

WELDING LEGEND

(CHAMELEON 3V0)

Instrukcja bezpieczeństwa użytkowania i konserwacji

Instrukcja bezpieczeństwa (OSTRZEŻENIE) ⚠

- Proszę przeczytać wszystkie instrukcje bezpieczeństwa przed stosowaniem maski spawalniczej CHAMELEON.
- Maski i wkładka CHAMELEON nie nadają się do lasera, cięcia laserem czy spawania gazowego.
- Maski CHAMELEON są przeznaczone do ochrony oczu i twarzy przed iskrami, odpryskiem i szkodliwym promieniowaniem. Jednak maska nie zapewni ochrony przed materiałami wybuchowymi lub cieczami korozyjnymi.
- Nie wolno używać maski, jeśli płyta pokrywająca nie została umieszczona prawidłowo. Przed każdym użyciem upewnić się, że żadne światło nie przenika przez maskę. Sprawdzić również, czy płyta pokrywająca jest czysta oraz czy nie ma brudu na czujnikach na przodzie soczewki.
- Jakiegokolwiek części porysowane, popękane, czy też z wżerami powinny być natychmiast wymienione przed ponownym zastosowaniem maski, aby zapobiec poważnym obrażeniom.
- Nie stosować części zamiennych innych niż określone w niniejszej instrukcji. Przed każdym użyciem, proszę sprawdzić załączoną listę, by upewnić się, że maska spawalnicza została dostarczona z wszystkimi stosownymi częściami.
- Według Twoich potrzeb, upewnij się że ustawienie zaciemnienia jest zgodne z twoją aplikacją spawalniczą. Zobacz tabelę z poziomem zaciemnienia, aby wybrać odpowiedni poziom ochrony.
- Filtry CHAMELEON 3 są odpowiednie do spawania MIG, MAG, TIG, SMAW, wszystkich rodzajów spawania łukowego, spawania i cięcia plazmowego i łobienia elektropowietrznego.
- Promieniowanie łuku może poparzyć skórę i oczy, używać odpowiedniego sprzętu ochronnego.

Spawanie przy zastosowaniu maski CHAMELEON 3V0

Maska WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0) automatycznie przechodzi ze stanu jasnego (poziom przyciemnienia 3) do stanu ciemnego (poziom 8-13). Kiedy spawanie jest zatrzymane, filtr automatycznie wraca do stanu jasnego. Podczas spawania można dokonywać dokładnych regulacji za pomocą potencjometru. Proszę odnieść się do tabelki stopni przyciemnienia, aby przyporządkować stopień do zastosowania.

Filtry WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0) chronią również oczy użytkownika przed szkodliwym promieniowaniem podczerwieni (IR) i ultrafioletu (UV) przez cały czas spawania i przy stanie jasnym. Na przedniej stronie wkładki znajdują się dwa czujniki, które wykrywają światło z łuku spawalniczego i powodują przycienienie soczewki. WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0) posiada ogniwa słoneczne, które przedłużają żywotność dwóch baterii.

DOSTĘPNE OGNIWA

WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0)

**Dyrektywa 89 / 686 / EEC
- Norma EN 379 - EN 175.**

**Przyłbice CHAMELEON
zostały certyfikowane
zgodnie z wymaganiami
norm EN 379 i EN
175 przez ECS
GMBH - Jednostkę
notyfikowaną 1883 - ECS
- Hüttfeldstrasse 50 -
73430 Aalen - Niemcy**

Spalanie elektrodami i spawanie MIG/MAG

Typ	Zmienny stopień przyciemnienia DIN 3/8-13
Klasa optyczna 1/1/1/2	
Wymiary 110 x 90 x 10 mm	
Pole widzenia 97 x 40 mm	
Jasny stopień (małe przyciemnienie) DIN 3	
Ciemny stopień (duże przyciemnienie) Zmienny od 8 do 13	
Zmienny czas przełączania z jasnego na ciemny 1/12000 s	
Zmienny czas przełączania z ciemnego na jasny Regulacja od 0,1 do 1 s	
Czujniki 2 czujniki optyczne	
Zasilanie	2 wymienne baterie alkaliczne ze wspomaganie słonecznym
Zabezpieczenie Stała ochrona przed UV i IR	
Nr ogniwa w katalogu	W000377928
Gwarancja 1 rok	

Tabela stopni przyciemnienia ⚠ dla spawania

Typ spawania	Prąd spawania w amperach	Stopień przyciemnienia
Elektrody otulone < 40 9		
	40-80	10
	80-175	11
	175-300	12
	300-500	13
MIG metale ciężkie	< 100	10
	100-175	11
	175-300	12
	300-500	13
Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego (TIG) 50-100 11	< 50	10
	100-200	12
	200-400	13
Łobienie łukowo - < 500 12		
powietrzne (elektrody węgl.)	500-700	13
Łukowe cięcie plazmowe 60-150 11		
	150-250	12
	250-400	13
Spawanie plazmowe < 50 9		
	50-200	10
	200-400	12
Temperatura procesu -10 °C ≈ +55 °C (+14 °F ≈ 131 °F)		
Waga całkowita maski 445 g (3 V0)		

Regulacja czułości

Może być konieczna regulacja czułości maski, aby dostosować ją do różnych warunków oświetleniowych lub jeśli soczewka miga (On i Off). Wyregulować czułość maski w następujący sposób:
Ustawić czułość maski w warunkach oświetlenia, w których będzie ona używana.

1. Ustawić regulację czułości na najniższym parametrze.
2. Wcisnąć przycisk On/Off by włączyć maskę. Soczewka maski przyciemni się dwa razy, a następnie rozjaśni.
3. Skierować maskę w kierunku zastosowania wystawiając ją na otaczające warunki oświetleniowe.
4. Stopniowo przekreślić ustawienia czułości zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aż soczewka przyciemni się, a następnie przekreślić regulację czułości w kierunku przeciwnym do wskazówek, aż delikatnie przekroczy się ustawienia, przy których soczewka się rozjaśnia. Maski jest gotowa do użytku. Delikatna zmiana ustawień może być konieczna dla pewnych zastosowań oraz w przypadku migania soczewki (on i off).

Zalecane ustawienia czułości

Spawanie elektrodą Średni zakres
Spawanie łukiem zwarciovym (MIG) Niski/średni zakres
Impulsowe i natrysk (MIG) Średni zakres
Spawanie elektrodą wolframową (TIG) Średni/wysoki zakres
Łukowe Cięcie/spawanie plazmowe Niski/średni zakres

Regulacja opóźnienia soczewki

Regulacja opóźnienia soczewki jest stosowana, by opóźnić czas przełączania soczewki do stanu jasnego po spawaniu. Opóźnienie jest szczególnie użyteczne w celu eliminacji pozostałych promieni obecnych przy zastosowaniach z wyższym natężeniem, przy których jeziorko spawalnicze pozostaje jasne na krótko po spawaniu. Regulacja od 0,10 sekundy do maksymalnie 1,0 sekundy.

Distributed by LINCOLN ELECTRIC IBERIA, S.L.

Carretera Laureo Miró 396-398, 08980, Sant Feliu de Llobregat, Barcelona (Spain) - Phone: Sant Feliu de Llobregat: 93 685 96 00

Manufactured by OTOSWING CO., LTD., 234-12 Kasan-Dong Kuemchun-Ku Seoul Korea

www.weldline.eu

