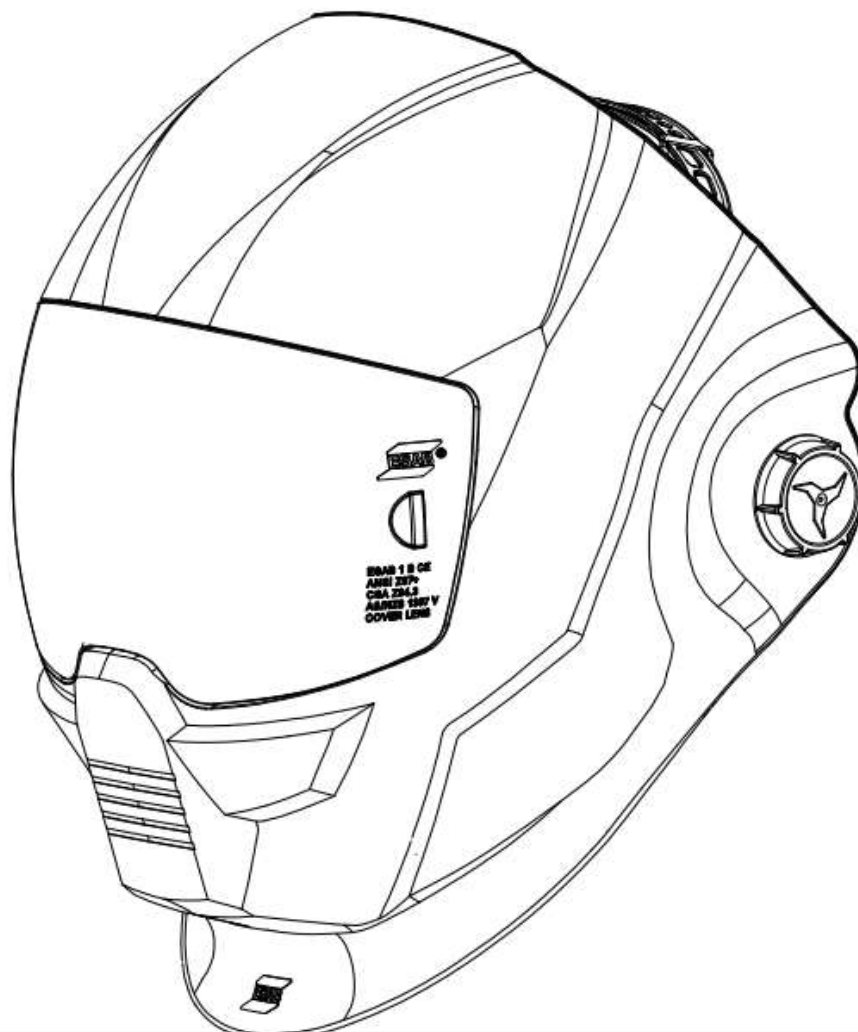




Sentinel A60



Samostmívací svářečská přilba

UŽIVATELSKÁ PŘÍRUČKA

PŘED POUŽITÍM SI PŘEČTĚTE VŠECHNY POKYNY A UJISTĚTE SE, ŽE JIM ROZUMÍTE.
USCHOVEJTE
TUTO PŘÍRUČKU K BUDOUCÍMU POUŽITÍ.

Kompletní uživatelskou příručku najdete na adrese:

Číslo příručky: 0-5659
Datum revize: 10-19-2022
Číslo revize: A
Jazyk: ČEŠTINA



BEZPEČNOST

Vysvětlení symbolů

Pro účely této příručky: Znamená pozornost! Bud'te pozorní!



NEBEZPEČÍ!

Označuje bezprostřední nebezpečí. Pokud se mu nevyhnete, povede k okamžitému a vážnému zranění osob nebo smrti.



VAROVÁNÍ!

Označuje potenciální nebezpečí, které může vést ke zranění osob nebo smrti.



UPOZORNĚNÍ!

Označuje nebezpečí, které může vést k méně závažnému zranění osob.



VAROVÁNÍ!

Před používáním si přečtěte návod k obsluze a snažte se mu porozumět, řiďte se všemi výstražnými štítky, bezpečnostními předpisy zaměstnavatele a



Bezpečnostní opatření



VAROVÁNÍ!

Instalaci, provoz, údržbu a opravy jednotky smí provádět pouze kvalifikovaný personál.

Samostmívací svářečská přilba se dodává sestavená. Než ji však bude možné použít, je nutné ji nastavit tak, aby správně padla svému uživateli. Zkontrolujte povrch a kontakty baterie a v případě potřeby je vyčistěte. Zkontrolujte, zda je baterie v dobrém stavu a zda je správně nainstalovaná. Nastavte dobu prodlevy, citlivost a číslo clony pro příslušné použití. Přilbu skladujte na chladném, suchém a tmavém místě. Před dlouhodobým uskladněním vyjměte baterii.

1. Tato samostmívací svářečská přilba není vhodná pro laserové svařování.
2. Tuto kuklu a filtr pro automatické ztmavení nikdy nepokládejte na horký povrch.
3. Filtr pro automatické ztmavení nikdy neotevírejte ani ho nijak neporušujte. Uvnitř nejsou žádné součásti, které by mohl opravovat uživatel.
4. Tato samostmívací svářečská přilba nechrání před riziky vznikajícími při silných nárazech.
5. Tato přilba nechrání před výbušnými zařízeními ani před korozivními kapalinami.
6. Filtr ani kuklu nijak neupravujte, pokud v této příručce není uvedeno jinak.
7. Nepoužívejte jiné náhradní díly než ty, které jsou uvedeny v této příručce.
8. Neoprávněné úpravy a náhradní díly budou mít za následek zrušení platnosti záruky a mohou vystavit obsluhu zranění.
9. Pokud by se tato přilba po zapálení oblouku neztmavila, ihned přestaňte svářet a kontaktujte společnost ESAB.
10. Neponořujte samostmívací filtr do vody.
11. Nepoužívejte na samostmívací filtr ani na součásti přilby žádná rozpouštědla.
12. Chraňte samostmívací filtr (ADF) před stykem s kapalinami a nečistotami.
 - Povrch filtru (ADF) pravidelně čistěte čistou vodou a hadříkem, který nepouští vlákna, nebo hadříkem z mikrovlákna. Nepoužívejte silné čisticí prostředky. Snímače a solární články vždy udržujte v čistotě pomocí čistého hadříku, který nepouští vlákna, nebo hadříku z mikrovlákna.
 - Pravidelně vyměňujte prasklé/poškrábané/děravé sklo předního krytu. Nenasazujte kuklu přímo na sklo krytu, aby nedošlo k jeho předčasnému poškození.

- Materiály, které jsou v kontaktu s pokožkou uživatele, mohou za určitých okolností způsobit alergické reakce.
- Samostmívací filtr ADF smí být používán jen v kombinaci s vnitřním krycím sklem.



OBLOUKOVÉ ZÁŘENÍ – může poranit oči a spálit kůži

Oblouk, stejně jako slunce, vyzařuje ultrafialové (UV) záření a může poranit pokožku a oči. Horký kov může způsobit popáleniny.

Školení pro správné používání postupů a vybavení je nezbytné pro zabránění nehodám. Z toho důvodu:

1. Používejte svařovací kuklu opatřenou filtrem se správným odstínem za účelem ochrany tváře a zraku při svařování nebo přihlížení.
2. Pod kuklu používejte pouze schválené ochranné brýle s bočními kryty.
3. Před svařováním nastavte citlivost skla samostmívacího filtru (ADF) tak, aby vyhovovala aplikaci. Varujte okolostojící osoby, aby se nedívaly do oblouku a nevystavovaly se působení paprsků elektrického oblouku nebo horkého kovu.
4. Používejte ochranný oděv vyrobený z odolného, ohnivzdorného materiálu. Také ohnivzdorná zástěra může být žádoucí ochranou před vyzařovaným teplem a jiskrami.
5. Chraňte ostatní pracovníky před paprsky oblouku a horkými jiskrami vhodnou ohnivzdornou příčkou nebo závěsy.
6. Při odštěpování strusky nebo broušení si nasadte přes spodní ochranné brýle horní ochranné brýle nebo obličejový štít. Odštípnutá struska může být horká a doletět daleko. Okolostojící osoby musejí mít také nasazeny horní ochranné brýle přes spodní ochranné brýle.



HLUK – nadměrný hluk může poškodit sluch

Chraňte si uši. Pokud je hladina hluku vysoká, používejte schválenou ochranu sluchu.



ZPLODINY A PLYNY

Zplodiny a plyny mohou způsobit nepříjemné pocity nebo přímo poškozená, zvláště pokud vznikají v uzavřených prostorách.

Ochranné plyny mohou způsobit udušení. Z toho důvodu:

1. Kryjte si hlavu před výpary. Nevdechujte zplodiny a plyny.
2. Vždy zajistěte odpovídající ventilaci pracovního prostoru, buď přirozenými nebo mechanickými prostředky. Nesvařujte, neřezejte ani nedrážkujte materiály, jako je galvanizovaná ocel, nerezová ocel, měď, zinek, olovnaté berylium nebo kadmium, pokud není zajištěna pozitivní mechanická ventilace. Nevdechujte plyny z těchto materiálů.
3. Nepoužívejte nedaleko provozů, kde probíhá odmašťování a nástřik. Horko nebo oblouk mohou reagovat s výpary s obsahem sloučenin chlóru a uhlovodíků a vytvořit fosgen, což je vysoce toxický plyn, a také další dráždivé plyny.
4. Pokud se u vás během činnosti projeví dočasné podráždění očí, nosu nebo krku, znamená to, že je ventilace nedostatečná. Zastavte práci a podnikněte příslušné kroky ke zlepšení ventilace pracovního prostoru. Pokud fyzické nepohodlí přetrvává, nepokračujte v práci.
5. Konkrétní doporučení ohledně ventilace naleznete v normě ANSI/ASC Z49.1.



POŽÁRY A EXPLOZE

Horko z plamenů a oblouků mohou založit požáry. Horká struska nebo jiskry mohou také způsobit požáry a exploze. Z toho důvodu:

1. Chraňte sebe i ostatní před létajícími jiskrami a horkým kovem.
2. Odstraňte všechny hořlavé materiály dostatečně daleko z dosahu pracovního prostoru nebo je zakryjte nehořlavým ochranným krytem. K hořlavým materiálům patří dřevo, látky, piliny, tekutá a plynná paliva, rozpouštědla, nátěry, papír apod.
3. Horké jiskry nebo horký kov mohou propadnou prasklinami nebo škvírami v podlahách nebo otvorech zdí a stát se příčinou skrytého doutnajícího požáru nebo požárů na nižších patrech. Ujistěte se, že jsou takovéto otvory chráněny před horkými jiskrami a kovem.
4. Nesvařujte, neřezejte ani neprovádějte žádné jiné horké práce, dokud nebude obrobek dokonale očištěná, tak aby na obrobku nezůstaly žádné pátky, z nichž by mohly unikát hořlavé nebo toxické výpary. Nepracujte na uzavřených kontejnerech, mohou vybuchnout.
5. Mějte po ruce hasicí vybavení pro okamžité použití – například zahradní hadici, vědro s vodou, kbelík s pískem nebo přenosný hasicí přístroj. Ujistěte se, že přístroj umíte používat.
6. Nepoužívejte zařízení mimo jmenovitý rozsah. Například přetížený svařovací kabel se může přehřát a představovat riziko požáru.
7. Po dokončení operací prozkoumejte pracovní prostor a ujistěte se, že nikde nejsou horké jiskry ani horký kov, které by se později mohly stát příčinou požáru. V případě potřeby použijte sledovače požáru.



UPOZORNĚNÍ!

DALŠÍ BEZPEČNOSTNÍ INFORMACE

Další informace týkající se bezpečnostních postupů u zařízení pro obloukové svařování naleznete v brožuře „Precautions and Safe Practices for Arc, Cutting and Gouging“ (Bezpečnostní opatření a postupy při obloukovém svařování, řezání a drážkování, formulář 52-529, kterou si můžete vyžádat u dodavatele.

Doporučujeme vám následující publikace:

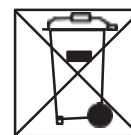
- ANSI/ASC Z49.1 – „Bezpečnost při sváření a řezání“
- AWS C5.5 – „Doporučené postupy pro svařování wolframovou elektrodou v ochranné atmosféře inertního plynu“
- AWS C5.5 – „Doporučené postupy pro obloukové svařování tavící se elektrodou v plynu“
- AWS SP – „Bezpečné postupy“ – Dotisk, Příručka pro svařování
- ANSI/AWS F4.1 – „Doporučené bezpečné postupy pro svařování a řezání kontejnerů, které obsahovaly nebezpečné látky“
- OSHA 29 CFR 1910 – „Bezpečnostní a zdravotní normy“
- CSA W117.2 – „Bezpečnostní kodex pro sváření a řezání“
- Norma NFPA 51B, „Požární prevence při svařování, řezání a dalších pracích s otevřeným ohněm“
- Norma CGA P-1 – „Bezpečnostní opatření pro bezpečnou manipulaci se stlačenými plyny v lahvích“
- ANSI Z87.1, „Postupy pro praktickou a teoretickou ochranu zraku a obličeje“

Společnost ESAB nabízí řadu přídavných zařízení pro svařování a osobních ochranných prostředků. Informace pro objednávání vám poskytne váš lokální prodejce ESAB nebo naše webová stránka.

**Elektronická zařízení likvidujte v recyklačním zařízení!**

V souladu s evropskou směrnicí 2002/96/ES o likvidaci elektrických a elektronických zařízení a její implementací podle státních zákonů se musí elektrické zařízení, které dosáhlo konce životnosti, zlikvidovat v recyklačním zařízení. Jako osoba zodpovědná za zařízení máte povinnost informovat se o schválených sběrných místech.

Chcete-li další informace, obraťte se na nejbližšího prodejce společnosti ESAB.



Kalifornský návrh 65 – výstraha

**VAROVÁNÍ!**

Svařovací nebo řezací vybavení produkuje zplodiny nebo plyny, které jsou ve státě Kalifornie známy jako příčina vrozených vad a v některých případech i rakoviny. (Kalifornský kodex o zdraví a bezpečnosti, část 25249.5 a další)

**VAROVÁNÍ!**

Tento produkt vás může vystavit působení látek, které jsou ve státě Kalifornie známy jako příčina vrozených vad a jiných poškození reprodukčního systému. Po použití si umyjte ruce.

Další informace naleznete na webové stránce www.P65Warnings.ca.gov.

TECHNICKÉ ÚDAJE

Hmotnost	644 g (1,42 libry)
Optická třída	1 / 1 / 1 / 1
Rozměr filtru ADF (d x v)	132 x 121 mm (5,20" x 4,76")
Oblast průhledu	118 x 71 mm (4,65" x 2,8")
Snímač oblouku	4
Stav světla	DIN 3
Stav broušení	DIN 3
Režim svařování	Č. clony od 5–8/9–13
Ovládání clony	Interní, variabilní stínování, digitální ovládání tlačítka
Napájení zapnuto/vypnuto	Automatické zapnutí/vypnutí
Kontrola citlivosti	Nízká–Vysoká, digitální ovládání tlačítka
Ochrana před UV/IR zářením	Až do clony DIN16 za všech okolností
Napájecí zdroj	Solární články. Vyměnitelná baterie; 2x lithiová baterie CR2450
Doba přepnutí	1/25 000 s od světlé po tmavou
Režim broušení	Ano pomocí externího tlačítka nebo výběru interního režimu
Zpoždění (tmavé na světlé)	0,1~0,9 s, digitální ovládání tlačítkem
Nízký jmenovitý proud TIG	≥ 3 ampér
Provozní teplota	-10 °C–65 °C (14 °F–149 °F)
Skladovací teplota	-20 °C–85 °C (-4 °F– 185 °F)
Certifikace	CE (EN166; EN175; EN379), ISO 16321 V1 +TIG, UKCA ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

Průvodce čísly clony				
Obsluha	Velikost elektrody 1/32 palce (mm)	Proud oblouku (A)	Minimální ochranná clona	Doporučená ⁽¹⁾ clona č. (komfort)
Obloukové svařování tavící se elektrodou	Méně než 3 (2,5)	Méně než 60	7	—
	3–5 (2,5–4)	60–160	8	10
	5–8 (4–6,4)	160–250	10	12
	Více než 8 (6,4)	250–550	11	14
Obloukové svařování tavící se elektrodou v plynu a obloukové svařování s trubičkou		Méně než 60	7	—
		60–160	10	11
		160–250	10	12
		250–500	10	14
OBLOUKOVÉ SVAŘOVÁNÍ WOLFRAMOVOU ELEKTRODOU V PLYNU (GMAW)		Méně než 50	8	10
		50–150	8	12
		150–500	10	14
Řezání uhlíkovou elektrodou se vzduchovou tryskou	(lehké)	Méně než	10	12
	(zátěžové)	500	11	14
Svařování plazmovým obloukem		Méně než 20	6	6 až 8
		20–100	8	10
		100–400	10	12
		400–800	11	14
Řezání plazmovým obloukem	(Lehké) ⁽²⁾	Méně než	8	8
	(Střední) ⁽²⁾	300	9	12
	(Zátěžové) ⁽²⁾	300–400	10	14
Pájení hořákem		–	–	3 až 4
Pájení hořákem		–	–	2
Svařování uhlíkovým obloukem		–	–	14
Tloušťka plechu				
	palce	mm		
Plynové svařování				
Světlý	Pod 1/8	Pod 3,2		4 nebo 5
Střední	1/8 až 1/2	3,2 až 12,7		5 nebo 6
Zátěžové	Více než 1/2	Více než 12,7		6 nebo 8
Řezání kyslíkem				
Světlý	Pod 1	Pod 25		3 nebo 4
Střední	1 až 6	25 až 150		4 nebo 5
Zátěžové	více než 6	více než 150		5 nebo 6

(1) Vždy začněte clonou, která je příliš tmavá, a pak přejděte ke cloně světlejší, která poskytuje dostatečný průzor na svařovanou oblast, aniž byste se dostali pod minimum. Při svařování nebo řezání kyslíko-palivovým plynem, kdy hořák vydává silně žluté světlo, je žádoucí použít filtrační sklo, které absorbuje žluté nebo sodíkové spektrum.

(2) Tyto hodnoty platí tam, kde je oblouk skutečně vidět. Zkušenosti ukazují, že lehčí filtry lze použít, pokud je oblouk skrytý obrobkem.
Data z normy ANSI Z49.1-2005

NÁVOD K OBSLUZE

INSTALACE BATERIE

1. Pomocí dodaného šroubováku nebo jiného šroubováku podobné velikosti odstraňte přídržný šroub
2. Vysuňte kryt baterie z vnějšího ovládacího pouzdra a baterii správně nainstalujte („strana + směřující NAHORU“), a po instalaci baterie zasuňte kryt zpět na místo.
3. Vložte šroub a utáhněte jej.



Varování: Baterii uchovávejte mimo dosah dětí!

DISPLEJ LED

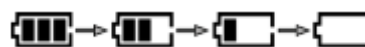
1. Stisknutím libovolného tlačítka na ovládacím panelu samostmívacího filtru (ADF) nebo stisknutím externího tlačítka „Grind“ (Broušení) aktivujte displej LED.
2. Pokud nejsou stisknuta žádná tlačítka, displej LED se automaticky po 10 sekundách vypne. Symboly na displeji LED budou během nastavování blikat a přestanou blikat po 8 sekundách, pokud nedojde k žádné úpravě. Aktuální nastavení zůstane aktivní.



INDIKÁTOR BATERIE

Tento filtr ADF je napájen solárním článkem a (2) lithiovými bateriemi CR2450.

Symbol „“ ukazuje aktuální stav baterie.

Indikátor baterie označuje 4 úrovně proudové zatížitelnosti.



Když symbol indikátoru zobrazí „“ a kontrolka LED „“ trvale svítí červeně, je třeba vyměnit baterie za nové.

VÝBĚR REŽIMU BROUŠENÍ

Možnost 1: Stisknutím tlačítka „“ na filtru ADF přepnete do režimu broušení.

Možnost 2:




1. Stisknutím tlačítka „GRIND“ (broušení) na vnější pravé horní straně skořepiny přilby na 2 sekundy se filtr ADF přepne do režimu broušení.
2. Znovu na 2 sekundy stiskněte tlačítko „GRIND“ (broušení) a filtr ADF se vrátí na předchozí nastavení clony pro svařování.



V režimu „Grind“ (broušení) je clona skla pevně nastavena na číslo 3 a **nelze** ji upravit. Kontrolka „broušení“ je na ovládacím panelu ADF „žlutá“ a bude blikat, když je aktivní režim broušení.

Varování: Nesvařujte při použití režimu broušení!



OVLÁDÁNÍ VARIABILNÍ CLONY

1. Stiskněte tlačítko „“ na ovládacím panelu ADF. Tím se přepne režim clony mezi clonovými škálami 5–9, 9–13 a clonou pro broušení. Vyberte škálu clony mezi Clona 5–9 nebo Clona 9–13
2. Stisknutím tlačítka „SET“ (nastavit) vyberte clonu, stisknutím tlačítka „“ zvýšíte číslo clony; stisknutím tlačítka „“ číslo clony snížíte. Vyberte správné číslo odstínu pro proces svařování nebo řezání podle výše uvedené tabulky odstínů.


KONTROLA CITLIVOSTI


Citlivost lze nastavit pouze při použití režimu svařování.

Vyberte požadovaný odstín.

Stisknutím tlačítka „nastavení“ vyberte „citlivost“, bude blikat symbol „SENSI.“. Stisknutím tlačítka „“ zvýšíte citlivost; stisknutím tlačítka „“ ji snížíte. To umožňuje, aby se přilba s filtrem ADF

stala více či méně citlivou na světlo oblouku pro různé svařovací procesy.

 označuje nízkou citlivost. Nízká citlivost je vhodná k venkovnímu použití (prostředí s velkým množstvím světla) a při provozu s vyššími proudovými parametry SMAW a FCAW.




 označuje vysokou citlivost. Vysoká citlivost je vhodná pro svařování s nízkým proudem pomocí režimu GTAW nebo GMAW.


Za normálních podmínek svařování se doporučuje vyšší nastavení citlivosti.


ŘÍZENÍ PRODLEVY

Prodlevu lze nastavit pouze při použití režimu svařování.

Vyberte požadovaný rozsah clony.







Stisknutím tlačítka „Set“ (nastavit) vyberte „Delay“ (prodlevu), bude blikat symbol „“. Stisknutím tlačítka „“ prodlevu zvýšíte, stisknutím tlačítka „“ ji snížíte. Toto nastavení upravuje dobu, po níž sklo po svařování zesvětlá. Existuje 5 nastavení pro úpravu prodlevy, s rozsahem zpoždění 0,1~0,9 sekundy.

 Označuje nastavení nejdelší prodlevy. Nejdelší doba je přibližně 0,9 sekundy v závislosti na teplotě svařování a nastavené cloně. Toto nastavení je ideální na svařování při vysokém proudu, kde vzniká ze svaru dodatečná záře.





 Označuje nejkratší prodlevu. Nejkratší doba je přibližně 0,1 sekundy v závislosti na teplotě svařování a nastavené cloně. Toto nastavení je ideální pro svařování tahovým svařováním nebo svařování ve výrobě krátkými svary.

NASTAVENÍ PAMĚTI

Model ADF Sentinel A-60 umožňuje uložit parametry nastavení do nastavení paměti. Uživatelé si mohou jakoukoli položku paměť kdykoli vyvolat. Systém může uložit až 9 sad parametrů. Jako příklad vezměme nastavení paměti 1:

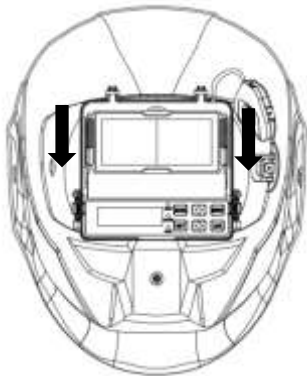
1. Stiskněte tlačítka „“ na ovládacím panelu ADF, stisknutím tlačítka „“ nebo „“ nastavte paměťovou sadu na pozici „1“; symbol čísla paměti „“ bude blikat.
2. Nastavte clonu, citlivost a prodlevu podle výše uvedených kroků.
3. Po dokončení všech nastavení zařízení po 10 s automaticky uloží parametry, pokud nedojde k žádné operaci. Pozice paměti bude pozice „1“.
4. PAMĚŤ 2 až PAMĚŤ 9 lze nastavit stejným způsobem. Uživatelé mohou vyvolat nastavení PAMĚTI výběrem paměťové pozice krátkým stisknutím tlačítka „MEMORY“ (paměť) a následným výběrem požadovaného čísla paměti pomocí tlačítek „“ a „“. Filtr ADF se po 10 sekundách automaticky přepne na vybrané nastavení paměti.

UZAMKNUTÍ NASTAVENÍ CLONY

1. Stiskněte tlačítka „“ a podržte je po dobu 2 sekund. Filtr ADF se přepne do režimu „Lock Shade“ (Zamknout clonu). Tento režim umožňuje, aby filtr ADF zůstal aktivován na zvoleném nastavení clony pro svařování, když je v režimu „Zamknout“. Filtr ADF se nevrátí do světlého stavu.
2. Číslo clony můžete vybrat mezi 5–13 stisknutím tlačítek „“ a „“.
3. Stiskněte tlačítka „“ a podržte je po dobu 2 sekund a filtr ADF se vrátí do standardního provozního režimu.

Instalace zvětšovacího skla

1. Nainstalujte zvětšovací sklo do rámu pro zvětšovací sklo
2. Upevněte rámeček pro zvětšovací sklo do samostmívacího filtru zasunutím rámečku do retenční svorky rámu pro zvětšovací sklo, jak je znázorněno na obrázku níže



NASTAVENÍ PŘILBY

Celkový obvod náhlavního kříže lze zvětšit nebo zmenšit otáčením knoflíku na zadní straně náhlavního kříže. (Viz nastavení „1“ na obrázku níže). To lze provést při nasazené přilbě a umožňuje to snadné nastavení mikro úrovně napětí, aby přilba pevně držela na hlavě, aniž by byla příliš těsná.

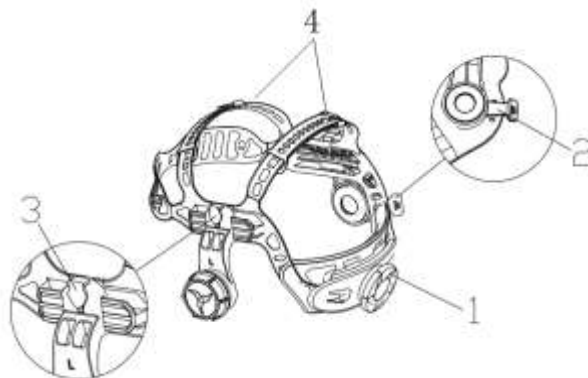
Pokud je náhlavní kříž na hlavě umístěn příliš vysoko nebo příliš nízko, upravte popruhy, které vedou přes horní část hlavy. Chcete-li to provést, uvolněte konec kříže vytlačením pojistného kolíku ven z otvoru v kříži. Podle potřeby posuňte obě části kříže na větší nebo menší šířku a pojistný kolík protlačte nejbližším otvorem. (Viz nastavení „4“ na obrázku níže).

NASTAVENÍ VZDÁLENOSTI MEZI PŘILBOU A OBLIČEJEM

1. Stiskněte a podržte posuvník (viz nastavení 3 na obrázku níže) na obou stranách a posuňte náhlavním křížem v přilbě dozadu či dopředu.
2. Ujistěte se, že je posuvník zajištěn zpět do správné polohy a že vzdálenost mezi sklem a oběma očima je stejná. Tím se vyhnete problémům s nerovnoměrným ztmavením filtru ADF.

NASTAVENÍ ÚHLU POHLEDU

Nastavení sklonu se nachází na pravé straně přilby. Povolte pravý regulátor napětí náhlavního kříže a nastavte páku dopředu nebo dozadu do požadované polohy (viz nastavení 2 na obrázku níže). Znovu utáhněte pravý regulátor napětí náhlavního kříže.



Certifikace a kontrolní štítky

Zařízení SENTINEL™ A60 splňuje požadavky nařízení o osobních ochranných prostředcích 2016/425/EU, nařízení (EU) 2016, jak je uvedeno v zákoně Spojeného království, a pozměněnou a harmonizovanou/určenou normu EN 166:2001, EN 175:1997 a EN379:2003+A1:2009. Schvalovací orgán pro certifikaci ve Velké Británii: SGS United Kingdom Limited, Rossmore Business Park, Ellesmere Port South Wirral Cheshire, CH65 3EN notifikovaný orgán č. 0120. Notifikovaný orgán pro certifikaci CE:ECS GmbH, Huettfeldstrasse 50 / Obere Bahnstrasse 74, 73430 AALEN / 73431 AALEN NĚMECKO, který poskytuje schválení a nepřetržitý systém kontroly kvality pod dozorem Evropské komise, německého ministerstva práce a ústředního úřadu provincií. Skořepina a samostmívací filtr jsou odpovídajícím způsobem označeny. Klasifikace ochrany očí a obličeje odpovídá normě EN379, EN175 a EN166.

Z toho důvodu máme povolení používat tyto značky:



Označení CE:

EN 175
EN 166
EN 379

Vysvětlení označení filtru ADF:

3/5-9/9-13 ESAB 1/1/1/379 CE UKCA

3 – Číslo na stupnici pro světlý stav
5–9 / 9–13 – Číslo na stupnici pro stav ztmavení
ESAB – Název výrobce
1 – Optická třída
1 – Třída rozptylu světla
1 – Třída odchylky světelné propustnosti
1 – Úhlová závislost třídy propustnosti světla
379 – Číslo normy

16321 ESAB W3/5-9/9-13 V1

16321 – Číslo normy ISO
ESAB – Název výrobce
3 – Číslo na stupnici pro světlý stav
5–9 / 9–13 – Číslo na stupnici pro stav ztmavení
V1 – Úhlová závislost třídy propustnosti světla

Vysvětlení označení svářečské přilby:

ESAB EN175 B CE UKCA

ESAB – Označení výrobce ESAB EN175 – Zkušební norma
B – Odolnost proti středně velkým energetickým nárazům
(120 m/s)
CE – Shoda s evropskými normami
UKCA – Shoda s britskými normami

Vysvětlení k přednímu/vnitřnímu sklu krytu:

ESAB 1 B CE UKCA

ESAB – Identifikace výrobce
1 = Optická třída
B – Odolnost proti středně velkým energetickým nárazům
(120 m/s)
CE – Shoda s evropskými normami
UKCA – Shoda s britskými normami

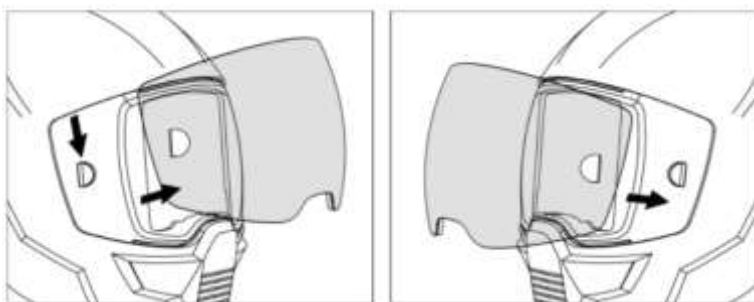
ÚDRŽBA

Před každým použitím pečlivě zkontrolujte, zda nejsou součásti svářečské přilby opotřebené nebo poškozené. Opotřebené nebo poškozené součásti vyměňte pouze za schválené součásti ESAB uvedené v seznamu náhradních dílů v této *uživatelské příručce*.

ESAB doporučuje interval použití 5 let. Doba trvání použití závisí na řadě faktorů, jako je například používání, čištění, skladování a údržba. Doporučuje se provádět časté kontroly a v případě poškození přilby výměnu.

VÝMĚNA SKLA PŘEDNÍHO KRYTU

Pokud je sklo předního krytu poškrábané nebo poškozené, vyměňte je. Stiskněte půlkruhové tlačítko na upevnění skla na vnější straně vedle vnějšího tlačítka režimu broušení (pravá strana při nasazené přilbě) a opatrně vyjměte sklo předního krytu. Při výměně za nové sklo předního krytu se ujistěte, že sklo nasadíte nejprve z opačné strany a teprve poté zacvaknete sklo na straně tlačítka na upevnění skla. **Pokud přilbu nepoužíváte, nepokládejte ji obličejovou částí dolů. Tím se prodlužuje životnost skla předního krytu.**



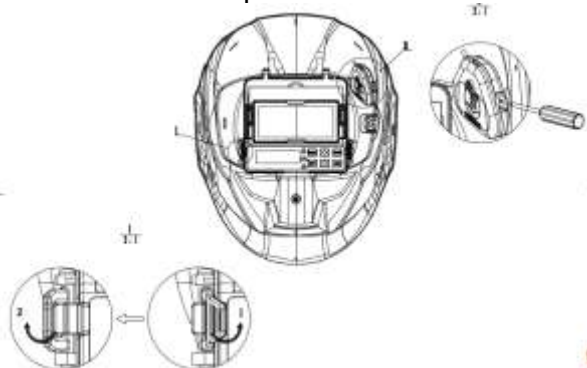
NASAĎTE ZPĚT SKLO VNITŘNÍHO KRYTU

Pokud je sklo vnitřního krytu poškozené, vyměňte je.

Nadzvedněte sklo v prohlubni pod samostmívacím filtrem. Sklo vnitřního krytu se ohně nahoru a uvolní z kazety.

VÝMĚNA SAMOSTMÍVACÍHO FILTRU (ADF)

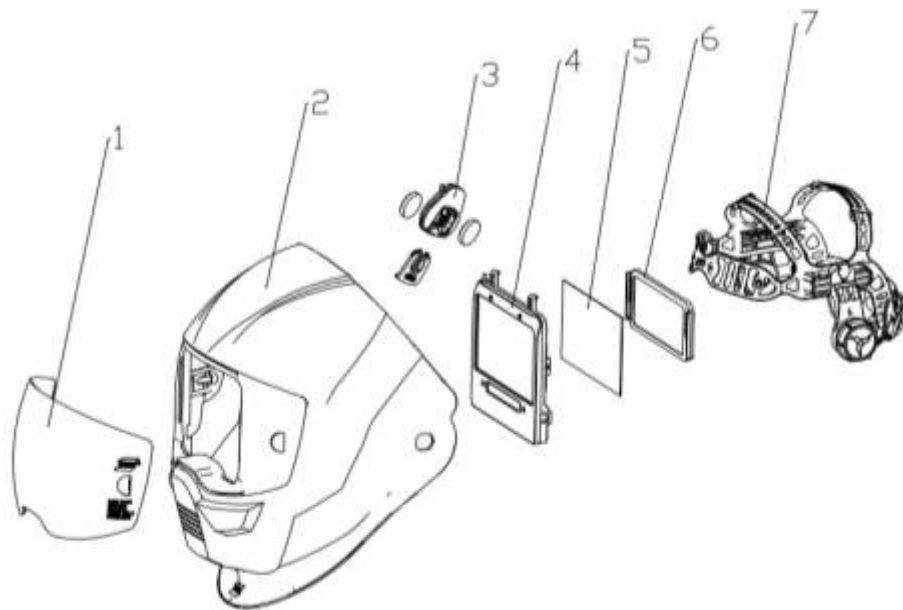
1. Demontujte upínací šroub vnějšího tlačítka „Grind“ (broušení), který se nachází na pravém okraji přihrádky na baterie uvnitř skořepiny přilby a za tlačítkem „Grind“ (broušení).
2. Stiskněte zámky na obou stranách filtru ADF, zatlačte tlačítko „Grind“ (broušení) silně dovnitř a nyní lze filtr ADF ze skořepiny vyjmout.
3. Při instalaci nového filtru ADF zatlačte tlačítko Grind směrem zevnitř skořepiny, silně je stiskněte a poté vložte filtr ADF do skořepiny a uzamkněte jej na místě.



ČIŠTĚNÍ

Přilbu čistěte otřením měkkým, suchým hadříkem. Pravidelně čistěte povrchy kazety. Nepoužívejte silné čisticí roztoky.

NÁHRADNÍ DÍLY



Kód položky	Náhradní díly	Číslo dílu
1	A60 Sklo předního krytu, čiré	0700600880
	A60 Sklo předního krytu, žluté	0700600881
	A60 Sklo předního krytu, čiré HD	0700600882
	A60 Sklo předního krytu, žluté HD	0700600883
2	Skořepina přilby Sentinel A60	0700600863
	Skořepina s rozvodem vzduchu Sentinel A60 Air	0700600864
3	Baterie 2x CR2450	
4	Samostmívací filtr (bez baterií)	0700600865
5	Sklo vnitřního krytu (121,5 x 74,5 mm)	0700600866
6	Rám zvětšovacího skla (dodává se se zvětšovacím sklem)	Není k dispozici
7	Souprava náhlavní konstrukce pro model A60 (včetně potních pásků)	0700600867
	Souprava náhlavní konstrukce pro model A60 Air (včetně potních pásků)	0700600868
	Přední potní pásek (čelo) s logem ESAB	0700600869
	Zvětšovací sklo +1,0 dioptrie	0700600872
	Zvětšovací sklo +1,5 dioptrie	0700600873
	Zvětšovací sklo +2,0 dioptrie	0700600874
	Zvětšovací sklo +2,5 dioptrie	0700600875

ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

Nepravidelné ztmavení nebo ztlumení

Zkontrolujte, zda je nastavení dopředu/dozadu pro náhlavní konstrukci na obou stranách ve stejné poloze. Tím je zajištěna správná a stejná vzdálenost filtru ADF od očí uživatele.

Filtr ADF neztmavne ani neblíká

1. Pokud je sklo předního krytu znečištěné nebo poškozené (Vyměňte sklo krytu).
2. Snímače jsou znečištěné (Vyčistěte povrch snímače).
3. Svařovací proud je příliš nízký (Nastavte vyšší úroveň citlivosti).
4. Zkontrolujte baterii a ověřte, zda je v dobrém stavu a zda je správně nainstalovaná. Zkontrolujte také povrch a kontakty baterie a v případě potřeby je vyčistěte. Viz část „**INSTALACE BATERIE**“ této příručky.

Pomalá odezva

Provozní teplota je příliš nízká (nepoužívejte při teplotách nižších než -5 °C nebo 23 °F).

Špatné vidění

1. Sklo předního/vnitřního krytu nebo filtr jsou znečištěné (Vyměňte sklo).
2. Nedostatek okolního světla.
3. Číslo clony není správně nastaveno (Přenastavte číslo clony).
4. Před prvním použitím se ujistěte, že byla ze skla vnějšího krytu sejmuta ochranná fólie.

Svářečská přilba klouže

Náhlavní konstrukce není správně seřizena (seřidte ji) nebo je poškozena (vyměňte náhlavní konstrukci).



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



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

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

ESAB Holdings Ltd
322 High Holborn
WC1V 7 PB
Londýn, Velká Británie
Telefon +44 (0) 1992 768515

Kontaktní informace naleznete na adrese esab.com

manuals.esab.com

