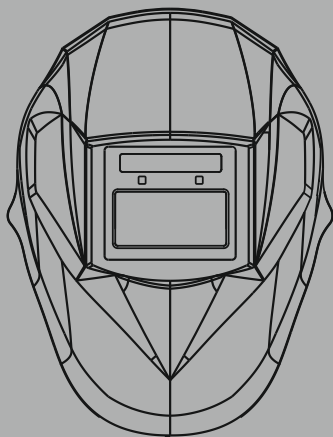


RED VERG

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

EAC



RD-WM 305 (АСФ модели 100)

RD-WM 405 (АСФ модели 200/400)

RD-WM 505 (АСФ модели 500S/500/777)

RD-WM 605 (АСФ модели 600G/605/777)

RD-WM 615 (АСФ модели 615)

RD-WM 705 (АСФ модели 718G/705)

RD-WM 905 (АСФ модели 905)

**МАСКА СВАРЩИКА
С АВТОМАТИЧЕСКИМ СВЕТОФИЛЬТРОМ**

1. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Настоящим заявляем, что средства защиты имеют декларацию о соответствии ЕАС отвечает требованиям ТР ТС 019/2011 «О безопасности средств индивидуальной защиты»

При сварке брызги расплавленного металла разлетаются на значительные расстояния, что вызывает опасность получения ожога. Поэтому для защиты необходимо использовать сварочные маски.

Нарушение техники безопасности при проведении сварочных работ часто приводит к самым печальным последствиям – пожарам, взрывам и, как следствие, травмам и гибели людей.



ВНИМАНИЕ

ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ СВАРОЧНОЙ МАСКИ
ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ С ДАННОЙ ИНСТРУКЦИЕЙ



ВНИМАНИЕ

ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ СВАРОЧНОЙ МАСКИ
УДАЛИТЕ ПЛЁНКИ С ЗАЩИТНЫХ СТЕКОЛ

- Данная маска не предназначена для газовой и лазерной сварки и резки.
- Никогда не кладите маску и светофильтр на горячую поверхность.
- Запрещается вскрывать светофильтр.
- Не погружайте светофильтр в воду.
- Храните маску и светофильтр в сухом, прохладном месте, когда маска не используется в течении длительного времени.
- Регулярно меняйте внешнее защитное стекло при налипании брызг расплавленного металла на поверхность.

2. МАРКИРОВКА

4/5-8/9-13 1/1/1/2

4/9-13 1/1/1/2

- 4 – Степень затемнения в открытом состоянии
- 5 – Минимальная степень затемнения в закрытом состоянии
- 9 – Минимальная степень затемнения в закрытом состоянии
- 13 – Максимальная степень затемнения в закрытом состоянии
- 1 – Оптический класс
- 1 – Класс рассеивания
- 1 – Класс однородности
- 2 – Класс угловой однородности

3. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Замена защитных стекол светофильтра выполняется при их повреждении (царапины, трещины, сколы). Продвиньте защелки к середине светофильтра, поднимите светофильтр и извлеките защитное стекло. Установите новое стекло обратно на место и защелкните светофильтр.

Замените внутреннее защитное стекло, если оно повреждено (царапины, трещины, сколы). Снимите поврежденное стекло концом пальца с помощью ниши, расположенной в нижнем краю смотрового окна. Зафиксируйте новое защитное стекло в обратном порядке.

Протирайте маску мягкой тканью. Регулярно очищайте рабочие поверхности светофильтра. Применение концентрированных моющих растворов не допускается. Датчики и солнечные батареи протирайте чистой мягкой тканью без ворса, смоченной этиловым спиртом. После чего протрите насухо мягкой тканью без ворса.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ УСТРАНЕНИЯ

- Неравномерное затемнение.

Разное расстояние от глаз до фильтра из-за неправильной регулировки крепления. (Отрегулируйте крепление так, чтобы выровнять расстояние от глаз до светофильтра).

- Медленный отклик.

Слишком низкая рабочая температура (Не используйте маску при температуре окружающей среды ниже -10°C).

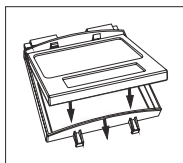
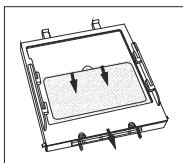
- Светофильтр не работает.

Внешнее защитное стекло загрязнено (Замените его на новое).

Оптические датчики загрязнены или заблокированы (Очистите поверхность датчиков, выведите из режима шлифовки «GRIND» – в 600G, 605, 615, 705, 718G, 905).

Слишком низкий ток сварки (Установите высокую чувствительность светофильтра).

Проверьте элементы питания, убедитесь, что они в хорошем состоянии и вставлены правильно, также проверьте контактные поверхности и при необходимости прочистите их (100, 400, 600G, 605, 615, 777, 705, 718G, 905)



4.1 НАСТРОЙКА

Подготовка под размер головы.

1. Длину окружности оголовья можно увеличить или уменьшить, вращая ручку с нажатием на затылочной части оголовья, (см «Y» на рис 1). Данная процедура выполняется при надетой сварочной маске и позволяет получить натяжение, необходимое для надежной фиксации сварочной маски на голове.

2. Если наголовник сидит на голове слишком высоко или слишком низко, отрегулируйте ремень, который проходит через макушку. Для этого ослабьте конец ремня, выдавив стопорный штифт из отверстия на ремне. Переместите две части ремня относительно друг друга на требуемую длину и вставьте стопорный штифт обратно (см. «W» на рис 1).

3. Проверьте подгонку наголовника, приподнимая и опуская сварочную маску в надетом положении. Если при этом ощущается свободный ход оголовья, произведите повторную регулировку, пока не добьетесь надежной посадки.

Регулировка расстояния от глаз до светофильтра.

1. Ослабьте гайки-фиксаторы (см «Т» на рис 1) и двигайте маску к или от вашего лица. Убедитесь, что расстояние между обоими глазами и светофильтром одинаковые, чтобы избежать неравномерного затемнения светофильтра.

Выбор диапазона затемнения (705, 718G, 905).

1. Переключите регулятор в нужный вам диапазон затемнения (см рис. 2).

Режим GRIND «шлифовка/резка» (600G, 605, 615, 705, 718G, 905).

1. Режим шлифовки GRIND используется при обработке металла абразивными и шлифовальными кругами. В данном положении светофильтр выключается. Переключите регулятор в положение «GRIND» на внешнем регуляторе (см рис 3).

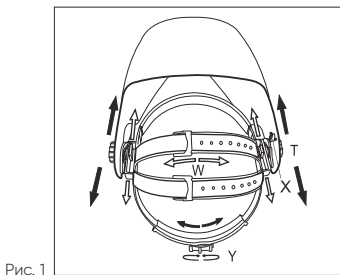


Рис. 1

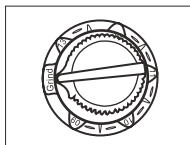


Рис. 3

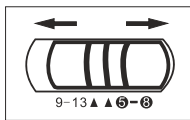


Рис. 2

5.1 РЕГУЛИРОВКА ВРЕМЕНИ ЗАДЕРЖКИ

Светофильтр автоматически возвращается в светлое состояние по окончании сварки. Регулирование времени задержки может исключить преждевременное открытие по окончании сварки, когда дуги уже нет, но раскаленный металл еще ярко светится, а также для предотвращения «мигания» светофильтра при кратковременных паузах. Задержка может быть короткой (Min) и длинной (Max). Плавная регулировка осуществляется с помощью ручки, (см рис 4) расположенной на внутренней стороне светофильтра. Короткая задержка подходит для точечной сварки, длинная задержка для сварки с большой силой тока.

5.2 РЕГУЛИРОВКА ЧУВСТВИТЕЛЬНОСТИ

Чувствительность может быть «Hi» (высокая) или «Low» (низкая). Плавная регулировка осуществляется с помощью ручки (см рис 5). Средневысокая чувствительность рекомендуется для большинства областей применения. Максимальная чувствительность подходит для сварки с малой силой тока, TIG и других областей применения. При работе на солнце, в ярко освещенном помещении или рядом с другим сварщиком необходимо поставить ручку регулятора «Чувствительность» в положение «Low» (низкая). Чтобы получить оптимальный эффект, рекомендуется сначала установить высокую чувствительность, а затем постепенно уменьшать до такого уровня, когда светофильтр начнет реагировать только на сварочную дугу, а не на окружающее освещение (солнце, яркое освещение в помещении, дуга другого сварщика и т.д.). Если регулятор чувствительности стоит в положении «Hi», то светофильтр блокируется в темном состоянии.

5.3 ПИТАНИЕ

Для замены элементов питания (600G, 605, 615, 777, 705, 718G, 905) используйте новые однотипные литиевые элементы. Проверьте дату выпуска и дату, до которого следует использовать данный элемент питания. Обратите внимание, что если на элементе стоит только одна дата, то это окончательная дата использования элемента, а не дата изготовления.



ВНИМАНИЕ

Когда горит красный светодиод на внутренней стороне 600G, 605, 615, 705, 718G, 905 замените элемент питания. Без производства данного действия продолжать работу **ЗАПРЕЩЕНО!**



Рис. 4



Рис. 5

Длинная задержка также подходит для TIG сварки на малых токах, TIG/MIG/MAG сварки в импульсном режиме.

РЕКОМЕНДУЕМАЯ СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ ДЛЯ РАЗЛИЧНЫХ СПОСОБОВ СВАРКИ

Режим сварки	Сварочный ток, А																	
	5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400
ММА	8						9		10		11		12			13		14
TIG	8						9		10		11		12			13		
MIG/MAG	10										11		12			13		14
Плазменная резка	9								10		11	12			13			
Плазменная сварка	4	5	6	7	8	9	10	11		12								

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

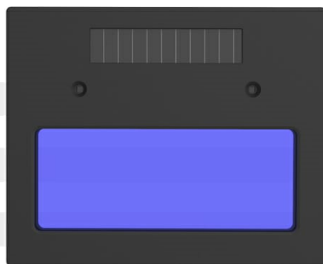
Оптический класс светофильтра	1/1/1/2
Поле зрения, мм	91 x 39 (200, 300, 400, 405), 96 x 39 (500S, 505, 550, 605, 600G, 777), 100 x 45 (615), 100 x 53 (705, 718G), 98 x 87 (905)
Затемнение в светлом состоянии	DIN 4
Регулировка степени затемнения	Плавная (400, 500S, 505, 550, 605, 600G, 777, 615, 705, 718G, 905)
Регулятор затемнения	Наружный (400, 500S, 505, 550, 605, 600G, 615, 705, 718G, 905)
Включение / Выключение	Автоматическое
Регулятор чувствительности	Плавная регулировка (500S, 505, 605, 600G, 615, 777, 705, 718G, 905)
Защита от УФ/Ик излучения	До 13 DIN
Источник питания	Солнечная батарея сменный элемент питания (400, 605, 600G, 615, 777, 705, 718G, 905)
Время срабатывания	1/30000 сек, 1/10000 (200, 400, 405, 777)
Время задержки	Плавная 0,1-1,0 сек
Режим шлифовки	есть (605, 600G, 615, 705, 718G, 905)
Температура эксплуатации, С	от -10 до +55
Материал маски	Ударопрочный пластик

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Характеристики

АСФ 100 RD-WM 305

- Затемнение **DIN 11**
- Светлое состояние **DIN 4**
- Режим шлифовки **НЕТ**



- Размер смотрового окна 90x35 мм
- Защита глаз от **ИК/УФ**
- Время срабатывания **1/30 000 сек**
- Сенсоры 2 шт
- Область применения **MMA/MIG**

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Модель

Серийный номер

Дата продажи «___» _____ 20 ____ г.

Организация

Адрес

Подпись покупателя

м.п.

Подпись продавца

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

**ВНИМАНИЕ****Срок гарантии 6 месяцев со дня даты продажи** (АСФ модели: 100, 400, 777)**Срок гарантии 12 месяцев со дня даты продажи** (АСФ модели: 500S, 505, 505, 550, 605, 600G, 615, 705, 718G, 905)**Гарантируемый срок службы масок 2 года при правильном хранении и эксплуатации.**

1. Гарантия распространяется при условии соблюдения требования по эксплуатации.

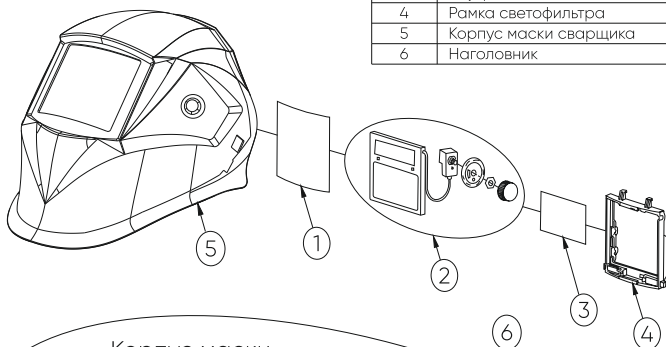
2. Гарантия не распространяется на маски:

- имеющие повреждения, вызванные различными внешними воздействиями, а также проникновение внутрь изделия посторонних предметов (насекомых, животных, пыли, жидкости).

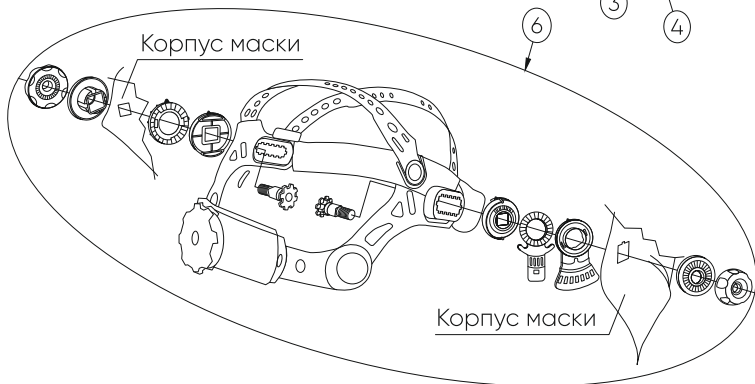
- подвергавшиеся вскрытию, ремонту или модификации вне уполномоченной сервисной мастерской.

3. Внешние и внутренние защитные стекла и пластиковый корпус маски относятся к расходным запчастям и не подлежат гарантии.

№	Описание
1	Внешнее защитное стекло
2	Светофильтр
3	Внутреннее защитное стекло
4	Рамка светофильтра
5	Корпус маски сварщика
6	Наголовник



Корпус маски



Корпус маски

RED VERG

Произведено по заказу: ООО «ТМК ОптимаТорг»,
603002, г. Нижний Новгород, ул. Марата, д. 25

Изготовитель: ИП Хасанова А. Ш.

РФ, РТ, Зеленодольский р-он, с. Осиново, территория промышленная
площадка Индустриальный парк М7, з/у 14