

# Kask ochronny dla spawaczy z aktywnymi filtrami chroniącymi przed oślepieniem MODEL: AG72

## instrukcja użytkownika

Automatyczna maska spawalnicza wyposażona jest w aktywne filtry chroniące przed oślepieniem i gwarantuje spawaczowi komfort i bezpieczeństwo w przypadku spawania łukiem krytym. Kask odpowiada przepisom technicznym w zakresie środków ochrony osobistej w Europie i Ameryce i poddany został odpowiedniej certyfikacji zgodnie z DIN.

### Informacje

Spawanie łukiem krytym jest niebezpieczne w przypadku braku wyposażenia ochronnego i może prowadzić do bolesnego zapalenia rogówki oraz nieodwracalnego zmętnienia soczewki (katarakta). Aktywne filtry osłaniające przed oświetleniem w kasku AG72 zapewniają odpowiednią ochronę przed wyżej wymienionymi zagrożeniami i chronią stale przed promieniowaniem UV/IR, a także nadmierną temperaturą, iskrami i rozpryskami zarówno w jasnym jak i ciemnym otoczeniu. Parametry ochrony są określone w taki sposób, że możliwe jest uniknięcie oślepienia w przypadku stosowania łuku krytego. Obsługa AG72 jest niezwykle prosta. Gdy tylko pojawia się łuk, aktywny filtr ochrony przed oświetleniem zostaje automatycznie przyciemniony. Po wygaśnięciu łuku, filtr automatycznie przestawia się na ustawienie początkowe. Obie ręce są przy tym wolne co gwarantuje zaoszczędzenie czasu, mniejsze zmęczenie spawacza i lepszą jakość spawów dzięki dokładnemu umiejscowieniu łuku.

### Właściwości

Maska pozwala na ręczne ustawienie stopnia zaciemnienia między DIN 9 i DIN 13 przy użyciu przestawianego bezstopniowo pokrętkła. Stopień zaciemnienia w przypadku różnorodnych procedur spawania podany został w tabeli. Ponadto w przypadku AG72 możliwa jest zmiana ustawienia elektrod MMA/MIG/MAG, TIG. To umożliwi użytkownikowi indywidualne dopasowanie filtrów chroniących przed oślepieniem do własnych potrzeb względnie do miejsca, w którym wykonywane są czynności. Aktywny filtr kasku AG72 rozpoznaje łuk za pomocą dwóch czujników optycznych. Umożliwia to skuteczniejsze wykrywanie łuku także w utrudnionych warunkach optycznych (np. pył, wilgotna atmosfera, ciała obce, między łukiem i spawaczem itp.). W filtrze AG72 chroniącym przed oślepieniem stosowany jest akumulator i baterie słoneczne, które gwarantują spawaczowi w związku ze swoją niewielką wagą maksymalny komfort.

### Obsługa

Na podstawie tabeli 1 można określić, jaki stopień ochrony wymagany jest w przypadku danej liczby amperów oraz stosowanej metody pracy. Ponadto należy ustawić odpowiedni stopień DIN na potencjometrze. Filtr aktywny jest stosowany w kasku spawacza jako filtr pasywny, przy czym baterie słoneczne muszą być skierowane w stronę łuku. Przed przystąpieniem do pracy należy sprawdzić, czy filtr nie jest w jakikolwiek sposób uszkodzony, zarysowany, ani zanieczyszczony (zapyłony, zamoczony itp.). Po sprawdzeniu możliwe jest założenie kasku i rozpoczęcie pracy.

Proces	Prąd spawania (A)																			
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500
elektroda w osłonie							9	10	11	12	13									
MAG							9	10	11	12	13									
TIG				9			10		11		12									
MIG z metalami ciężkimi				9				10		11		12		13						
MIG z lekkimi stopami				10						11		12		13						
spawanie z łukiem w osłonie CO2				10						11		12		13						
Spawanie plazmowe				9				10	11		12		13							

UWAGA: Pojęcie metale ciężkie obejmuje stal, stopy stali, miedź i jej stopy

Tabela 1. Dobór przysłony w zależności od rodzaju i prądu spawania

Obsługa aktywnego filtra chroniącego przed oślepieniem AG72 jest bardzo prosta:

- brak włącznika ON/OFF: filtry chroniące przed oślepieniem są zawsze gotowe do zastosowania.
- Czujniki optyczne rozpoznają łuk i automatycznie przyciemniają filtr.

AG72 umożliwia ręczne ustawienie stopnia zaciemnienia podczas spawania poprzez bezstopniowo regulowane pokrętko:

- Ściemnianie w przypadku obracania zgodnie z ruchem wskazówek zegara (do DIN 113)
- Rozjaśnianie podczas obracania w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (do DIN 9)
- Możliwe jest również ustawienie prędkości ściemniania za pomocą pokrętkła "Clear shade" dostępnego na panelu wewnętrznym.
- Przełącznik MMA, MIG/MAG, TIG należy ustawić zgodnie z używaną techniką spawania.

Aktywny filtr musi być stosowany z płytą ochronną. Płyta ta chroni filtr przed nadmierną temperaturą, kurzem, pyłem i rozpryskami. Wewnętrzna płyta ochronna nie jest odporna na ścieranie i musi być wymieniona, gdy tylko przestanie być przezroczysta. Nie wszystkie płyty ochronne mogą być stosowane w przypadku filtra i nie wszystkie chronią go w pełni.

### Zakres stosowania

Aktywny filtr może być stosowany do spawania łukiem krytym jak również w zakresie MIG/MAG, TIG. Stopień przyciemnienia powinien być dopasowany do metody spawania na podstawie tabeli 1. Nie zaleca się stopnia ochrony, który nie odpowiada danej metodzie spawania. Temperatura eksploatacji aktywnego filtra ochronnego AG72 mieści się w zakresie -5°C i 55°C. Poza tym zakresem temperatury filtry nie mogą być stosowane. Spawanie przez dłuższy czas może prowadzić do temperatur powyżej 55°C.

### Specyfikacja

Jasność podczas pracy DIN 9-13 PŁYNNIE REGULOWANA

Efektywne pole widzenia: 98\*40 mm

Zasilanie z baterii solarnych + wbudowany akumulator

Czas reakcji z jasnego do ciemnego: 1/25000 sek

Regulacja ustawienia czułości i prędkości ściemnienia

Maska jest przeznaczona do spawania elektrycznego metodami: elektrodami otulonymi MMA, MIG/MAG, TIG.

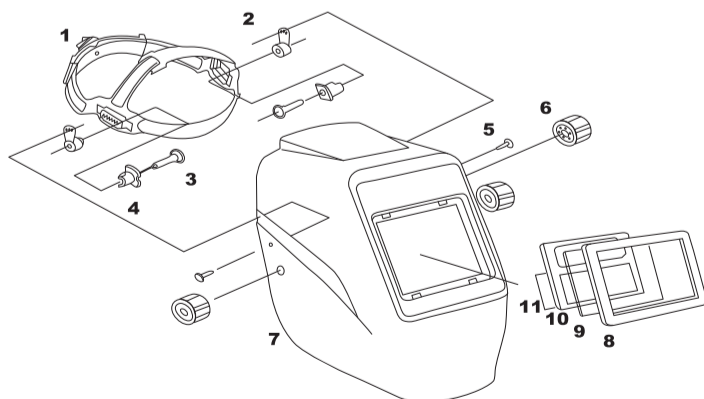
Stopień ochrony UV/IR 16 wg DIN

Spełnia wymagania norm EN169 EN379 i ANSI Z87.1

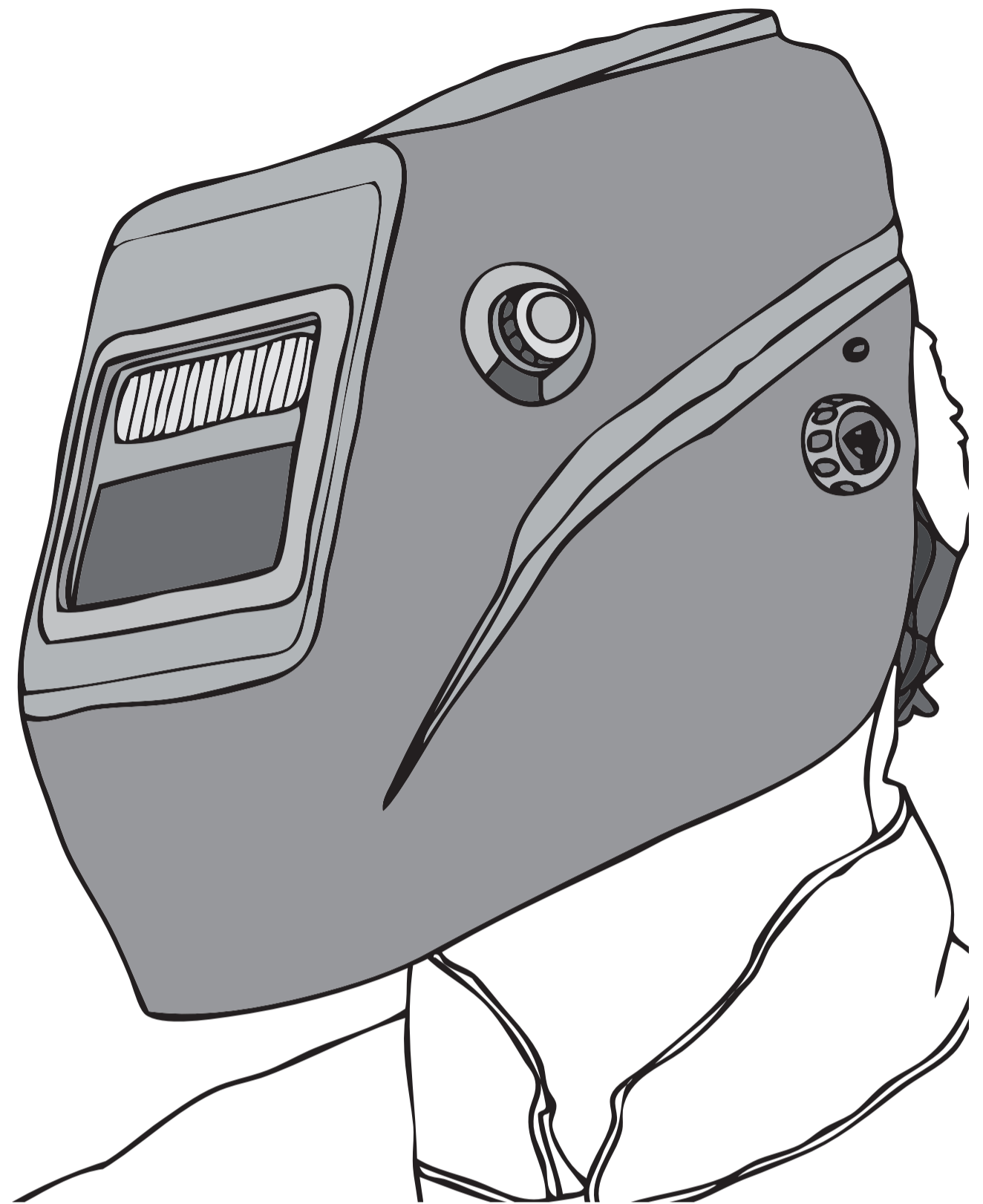
Temperatura pracy: -5 do +55 st.C

Zasilanie - pełna automatyka w/w/wyf

Waga: 420g



1. Regulowana opaska na głowę
2. Podkładka regulacyjna
3. Wkręt
4. Oprawa wkrętu
5. Zapina wspornikowa
6. Nakrętka
7. Maska
8. Ramka wspornika
9. Szybka zabezpieczająca zewnętrzną
10. Aktywny filtr ściemniający
11. Szybka zabezpieczająca wewnętrzną
12. Pokrętko regulacji



## osłona spawalnicza / welding mask

# AG72

### Działanie i okres zastosowania

Aktywny filtr chroniący przed oślepieniem zbudowany jest z zastosowaniem nieszkodliwych dla środowiska baterii słonecznych o długim działaniu. Filtr chroniący przed oślepieniem składa się z nieorganicznego szkła płynnych kryształów i szklanych płytek ochronnych z filtrami tłumiącymi promienie UV/IR. UWAGA: Filtr nie jest odporny na uszkodzenia, jest jednakże wskutek wielowarstwowego uszczelnienia szkła wykazuje się znaczącą odpornością na uszkodzenia mechaniczne.

### Utrzymywanie i czyszczenie

Aktywny filtr chroniący przed oślepieniem nie wymaga konserwacji. Zanieczyszczone filtry powinny być jednak oczyszczone a filtry mokre- osuszone. Filtry pokryte pyłem, zabrudzeniami, wodą lub kondensatem nie powinny zaburzać pola widzenia spawacza w nadmiernym stopniu. Celem przeprowadzenia czyszczenia i osuszenia konieczne jest zdjęcie osłon ochronnych. Za pomocą wilgotnej tkaniny należy zetrzeć najpierw filtr przy zastosowaniu miękkiej tkaniny zwilżonej czystym alkoholem lub typowym środkiem do czyszczenia. Przy tym należy wykonywać delikatne ruchy okrężne bez nacisku. Przy tym należy dbać, aby na filtrze nie pozostały pozostałości zanieczyszczeń lub wilgoć. Przed ponownym rozpoczęciem prac należy ponownie zamocować osłony ochronne. W przypadku przechowywania lub transportu należy zadbać, aby filtry nie były poddawane uderzeniom. Nie należy ustawiać żadnych przedmiotów na filtrze i unikać kontaktu z przedmiotami, które mogłyby spowodować zarysowania. Filtry należy przechowywać w miejscu suchym, w którym zakres temperatury -10°C do 40°C nie jest permanentnie zaniżany lub przekraczany.

### Wymiana i usuwanie

Jeśli zachodzi konieczność wymiany filtra, należy stosować wyłącznie filtry równorzędne o tym samym stopniu ochrony. Filtr ten musi podlegać odpowiedniej certyfikacji zgodnie z CE i DIN oraz odpowiedniemu oznaczeniu. W przypadku montażu nowego filtra należy zwrócić uwagę aby baterie słoneczne były zawsze skierowane w stronę przedmiotu obróbki. Aktywna osłona przed oślepieniem nie zawiera żadnych specjalnych ani niebezpiecznych materiałów. Może być usuwana podobnie jak inne urządzenia elektroniczne.

#### ▲ UWAGA!

Maski AG72 mogą być stosowane tylko w przypadku spawania łukiem krytym i tylko w przypadku zakresu zastosowania opisanego w niniejszej instrukcji. Nie należy używać filtrów, które są uszkodzone, zarysowane lub zanieczyszczone, względnie wykazują inne wady, lub też nieciągłość działania. Jeśli w trakcie użytkowania filtra stwierdzana jest nieciągłość działania, spawacz powinien niezwłocznie zaprzestać. Jeśli filtr nie przełącza się z ustawienia jasnego na ciemne i odwrotnie a podczas spawania występują wspomniane nieregularności, konieczne jest sprawdzenie względnie wymiana filtra. W szczególności istotne jest aby czujniki lub części baterii słonecznych (np. osłona ochronna lub część materiału do obróbki) były zabezpieczone. Aktywne filtry ochronne są odporne na działanie ciepła, które występuje w przypadku wymienionych wyżej procedur.

Producent nie jest odpowiedzialny za wady i szkody powstałe przez przeróbkę osłony, użycie filtra ochronnego w innej osłonie aniżeli oryginalnej, lub użycie dla innych celów, aniżeli określonych. Przez przeróbkę osłony może być obniżona lub zupełnie wykluczona ochrona spawacza.

Osłona NIE CHRONI przed mocnymi uderzeniami, np. ułamkom tarczy szlifierskiej eksplozjom, lub polaniem chemikaliami. Do ochrony przed tymi ryzykami należy użyć środków ochronnych przeznaczonych do tego celu.

Używanie osłony ze zdemontowanymi szybkami ochronnymi filtra może prowadzić do urazów, uszkodzeń wzroku i twarzy.

#### ▲ OSTRZEŻENIE!

Nigdy nie wolno odkładać osłony na gorącą powierzchnię!

Nigdy nie wystawiać przyłbicy na długotrwałe działanie bezpośredniego promieniowania słonecznego!

**IMPORTER**  
APTEL P.U.H.  
ul. Produkcyjna 106B  
15-680 Białystok  
<http://www.aptel.pl>

