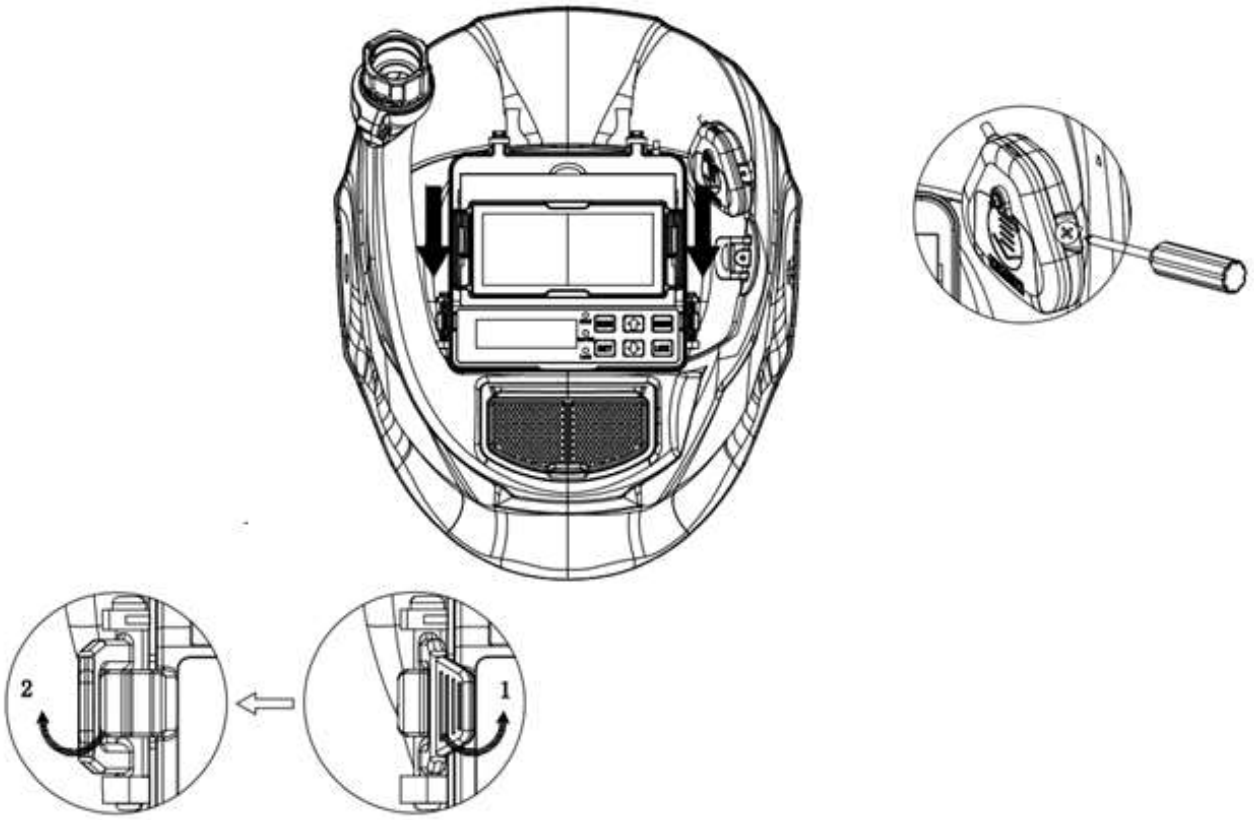


SOSTITUZIONE DELLA LENTE DI PROTEZIONE INTERNA

Sostituire la lente di protezione interna se danneggiata.
Sollevare la lente nella rientranza sotto il filtro auto-oscurante. La lente di protezione interna si fletterà verso l'alto e si staccherà dalla cartuccia.

SOSTITUZIONE DEL FILTRO AUTO-OSCURANTE (ADF)

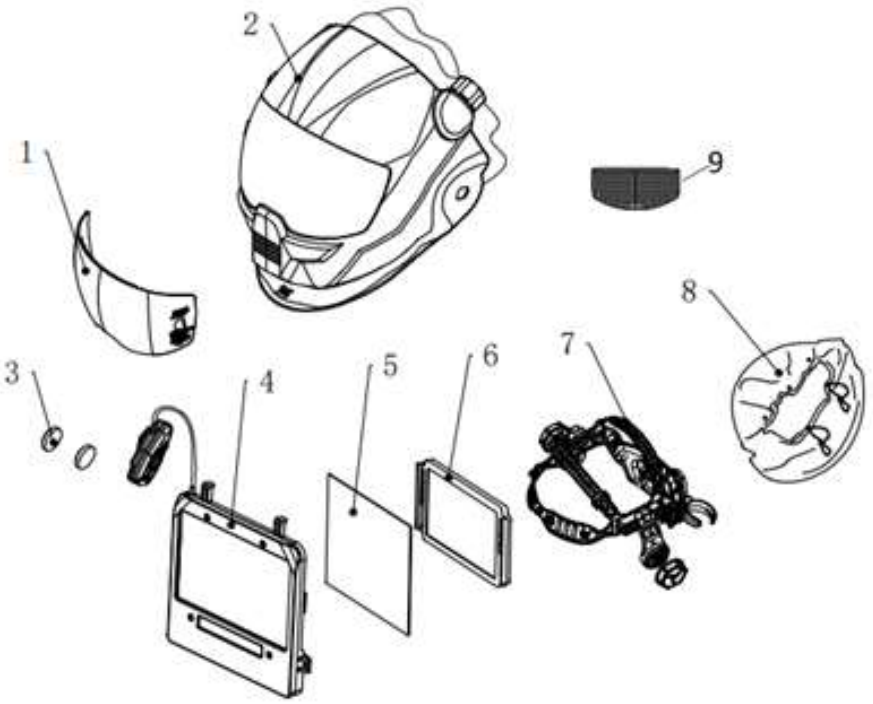
1. Rimuovere la vite di fissaggio del pulsante "Grind" esterno, situata sul bordo destro del vano batteria all'interno dell'involucro esterno della maschera e dietro il pulsante "Grind".
2. Premere i blocchi su entrambi i lati dell'ADF, premere a fondo il pulsante "Grind" verso l'interno, quindi rimuovere l'ADF dall'involucro.
3. Quando si installa un nuovo ADF, installare il pulsante "Grind" dall'interno dell'involucro, premere con decisione, quindi inserire l'ADF nell'involucro e bloccare il filtro auto-oscurante in posizione.



PULIZIA

Pulire la maschera utilizzando un panno morbido e asciutto. Pulire le superfici della cartuccia regolarmente. Non utilizzare soluzioni detergenti aggressive.

RICAMBI



ID articolo	Componenti soggetti a usura e pezzi di ricambio	Codice parte
1	Lente di protezione anteriore trasparente A-60	0700 600 880
	Lente di protezione anteriore color ambra A-60	0700 600 881
	Lente di protezione anteriore trasparente HD A-60	0700 600 882
	Lente di protezione anteriore color ambra HD A-60	0700 600 883
2	Involucro esterno maschera Sentinel A-60	0700 600 863
	Involucro esterno Sentinel A-60 Air con condotto aria	0700 600 864
3	Batterie 2*CR2450	Riferimento
4	Filtro auto-oscurante (escl. batterie)	0700 600 865
5	Lente di protezione interna (121,5 x 74,5mm)	0700 600 866
6	Telaio della lente di ingrandimento (in dotazione con lente di ingrandimento)	N/D
7	Gruppo fascia girotesta per A-60 (incluse fasce per il sudore)	0700 600 867
	Gruppo fascia girotesta per A-60 Air (incluse fasce per il sudore)	0700 600 868
8	Cappuccio per testa/viso A-60	0700 600 870
9	Piastra di diffusione condotto aria A-60	0700 600 876
	Fascia antisudore anteriore (fronte) con logo ESAB	0700 600 869
	Lente di ingrandimento +1,0 diottria (per A-60 Air)	0700 600 872
	Lente di ingrandimento +1,5 diottrie (per A-60 Air)	0700 600 873
	Lente di ingrandimento +2,0 diottrie (per A-60 Air)	0700 600 874
	Lente di ingrandimento +2,5 diottrie (per A-60 Air)	0700 600 875

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Oscuramento o appannamento irregolare

Verificare che la regolazione avanti/indietro della fascia girotesta sia impostata nella stessa posizione su entrambi i lati. In questo modo si garantisce la distanza corretta e uniforme tra l'ADF e gli occhi dell'utente.

L'ADF non si oscura o tremola

1. La lente di protezione anteriore è sporca o danneggiata (sostituire la lente di protezione).
2. I sensori sono sporchi (pulire la superficie del sensore).
3. La corrente di saldatura è troppo bassa (aumentare il livello di sensibilità).
4. Controllare la batteria e verificare che sia in buone condizioni e installata correttamente. Inoltre, controllare la superficie della batteria e i contatti; pulirli secondo necessità.
5. Fare riferimento alla sezione "**INSTALLAZIONE DELLA BATTERIA**" del presente manuale.

Lentezza di risposta

La temperatura di funzionamento è troppo bassa (non utilizzare a temperature inferiori a -5 °C o 23 °F).

Visuale insufficiente

1. La lente di protezione anteriore/interna e/o il filtro è sporco (sostituire la lente).
2. La luce ambientale è insufficiente.
3. Il grado di oscuramento non è impostato correttamente (reimpostare il grado di oscuramento).
4. Assicurarsi che la pellicola protettiva sia stata rimossa dalla lente di protezione esterna prima del primo utilizzo.

La maschera per la saldatura scivola

La fascia girotesta non è regolata correttamente (regolare nuovamente la fascia girotesta) o è danneggiata (sostituire la fascia girotesta).

A **WORLD** OF **PRODUCTS** AND **SOLUTIONS.**



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

ESAB Corporation
2800 Airport Road
Denton, TX 76207
STATI UNITI
Telefono +1 800 378 8123

ESAB Holdings Ltd
322 High Holborn
WC1V 7PB
Londra, Gran Bretagna
Telefono +44 (0) 1992 768515

Per informazioni su come contattarci, visitare il sito esab.com

http://manuals.esab.com