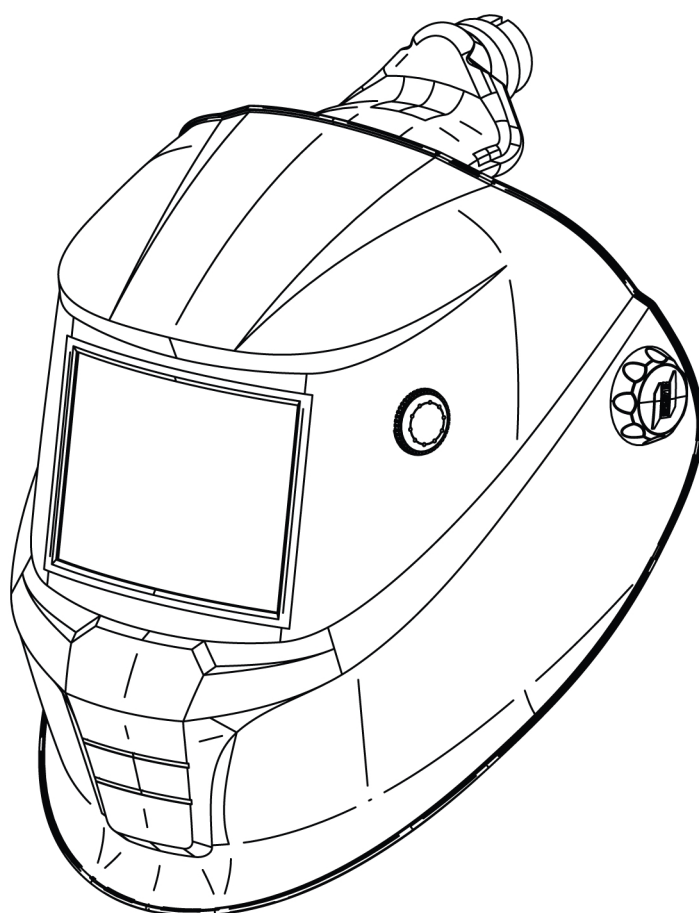


Savage A41 Air

Cască de sudură



Manualul de instrucțiuni



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 A41Air Black	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

A handwritten signature in black ink, appearing to read "P. Burchfield", with a long horizontal stroke extending to the right.

2024-10-22

Peter Burchfield

General Manager /
Equipment Solutions

CE 2024

1	SIGURANȚĂ	4
1.1	Semnificația simbolurilor	4
1.2	Măsuri de siguranță	4
1.3	Avertizare din cadrul Propunerii 65 a statului California.....	9
2	INTRODUCERE	10
2.1	Standarde	10
2.2	Etichete de certificare și control	10
2.3	Explicația marcajelor de certificare	10
3	DATE TEHNICE	12
3.1	Ghid nuanță.....	12
4	INSTALARE	14
4.1	Înlocuirea geamului exterior de protecție împotriva stropilor	14
5	OPERARE.....	15
5.1	Prezentare generală	15
5.2	Punerea măștii de sudură.....	15
5.3	Comenzi și indicatoare	15
5.4	Configurarea filtrului	15
5.5	Comutarea între modul de șlefuire/sudare	16
5.6	Setarea întârzierii și sensibilității.....	16
5.7	Înainte de utilizare	16
5.8	Performanța filtrelor	17
5.9	Reglarea accesoriului pentru cap	17
6	ÎNTREȚINERE.....	18
6.1	Depozitare și transport	18
	NUMERE DE CATALOG	19
	PIESE DE SCHIMB	20

1 SIGURANȚĂ



AVERTISMENT!

Citiți și înțelegeți în întregime acest manual și instrucțiunile practicilor de siguranță ale angajatorului dumneavoastră înainte de montarea, operarea sau mentenanța echipamentului.

Deși informația conținută în acest manual reprezintă judecata cea mai bună a producătorului, producătorul nu își asumă nici o responsabilitate pentru utilizarea ei.



AVERTISMENT!

- **PERICOL DE ÎNGHIȚIRE:** Acest produs conține o baterie de tip „nasture” sau „monedă”.
- **Moartea** sau vătămări grave pot apărea în caz de ingerare.
- O baterie de tip „nasture” sau „monedă” înghițită poate provoca **Arderi chimice interne** în doar **2 ore**.
- **PĂSĂRIȚI** bateriile noi și cele folosite **LA DISTANȚĂ DE COPII**.
- **Cercetați imediat asistență medicală** dacă se suspectează că o baterie a fost înghițită sau introdusă în interiorul oricărei părți a corpului.



1.1 Semnificația simbolurilor

Așa cum se utilizează în cadrul acestui manual: **Semnifică Atenție! Fiți vigilenți!**



PERICOL!

Semnifică pericole imediate care, dacă nu sunt evitate, vor cauza vătămare corporală imediată și gravă sau decesul.



AVERTISMENT!

Semnifică pericole potențiale care ar putea cauza vătămare corporală sau decesul.



ATENȚIE!

Semnifică pericole care ar putea cauza vătămare corporală minoră.



AVERTISMENT!

Înainte de utilizare, citiți și înțelegeți manualul de utilizare și respectați toate etichetele, practicile de siguranță ale angajatorului și fișele cu date de securitate (FDS-urile).



1.2 Măsurile de siguranță



AVERTISMENT!

Aceste măsuri de siguranță au scopul de a vă proteja. Acestea rezumă informațiile de siguranță din referințele listate în secțiunea cu informații de siguranță suplimentare. Înainte de a efectua orice proceduri de instalare sau de operare, asigurați-vă că citiți și urmați măsurile de siguranță listate mai jos, precum și toate celelalte manuale, fișele cu date privind siguranța materialelor, etichetele etc. Nerespectarea măsurilor de siguranță poate cauza leziuni sau deces.



PROTEJAȚI-VĂ PE DVS. ȘI PE CEILALȚI

Anumite procese de sudură, debitare și crăițuire sunt zgomotoase și necesită protecție pentru urechi. Arcul electric, la fel ca soarele, emite raze ultraviolete (UV) și alt fel de radiații, și poate leza pielea și ochii. Metalul fierbinte poate cauza arsuri. Instruirea pentru utilizarea corespunzătoare a proceselor și a echipamentelor este esențială pentru prevenirea accidentelor. Drept urmare:

1. Purtați o cască de sudor echipată cu un filtru cu indice corespunzător de atenuare pentru a vă proteja fața și ochii în timpul sudării sau observării.
2. Întotdeauna purtați ochelari de protecție și apărători laterale în orice zonă de lucru, chiar dacă este necesară și purtarea apărătorilor de față cu cască de sudor și ochelari de protecție.
3. Utilizați un scut de față echipat cu filtrul corect și plăci de acoperire pentru a vă proteja ochii, fața, gâtul și urechile de scântele și razele arcului electric atunci când efectuați sau observați operațiuni. Avertizați persoanele din apropiere să nu privească arcul electric și să nu se expună la razele arcului electric sau la metalul fierbinte.
4. Purtați mănuși de protecție rezistente la foc, cămașă cu mâneci lungi de rezistență ridicată, pantaloni fără manșetă, încălțăminte care acoperă gleznelor și o cască de sudor sau căciulă de protecție, pentru a proteja împotriva razelor de arc electric, a scântelilor sau a metalului fierbinte. De asemenea, se recomandă un șorț ignifug ca protecție împotriva căldurii radiate și a scântelilor.
5. Scântelele sau metalul fierbinte pot intra în mânecile învelite, manșetele pantalonilor sau în buzunare. Mânecile și gulerul trebuie ținute încheiate cu nasturi, iar buzunarele deschise trebuie eliminate din partea din față a hainelor.
6. Protejați alți membri ai personalului împotriva razelor arcului electric și a scântelilor fierbinți cu o partiție sau cu perdele neinflamabile adecvate.
7. Purtați ochelari de protecție peste ochelarii de siguranță atunci când polizați zgură sau șlefuiți. Zgura polizată poate fi fierbinte și poate zbura departe. De asemenea, și persoanele din apropiere trebuie să poarte ochelari de protecție peste ochelarii de siguranță.



INCENDII ȘI EXPLOZII

Căldura de la flăcări și arcurile electrice poate cauza incendii. Și zgura sau scântelele fierbinți pot provoca incendii și explozii. Drept urmare:

1. Protejați-vă pe dumneavoastră și ceilalți de scântei și metalul fierbinte.
2. Eliminați toate materialele combustibile și țineți-le departe de zona de lucru sau acoperiți materialele cu o acoperitoare de protecție neinflamabilă. Materialele combustibile includ lemnul, pânza, rumegușul, combustibilii lichizi și gazoși, solvenții, vopselele și hârtiile pentru acoperire etc.
3. Scântelele fierbinți sau metalul fierbinte poate cădea prin fisuri sau crevase din podele sau deschiderile din pereți și pot provoca incendii mochte ascunse sau incendii la etajul de mai jos. Asigurați-vă că astfel de deschideri sunt protejate împotriva scântelilor fierbinți și a metalului.
4. Nu sudați, nu tăiați sau nu efectuați alte lucrări la cald până când piesa de prelucrat nu a fost curățată complet, astfel încât să nu existe substanțe pe piesa de prelucrat care să poată produce vapori inflamabili sau toxici. Nu efectuați lucrări la cald pe containere închise, acestea pot exploda.
5. Țineți la îndemână echipamentele de stingere a incendiilor pentru utilizare instantanee, cum ar fi un furtun de grădină, o găleată de apă, o găleată de nisip sau un extingtor portabil. Asigurați-vă că sunteți instruit în utilizarea acestora.
6. Nu folosiți echipamentele pentru operațiuni în afara domeniului lor de utilizare. De exemplu, un cablu de sudare supraîncărcat se poate supraîncălzi și poate crea un pericol de incendiu.
7. După finalizarea operațiunilor, inspectați zona de lucru pentru a vă asigura că nu există scântei sau metale fierbinți care ar putea provoca un incendiu ulterior. Folosiți supraveghetori pentru incendii atunci când este necesar.



ȘOC ELECTRIC

Contactul cu piesele electrice aflate sub tensiune și împământarea poate provoca leziuni grave sau deces. NU folosiți curent de sudare cu curent alternativ în zonele umede, dacă mișcarea este limitată sau dacă există pericol de cădere. Drept urmare:

1. Asigurați-vă că cadrul (șasiul) sursei de alimentare este conectat la sistemul de împământare al puterii de intrare.
2. Conectați piesa de prelucrat la o legătură de masă electrică eficientă.
3. Conectați cablul de lucru la piesa de prelucrat. O conexiune slabă sau lipsă vă poate expune pe dvs. sau pe alții la un șoc fatal.
4. Folosiți echipament bine întreținut. Înlocuiți cablurile deteriorate sau uzate.
5. Mențineți totul uscat, inclusiv îmbrăcămintea, zona de lucru, cablurile, suportul pentru arzător/electrozi și sursa de alimentare.
6. Asigurați-vă că toate părțile corpului dvs. sunt izolate atât față de piesa de prelucrat, cât și de sol.
7. Nu stați direct pe metal sau pe pământ atunci când lucrați în locuri înguste sau într-o zonă umedă; stați pe plăci uscate sau pe o platformă izolatoare și purtați pantofi cu talpă de cauciuc.
8. Purtați mănuși uscate, fără găuri, înainte de a porni alimentarea.
9. Opriti alimentarea înainte de a vă scoate mănușile.
10. Consultați standardul ANSI/ASC Z49.1 pentru recomandări de împământare specifice. Nu confundați cablul de lucru cu un cablu de împământare.



CÂMPURI ELECTRICE ȘI MAGNETICE

Acestea pot fi periculoase. Curentul electric care circulă prin orice conductor generează câmpuri electrice și magnetice localizate (EMF). Curentul de sudare și tăiere creează EMF în jurul cablurilor și al aparatelor de sudare. Drept urmare:

1. Sudorii cu stimulatoare cardiace trebuie să se consulte cu medicul înainte de a efectua operațiuni de sudare. Câmpurile electromagnetice pot interfera cu anumite stimulatoare cardiace.
2. Expunerea la câmpurile electromagnetice poate avea și alte efecte necunoscute asupra sănătății.
3. Sudorii trebuie să utilizeze următoarele proceduri pentru a minimiza expunerea la câmpurile electromagnetice:
 - a) Rutați electrodul și cablurile de lucru împreună. Fixați-le cu bandă atunci când este posibil.
 - b) Nu înfășurați niciodată cablurile de lucru sau ale arzătorului în jurul corpului dvs.
 - c) Nu stați cu nicio parte a corpului între cablurile de lucru și ale arzătorului. Rutați cablurile pe aceeași parte a corpului dvs.
 - d) Conectați cablul de sudură la piesa de lucru cât mai aproape posibil de zona care se sudează.
 - e) Mențineți sursa de alimentare și cablurile pentru sudură cât mai departe posibil de corpul dvs.



VAPORI ȘI GAZE

Vaporii și gazele pot provoca disconfort sau leziuni, în special în spațiile înguste. Gazele de protecție pot provoca asfixiere. Drept urmare:

1. Țineți capul în afara zonei cu fum. Nu respirați vaporii și gazele.
2. Asigurați întotdeauna o ventilație adecvată în zona de lucru, prin mijloace naturale sau mecanice. Nu sudați, nu tăiați sau crăițiți materiale precum oțel zincat, oțel inoxidabil, cupru, zinc, beriliu cu plumb sau cadmiu, dacă nu este prevăzută o ventilație mecanică pozitivă. Nu respirați vaporii din aceste materiale.
3. Nu utilizați echipamente în apropierea operațiilor de degresare și de pulverizare. Căldura sau arcul electric poate reacționa cu vaporii de hidrocarburi clorurate pentru a forma fosgen, un gaz extrem de toxic și alte gaze iritante.
4. Dacă dezvoltați o iritație temporară a ochilor, nasului sau gâtului în timpul operării, acest lucru indică faptul că ventilația nu este adecvată. Opriti activitatea și luați măsurile necesare pentru a îmbunătăți ventilația în zona de lucru. Nu continuați activitatea dacă disconfortul fizic persistă.

5. Consultați standardul ANSI/ASC Z49.1 pentru recomandări specifice referitoare la ventilație.
6. **AVERTISMENT:** acest produs, atunci când este utilizat pentru sudare sau tăiere, produce vapori sau gaze care conțin substanțe chimice cunoscute de statul California ca fiind provocatoare de defecte congenitale și, în unele cazuri, de cancer (Codul de sănătate și securitate din California §25249.5 et seq.)



MANIPULAREA BUTELIILOR

Dacă sunt manipulate greșit, buteliile se pot sparge și pot elibera gaz într-un mod violent. O rupere bruscă a supapei buteliei sau a dispozitivului de eliberare poate cauza leziuni sau deces. Drept urmare:

1. Amplasați buteliile departe de căldură, scântei și flăcări. Nu formați niciodată un arc electric pe o butelie.
2. Folosiți gazul corespunzător pentru proces și folosiți un regulator de reducere a presiunii adecvat, proiectat să funcționeze cu butelia de gaz comprimat. Nu utilizați adaptoare. Mențineți furtunurile și fittingurile în stare bună. Urmați instrucțiunile de utilizare ale producătorului pentru montarea regulatorului pe o butelie cu gaz comprimat.
3. Întotdeauna securizați buteliile în poziție verticală, cu un lanț sau o curea pe cărucioare, șasiuri pentru transport, bănci, pereți, stâlpi sau rafturi adecvate. Nu securizați niciodată buteliile pe mesele sau corpurile de lucru, unde acestea pot deveni parte a unui circuit electric.
4. Când nu sunt utilizate, țineți supapele buteliilor închise. Puneți capacul de protecție a supapei în cazul în care regulatorul nu este conectat. Securizați și deplasați buteliile utilizând cărucioare adecvate.



PIESE ÎN MIȘCARE

Piesele aflate în mișcare, cum ar fi ventilatoarele, rotoarele și curelele pot provoca vătămări. Drept urmare:

1. Mențineți toate ușile, panourile, apărătoarele și capacele închise și în poziții sigure.
2. Opriți motorul sau sistemele de acționare înainte de montarea sau conectarea unității.
3. Permiteți numai persoanelor calificate să îndepărteze capacele pentru întreținere și depanare, după cum este necesar.
4. Pentru a preveni pornirea accidentală a echipamentului în timpul operațiunilor de service, deconectați cablul negativ (-) al bateriei de la baterie.
5. Țineți mâinile, părul, hainele largi și uneltele departe de piesele în mișcare.
6. Montați din nou panourile sau capacele și închideți ușile după finalizarea operațiunilor de service și înainte de pornirea motorului.



AVERTISMENT! ECHIPAMENTELE CARE CAD POT CAUZA LEZIUNI

- Folosiți doar ochetul de ridicare pentru a ridica unitatea. NU folosiți echipamente de rulare, butelii de gaz sau alte accesorii.
- Folosiți echipamente de capacitate adecvată pentru a ridica și susține unitatea.
- Dacă utilizați motostivuitoare pentru a muta unitatea, asigurați-vă că furcile sunt suficient de lungi pentru a se extinde dincolo de partea opusă a unității.
- Țineți cablurile și cordoanele departe de vehiculele aflate în mișcare atunci când lucrați dintr-o locație în aer liber.



AVERTISMENT! ÎNȚREȚINEREA ECHIPAMENTULUI

**Echipamentul defect sau întreținut necorespunzător poate cauza leziuni sau deces.
Drept urmare:**

1. Apelați întotdeauna la personal calificat pentru a efectua operațiunile de instalare, depanare și întreținere. Nu efectuați activități electrice dacă nu sunteți calificat pentru astfel de lucrări.
2. Înainte de a efectua orice lucrări de întreținere la o sursă de alimentare, întrerupeți curentul electric care o alimentează.
3. Mențineți cablurile, firul de împământare, conexiunile, cablul de alimentare și sursa de alimentare cu energie electrică în stare bună de funcționare. Nu utilizați echipamentul dacă este defect.
4. Nu abuzați de echipament sau de accesorii. Țineți echipamentul departe de surse de căldură, precum cuptoare, evitați condițiile umede, precum bălțile de apă, evitați uleiul sau unsoarea, atmosferele corozive și vremea furtunoasă.
5. Păstrați toate dispozitivele de siguranță și capacele dulapului în poziție și în stare bună de funcționare.
6. Utilizați echipamentul numai pentru scopul prevăzut. Nu îl modificați în niciun fel.



AVERTISMENT! CRITERII PENTRU CASCA DE SUDURĂ

1. Protecția în conformitate cu Z87.1 este oferită numai dacă se asigură asamblarea produsului în conformitate cu instrucțiunile producătorului.
2. Elementele de protecție a ochilor împotriva particulelor proiectate cu mare viteză, care sunt purtate peste ochelarii de vedere standard, pot transmite un impact, creându-se astfel un pericol pentru purtător.
3. În cazul în care litera de impact este urmată de litera „T”, îl puteți utiliza pentru protecție împotriva particulelor proiectate cu mare viteză la temperaturi extreme. În cazul în care litera de impact nu este urmată de litera „T”, trebuie să utilizați protecția oculară pentru protecție împotriva particulelor proiectate cu mare viteză la temperatura camerei.
4. Înainte de fiecare utilizare, este necesară o inspecție vizuală a protecției complete.
5. Acest protector este potrivit pentru forma de cap 1-M.
6. Protecția poate afecta recunoașterea culorilor și/sau detectarea luminii semnal.
7. Protecțiile supuse la impact nu trebuie utilizate - trebuie aruncate și înlocuite.
8. În cazul în care simbolurile nivelului de impact nu sunt aceleași pentru lentilă și ramă, atunci protectorului complet i se atribuie nivelul inferior.
9. Protecțiile corespunzătoare numerelor de cod/literelor 7, 9, CH sunt asigurate de protectorul complet numai dacă simbolurile de pe lentilă și cadru coincid.
10. Nu este adecvat pentru conducerea vehiculelor și utilizarea pe drumuri publice.

**ATENȚIE!
INFORMAȚII DE SIGURANȚĂ SUPLIMENTARE**

Pentru mai multe informații despre practicile sigure pentru echipamentul de sudură cu arc electric și tăiere, solicitați de la furnizorul dvs. o copie a documentului „Precauții și practici sigure pentru sudura cu arc, tăiere și crăițuire”, Formularul 52-529.

Sunt recomandate următoarele publicații.

- 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"

1.3 Avertizare din cadrul Propunerii 65 a statului California

**AVERTISMENT!**

Echipamentele de sudare sau tăiere produc vapori sau gaze care conțin substanțe chimice care sunt cunoscute în Statul California ca fiind cauzatoare de defecte congenitale și, în anumite cazuri, cancer. (Codul de sănătate și siguranță al Statului Californiei, Secțiunea 25249.5 et seq.)

**AVERTISMENT!**

Acest produs vă poate expune la substanțe chimice, inclusiv plumb, care sunt recunoscute în Statul California ca fiind cauzatoare de cancer și de defecte congenitale sau ca având alte efecte dăunătoare asupra sistemului reproducător. Spălați-vă mâinile după utilizare.

Pentru mai multe informații, accesați www.P65Warnings.ca.gov.

2 INTRODUCERE

Instrucțiunile din acest manual acoperă casca de sudură cu aer Savage A41 atunci când este utilizată cu EPR-X1 și EPR-X1.1 PAPR (aparat de respirat cu purificare a aerului alimentat) de la ESAB.

Citiți aceste instrucțiuni împreună cu casca de sudură Savage A41 și instrucțiunile de utilizare EPR-X1 și EPR-X1.1PAPR, care se regăsesc la <https://manuals.esab.com/>.

2.1 Standarde

Atunci când sunt utilizate în conformitate cu instrucțiunile producătorului, Savage A41 Air și unitățile PAPR ESAB enumerate (EPR-X1 și EPR-X1.1 PAPR) sunt conforme cu:

- EN 12941:1998
- EN 12941:1998/A1:2003
- EN 12941:1998/A2:2008
- EN 12941:1998+A2:2008 TH3 P R SL

Examinare CE efectuată de către:

Institutul de Cercetare pentru Muncă și Afaceri Sociale (RILSA)

Jeruzalémská 1283/9

110 00 Praha 1

Republica Cehă

Laborator acreditat: 1040

Organism de certificare: 3068

Organismul notificat 1024

2.2 Etichete de certificare și control



Marca de conformitate europeană.

Acest lucru confirmă faptul că produsul îndeplinește cerințele Regulamentului PPE 2016/425.

2.3 Explicația marcajelor de certificare

Cască de sudură

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

16321 = Numărul standardului

ESAB = Codul producătorului

W15 = Valoare maximă a reducerii luminozității pentru filtrul de sudură

E = Nivel de impact (120 m/s)

1-M = Dimensiune formă cap

CE = Conformitate europeană

Lentila de acoperire față/interior

EN ISO 16321: ESAB 1 E CE

ESAB = Codul producătorului

1 = Performanță optică îmbunătățită

E = Nivel de impact (120 m/s)

CE = Conformitate europeană

Filtru cu întunecare automată.

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

16321 = Numărul standardului

ESAB = Codul producătorului

W = Filtru de sudură

4 = Număr pentru treptele luminozității

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

8-13 = Număr pentru treapta stării de obscuritate cea mai ridicată

V2 = Clasă de dependență de unghi a transmisiei luminoase

CE = Conformitate europeană

Această cască a fost testată și certificată de:

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH Alboinstrasse 56 12103 Berlin, Germania
Numărul organismului notificat 0196

3 DATE TEHNICE

Dimensiuni cască L × l × h	240 × 210 × 294 mm
Greutate	500 g
Clasă de dependență de unghi a transmisiei luminoase	V2
Dimensiuni ADF L × l × h	110 × 90 × 7,8 mm
Suprafața de vizualizare l × h	100 × 50 mm
Senzor arc	4
Stare luminozitate	DIN 4
Stare șlefuire	DIN 4
Mod de sudare	Numărul nuanței de la 8 la 13
Controlul nuanței	Buton digital de control intern cu nuanță variabilă
Conectare/Deconectare	Conectare/Deconectare automată
Control sensibilitate	Scăzut — Înalt Control prin buton digital
Protecție UV/IR	Nuanța 13
Alimentare de la rețea	Celulă solară. Baterie înlocuibilă; 1 × cu litiu CR2450
Timp de comutare	0,07 ms de la luminos la întunecat
Șlefuirea	Da – buton extern
Întârziere (de la întunecat la luminos)	0,1 ~ 0,9 s Buton de control digital
Amperaj scăzut clasificat TIG	≥ 3 A
Interval de temperaturi de exploatare	între -5 °C și +55 °C (între 14 °F și 131 °F)
Interval de temperaturi de depozitare	între -20 °C și +65 °C (între -64 °F și 149 °F)
Aprobări	CE (EN ISO 16321-1:2022 și EN ISO 16321-2:2021); ANSI Z87.1; CSA Z94.3

3.1 Ghid nuanță

Numere nuanță

Funcționare	Dimensiunea electrodului 1/32 in. (mm)	Curent arc (A)	Nuanță de protecție minimă	Numărul nuanței sugerate ⁽¹⁾ (confort)
Sudare metal-arc ecranată	Mai puțin de 3 (2,5)	Mai puțin de 60	7	—
		60-160	8	10
	3-5 (2,5-4)	160-250	10	12
	5-8 (4-6.4)	250-550	11	14
	Mai mult de 8 (6,4)			
Sudură cu metal-arc și flux Sudură cu arc electric, cu sârmă tubulară		Mai puțin de 60	7	—
		60-160	10	11
		160-250	10	12
		250-500	10	14

Funcționare	Dimensiunea electrodului 1/32 in. (mm)	Curent arc (A)	Nuanță de protecție minimă	Numărul nuanței sugerate ⁽¹⁾ (confort)
Sudare cu arc tungsten cu gaz		Mai puțin de 50	8	10
		50-150	8	12
		150-500	10	14
Aer-carbon Tăiere cu arc	(Ușor)	Mai puțin de 500	10	12
	(Greu)		11	14
Sudare cu arc de plasmă		Mai puțin de 20	6	de la 6 la 8
		20-100	8	10
		100-400	10	12
		400-800	11	14
Tăiere cu arc de plasmă	(Ușor) ⁽²⁾	Mai puțin de 300	8	8
	(Mediu) ⁽²⁾	300-400	9	12
	(Greu) ⁽²⁾		10	14
Lipire tare cu gaze		–	–	de la 3 la 4
Lipire moale cu gaze		–	–	2
Sudare cu arc carbon		–	–	14

Grosimea plăcii

Funcționare	in.	mm	Numărul nuanței sugerate ⁽¹⁾ (confort)
Sudare cu gaz	Sub 1/8	Sub 3,2	4 sau 5
Ușor	de la 1/8 la 1/2	de la 3,2 la 12,7	5 sau 6
Mediu	Peste 1/2	Sub 12,7	6 sau 8
Greu			
Tăiere cu oxigen	Sub 1	Sub 25	3 sau 4
Ușor	de la 1 la 6	de la 25 la 150	4 sau 5
Mediu	Peste 6	Peste 150	5 sau 6
Greu			

⁽¹⁾ Ca regulă generală, începeți cu o nuanță care este prea întunecată, apoi treceți la o nuanță mai deschisă, care conferă o vizualizare suficientă a zonei de sudură, fără a ajunge sub nivelul minim. La sudarea cu gaz oxigen-combustibil sau tăierea în care aprinzătorul produce o lumină galbenă înaltă, este bine să utilizați un geam de filtrare care absoarbă culoarea galbenă sau linia de sodiu a luminii vizibile a operării (spectru).

⁽²⁾ Aceste valori se aplică în cazul în care arcul efectiv este văzut. Experiența a arătat că filtrele mai ușoare pot fi utilizate atunci când arcul este ascuns de piesa de prelucrat.

Date din ANSI Z49.1-2005

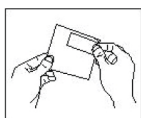
4 INSTALARE

4.1 Înlocuirea geamului exterior de protecție împotriva stropilor

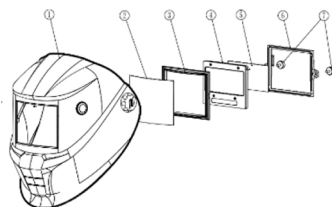
Casca trebuie să fie întotdeauna dotată cu o lentilă exterioară (în fața filtrului, pe exterior) și cu o lentilă interioară (în spatele filtrului, în interior). Aceste geamuri de protecție trebuie înlocuite dacă sunt sparte, deteriorate sau acoperite cu stropi de la sudură, astfel încât vizibilitatea este afectată.

Lentilele interioare și exterioare sunt consumabile și trebuie înlocuite periodic cu piese de schimb certificate ESAB (marcate CE).

Înainte de a utiliza casca Savage A41 pentru prima dată, peliculele de protecție trebuie îndepărtate de pe lentila frontală de protecție împotriva stropilor:



Peliclele nu pot fi îndepărtate de pe lentila frontală de protecție împotriva stropilor cu lentila montată. Consultați următoarele instrucțiuni pentru a afla cum să îndepărtați lentila de protecție împotriva stropilor.



Îndepărtarea lentilei de protecție împotriva stropilor

- 1) Desfaceți cele două șuruburi de fixare (8) din interiorul căștii (1).
- 2) Îndepărtați lentila de protecție veche și introduceți lentila nouă, urmată de suportul pentru etanșare (6), ADF (7), lentila de protecție interioară (5) și, în final, cadrul de fixare ADF (8).
- 3) Înlocuiți cele două șuruburi de fixare.

5 OPERARE

5.1 Prezentare generală

Normele generale de siguranță pentru manipularea echipamentului pot fi găsite în capitolul „SIGURANȚĂ” din acest manual. Citiți-le în întregime înainte de a începe să utilizați echipamentul!

5.2 Punerea măștii de sudură

Hamul pentru cap poate fi reglat urmând instrucțiunile detaliate în instrucțiunile de utilizare furnizate împreună cu casca.

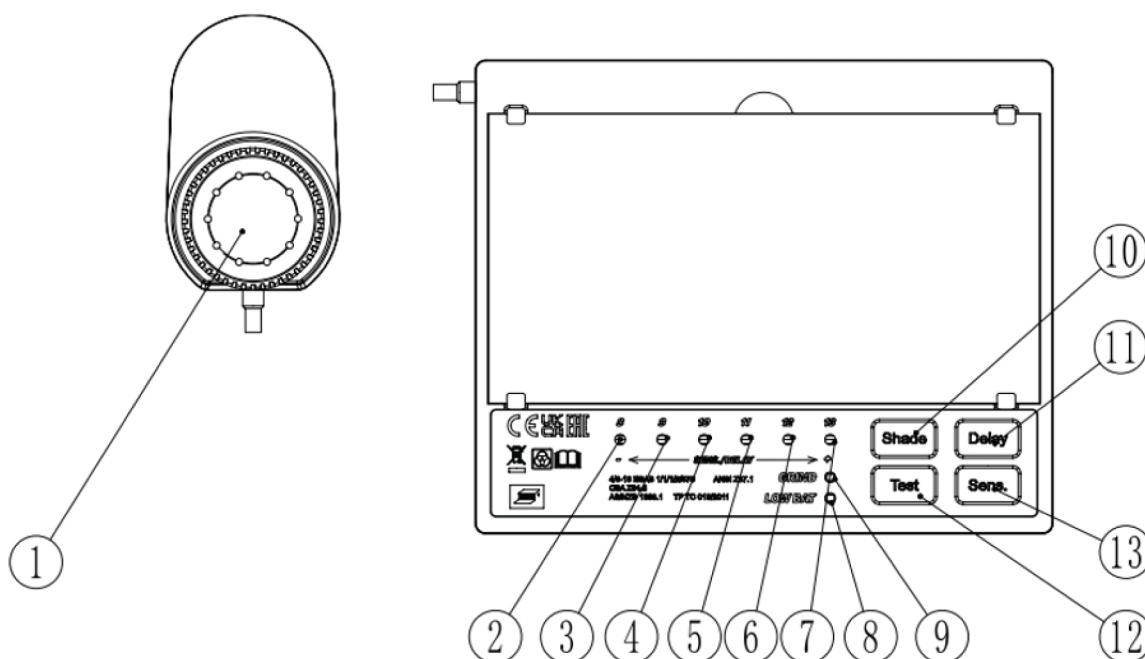
- 1) Montați hamul pentru cap și strângeți clichetul rotind spre dreapta rotița din spatele hamului pentru cap.
- 2) Acoperiți partea din față a capului cu sigiliul pentru față și strângeți cureaua.
- 3) Asigurați-vă că ați tras casca de protecție pentru cap cât mai mult posibil în jos pe ceafă.
- 4) Dacă este necesar, solicitați ajutorul altei persoane pentru a asigura cea mai bună potrivire și un număr minim de spații goale.



NOTĂ!

Asigurați-vă că poziția curelei sigiliului pentru față care intră în contact cu fața se află în fața urechilor și nu le acoperă.

5.3 Comenzi și indicatoare



5.4 Configurarea filtrului

- 1) Apăsăți butonul **SHADE** (Filtru) de pe ADF (10).

Lumina LED va fi galbenă, corespunzător setării de filtru selectate (2) până la (8).

5.5 Comutarea între modul de șlefuire/sudare

1) Apăsați butonul **GRIND** (Șlefuire) situat pe exteriorul căștii.

- Pentru a comuta în modul GRIND (Șlefuire) din modul WELDING (Sudare), apăsați și mențineți apăsat butonul extern (1) timp de două secunde, până când LED-ul verde pentru șlefuire începe să pâlpâie (9).
- Pentru a comuta în modul WELDING (Sudare) din modul GRIND (Șlefuire), apăsați și mențineți apăsat butonul extern (1) timp de două secunde, până când LED-ul verde pentru șlefuire nu mai pâlpâie (9).

5.6 Setarea întârzierii și sensibilității

1) Pentru a ajusta setarea întârzierii (timpul necesar pentru ca ADF să revină la starea pasivă din starea activă), apăsați butonul **DELAY** (Întârziere) (11) între o întârziere scurtă (0,1 sec) la nivel scăzut și o întârziere lungă (1,0 sec) la nivel înalt.

Luminile LED se vor aprinde verde, corespunzător setării de întârziere selectate (2) până la (9).

2) Pentru a regla setarea sensibilității (capacitatea senzorului ADF de a detecta lumina), apăsați butonul **SENS** (13) între sensibilitate scăzută (pentru aplicații cu amperaj ridicat și/sau mediu de lucru luminos) și sensibilitate ridicată (pentru amperaj scăzut și/sau mediu de lucru slab iluminat).

Luminile LED se vor aprinde verde, corespunzător setării de întârziere selectate (2) până la (9).

5.7 Înaintea utilizării

Setarea filtrului la sensibilitatea optimă (conform condițiilor de lumină din jur)

1) Setați sensibilitatea (13) la setarea maximă (9).

În funcție de condițiile de iluminare ale locului de muncă, filtrul se va întuneca sau va pâlpâi (dacă condițiile de iluminare sunt foarte scăzute, filtrul poate să nu se întunece).

2) Apăsați butonul de sensibilitate (13) până când filtrul este transparent.

Filtrul este acum setat la sensibilitatea optimă (în funcție de condițiile de lumină din jur).

Testarea filtrului ADF

1) Verificați dacă lentila exterioară de protecție este curată, nedeteriorată și transparentă.

2) Asigurați-vă că senzorii amplasați în partea din față jos a ADF nu sunt acoperiți în niciun fel și sunt curați.

3) Apăsați butonul **TEST** pentru a vă asigura că ADF se întuneacă.

După ce funcția de testare de bază a ADF este finalizată, pot fi efectuate teste suplimentare:

4) Testați setările de filtru.

a) Setați filtrul la setarea cea mai închisă (nuanța 13) și setați sensibilitatea la setarea maximă.

b) Îndreptați ADF-ul spre o sursă de lumină, cum ar fi o lumină de plafon, o lampă etc. ADF-ul ar trebui acum să se întunece.

c) Verificați variația filtrului prin schimbarea butonului de filtru pentru a trece prin setările de filtru. Dacă filtrul nu pare să se modifice, atunci ADF-ul nu funcționează corect și casca nu trebuie utilizată.

- 5) Testați funcția de întârziere.
 - a) Setați întârzierea la setarea maximă.
 - b) Îndepărtați senzorul filtrului de sursa de lumină. Ar trebui să dureze 1 secundă pentru a reveni la starea luminoasă.
 - c) Setați întârzierea la valoarea minimă și repetați procesul, timpul necesar pentru un filtru transparent trebuie să fie de 0,1 secunde. Dacă ADF nu reacționează corect, atunci setarea de întârziere nu funcționează corect.
- 6) Testați funcția de sensibilitate.
 - a) Setați sensibilitatea la valoarea minimă.
 - b) Orientați ADF către sursa de lumină pe care ați folosit-o pentru a testa celelalte funcții. Dacă ADF se întuneacă, îndepărtați-vă până când filtrul este transparent.
 - c) Setați încet sensibilitatea până când filtrul se întuneacă (dacă nu se întuneacă, apropiați-vă de lumină până când reacționează). Dacă ADF nu reacționează, atunci există o problemă cu senzorii de lumină și casca nu trebuie utilizată.

Dacă oricare dintre funcții eșuează în timpul testului sau în timpul utilizării, nu mai folosiți casca și contactați distribuitorul local.



AVERTISMENT!

Filtrele cu întunecare automată montate pe căștile Savage A41 nu sunt impermeabile și nu vor funcționa corect dacă au fost în contact cu apa.

Căștile și filtrele de sudură rezistă doar la o anumită cantitate de căldură. Nu le așezați lângă flăcări deschise sau zone fierbinți de lucru etc.

Temperatura de funcționare a filtrului electronic -5° până la +55° C.

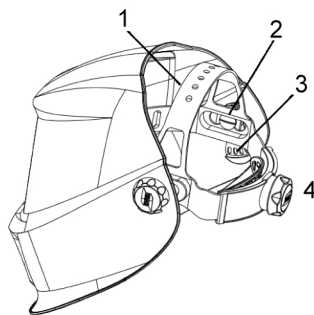
Materialele care pot intra în contact cu pielea persoanei care poartă casca ar putea provoca reacții alergice la persoanele sensibile.

5.8 Performanța filtrelor

Pentru a permite ADF să funcționeze corect, cei doi senzori de detectare a arcului trebuie să rămână neobstrucționați. Acești senzori sunt localizați în partea inferioară a ADF-ului.

5.9 Reglarea accesoriului pentru cap

Căștile de sudură Savage A41 pot fi reglate în patru moduri diferite.



- 1) Apăsați și mutați înălțimea capului.
- 2) Reglaj longitudinal.
- 3) Ajustarea înclinării.
- 4) Apăsați și rotiți pentru dimensiunea capului.

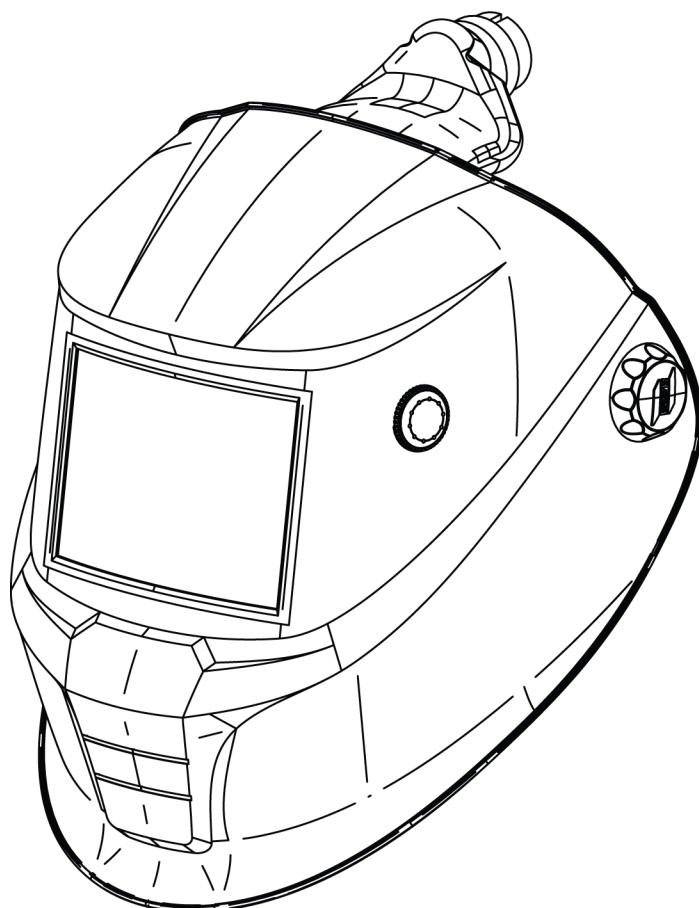
6 ÎNTREȚINERE

6.1 Depozitare și transport

Când nu sunt utilizate sau în timpul transportului, masca și unitățile PAPR trebuie depozitate în containerul în care au fost furnizate sau în alt container similar, astfel încât să nu stea în lumina directă a soarelui, să nu intre în contact cu solvenții și să nu poată fi deteriorate în urma contactului fizic cu suprafețe/obiecte dure.

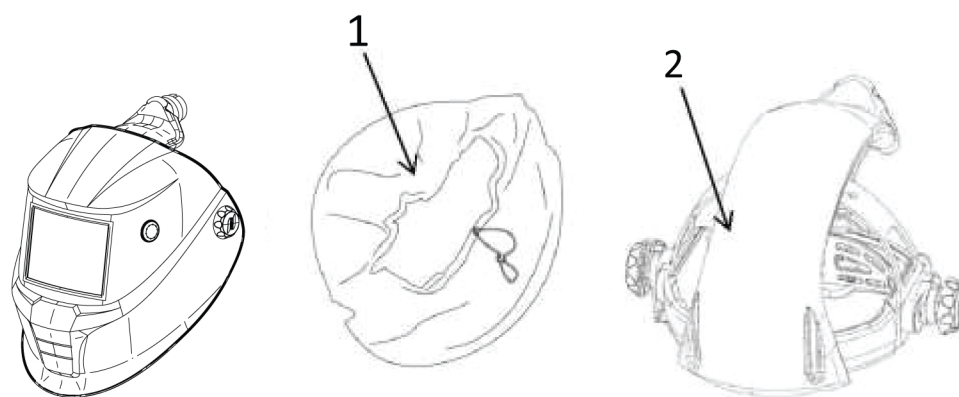
A nu se depozita în afara intervalului de temperatură cuprins între +0°C și +40°C sau la o umiditate de peste 75% UR.

ANEXĂ

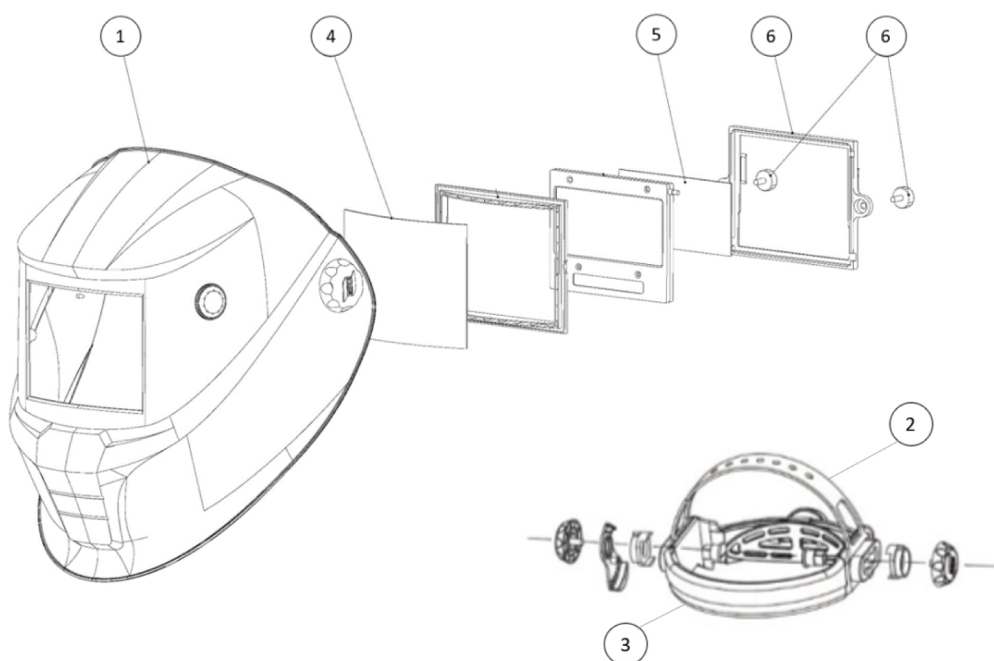
NUMERE DE CATALOG

Ordering number	Denomination
0700504102	Savage A41 Air Black
0700500920	EPR-X1.1 PAPR system

PIESE DE SCHIMB



Item	Ordering no.	Denomination
1	0700500405	Head/face seal
2	0700500404	Head gear including air duct



Item	Ordering no.	Denomination
1	0700504100	Savage A41 8-13 black - standard
1	0700504101	Savage A41 8-13 yellow - standard
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.



Pentru informații de contact, vizitați [esab.com](https://www.esab.com)

ESAB Corporation, 2800 Airport Road Denton, TX 76207, USA, Phone +1 800 378 8123

manuals.esab.com

