

Návod k obsluze

Samostmívací svařovací kukla

VarioProtect XL W



Vážení zákazníci,

děkujeme Vám za zakoupení produktu firmy Schweißkraft®.

Schweißkraft svařovací technika a příslušenství nabízí maximální kvalitu, technicky optimální řešení a přesvědčí Vás skvělým poměrem cena/výkon. Díky neustálému vývoji a inovacím našich výrobků se můžete na naši techniku spolehnout.

Informace

Tento návod k obsluze obsahuje informace, které uživatel potřebuje k odborné obsluze a údržbě, stejně jako k pozornosti ohledně bezpečnostních zařízení.

Tato příručka pevně stanovuje účel použití nástroje a obsahuje všechny potřebné informace k hospodárnému provozu stroje a jeho dlouhé životnosti.

V části Údržba jsou popsány všechny údržbářské práce a zkoušky funkčnosti, které musí uživatel provádět pravidelně. Zobrazení a informace, které jsou obsaženy v této příručce, se eventuálně mohou od skutečného stavu Vašeho nástroje odchylovat. Výrobce se neustále snaží o zdokonalení a inovaci svých produktů, proto mohou být bez předešlého upozornění provedeny optické a technické změny. Změny a chyby jsou vyhrazeny.

Vaše připomínky k tomuto návodu k obsluze jsou důležitým přínosem pro optimalizaci naší práce, kterou Vám nabízíme. Při dotazech nebo zlepšovacích návrzích se na nás obraťte.

Výraz „stroj“ nahrazuje v následujícím textu obvyklý obchodní název produktu, na který se tento návod k obsluze vztahuje (viz krycí list).

Výraz „kvalifikovaní pracovníci“ znamená personál, který na základě svých zkušeností, technické přípravy a znalostí předpisů je schopný provést nutnou práci a rozeznat a především se vyvarovat nebezpečným situacím při instalaci, užívání a údržbě stroje.



Upozornění:

Před uvedením do provozu si prosím pečlivě přečtete tento návod k obsluze a seznamte se se strojem. Ujistěte se také, že všechny osoby, které budou stroj obsluhovat, přečetly a porozuměly návodu k obsluze. Uschovejte pečlivě tento návod k obsluze pro případnou další potřebu.

Budete-li mít po přečtení tohoto návodu k obsluze ještě další otázky, neváhejte se obrátit na Vašeho prodejce.

1. Bezpečnostní pokyny	4
2. Správný účel použití	4
3. Pokyny před uvedením do provozu	5
4. Technická data	5
5. Vlastnosti svařovací kukly	6
5.1 Nastavení doby prodlevy	6
5.2 Nastavení citlivosti	6
5.3 Nastavení stupně ochrany	7
5.4 Testovací tlačítko	7
5.5 Možnosti nastavení hlavového pásku	8
6. Časté problémy a řešení	9
7. Údržby kukly	10
8. Tabulka barev	10
9. Význam značení	11
10. Likvidace vysloužilého stroje	11
10.1 Vyjmutí stroje z provozu	Chyba! Záložka není definována.
10.2 Zpracování obalu stroje	12
10.3 Zpracování elektrických a elektronických dílů	12
10.4 Zpracování odpadů přes sběrnou odpadů	12
11. Náhradní díly	13
11.1 Rozpadové schéma	14
12. ES – Prohlášení o shodě	16

1. Bezpečnostní pokyny

- Tato svařovací kukla není vhodná pro použití při laserovém svařování, kyslíkoacetylenovém svařování a řezání.
- Nikdy nepokládejte tuto svařovací kuklu nebo filtr na horké plochy.
- Nikdy neotvírejte filtr. Nemanipulujte také v žádném případě s kazetou.
- Před použitím svařovací kukly se ujistěte, že je správně nastaven mód – svařování nebo broušení.
- Tato svařovací kukla nechrání před roznětkami či leptavými tekutinami.
- Neprovádějte žádné změny na filtru nebo svařovací kukle, pokud tak není výslovně řečeno v tomto návodu k obsluze. Používejte výhradně originální náhradní díly.
- Neschválené náhradní díly mohou sebou nést rizika a vést k zániku záruky.
- Pokud se průzorové okno ihned nezatemní po zapálení elektrického oblouku, musí být svařování ihned přerušeno. Kontaktujte ihned Vašeho prodejce.
- Neponořujte průzorové okno do vody.
- Nepoužívejte na průzorovém oknu či kukle žádná rozpouštědla.
- Používejte svařovací kuklu pouze při teplotách od -5°C po +55°C.
- Skladujte kuklu při teplotách od -20°C po +70°C.
- Chraňte průzorové okno před kapalinami a nečistotami.
- Čistěte pravidelně průzorové okno a nepoužívejte při tom žádné silné čisticí prostředky.
- Udržujte čidla a solární panel čistá, použijte při tom čistou látku.
- Pravidelně nahraďte čidla, pokud jsou poškozená.



UPOZORNĚNÍ!

Při nerespektování varování a pokynů hrozí nebezpečí vážných zranění.

2. Správný účel použití

Tato samostmívací svařovací helma je určena pro MMA (elektrodové), MIG/MAG a TIG (WIG) svařování. Není však vhodná pro svařování laserem a pro kyslíko-acetylenovém svařování a řezání.

Automatický svařovací filtr ve VarioProtect XL W byl vyvinut, aby chránil za normálních svařovacích podmínek oči a tvář před jiskrami, svařovacími stříkanci a škodlivým zářením. Automatický svařovací filtr změní automaticky svůj stav ze světlého na tmavý po zapálení elektrického oblouku. Pohled skrz kuklu bude automaticky světlejší, když nebude prováděna žádná svářečská práce.

VarioProtect XL W je po dodání ihned připravený k použití. Před začátkem svařování musíte pouze nastavit velikost kukly a vybrat správný stupeň jasnosti.

Ke správnému účelu použití také patří dodržování všech pokynů, které jsou uvedeny v tomto návodu k obsluze. Každé jiné použití je považováno za nesprávné použití svařovací kukly.



Varování! Nebezpečí při nesprávném použití!

- Používejte svařovací kuklu pouze v udávaném výkonovém rozsahu.
- Nikdy neobcházejte nebo nevypínejte bezpečnostní prvky.
- Kuklu používejte pouze, pokud je v bezvadném stavu.

Použití svařovací kukly jiným než výše uvedeným způsobem, její úpravy bez souhlasu výrobce či její provozování s jinými provozními údaji se považuje za nesprávné použití.

Za jakékoli škody způsobené nesprávným použitím neneseme odpovědnost.

Dovolujeme si zdůraznit, že jakýmkoli konstrukčními, technickými či technologickými úpravami, které nebyly schváleny výrobcem, rovněž zaniká záruka.

3. Pokyny před uvedením do provozu

- Ujistěte se, že je nahlížecí otvor čistý a že žádné nečistoty nepokrývají čtyři senzory na přední straně filtrové kazety. Ujistěte se také, že vnitřní i vnější kryt průhledítka jsou pevně usazeny.
- Zkontrolujte všechny části a případné škody před uvedením do provozu. Poškrábané, roztržené nebo děravé části by měly být ihned vyměněny ještě předtím, než bude kukla opět použita, aby se zamezilo závažným zraněním.
- Ujistěte se před každým použitím, že kukla pevně sedí na hlavě.
- Zvolte barevný tón, který bude k použití potřebný. Točte proto ovládacím kolečkem tak dlouho, dokud šipka neukazuje na požadovanou barvu. Ujistěte se, že je nastavení správně dle tabulky na straně 10.
- Nastavte čelový pásek tak, aby svařovací kukla byla usazena co možná nehlouběji na hlavě a blízko u tváře. Při použití hluboko usazené svařovací kukly musí být úhel přizpůsoben.

4. Technická data

VarioProtect XL W	
Rozměry kazety	110 mm x 90 mm x 9 mm
Průzorové okno	98 mm x 55 mm
UV/IR ochrana	Vždy až do DIN 16
Standardní nastavení světla	DIN 4
Výběr barevného tónu	DIN 9 až DIN 13
Zapínání	Plně automatické
Funkce	"Welding" (svařování) / "Grinding" (broušení)
Doba odezvy	
a) Ze světla do tmy	1/30 000 sek. (0,00003 sek.); (-50 °C: 0,0008 sek.)
Doba prodlevy	Tříúrovňová
b) Ze tmy do světla	0,3 sek. ~ 0,9 sek.

Provozní teplota	-5 °C až +50 °C
Skladovací teplota	-20 °C až +70 °C
Materiál	Vysoce kvalitní, odolný polyamid (nylon)
Hmotnost	470 g
Norma filtru	EN 379
Norma obalu	EN 175
Norma vnějšího krytu	EN 166
Norma vnitřního krytu	EN 166

5. Vlastnosti svařovací kukly

Tento model je vybaven zvláštním sklápěcím čelovým páskem. Když svářeč odklopí kuklu nad hlavu, posune se těžiště kukly hlouběji. Tvar kukly působí odlehčeně na hlavu a krk svářeče, tudíž se uživatel u práce cítí dobře.

Jakmile je zapálen světelný oblouk, reagují čtyři fotočidla na svařovacím filtru a zatemní výhled v jen 1/30 000 vteřině.

5.1 Nastavení doby prodlevy

Když je svařování přerušeno, změní se automaticky průhledítko z tmavého na světlé, ovšem s přednastaveným zpožděním, aby bylo pokaždé izolováno pronikavé světlo od rozzářeného obrobku. Doba prodlevy lze nastavit pomocí přepínače na vnitřní straně kukly.

Pozice "Kurz": Doba prodlevy mezi 0,3 a 0,5 vteřiny.

Pozice "Mittel": Doba prodlevy mezi 0,4 a 0,6 vteřiny.

Pozice "Lang": Doba prodlevy mezi 0,6 a 0,9 vteřiny



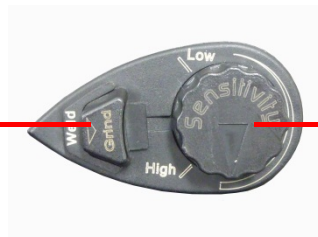
Doba prodlevy se může dle svařování a nastavené citlivosti lišit nezávisle na nastavení doby prodlevy.

5.2 Nastavení citlivosti

Přepnutí filtru na zatemnění může být provedeno tlačítkem „Sensitivity“ na pravé straně kukly. Uživatel tak může snadno měnit nastavení během práce.

Před svařováním nastavte citlivost na nejvyšší hodnotu, během svařování potom můžete citlivost nastavit dle potřeby.

Přepínač
svařování/broušení



Citlivost

Pomocí vedle umístěného voliče můžete přepínat mezi “Welding” (svařováním) a “Grinding” (broušením).

Při broušení chrání kukla před částicemi o hmotnosti až 43 g letící rychlostí až 120 m/sek.

5.3 Nastavení stupně ochrany

Stupeň ochrany (od DIN9 po DIN13) je možné zvolit na levé vnější straně kukly.



Výrobek plně odpovídá normám DIN, ISO, EN bezpečnostním normám a ANSI Z87.1-2003.

Díky filtru jsou během práce plně chráněny oči a tvář proti UV a infračervenému záření, i když není kazeta zastíněna. Ochrana proti UV a infračervenému záření je vždy až DIN16.

Proto se může uživatel u svařování cítit bezpečně.

Stupeň ochrany nastavte podle tabulky barev.

Pozor! Při delším používání svařovací kukly se špatným stupněm ochrany může dojít k poškození očí.

5.4 Testovací tlačítko

Pomocí testovacího tlačítka lze zkontrolovat stav nabití baterie a funkci filtru.



Při normální funkci filtru se po stisknutí testovacího tlačítka červeně rozsvítí kontrolka baterie a filtr se ztmaví.

Pokud se kontrolka baterie nerozsvítí nebo svítí pouze slabě, je třeba nechat baterii dobít pomocí solárního článku na přední straně kukly – doporučujeme umístit kuklu před dostatečně silný zdroj světla (slunce, jasná obloha). Pokud se ani poté kontrolka nerozsvítí, je nutné filtr vyměnit.

Pokud se kontrolka baterie rozsvítí a filtr se neztmaví, je filtr vadný a je třeba jej vyměnit.

5.5 Možnosti nastavení hlavového pásku



1. Horní pásek – Lze nastavit ve směru šipek pro zajištění správné polohy kukly.
2. Boční pásek - Lze nastavit ve směru šipek na obou stranách pro nastavení vzdálenosti mezi očima a průhledítkem.
3. Zadní pásek – Lze nastavit pomocí kolečka pro povolení nebo utáhnutí kukly.
4. Úhel sklonu – Lze nastavit ve směru šipek pro nastavení úhlu mezi očima svářeče a průhledítkem.



Pomocí nastavení jednotlivých pásků lze zajistit maximální komfort při práci.

6. Časté problémy a řešení

Nepravidelné zatemnění kazety

- Čelový pásek může být na obou stranách kukly nestejně nastavený (nesouměrné vzdálenosti mezi očima a průhledítkem). Znovu nastavte čelový pásek a vzdálenost k průhledítku.

Automatická kazeta se zastíhuje nebo bliká

- Znečištěná čidla. Očistěte povrchy čidel.
- Znečištěný nebo poškozený vnější kryt průhledítka – nahradte jej nebo vyčistěte.
- Příliš nízký svařovací proud. Nastavte jej na „pomalu“.

Příliš dlouhá doba odezvy

- Příliš nízká provozní teplota. Nepoužívejte za teploty nižší než -5°C.

Špatná viditelnost

- Znečištěný vnitřní nebo vnější kryt průhledítka – nahradte jej nebo vyčistěte.
- Nedostatečné okolní osvětlení. Přizpůsobit okolní osvětlení.
- Špatně nastavený barevný tón. Správně nastavte barevný tón dle tabulky.

Čelový pásek nedrží

- Nesprávně nastavený čelový pásek. Nastavte správně čelový pásek.



VAROVÁNÍ!

Pokud nejsou výše uvedené problémy odstraněny, musí uživatel okamžitě sundat svařovací kuklu. Kontaktujte Vašeho prodejce.



VAROVÁNÍ!

Pokud přijde materiál do styku s kůží, může za určitých okolností způsobit alergickou reakci.

7. Údržby kukly

Výměna opotřebovaného vnějšího krytu průhledítka (popraskaný, poškrábaný, znečištěný nebo děravý)

1. Odstraňte použitý vnější kryt průhledítka tím, že nadzvednete kryt uprostřed. Umístěte nyní nový kryt do správné polohy.
2. Ujistěte se, že je správně upevněn.

Výměna opotřebovaného vnitřního krytu průhledítka (popraskaný, poškrábaný, znečištěný nebo děravý)

1. Vyčistěte kryt a čidla pomocí čistého hadříku.
2. Neponořujte kryt do vody či jiné tekutiny. Nikdy nepoužívejte abrazivní látky, rozpouštědla nebo čisticí prostředky na olejové bázi.
3. Nikdy neodstraňujte automatický zatemňovací filtr z kukly. Nepokoušejte se filtr otevřít.

8. Tabulka barev

Schweißverfahren	Arc Current (Amperes)												
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450	
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500	
SMAW				9	10	11		12		13	14		
MIG (heavy)						10	11	12		13	14		
MIG (light)						10	11	12	13	14	15		
TIG,GTAW			9	10	11	12		13		14			
MAG/CO ₂					10	11	12	13		14	15		
SAW							10	11	12	13	14	15	
PAC						11		12		13			
PAW			8	9	10	11	12	13		14		15	

Vysvětlení

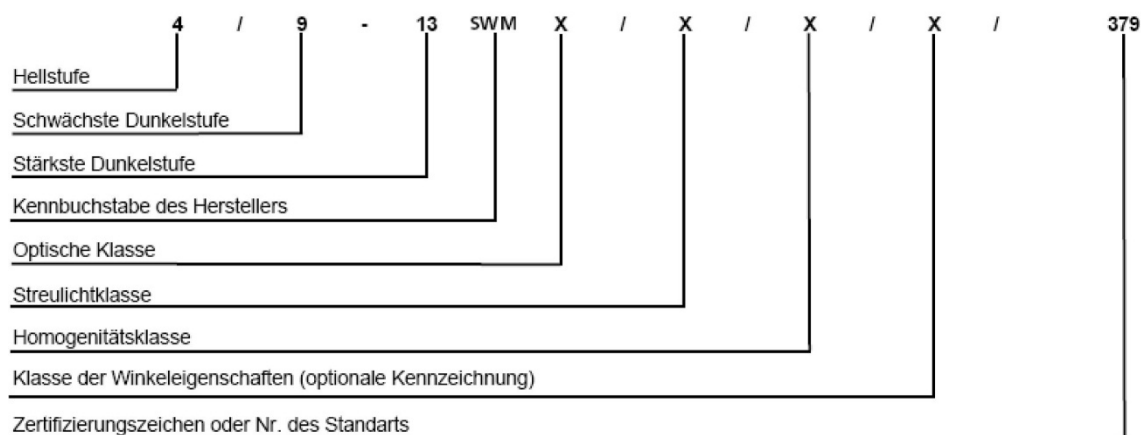
- **SMAW** kovové-obloukové svařování
- **MIG (heavy)** MIG svařování pro těžké kovy
- **MIG (light)** MIG svařování pro lehké slitiny
- **TIG, GTAW** svařování pomocí wolframových elektrod
- **SAW** poloautomatické svařování pod tavidlem
- **PAC** řezání plazmou
- **PAW** svařování plazmou

9. Význam značení

Každý výrobek je označený odpovídajícím stupněm ochrany. Ujistěte se před začátkem svařování, že je nastaven správný stupeň ochrany. Klasifikace ochrany očí podléhá směrnici EN 379. Další značení na stroji odpovídá evropským normám.

Následující příklad (EN 379):

Filtr



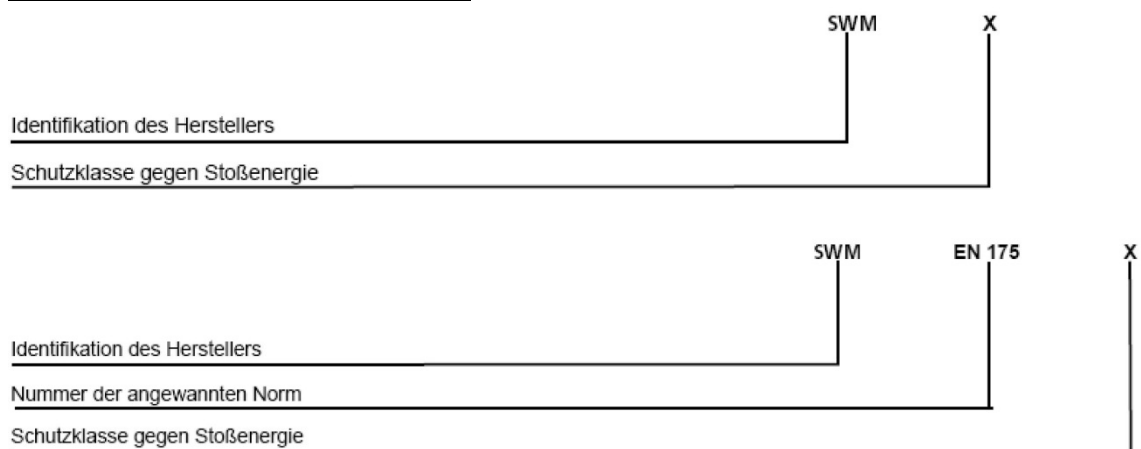
F je označení pro nízkou nárazovou energii (45 m/s) a **B** je označení pro střední nárazovou energii (120 m/s). Pokud je splněna dodatečná ochrana při požadavcích na extrémní teploty (-5°C až +55°C), je mimo to označena písmenem **T**.



Pozor!

Mechanické zatížení kukly může být jen tak velké, aby mu odolala její nejtenčí část.

Následující příklad (EN 175/ EN 166):



10. Likvidace vyloučeného stroje

Zlikvidujte prosím svůj stroj ekologicky, aby se zbytky nedostaly do prostředí, ale byly odborně zlikvidovány. Prosím zlikvidujte balení a později i samotný vysloužilý stroj dle platných směrnic.

10.1 Vyřazení zařízení z provozu



Vysloužilé stroje se musí ihned ustavit odborně mimo provoz, aby se vyhnulo pozdějším možným zneužitím a škodám na přírodě či osobách.

- Odstraňte všechny látky, které ohrožují prostředí, ze stroje.
- Vyjměte baterie a akumulátory, pokud byly přítomny.
- Demontujte případně stroj do ovladatelných a uživatelských částí.

10.2 Zpracování obalu stroje

Všechny použitelné materiály pro balení stroje jsou recyklovatelné a musí zásadně dojít k jejich hmotné recyklaci.

Dřevo může být znovu zpracováno nebo zlikvidováno. Kartonové části mohou být rozdrceny a dány do sběru papíru. Folie jsou z polyethylenu (PE) a polštářové dílce z polystyrenu (PS). Tyto látky mohou být po zpracování opět použity, pokud je předáte do určené sběrný či podniku zpracovávajícího odpad.

Čistý obalový materiál předejte dál, aby došlo k jeho opětovnému použití.

10.3 Zpracování elektrických a elektronických dílů

Prosím zpracujte odpady odborně, dle platných předpisů.

Stroj obsahuje elektrické a elektronické komponenty a nesmí být likvidován jako domovní odpad. Podle směrnice EU 2002/96 o elektrických a elektronických přístrojích, musí být shromažďovány odděleně opotřebované elektrické nářadí a elektrické stroje, aby mohlo dojít k jejich recyklaci. Jako provozovatelé stroje byste měli mít informace o autorizovaném sběrném systému, který je pro Vás platný.

Prosím odborně zpracujte baterie a akumulátory. Vyhazujte jen vybité akumulátory do sběrných míst.

10.4 Zpracování odpadů přes sběrnou odpadů

Zpracování odpadu použitých elektrických a elektronických strojů je uplatněno v zemích EU a dalších evropských zemích.



Tento symbol na výrobku nebo jeho obalu poukazuje na to, že tento výrobek nelze likvidovat jako komunální odpad, ale je třeba ho recyklovat příslušnou sběrnou elektrických a elektronických přístrojů. Správným zacházením s přístrojem chráníte přírodu a zdraví všech. Recyklace pomáhá snížit spotřebu surovin.

11. Náhradní díly

Při objednání náhradních dílů udávejte následující údaje:

- Typ stroje
- Obj. číslo
- Číslo pozice náhradního dílu
- Množství
- Dodací adresa

Náhradní díly nelze bez výše uvedených údajů objednat. Potřebné údaje lze nalézt na typovém štítku.

Příklad:

Je třeba objednat čelní pásek. Je to díl číslo 22 na rozpadovém schématu 2.

Typ nástroje: Samostmívací svařovací kukla VarioProtect XL W

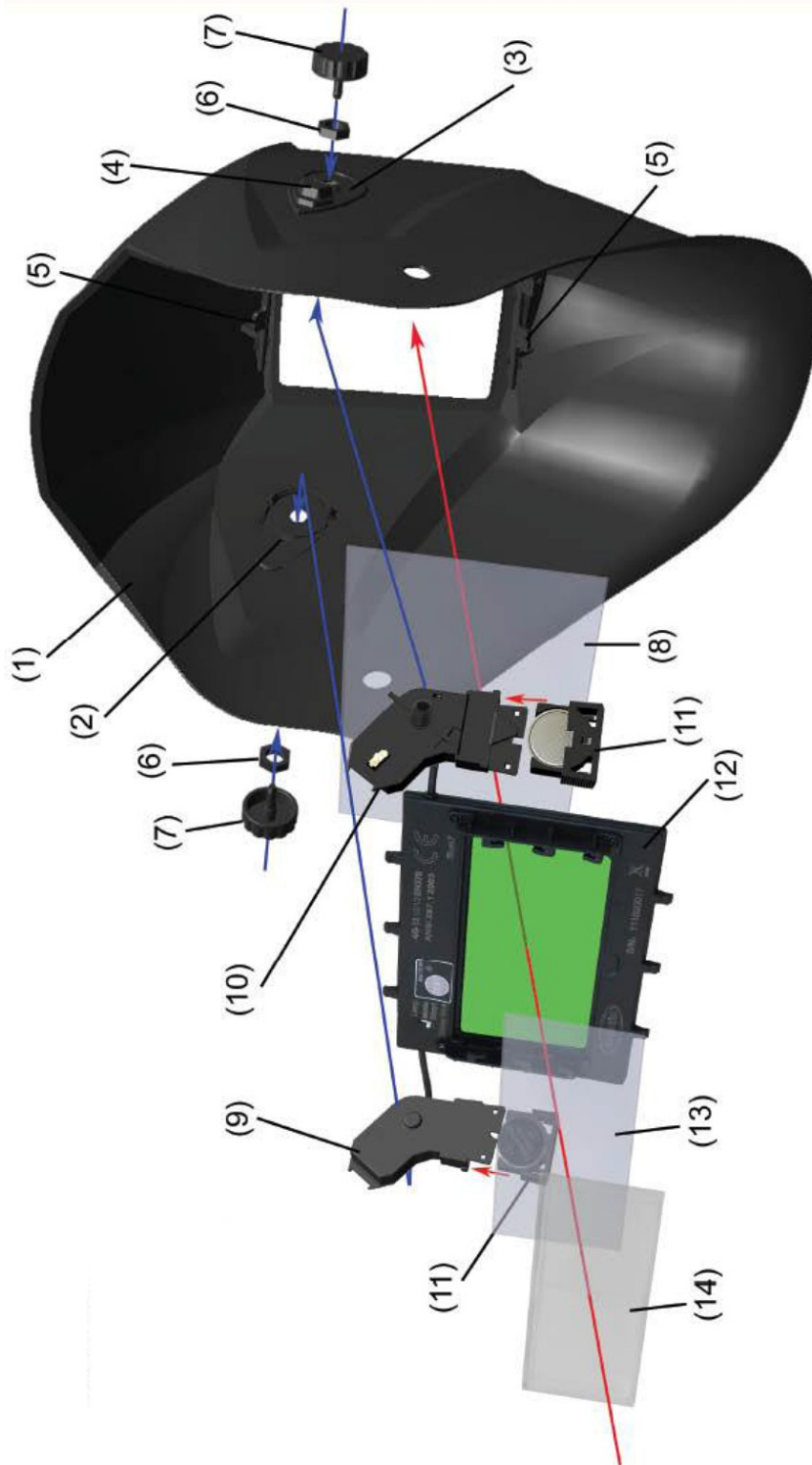
Obj. číslo: 165 4005

Číslo pozice náhradního dílu: 22

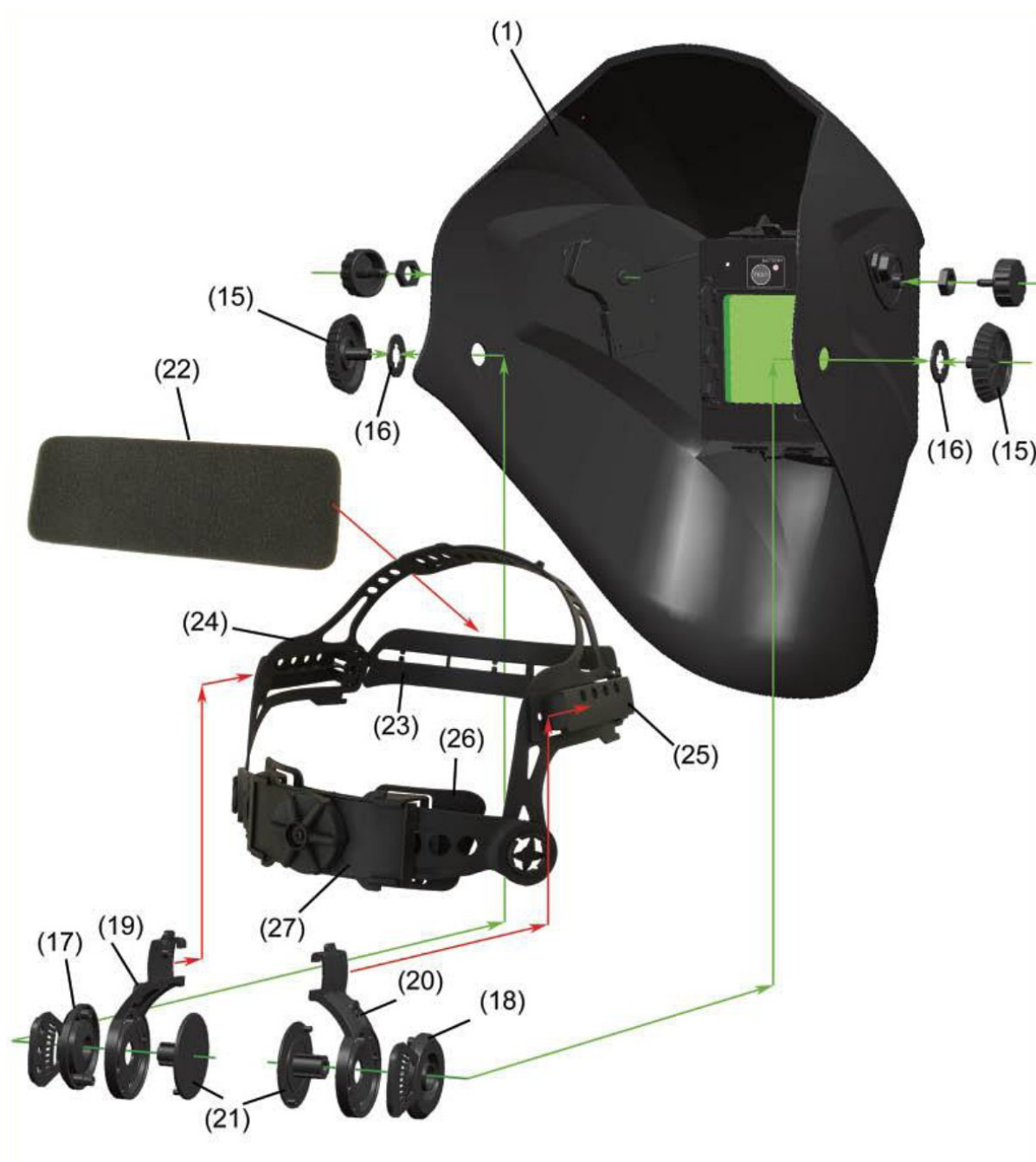
Číslo objednávky: 0-1654005-2-22

11.1 Rozpadové schéma

Následující schéma Vám pomůže při identifikaci potřebných náhradních dílů.



Rozpadové schéma 1



Rozpadové schéma 2

12. ES – Prohlášení o shodě

Výrobce: **Stürmer Maschinen GmbH**
Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26
D-96103 Hallstadt

tímto prohlašuje, že následující ochranný prostředek odpovídá předpisům článku 10 evropské směrnice 89/686/EHS a také směrnicím akreditovaného kontrolního institutu:

EGS GmbH – European Certification Service
Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung
Laserschutz und Optische Messtechnik
Hüttfeldstraße 50
73430 Aalen

Skupina výrobků: **Schweißkraft® svářecí technika**

Označení: **VarioProtect XL W**

Typ výrobku: **Samostmívací svařovací kukla**

Sériové číslo: _____

Rok výroby: 20____

Byly použity následující harmonizované normy:

DIN EN 175: 1997 Osobní ochrana - Prostředky pro ochranu očí a obličeje při svařování a podobných postupech

DIN EN 379:2003 + A1:2009 Prostředky k ochraně očí – Automatické svařovací filtry

Odpovědná osoba: Technické oddělení, Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26, D-96103 Hallstadt

Hallstadt, 15.02.2012



Kilian Stürmer
Obchodní ředitel



