

ZVÁRACIA KUKLA SAMOSTMIEVACIA

Pre zváranie a brúsenie



CE

Vážený zákazník,
ďakujeme Vám za zakúpenie výrobku značky PROTECO.
Pôvodný návod k automatickej samostmievacej zväračskej kukle 10.55-P550E.

ÚVOD

Pozorne si prečítajte návod na použitie.
Zväracia kukla je vyrobená tak, aby chránila Vaše oči a tvár pred UV/IR žiarením, odstrekujúcim kovom pri bežnom zváraní elektrickým oblúkom a drobnými časticami odletujúcimi pri brúsení.
Kukla je primárne určená pre zváranie, ale môže byť použitá aj pre brúsenie.

Tento model je vybavený plne nastaviteľným hlavovým krížom. Vďaka tomu je znížené zaťaženie krku a hlavy.
Filter je napájaný solárnym článkom a záložnými nevymeniteľnými lítiovými batériami s vysokou životnosťou (viac ako 5000 hod.).

Po zapálení oblúka dôjde k okamžitému zatmaveniu filtra vďaka dvom vysoko výkonným senzorom.
Reakčná doba filtra je 1/25000 s. Po zhasnutí oblúka dôjde k automatickému rozjasneniu filtra.

Kukla nie je určená pre profesionálne použitie a trvalé zaťaženie.
Nepoužívajte kuklu na iný účel, než k akému je určená.

TECHNICKÉ ÚDAJE	
Typové označenie	10.55-P550E
Veľkosť priezoru	92×42 mm
Optické senzory	2
Zapnutie a vypnutie filtru	plne automatické
Optická trieda - EN 379	1/1/1/2
Ochrana proti UV/IR	DIN 16 po celú dobu
Základné zatmavenie filtru	DIN 4
Voľba zatmavenia	DIN 9 - 13
Čas zosvetlenia	plynule - 0,1 až 1,0 s
Nastavenie citlivosti	plynule
Možnosť voľby režimu	zváranie/brúsenie
Vhodná pre metódy	MMA, MIG/MAG, TIG > 10 A DC/AC
Napájanie filtru	solárny článok + 2x lítiové batérie 2032 nevymeniteľné
Pracovná teplota	-5°C až + 55°C
Skladovacia teplota	-20°C až +70°C
Materiál kukly EN 175	polyamid
Hmotnosť	480g

NASTAVENIE ZVÁRACEJ KUKLY

Nastavenie filtra

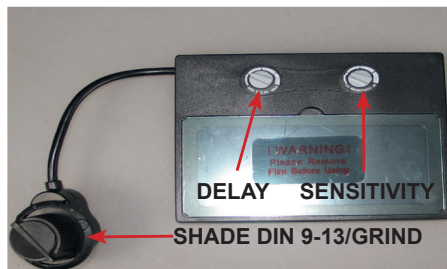
DELAY - Nastavenie času oneskorenia rozjasnenia filtra od zhasnutia oblúka je nastaviteľné otočným ovládačom na ľavej strane kazety.

MIN - MAX - 0,1 s až 1,0 s

SENSITIVITY - Citlivosť snímačov je nastaviteľná otočným ovládačom na pravej strane kazety. Pri zváraní malými prúdmi nastavujte maximálnu citlivosť.

LOW - nízka

HI - vysoká



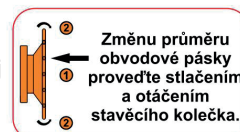
SHADE - zatmavenie filtra **DIN 9-13** je nastaviteľné otočným ovládačom na ľavej strane kukly. Správnu hodnotu **DIN** nastavte podľa metódy a zväracieho prúdu. Hodnoty nastavenia sú uvedené v tabuľke. Pre brúsenie pretočte ovládač do polohy **GRIND**.

Nastavenie hlavového kríža

Upravte horné pásky hlavového kríža tak, aby bola kukla pohodlne usadená čo najnižšie na hlave. Po nasadení kukly dotiahnite zľahka kolieskom na zadnej časti kríža obvodovú pásku tak, aby sa Vám pri sklopení kukla na hlave nepohybovala. Vzdialenosť kukly od tváre je možné nastaviť v 3 polohách.

Úplne povoľte maticu na boku kukly. Upevňovací čap zatlačte maticou čiastočne dovnútra, aby došlo k jeho uvoľneniu. Posuňte kríž do požadovanej polohy a zatlačte na čap smerom zvnútra. Dbajte na správne usadenie čapu. Dotiahnite zľahka maticu. Rovnakým spôsobom postupujte aj na druhej strane. Dbajte na to, aby na oboch stranách boli čapy v rovnakom výreze.

Uhol sklopenia kukly možno nastaviť presunutím páčky na vonkajšej strane kríža. Povoľte dostatočne maticu kukly. Vychýľte páčku čapu a presuňte ju na ďalší čap. Dotiahnite aretačnú maticu. Po sklopení by mal byť filter približne proti očiam. Odpor sklápania kukly nastavte povolením alebo dotiahnutím hviezdicových matic.



KONTROLA PRED ZVÁRANÍM

Po vybalení nechajte kuklu pred zváraním cca 5 min na dennom svetle, aby došlo k sformovaniu solárneho článku. Skontrolujte prednú ochrannú fóliu filtra a uistite sa, že je čistá a že kazety sedia dobre po celom obvode. Z novej fólie odstráňte ochranný polep. Skontrolujte tiež vnútornú ochrannú fóliu filtra. Pred každým použitím skontrolujte upevnenie kazety a či nepresvitá svetlo medzi kazetou a telom kukly.



UPOZORNENIE!

Pred zváraním nezabudnite aktivovať filter otočením ovládača do pozície zvárania (DIN 9-13).

VAROVANIA A DÔLEŽITÉ UPOZORNENIA



UPOZORNENIE!

Táto zväracia kukla nie je použiteľná pre práce s laserom a pre zváranie autogénom.

Nikdy nepokladajte kuklu na horúci povrch, ani ju nepribližujte k zdrojom vysokej teploty! Pri zváraní najmä vysokými prúdmi udržiavajte kuklu v dostatočnej vzdialenosti od tepelného žiarenia oblúka.

Používajte iba v rozmedzí teplôt -5°C do +55°C.

Nikdy neotvárajte kazetu a ani nerobte žiadne úpravy a opravy kazety!

Kukla nechráni proti ťažkým, rizikovým faktorom, napr. úlomkami brúsneho kotúča, nárazom a pod.

Kukla nechráni pri práci s trhavinami, žieravinami a horľavinami.

Kukla nechráni proti hluču.

Pri brúsení s kuklou používajte respirátor a slúchadlá.

Nikdy nepoužívajte poškodenú alebo nekompletnú kuklu. Nerobte žiadne úpravy na kukle alebo na kazete! Akýkoľvek zásah do konštrukcie vedie k strate záruky.

Nikdy nepoužívajte kuklu bez originálnej vonkajšej a vnútornej ochrannej fólie!

Pri použití kukly bez ochranných fólií dôjde k nenávratnému poškodeniu skla filtra a solárneho článku!

Nikdy nečistíte kuklu stlačeným vzduchom. Na odstránenie prachu použite vysávač, prípadne mierne navlhčenú textilnú utierku. Nepoužívajte žiadne agresívne čistiace prostriedky.

VAROVANIE! Ak filter nestmavne po zapálení oblúka, okamžite kuklu prestaňte používať!

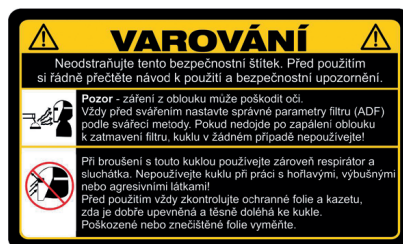
Pokúste sa nájsť príčinu (viď. Odstránenie porúch).

Žiarenie zo zväracieho oblúka môže vážne poškodiť oči!

Nevystavujte kuklu dažďu.

Neponárajte kazetu filtra do vody, ani ju neumývajte vodou!

Chráňte kuklu(najmä kazetu) pred nárazmi a vysokou teplotou!



ÚDRŽBA

Pravidelne vymieňajte ochranné fólie filtra ak sú poškriabané alebo znečistené.

Výmena vonkajšej ochrannej fólie

Na vonkajšej strane kazety vyberte ochrannú fóliu a vymeňte za novú.

Používajte iba originálnu fóliu! Po jej nasadení dôkladne skontrolujte, či dolieha po celom obvode. Pred použitím nezabudnite odstrániť ochranný polep.

Výmena vnútornej ochrannej fólie

Fóliu podoberte nechťom, prehnite ju smerom nahor, kým sa neuvoľní z držiaka. Pri spätnej montáži fóliu opäť prehnite a zasuňte späť do držiaka. Nezabudnite odstrániť ochranný polep.

Pravidelne čistite povrch filtra.

Vždy udržiavajte solárny článok, sklo filtra a aj snímače čisté. Na čistenie povrchu filtra používajte iba mäkkú a čistú textilnú utierku určenú na čistenie optiky. Vždy používajte iba originálne ochranné fólie k tomuto typu.

SKLADOVANIE

Kuklu skladujte vyčistenú na suchom, tmavom a chladnom mieste, najlepšie v originálnej škatuli.

Pri ukladaní kukly na svetle, najmä žiarivkovom, dochádza k zatmievaniu a rozjasňovaniu filtra. Dôsledkom je tak zbytočné vybijanie batérií.

ODSTRAŇOVANIE PORÚCH		
Porucha	Príčina	Odstránenie
Filter nezatmieva alebo zatmieva nepravidelne.	1) Vybité batérie. 2) Ochranná fólia je znečistená. 3) Nastavená nízka citlivosť.	1) Nechajte skontrolovať v servisnom stredisku. 2) Vymeňte ochrannú fóliu za novú. 3) Vykonaajte korekciu.
Oblúk je pri zváraní slabo viditeľný alebo oslňuje.	Nevhodne nastavená hodnota DIN.	Nastavte správnu hodnotu DIN podľa tabuľky.
Filter nestmieva.	1) Prepínač je v polohe brúsenia GRIND. 2) Silne znečistená ochranná fólia.	1) Skontrolujte prepínač zváranie – brúsenie, či je v správnej polohe. 2) Vymeňte ochrannú fóliu za novú.
Pomalá odozva filtru.	Nízka pracovná teplota, nedostatočné okolité svetlo.	Zmeňte pracovné prostredie.

VAROVANIE: Nepoužívajte kuklu, ak sa Vám nepodarí odstrániť vyššie zmieňované poruchy a kontaktujte Vášho predajcu alebo autorizované servisné stredisko.

TABUĽKA NASTAVENIA

Welding process	Current in amperes A																							
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			
MMAW(Covered electrodes)	8			9				10			11			12			13			14				
MAG	8						9		10			11			12			13						
TIG	8			9			10			11			12			13								
MIG								9		10			11			12			13		14			
MIG with light alloys									10			11			12			13		14				
Air-arc gouging	10											11		12		13		14		15				
Plasma jet cutting											9	10	11	12			13							
Microplasma arc welding	4	5		6		7		8		9	10	11		12										

Poznámka: tabuľka odporúča najvhodnejšie zatmavenie zväracieho filtra pre rôzne pracovné aplikácie.

V závislosti od podmienok, môžu byť použité hodnoty nepatrne nižšie alebo vyššie.

MMA W - ručné oblúkové zváranie obalenou elektródou

MAG - zváranie v ochrannej atmosfére CO2

TIG - oblúkové zváranie netaviacou sa elektródou

MIG - zváranie v ochrannej atmosfére Ar

MIG - with light alloys - zváranie ľahkých kovov v ochrannej atmosfére Ar

Air-arc gouging - drážkovanie

PAC - plasma jet cutting -rezanie plazmou

PAW microplasma arc welding - zváranie plazmou

SAW - zváranie pod tavom

LIKVIDÁCIA

Po ukončení životnosti prístroj, príslušenstvo a obal odovzdajte v súlade s požiadavkami na ochranu životného prostredia do recyklačnej zberne.

Elektrické prístroje nepatria do komunálneho odpadu.

Evidenčné číslo výrobcu: 02355/05-ECZ

Firma PROTECO náradie s.r.o. nie je zodpovedná za škody alebo zranenia spôsobené nesprávnym používaním.

**INFORMÁCIE**

Všetky informácie, vyobrazenia a špecifikácie sa zakladajú na najnovších informáciách o výrobku, ktoré boli k dispozícii v čase vytlačenia tohto návodu.

Na pracovnom mieste sa môžu vyskytnúť faktory, ktoré môžu ovplyvniť hodnoty majúce trvalé účinky charakterizujúce pracovný priestor ako sú zdroje prachu, hluku atď.

Prípustné hodnoty na pracovnom mieste môžu byť tiež rôzne v jednotlivých krajinách.

Informácie slúžia užívateľovi zariadenia k lepšiemu zhodnoteniu nebezpečenstva a rizík.

Výrobca si vyhradzuje právo na technické, estetické a funkčné zmeny svojich výrobkov bez predchádzajúceho upozornenia. Je to v súvislosti so snahou výrobcu o neustály vývoj a inováciu svojich výrobkov.

Zmeny obrazovej a textovej informácie a tlačové chyby vyhradené.

VYHLÁSENIE O ZHODE

Výrobca: PROTECO náradí s.r.o.
Radlická 2487/99, 150 00 Praha 5
Česká republika, IČO: 47453630

Dodávateľ pre Slovenskú republiku:

PROTECO náradie s.r.o.
Blagojevova 9, 851 04 Bratislava – Petržalka, IČO: 50 635 875

Označenie výrobku: 10.55-P550E - Zváracia kukla samostmievacia P550E čierna PROTECO

Typ výrobku: GX-550S

Výrobok: spĺňa všetky príslušné ustanovenia technických predpisov, tj Predmetných smerníc Európskych spoločenských.

Pri posúdení zhody boli použité nasledovné normy:

DIN EN 379:2009-07

Posúdenie zhody bolo vydané na základe skúšok vykonaných skúšobňou:

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH, Alboinstr. 56, 12103 Berlin, Germany.
na základe certifikátov č.:C4851GX/R3, C4844GX/R1,R2 a reportov č.: 11922-PZA-13,10321-PZA-14, 10322-PZA-14, 11391-PZA-16, 11936-PZA-13,1292-PZA-18.

Posledné dvojčíslenie roku v ktorom bolo označenie CE na výrobok umiestnené: 19

Osoba poverená kompletáciou technickej dokumentácie: Libor Knap
Podbrézí 63
518 03

V Bratislave, dňa 19.06.2019



Libor Knap
jednatel
PROTECO náradie s.r.o.
Blagojevova 9
Bratislava-mestská časť Petržalka 851 04
IČ: 50635875 DIČ: 2120403230
IČ DPH: SK2120403230

ZÁRUČNÍ LIST / ZÁRUČNÝ LIST

Razítko a podpis prodejce / Pečiatka a podpis predajcu:

.....

Datum prodeje / Dátum predaja:

Záznamy o provedených opravách (datum, podpis):

Záznamy o vykonaných opravách (dátum, podpis):

1.

2.

3.

PROTECO®



Dodávateľ pre Slovenskú republiku:
PROTECO náradie s.r.o.
Blagoevova 9, 851 04 Bratislava - Petržalka
www.proteco-naradie.sk

PROTECO®