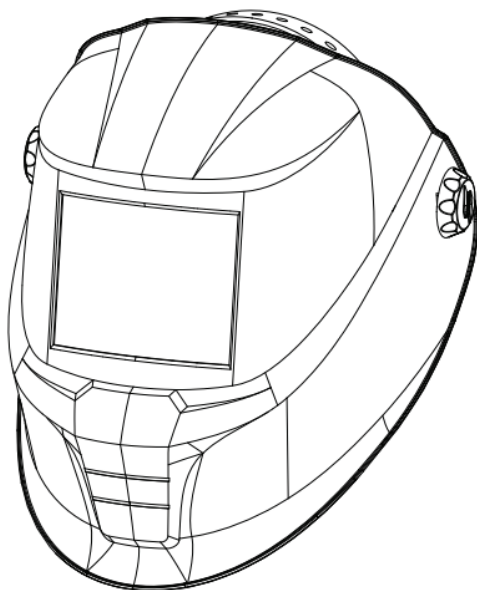




SAVAGE A40



AUTOMATYCZNA PRZYŁBICA SPAWALNICZA INSTRUKCJA UŻYTKOWNIKA

Nr dokumentu: 0-5580PL
Data nowelizacji: 07/22/2020
Seria: AF
Język: POLSKIE (Polish)





OSTRZEŻENIE

Przed rozpoczęciem użytkowania, obsługi lub prac serwisowych należy przeczytać i zrozumieć całą instrukcję oraz procedury bezpieczeństwa producenta niniejszego produktu. Podczas, gdy informacje zawarte w tej Instrukcji reprezentują najlepszą wiedzę producenta, producent nie bierze na siebie odpowiedzialności za jego stosowanie.

SAVAGE A40 - Przyłbica spawalnicza

Instrukcja obsługi

Numer dokumentu 0-5580PL

Opublikowana przez:

ESAB Group Inc.

2800 Airport Rd.

Denton, TX 76208

(940) 566-2000

www.esab.eu

Prawo autorskie 2019 przez ESAB. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Powielanie tego opracowania w całości lub w części bez pisemnego zezwolenia wydawcy jest zabronione.

Wydawca nie przyjmuje i niniejszym zrzeka się wszelkiej odpowiedzialności za straty lub szkody każdej części spowodowane jakimkolwiek błędem lub pominięciem treści zawartej w niniejszej instrukcji, bez względu na to, czy wynika ono z niedbalstwa, czy też z przypadkowych i innych przyczyn.

Data pierwszego wydania: 15/09/2019

Data nowelizacji: 07/22/2020

Zapisz następujące informacje dla celów gwarancyjnych:

Miejsce zakupu: _____

Data zakupu: _____

SPIS TREŚCI

SAVAGE A40 INSTRUKCJA OBSŁUGI	1
Informacje	1
Wymiana Zewnętrznej Szybki Chroniącej przed Odpryskami:	1
Zakres zastosowań:	2
Obsługa	2
Obsługa i konserwacja	2
Czułość	2
Jak ustawić stopień zaciemnienia	2
Przełączanie trybu szlifowania/spawania	2
Jak wymienić baterię (tylko w wersji z wymienną baterią)	3
Przed użyciem filtra:	3
Zakres zastosowań SAVAGE A40	3
Ustawianie opóźnienia	3
Części zamienne SAVAGE A40	3
Testowanie filtra:	3
Etykiety certyfikacyjne i kontrolne	4
Wyjaśnienie oznakowania ADF:	4

SAVAGE A40 Instrukcja Obsługi

Instrukcja dla przyłbicz spawalniczych SAVAGE A40 chroniących spawacza, zgodnych z par. 1.4 Załącznika II przepisów UE. Przyłbice spawalnicze SAVAGE A40 są produktami najwyższej jakości, które przyczyniają się do poprawy komfortu i bezpieczeństwa spawacza. Przyłbice SAVAGE A40 mogą być stosowane wyłącznie do spawania łukowego lub szlifowania. Poniższa tabela przedstawia jak wybrać najbardziej odpowiedni stopień zaciemnienia filtra ADF:

Metoda spawania lub powiązany proces	0.5 2.5 10 20 40 80 125 175 225 275 350 450														
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500			
Proces elektrodowe Proces elektrodą rdzawą Elektroda dopływowa z rdzaniem					9	10		11		12		13	14		
MIG w osłonie gazu objętego argonu (Ar/He) Stal, stal stopowa, Miedź i jej stopy itp.							10	11		12		13	14		
MIG w osłonie gazu objętego – argonu (Ar/He) Aluminiem, miedź, nikiel i inne stopy							10	11		12		13	14	15	
TIG – elektrodą wolfrumową w osłonie gazu objętego argonu (Ar/He) (Ar/He) Współprzetaki, stal, stal stopowa, aluminium, miedź, nikiel i ich stopy				9	10		11		12		13				
MIG w osłonie gazu objętego (Ar/CO ₂) (Ar/CO ₂ , He/Ar) Stal konstrukcyjna, stal hartowana i odporczona, stal chromowa, stal chromowa i inne stopy						10	11	12		13		14	15		
Łukowe ze sprężonym powietrzem Izocyanat stopowa, stopowa elektrody wolfrum (D) Jabłonianie stopowa ze sprężonym powietrzem (D)								10	11	12	13	14	15		
Ciecia plazmowa (ciepła termiczna) Wszystkie stopowa metale, zale. MIG Gas wewnętrzny i łukowy; argon (Ar/He) (Ar/He)								11		12		13			
Ciecia plazmowa (ciepła termiczna) Spawanie mikroplazmowe Gas wewnętrzny i łukowy; argon (Ar/He) (Ar/He)	2.5 4	5	6	7	8	9	10	11	12	13		14	15		
	0.5	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500		

W zależności od warunków użytkowania, może być zastosowany następujący najwyższy poziom ochrony. Zaciemnione pola oznaczają obszary, w których dany proces nie może być stosowany.

Informacje

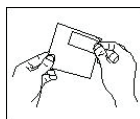
Przyłbice spawalnicze SAVAGE A40 zapewniają niezawodną ochronę oczu podczas spawania łukowego. Gwarantują stałą ochronę przed promieniami UV / IR, wysoką temperaturą i iskrami w każdym zakresie, od trybu jasnego do ciemnego. Filtr ochronny ADF przyłbicz SAVAGE A40 został zaprojektowany, aby zapobiegać uszkodzeniom oczu spowodowanym spawaniem łukowym. Nigdy nie patrz „gołym okiem” na promienie łuku podczas spawania. Może to wywołać bolesne zapalenie rogówki oraz nieodwracalne uszkodzenie soczewek prowadzące do zaćmy.

Przyłbice spawalnicze SAVAGE A40 pozwalają spawaczowi obserwować miejsce zajarzania łuku o wiele dokładniej, co zaoszczędzi dużo czasu. Przyłbica nie musi być podnoszona i opuszczana podczas spawania, obie ręce są wolne, a ponieważ przyłbice są lekkie, zmęczenie jest znacznie mniejsze.

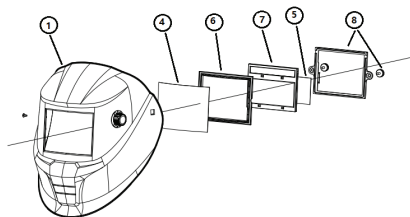
Wymiana Zewnętrznej Szybki Chroniącej przed Odpryskami:

Upewnij się, że przyłbica wyposażona jest w Zewnętrzną Szybkę Ochronną (przed filtrem ADF na zewnątrz przyłbicy) oraz Wewnętrzną Szybkę Ochronną (za filtrem ADF po wewnętrznej stronie przyłbicy). Szybki ochronne muszą być wymienione w przypadku uszkodzeń mechanicznych lub gdy są pokryte odpryskami spawalniczymi ograniczające właściwą widoczność. Wewnętrzne i Zewnętrzne Szybki Ochronne są materiałami zużywalnymi i muszą być regularnie wymieniane certyfikowanymi przez ESAB (znakiem CE) częściami zamiennymi dla SAVAGE A40.

Przed pierwszym użyciem przyłbicy SAVAGE A40 - folie ochronne muszą zostać zdjęte z Przedniej Szybki Chroniącej przed Odpryskami (rysunek 1). Folii tych nie da się zdjąć z przedniej oraz wewnętrznej szybki po ich zamontowaniu do przyłbicy. Poniżej znajdują się instrukcja demontażu szybki ochronnych.



Rysunek 1



Rysunek 2

Wymiana szybki ochronnych: Aby wstawić nową zewnętrzną szybki ochronną ①, należy zdemontować filtr ADF. Należy odkręcić dwie śruby zabezpieczające ② wewnątrz przyłbicy ③, a następnie wyciągnąć zużytą szybki i wstawić nową, a na nią nałożyć ramkę uszczelniającą ④, filtr samościemniający ⑤, wewnętrzną szybki ochronną ⑥, następnie ramkę zabezpieczającą ADF ⑦ i na końcu należy przykręcić dwie śruby zabezpieczającą (zob. rysunek 2). Wkładanie i usuwanie nowych soczewek ochronnych:

Zakres zastosowań:

Przyłbice spawalnicze SAVAGE A40 mogą być wykorzystywane do następujących zastosowań:

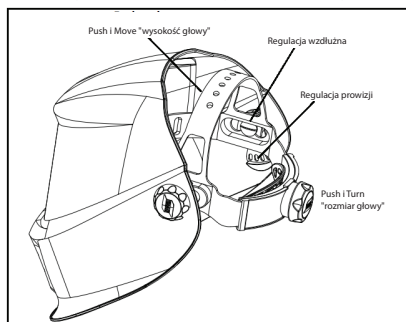
- Spawanie metodą MMA
- Spawanie metodami MIG/MAG
- Spawanie metodą TIG (>=5A)
- Szlifowanie (DIN 4)

Savage A40 nie nadaje się do stosowania z procesami laserowymi i do spawania acetylenowo-tlenowego (gazowego). Nie wolno wykorzystywać ich do zastosowań innych niż spawanie lub szlifowanie. Nigdy nie mogą być stosowane jako okulary słoneczne podczas prowadzenia pojazdu, ponieważ może to doprowadzić do nieprawidłowej identyfikacji koloru światła na sygnalizatorze. Zastosowane filtry spawalnicze działają doskonale przy skrajnie słabym jak i bardzo silnym świetle słonecznym.

Obsługa

Dopasowywanie nagłówek:

Przyłbice SAVAGE A40 wyposażone są w wygodne nagłówek, które może być ustawiane na trzy różne sposoby.



Rysunek 3

Obsługa i konserwacja

Należy uważać, żeby nie upuścić przyłbicy SAVAGE A40. Nie należy umieszczać ciężkich przedmiotów (młotków, itp.) na lub wewnątrz przyłbicy, aby nie uszkodzić filtra ADF.

Zawsze upewnij się, że przyłbica wyposażona jest w zewnętrzną i wewnętrzną szybki ochronna (przed filtrem na zewnątrz oraz za filtrem wewnątrz). Szybki ochronne muszą zostać wymienione, jeżeli ulegną jakimkolwiek uszkodzeniu (zob. na następnej stronie). Są one materiałami zużywalnymi i powinny być regularnie sprawdzane i wymieniane.

Podczas wymiany szybki ochronnych należy również wyczyścić filtr. Można to zrobić, w jeden z poniższych sposobów:

- Przetrzeć czystą, suchą delikatną tkaniną.
- Wyczyścić czystą, miękką tkaniną nasączoną czystym alkoholem.
- Wyczyścić przemysłowym środkiem dezynfekującym.
- Jeżeli filtr spawalniczy stosowany jest prawidłowo nie wymaga on dalszej obsługi w czasie okresu eksploatacji.

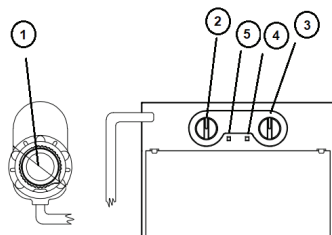
Jeżeli konieczna jest wymiana filtra w przyłbicy spawalniczej SAVAGE A40 należy stosować wyłącznie certyfikowane produkty (posiadające znaki DIN-CE). Zalecamy stosowanie filtrów spawalniczych ESAB we wszystkich SAVAGE A40. Sam filtr nie zawiera żadnych specjalnych lub toksycznych substancji i można go utylizować jak wszystkie inne urządzenia elektroniczne.

Czułość

Aby umożliwić prawidłowe działanie filtra, obydwa sensory znajdujące się przed filtrem muszą być odsłonięte. Tylko wtedy filtr przełączy się do stanu ciemnego w momencie zajarzenia łuku lub do stanu jasnego w momencie jego wygaszenia. W momencie zakończenia spawania, filtr automatycznie przełączy się do stanu jasnego.

Jak ustawić stopień zaciemnienia

W przyłbicy SAVAGE A40 stopień zaciemnienia ustawia się regulując pokrętkę na zewnątrz przyłbicy (poz. 1) Najbardziej odpowiednie ustawienie można odczytać z tabeli podanej w niniejszej instrukcji lub uzyskać na podstawie własnego doświadczenia. Ustawienia tego można również dokonać ręcznie podczas spawania.



Rysunek 4

Regulując zgodnie z ruchem wskazówek zegara = ciemniej natomiast w kierunku przeciwnym = jaśniej

Przełączanie trybu szlifowania/ spawania

W modelu SAVAGE A40 zmiana trybu spawania i szlifowania, naciskając pokrętło na gałce na zewnątrz przyłbicy.

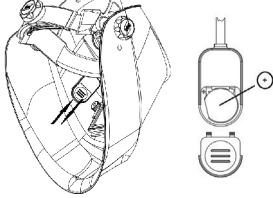
W trybie spawania, naciskając pokrętło i przytrzymać przez 2 sekundy. Tryb zostanie zmieniony ze spawania na grind / szlifowanie. Zielone światło grind będzie migać (poz. 4)

W trybie szlifowania, naciskając pokrętło i przytrzymując przez 2 sekundy, tryb zostanie zmieniony ze szlifowania na spawanie. Zielone światło grind przestanie migać (poz. 4)

Jak wymienić baterię (tylko w wersji z wymienną baterią)

Gdy dioda LED (poz. 5) w podajniku ADF zmienia kolor na czerwony, Bateria musi być wymieniona. Postępuj zgodnie z poniższymi instrukcjami. W przeciwnym razie ADF nie będzie działał poprawnie i może spowodować uszkodzenie operatora.

- Zdejmij pokrywę baterii z obudowy akumulatora (poz....)
- Wyjmij baterię i zmieść nową baterię wewnątrz obudowy baterii. Uwaga: '+' jest na górze. (poz. 2)
- Złóż pokrywę baterii na obudowę baterii.



Przed użyciem filtra:

Zalecamy następujące działania:

- Przekręć pokrętło czułości w kierunku wskazówek zegara do maksymalnego położenia (poz. 2). W zależności od otaczającego światła, filtr przełączy się do stanu ciemnego lub zacznie migać (jeżeli otaczające światło jest bardzo słabe, filtr może nie przełączyć się w stan ciemny).
- Przekręć z powrotem pokrętło czułości (poz. 2) do momentu, gdy filtr przełączy się do stanu jasnego.
- Teraz filtr jest ustawiony na optymalną czułość (dla otaczającego światła).

Zakres zastosowań SAVAGE A40

Wszystkie rodzaje spawania łukowego za wyjątkiem TIG<5A. Dostępne stopnie zaciemnienia: 9-13 (poz. 1).

Ustawianie opóźnienia

Opóźnienie rozjaśniania może być ustawione ręcznie pokrętłem opóźnienia (poz. 3) od rozjaśniania szybkiego (0,1 sek.), kręcąc do oporu w kierunku wskazówek zegara, do rozjaśniania powolnego (1,0 sek.) regulując do oporu w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

Części zamienne SAVAGE A40

Pozycje bez podanego numeru części nie są dostępne jako części zamienne.

Nr	Nr Części	Opis
1	0700000480	SAVAGE A40 9-13 czarna
1	0700000481	SAVAGE A40 9-13 żółta
1	0700000490*	SAVAGE A40 9-13 wymienni akumulator czarny
1	0700000491*	SAVAGE A40 9-13 wymienna bateria żółta
2	0700000483	Nagłowie przyłbicy ESAB
3	0700000414	Opaska przeciwpotna
4	0700000010	Przednia szybka ochronna
5	0700000482	Wewnętrzna szybka ochronna
6	0700000418	Ramka filtra ADF
7	0700000419	Ramka szybki korekcyjnej

* Niedostępne we wszystkich regionach.

Testowanie filtra:

Przed użyciem, przyłbica spawalnicza z automatycznym samo-ściemniającym filtrem (ADF) powinna zostać sprawdzona według następującej procedury:

1. Sprawdź czy zewnętrzne soczewki ochronne są czyste i czy umożliwiają dobra widoczność.
2. Sprawdź czy czujniki nie są przykryte w jakikolwiek sposób i czy są czyste.

Jeżeli powyższe czynności zostały wykonane, można przystąpić do testowania samo-ściemniającego filtra ADF. Ustaw zewnętrzne pokrętło ściemniające na najciemniejsze ustawienie do punktu 13 i ustaw czułość na najwyższą wartość (obracając zgodnie z ruchem wskazówek zegara). Następnie skieruj czujnik w kierunku źródła światła, np. żyrandola, lampy itp. Filtr ADF powinien przełączyć się w stan zaciemnienia (bądź świadomy, że gdy filtr ADF był przechowywany w zaciemnionym miejscu to może zaistnieć konieczność wystawienia go na działania silnego źródła światła na ok. 20 minut, aby go zasilić, jeśli po 20 minutach dalej nie ma żadnej reakcji wówczas jest to problem z czujnikiem). Kiedy filtr jest w stanie zaciemnienia możesz sprawdzić czy odchylenia zaciemnienia działają właściwie, po prostu przekręć gałką zaciemnienia przeciwnie do ruchu wskazówek zegara. Zaciemnienie powinno być mniejsze. Jeśli zaciemnienie się nie zmienia, wówczas występuje problem z odchyleniem zaciemnienia. Aby przetestować funkcję opóźnienia ustaw opóźnienia na maksymalną wartość. Następnie odsuń filtr od źródła światła, po upływie 1 sekundy powinien wrócić do stanu jaśniejszego. Następnie ustaw opóźnienia na minimalną wartość i powtórz cały proces. Czas powrotu do stanu jaśniejszego powinien wynosić ok. 0.1 sekundy. Jeśli filtr nie reaguje w ten sposób, wówczas występujący problem z funkcją opóźnienia.

Testowania czułości. Ustaw czułość na minimum, skieruj filtr ADF w stronę źródła światła którego używałeś do testowania poprzednich funkcji (jeśli filtr przechodzi w stan zaciemnienia, to odsuwaj go tak długo, aż się rozjaśni). Powoli przekręć czułość zgodnie z ruchem wskazówek zegara, do momentu aż filtr przejdzie w stan zaciemnienia (jeśli nic się nie dzieje, to zbliżaj do źródła światła aż zareaguje). Jeśli filtr ADF nie reaguje, wówczas występuje problem z czujnikami światła.

Jeśli którakolwiek z powyższych funkcji nie działa, to nie używaj przyłbicy, lecz jak najszybciej skontaktuj się z lokalnym dystrybutorem firmy ESAB.



OSTRZEŻENIE

Filtry samościemniające zainstalowane w przyłbicach SAVAGE A40 nie są wodoodporne i nie będą funkcjonowały prawidłowo po kontakcie z wodą.

Przyłbice spawalnicze i filtry, odporne są tylko na ograniczone temperatury. Nie należy ich umieszczać w pobliżu otwartego ognia lub gorących obszarów roboczych, itp. Zakres temperatur działania filtra elektronicznego wynosi od minus 10° do plus 65° C. Materiały, które mogą wejść w kontakt ze skórą użytkownika mogą wywołać u niektórych osób reakcje alergiczne.

Etykiety certyfikacyjne i kontrolne



Europejskiego znaku zgodności.

Potwierdza to, że wyrób spełnia wymagania rozporządzenia PPE 2016/425

ANSI Z87.1

Wyjaśnienie oznakowania ADF:

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

4- Zaciemnienie DIN 4 - szlifowanie

9-Zaciemnienie regulowane - min DIN 9

13- Zaciemnienie regulowane – max DIN13

Oznaczenia klasy optycznej wg EN 166

1-Klasa optyczna

1-Klasa rozproszenia światła

1-Klasa odchylenia współczynnika światła

2- klasa zależności współczynnika przepuszczania światła od kąta

(opcjonalnie)

379-nr certyfikatu wg EN 379

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



ESAB AB wyznaje politykę ciągłego dążenia do poprawy. W związku z tym, zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian i ulepszeń w naszych produktach bez wcześniejszego zawiadomienia.