

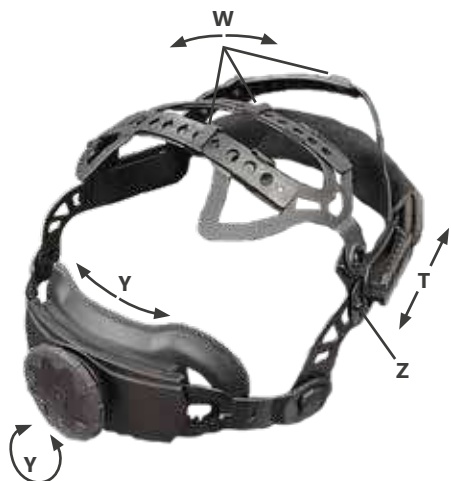


S1030

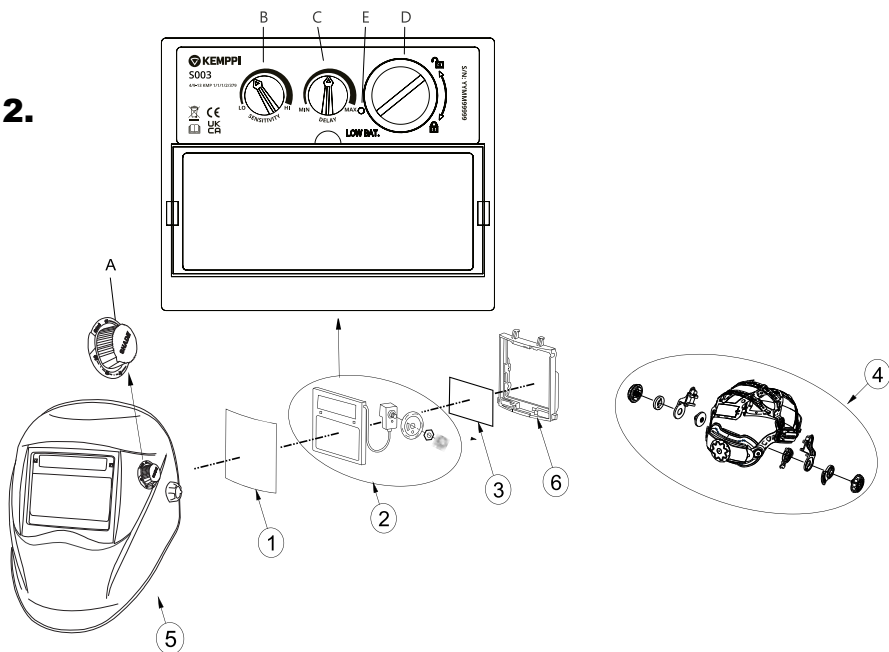


EN User and maintenance manual DA Brugs- og vedligeholdelsesmanual
DE Bedienungs- und Wartungsanleitung ES Manual de uso y manutención
FI Käyttö- ja huolto-ohje FR Manuel d'utilisation et d'entretien
IT Manuale d'uso e manutenzione NL Gebruikers- en onderhoudshandleiding
NO Bruker- og vedlikeholdsveiledning PL Instrukcja obsługi i konserwacji
PT Manual de usuário e manutenção RO Manual de utilizare și întreținere
RU Руководство по эксплуатации SV Användar- och underhållshandbok
TR Kullanım ve bakım kılavuzu ZH 用户和维护手册

1.



2.



1. Inledning

1.1 Om S1030-svetshjälmen

S1030-produkten är personlig skyddsutrustning (PPE) för svetsare och verkstadspersonal. Den är avsedd för bågsvetsning (MMA, MIG/MAG (GMAW), TIG (GTAW)) och plasmabågsvetsning.

S1030-svetshjälmen ger användarna skydd för ögon och ansikte mot skadlig strålning. Den har ett automatiskt nedbländande svetsglas (ADF).

1.2 Om denna handbok

Läs handboken noggrant innan du använder utrustningen för första gången. Ägna speciell uppmärksamhet åt säkerhetsinstruktionerna.

	Symboler	Används för
	Obs!	Förmedlar information av särskild betydelse.
	Viktigt	Beskriver en situation som kan leda till skador på utrustningen eller systemet.
	Varning	Beskriver en potentiellt farlig situation som kan leda till personskador eller dödsfall.

1.3 Friskrivningsklausul

Även om alla ansträngningar gjorts för att garantera att informationen i denna handbok är korrekt och fullständig, tar vi inget ansvar för eventuella felaktigheter eller utelämnanden. Kemppi förbehåller sig rätten att när som helst ändra specifikationen för den beskrivna produkten utan föregående meddelande. Kopiering, registrering, reproduktion eller överföring av innehållet i denna handbok får endast ske efter förhandsgodkännande av Kemppi.

2. Säkerhet



Varning!

- Det är absolut förbjudet att använda annat än Kemppimärkta delar och tillbehör med Kemppis utrustning för personlig skydd. Din hälsa kan skadas allvarligt om du inte följer denna säkerhetsbestämelse.
- Vi rekommenderar en användningsperiod på fem (5) år. Användningsperiodens längd beror på olika faktorer som t.ex. användning, rengöring, förvaring och underhåll. Inspektera hjälmen före varje användning. Byt ut skadade eller slitna delar.
- Använd alla inställningsfunktioner så att du uppnår maximalt skydd.
- Svetsa aldrig med svetsvisiret uppfällt eller utan svetsglas.
- Om det automatiska nedbländande svetsglaset (ADF) inte mörknar när ljusbågen tänds, avbryt omedelbart svetsningen. Inspektera ADF-svetsglaset och dess strömtillförsel. Byt ut det vid behov.

- Använd alltid svetsglas tillsammans med lämpliga skyddsglas.
- Använd aldrig ett svetsglas utan det invändiga skyddsglas.
- Använd aldrig ett repat eller skadat svetsglas och glas.
- Ämnen som kommer i kontakt med huden kan förorsaka allergiska reaktioner på känsliga individer.
- Använd denna produkt i temperaturintervallet -5 till +55 °C.
- Använd inte produkten i omgivningar där det finns explosionsrisk.
- Hjälmen skyddar inte mot explosiva anordningar eller korrosiva vätskor.
- Hjälmen är inte lämplig för processer med lasersvetsning och oxyacetylen-svetsning/-skärning.
- Hjälmen erbjuder skydd mot höghastighetspartiklar endast vid rumstemperatur, och bara då alla hjälmkomponenter sitter fast på rätt sätt enligt handboken.
- När glasögon bärs under hjälmen kan dessa fortplantas stötar från höghastighetspartiklar och på så sätt utgöra ett riskmoment.



Viktigt! Se till att ta bort eventuell extra skyddsfolie från båda sidorna av skyddsglas.

3. Justera huvudbandet

3.1 Huvudbandets överdel (se fig. 1W)

Justera huvudbandet till rätt djup på huvudet för att säkerställa rätt balans och stabilitet.

3.2 Huvudbandets åtdragning (se fig. 1Y)

Justera huvudbandets åtdragning genom att vrida justeringsratten på baksidan av huvudbandet till önskat läge.

3.3 Avståndsjustering (se fig. 1Z)

För att justera avståndet mellan ansiktet och glaset ska justeringsspåret frigöras genom att trycka på låsknappen ovanför justeringsspåret. Skjut hjälmen framåt eller bakåt till önskat läge och dra åt. Justera en sida i taget. Båda sidorna måste vara i linje för en korrekt vy.

3.4 Vinkeljustering (se fig. 1X)

Med de nio hälen på höger sida av huvudbandets överdel kan hjälmens lutning framåt justeras. För att justera, lossa först den högra yttre knappen för åtdragningsjustering. Lyft och flytta sedan fliken till önskad position. Dra slutligen åt ratten för åtdragningsjustering.

4. Hjälmsens delar (se fig. 2)

1. Yttre skyddsglas
 2. Svetsglaskasset/ADF
 3. Inre skyddsglas
 4. Huvudband
 5. Hjälmskal
 6. ADF-hållare
- A. Inställning av täthetsgrad/slipläge
 B. Inställningsratt för val av känslighet
 C. Inställningsratt för val av fördröjningstid
 D. Hållare för litumbatteri (CR2032)
 E. Indikeringslampa för låg batterinivå

5. Automatiskt nedbländande svetsglas – funktioner

5.1 Välja användningsläge

Svetsning eller slipning kan väljas (se fig. 2E).

”Grind” (Slip) – Används vid slipning av metall. I det här läget är täthetsgradfunktionen avstängd. Täthetsgraden är fast i det ljusa läget som ger klar sikt för slipning med hjälmen som ansiktsskydd.

Slipläget är avsett för slipning, inte för svetsning. Innan svetsningen återupptas måste läget ställas in på **”Weld”**.

”Weld” (Svets) – Används för svetsapplikationer. I det här läget är täthetsgradfunktionen påslagen. När det automatiskt nedbländande svetsglaset känner av svetsbågen, reagerar det enligt de användardefinierade inställningarna: täthetsgrad, fördröjningstid och känslighet efter behov.

5.2 Välja täthetsgrad och nivå

S003-svetsglaset möjliggör justeringsområde för täthetsgrad från DIN 9-13. (Se fig. 2A)

Välj den täthetsgrad du behöver enligt den svetsmetod du ska använda (se diagrammet på baksidan).



OBS! Termen **”tunga applikationer”** avser stål, legerat stål, koppar och dess legeringar osv.

5.3 Välja fördröjningstid

Inställningen av fördröjningstiden påverkar hur lång tid det tar att växla från mörkt till just läge. Den kan ställas in på **”MAX”** (1,0 sekunder) eller **”MIN”** (0,1 sekunder) med inställningsratten för vald fördröjningstid (se fig. 2C).

”MAX” (1,0 sekunder) – En längre fördröjning används i de flesta svetsapplikationer, särskilt sådana med hög strömstyrka.

”MIN” (0,1 sekunder) – En kortare fördröjning används i punktsvetsapplikationer.

Längre fördröjning kan också användas för TIG (GTAW)-svetsning för att förhindra att svetsglaset tänds när ljusvägen till sensorerna tillfälligt blockeras av en hand, brännare osv.

5.4 Välja känslighet

Känsligheten kan ställas in på **”HI”** (Hög) eller **”LO”** (Låg) med inställningsratten för val av känslighet (se fig. 2B).

För bästa prestanda rekommenderas att känsligheten ställs in på hög i början och sedan gradvis minskas tills svetsglaset endast reagerar på den tända ljusbågen, inte på omgivande ljus (direkt solljus, starkt artificiellt ljus, angränsande ljusbågar osv.).

”HI” (Hög) – För de flesta svetstillämpningar, särskilt svetsarbeten med låg svetsström.

”LO” (Låg) – Endast vid vissa omgivande ljusförhållanden i syfte att undvika oönskad aktivering.

5.5 Strömförsörjning

Svets hjälmen strömförsörjs med solenergi och har ett utbytbar litumbatteri. Byt ut batteriet när lampan **”LOW BAT.”** blinkar.

6. Tekniska data

Svetsglasmodell: S003

Standarder: EN 175:1997, ISO 16321-2:2021

AS/NZS 1337.1, AS/NZS 1338.1

Svetsglaslätt: 110 x 90 x 9 mm

Synfält: 96 x 39 mm

Optisk klass: 1/1/1/2

Verklighetstrogen färg: Ja

Ljusbågssensorer: 2 st

Täthetsgrad: DIN 4/9-13

Känslighet: Steglös

Fördröjningstid: 0,1 – 1,0 s

Reaktionstid: < 0,3 ms

UV/IR-skydd: DIN16

Strömförsörjning: Solcell, litumbatteri

Batteri: 1 x CR2032

Indikeringslampa för låg laddningsnivå i batteriet: Ja

Slipfunktion: Ja

Drifttemperatur: -5 °C – +55 °C

7. Vanliga problem och lösningar

Ojämn nedbländning

Huvudbandet är ojämnt inställt och avståndet mellan ögonen och svetsglaset är inte lika. (Justera huvudbandet igen för att minska skillnaden i avstånd till svetsglaset).

Svetsglaset blir inte mörkt eller flimrar

Det utvändiga skyddsglasat är smutsigt eller skadat (byt ut skyddsglasat).

Givarna är smutsiga/blockerade, eller solpanelen är blockerad (rengör givarens yta och se till att du inte täcker givarna eller solcellen med din hand eller annat som skymmer under svetsningen).

Känsligheten är inställd på låg eller fördröjningstiden är inställd på kort (justera till den önskade nivån).

Se till att rätt täthetsgrad har valts (ej Slipläge).

Svetsglaset mörknar när ljusbågen inte är tänd

Känsligheten är för högt inställd (justera känsligheten till den önskade nivån).

Svetsglaset förblir mörkt efter att svetsningen har avslutats

Den inställda fördröjningstiden är för lång (justera fördröjningstiden till den önskade nivån).

Långsam reaktion

Drifttemperaturen är för låg. Använd inte vid temperaturer under -5 °C.

Svetshjälmen glider

Huvudbandet är inte rätt justerat. (Justera huvudbandet på nytt).

8. Förvaring och underhåll

När svetsglaset inte används ska det förvaras på en torr plats inom temperaturintervallet -10 °C till +60 °C. Långvarig exponering för temperaturer över 45 °C kan minska svetsglasets batterilivslängd. Det rekommenderas att svetsglasets solceller hålls i mörker eller inte exponeras för ljus under förvaring för att bibehålla det avstängda läget. Detta kan uppnås genom att helt enkelt vända svetsglaset nedåt på förvaringshyllan. Både invändiga och utvändiga skyddsglas (polykarbonat) måste användas med det automatiskt nedbländande svetsglaset för att skydda mot permanenta skador.

Det är viktigt att hålla solcellerna och glasets ljussensorer fria från damm och stänk: dessa kan rengöras med en mjuk duk, eventuellt fuktad med mildt rengöringsmedel.

Använd aldrig starka lösningsmedel som aceton.

Om skyddsglasen är skadade på något sätt måste de omedelbart bytas ut.

Byte av det utvändiga skyddsglaset:

Ta bort svetsglasets hållare genom att flytta låsen mot mitten och lyfta upp hållaren för att ta bort/byta ut det utvändiga skyddsglas.

Byte av det invändiga skyddsglaset:

Sätt fingernageln i spåret nedanför fönsterkassetten och tryck uppåt tills skyddsglaset frigörs från kassetten kanter.

Märkningar

Hjälmen	
KMP	Tillverkare
EN 175	Standardreferens och märkning om överensstämmelse
F	Klass
CE	CE-märkning (europeisk överensstämmelse)
16321 KMP W13 C 1-M CE	
16321	Standardreferens
KMP	Tillverkare
W	Svetsskydd
13	Maximal filterskugga
C	Effektnivå
1-M	Medelstor huvudstorlek
CE	CE-märkning (europeisk överensstämmelse)
Filter	
KMP	Tillverkare
4	Täthetsgrad I just läge
9-13	Mörkt läge DIN 9-13
1	Optisk klass
1	Ljusdiffusionsklass
1	Variationer i ljusöverföringsklass
2	Vinkelberoendeklass
379 CE	Standardreferens och märkning om överensstämmelse
UKCA	UKCA-märkning (brittisk överensstämmelse)

Welding process	A (Current)																							
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			
Covered electrodes	8								9	10	11	12	13	14										
MAG	8								9	10	11	12	13	14										
TIG	8								9	10	11	12	13	14										
MIG with heavy metals	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															

DA
Nedblændingsniveau
Svejsproces
A (Strøm)
Beklædte elektroder
MAG, TIG,
MIG (tungmetaller)
MIG (lette legeringer)
Luft-buemejsling
Plasma-stråleskæring
Mikroplasmabuesvejsning

DE
Schutzstufe
Schweißprozess
A (Strom)
Umhüllte Elektroden
MAG, WIG,
MIG (Schwermetalle)
MIG (Leichtmetalle)
Fugenhobeln mit Luft-Lichtbogen
Plasmaschneiden
Mikroplasma-Lichtbogenschweißen
ES
Nivel de Oscurecimiento
Proceso de soldadura
A (Corriente)
Electrodos recubiertos
MAG, TIG,
MIG (metales pesados)
MIG (aleaciones ligeras)
Corte por arco de aire
Corte con plasma
Soldadura por arco de microplasma

FI
Tummuusaste
Hitsausprosessi
A (Virta)
Päällystetyt elektrodit
MAG, TIG,
MIG (raskasmetallit)
MIG (keyvet seokset)
Hiilikaaritaltaus
Plasmaleikkaus
Mikroplasmakaarihitsaus

FR
Niveau de densité
Procédé de soudage
A (courant)
Électrodes couvertes
MAG, TIG,
MIG (métaux lourds)
MIG (alliages légers)
Gougeage à l'arc pneumatique
Découpe plasma
Soudage à l'arc microplasma
IT
Livello di oscuramento
Procedimento di saldatura
A (corrente)
Elettrodi coperti
MAG, TIG,
MIG (metalli pesanti)
MIG (leghe leggere)
Scriccatura ad arco d'aria
Taglio con plasma
Saldatura ad arco con microplasma

NL
Verduisteringsniveau
Lasproces
A (Stroom)
Bedeekte elektroden
MAG, TIG,
MIG (zware metalen)
MIG (lichte legeringen)
Gutsen met luchtboog
Plasmasnijden
Microplasma booglassen
NO
Nyansensivå
Sveiseprosess
A (strøm)
Dekkede elektroder
MAG, TIG,
MIG (tunge metaller)
MIG (lette legeringer)
Kullbuemeisling
Plasmajetskjæring
Mikroplasmalysbuesveising

PL
Stopień zaciemnienia
Proces spaw.
A (prąd)
Elektrody otulone
MAG, TIG,
MIG (metale ciężkie)
MIG (stopy lekkie)
Żłobienie łukiem powietrznym
Cięcie plazmowe
Spawanie łukowe mikroplazmą

PT
Nível de sombreamento
Processo de soldagem
A (corrente)
Eletrodos cobertos
MAG, TIG,
MIG (metais pesados)
MIG (ligas leves)
Goivagem com arco de ar
Corte a jato de plasma
Soldagem a arco com microplasma
RO
Nivel de umbră
Proces de sudare
A (Curent)
Electrozi acoperiți
MAG, TIG,
MIG (metale grele)
MIG (aliale ușoare)
Crăituire cu electrod cu aer
Taiere cu jet de plasmă
Sudare cu arc de microplasmă

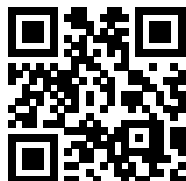
RU
Уровень затемнения
Сварочный процесс
А (ток)
Покрытые электроды
MAG, TIG,
Сварка MIG (тяжелые металлы)
Сварка MIG (легкие сплавы)
Воздушно-дуговая строжка
Плазменная резка
Микроплазменная дуговая сварка

SV
Täthetsgrad
Svetsmetod
A (ström)
MMA
MAG, TIG,
MIG (tunga applikationer)
MIG (lättmetall)
Bågluftsmejlsling
Plasmaskärning
Mikroplasmavetsning
TR
Ton seviyesi
Kaynak işlemi
A (Akım)
Örtülü elektrotlar
MAG, TIG,
MIG (ağır metaller)
MIG (hafif alaşımlar)
Hava ark oluk açma
Plazma jet kesme
Mikroplazma ark kaynağı

ZH
遮光度
焊接工艺
A (电流)
覆盖的电极
MAG, TIG
MIG (重金属)
MIG (轻合金)
空气电弧气刨
等离子喷射切割
微等离子弧焊



userdoc.kemppi.com



EN Declarations of Conformity DA Overensstemmelseserklæringer
DE Konformitätserklärungen ES Declaraciones de conformidad
FI Vaatimustenmukaisuusvakuutuksia FR Déclarations de conformité
IT Dichiarazioni di conformità NL Verklaringen van overeenstemming
NO Samsvarserklæringer PL Deklaracje zgodności PT Declarações de
conformidade RO Declarație de conformitate RU Заявления о соответствии
SV Försäkran om överensstämmelse TR Uygunluk Beyanı ZH 符合性声明

