

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

DIGITAL X GO

МАСКА СВАРЩИКА



ClearLens®

Оглавление

1	Общее описание и меры предосторожности	1
2	Маркировка	2
3	Внешний вид щитка	2
4	Технические характеристики	3
5	Управление настройками	3
6	Замена батареи	7
7	Извлечение светофильтра из корпуса щитка	8
8	Замена защитных стекол	8
9	Замена силиконовой вставки	9
10	Замена наголовника	9
11	Контактная информация	10
12	Гарантийные обязательства	10

1 ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ И МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Настоящим заявляем, что средства индивидуальной защиты соответствуют требованиям ТР ТС 019/2011 «О безопасности средств индивидуальной защиты», ГОСТ 12.4.253–2013 «Средства индивидуальной защиты глаз», ГОСТ 12.4.254–2013 «Средства индивидуальной защиты глаз и лица при сварке и аналогичных процессах».

Продукция изготовлена в соответствии с техническими условиями ТУ 32.99.11–001–0173108768–2018.

Сварочная маска предназначена для защиты сварщика от:

- неионизирующего излучения при сварочном процессе;
- ультрафиолетового излучения области спектра 313 и 365 нм;
- излучения области спектра от 380 до 780 нм (видимое излучение);
- инфракрасного излучения области спектра от 780 до 1400 нм;
- механических воздействий (повышенная прочность к воздействию высокоскоростных частиц);
- брызг расплавленного металла и горячих частиц.

ВАЖНО:

- перед использованием сварочной маски внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией;
- перед использованием сварочной маски удалите плёнки с защитных стекол;
- маска не предназначена для выполнения операций по лазерной сварке, резке и проведению взрывных работ;
- 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 течение длительного времени;
- регулярно меняйте внешнее защитное стекло при налипании брызг расплавленного металла на поверхность.

2] МАРКИРОВКА

3/5-8/9-13

3 – степень затемнения в открытом состоянии

5 – минимальная степень затемнения в закрытом состоянии

13 – максимальная степень затемнения в закрытом состоянии

1/1/1/2

1 – Оптический класс

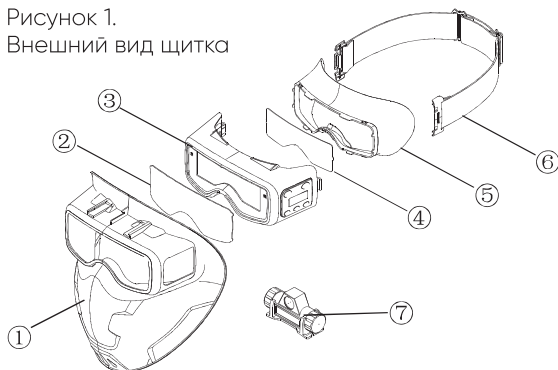
1 – Класс рассеивания

1 – Класс однородности

2 – Класс угловой однородности

3] ВНЕШНИЙ ВИД ЩИТКА

Рисунок 1.
Внешний вид щитка



№	Наименование
1	Корпус сварочного щитка
2	Внешнее защитное стекло (арт. 55ST003D)
3	Светофильтр
4	Внутреннее защитное стекло (арт. 55ST013D)
5	Силиконовая вставка
6	Наголовник
7	Фонарь (арт. 55ST503X)

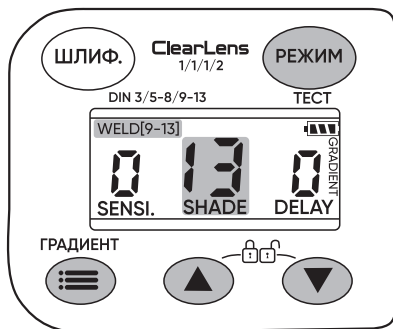
4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	DIGITAL X GO
Тип сварки/резки	MMA/TIG/CUT/MIG/MAG
Технология цветопередачи	ClearLens
Время затемнения/срабатывания, с (мс)	1 / 30000 (0,3)
Регулировка затемнения	внешняя
Размер светофильтра, мм	175*88*73
Размер смотрового окна, мм	111*39
Количество оптических датчиков, шт.	2
Оптический класс	1/1/1/2
Светлое состояние светофильтра, DIN	3
Степень затемнения (SHADE), DIN	3 / 5-8 / 9-13
УФ/ИК защита, DIN	13
Сменная батарейка	CR2450
Количество батареек, шт.	1
Минимальный ток срабатывания (TIG), ≥A	3 (при 250 лк)
Регулировка чувствительности (SENSITIVITY)	внешняя / 0-9 ступеней
Регулировка времени просветления (DELAY), с	0,04 - 2 / 0-9 ступеней
Функция «Зачистка»	+
Индикация разряда батареи	+
Управление настройками	кнопки
Материал корпуса щитка	РА 66
Масса в сборе, г	349
Температура эксплуатации, °С	-5...+55
Температура хранения, °С	-10...+70

5 УПРАВЛЕНИЕ НАСТРОЙКАМИ

5.1 Режим «Сварка 9-13» (WELD 9-13).

Используется для сварки на средних и высоких значениях сварочного тока от 50 до 300 А

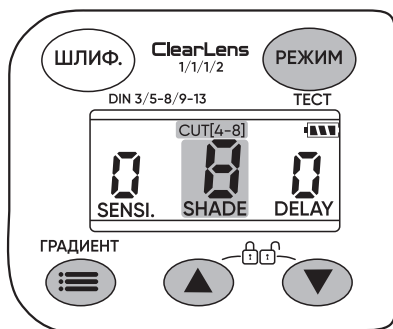


Нажатием кнопки **РЕЖИМ** выберите «WELD 9-13».

Нажатием кнопки **ГРАДИЕНТ** выберите степень затемнения (SHADE). Нажатием кнопок **▲** **▼** выберите необходимое значение затемнения в диапазоне 9-13 DIN.

5.2 Режим «Резка / сварка 4-8» (CUT 4-8).

Используется для сварки на низких значениях сварочного тока от 5 до 50 А, а так же для резки различных металлов и сплавов.



Нажатием кнопки **РЕЖИМ** выберите «CUT 4-8».

Нажатием кнопки **ГРАДИЕНТ** выберите степень затемнения (SHADE). Нажатием кнопок **▲** **▼** выберите необходимое значение затемнения в диапазоне 4-8 DIN.

5.3 Режим «Шлифовка» (GRIND)

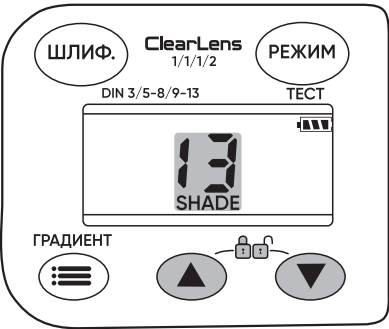
Используется для шлифовки, зачистки и подготовительных работ. Светофильтр не затемняется и не реагирует на летящие искры и раскаленные частицы.



Нажатием кнопки **РЕЖИМ** выберите «GRIND». Быстрое включение шлифовки – зажмите кнопку **ШЛИФ.** на 1,5 секунды.

5.4 Режим «Фиксированное затемнение»

Используется для сварки при значениях сварочного тока от 50 до 300 А, а так же для резки различных металлов и сплавов.



Одновременным нажатием кнопок   активируйте фиксированное затемнение. Нажатием кнопок   выберите необходимое значение затемнения в диапазоне 4–13 DIN. Для выхода из данного режима осуществите повторное одновременное нажатие кнопок  .

ВАЖНО: при необходимости изучите таблицу «Рекомендуемая степень затемнения для различных способов сварки» (см. таблицу 3)

РЕКОМЕНДУЕМАЯ СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ ДЛЯ РАЗЛИЧНЫХ СПОСОБОВ СВАРКИ

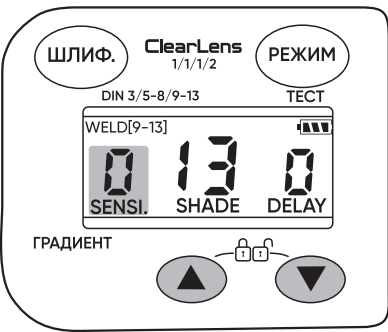
Режим сварки	Сварочный ток, А																					
			10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
MMA	8						9		10		11		12			13			14			
TIG	5-6		7		8		9		10		11			12		13						
MIG/MAG	9						10				11		12		13		14					
Плазменная резка	9								10		11		12			13						
Плазменная сварка	4	5		6		7		8		9		10		11		12						

Таблица 3. Рекомендуемая степень затемнения

5.5 Чувствительность (SENSI.)

Выбирается в зависимости от способа сварки, силы тока, а так же окружающего освещения. Большее значение чувствительности выбирается для сварки на низком сварочном токе (особенно при Tig сварке), а так же в условиях слабой освещенности рабочего пространства. Среднее значение чувствительности выбирается для MMA и MIG/MAG сварки. Меньшее значение чувствительности выбирается при сварке на высоком сварочном токе, а так же при срабатывании светофильтра без сварочной дуги от окружающих источников света: солнечного света, ламп дневного света, соседних рабочих мест, отражающих

поверхностей и т.д. В таких случаях рекомендуется выбирать максимальное значение чувствительности и уменьшать его до момента срабатывания светофильтра только на сварочную дугу.

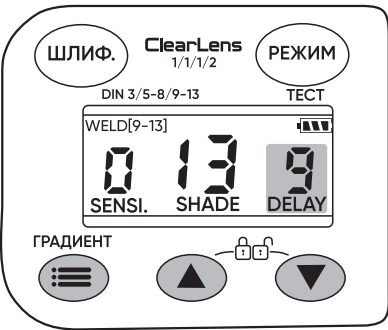


Нажатием кнопки  выберите чувствительность (SENSI.). Нажатием кнопок   выберите необходимое значение чувствительности в диапазоне 0–9.

5.6 Время задержки просветления (DELAY)

Время задержки просветления устанавливает время открытия светофильтра после окончания сварки и предназначено для снижения излучения горячей сварочной ванны на глаза. Переход светофильтра из установленного затемнения в светлое состояние 3 DIN происходит в один этап без промежуточных значений затемнения. Выбирается в зависимости от силы тока и режима сварки. Большее значение времени задержки выбирается при работе на высоком сварочном токе, а так же при импульсных режимах. Меньшее значение времени задержки выбирается при работе на низком сварочном токе, а так же при точечной сварке. В «Таблице 1» приведено время задержки в зависимости от выбранного значения.

Значение времени задержки	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Время задержки (с)	0,04	0,05	0,2	0,4	0,6	0,8	1,0	1,3	1,6	2,0



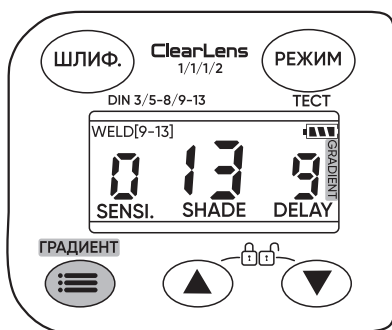
Нажатием кнопки  выберите время задержки (DELAY). Нажатием кнопок   выберите необходимое значение времени задержки в диапазоне 0–9.

5.7 Градиент (GRADIENT)

«Градиент» оптимизирует функционирование «Времени задержки просветления» (см. пункт 5.6) и предназначен для повышения комфорта глаз после окончания сварки. Переход светофильтра из установленного затемнения в светлое состояние 3 DIN происходит в два этапа (см. таблицу 2): сначала светофильтр сохраняет текущее значение затемнения (см. строку «Время задержки - DELAY»), а затем, понижая промежуточные значения затемнения, плавно переходит в светлое состояние (см. строку «Время плавного открытия»).

Значение времени задержки	3	4	5	6	7	8	9
Время задержки - DELAY (с)	0,1	0,15	0,15	0,25	0,35	0,4	0,5
Время плавного открытия (с)	0,3	0,45	0,65	0,75	0,95	1,2	1,5

Таблица 2. Время задержки и последующего плавного просветления светофильтра с функцией «Градиент»



Зажатием кнопки  на 1,5 секунды активируете функцию «Градиент»

5.8 Тестирование работы светофильтра (ТЕСТ)

Используется для проверки работоспособности светофильтра перед началом работы. Во время проверки осуществляется автоматическое переключение режимов «Сварка 9-13», «Резка / сварка 4-8» и «Шлифовка», а так же ступенчатое переключение всех значений затемнения в диапазоне 4-13 DIN.

Зажатием кнопки  на 1,5 секунды активируете тестирование светофильтра.

6 ЗАМЕНА БАТАРЕИ

Питание сварочной маски осуществляется одной сменной батареей CR 2450. Замена батареи производится в момент, когда на ЖК-экране начинает мигать индикатор батареи.

Для замены батареи снимите крышку отсека батареи, извлеките батарею и замените ее на новую.

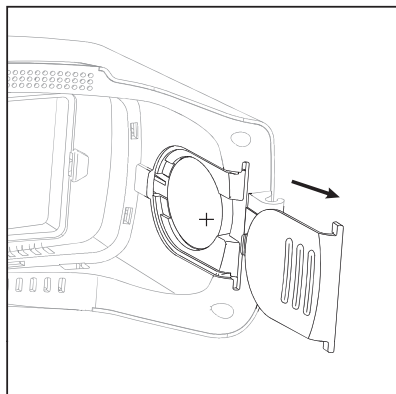


Рисунок 2. Замена батареи

Установите батарею надписью «+» вверх. Установите крышку отсека батареи на место (см. рисунок 2).

7] ИЗВЛЕЧЕНИЕ СВЕТОФИЛЬТРА ИЗ КОРПУСА ЩИТКА

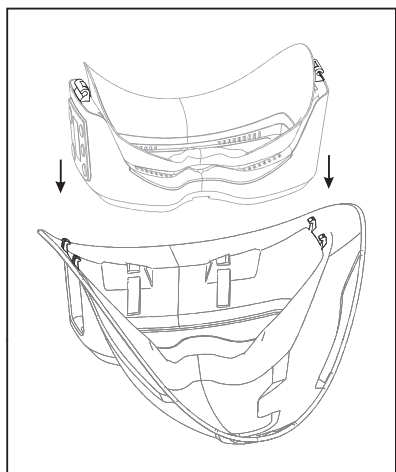


Рисунок 3. Извлечение светофильтра из корпуса щитка

Для извлечения светофильтра из корпуса щитка нажмите на указанные области четырех фиксирующих элементов и отсоедините светофильтр (см. рисунок 3).

8] ЗАМЕНА ЗАЩИТНЫХ СТЕКОЛ

Замена внешнего и внутреннего защитных стекол производится в случаях, когда на стеклах присутствуют значительное количество дефектов расплавленного металла, копоть или нагар, а так же повреждения стекол в области оптических датчиков.

Извлеките светофильтр из корпуса щитка (см. пункт 7 «Извлечение светофильтра из корпуса щитка») и произведите замену защитного стекла. После замены защитной пластины убедитесь в отсутствии зазоров между и корпусом и пластиной.

Внешнее защитное стекло имеет пять точек фиксации в корпусе; внутреннее защитное стекло имеет три точки фиксации (см. рисунок 4).

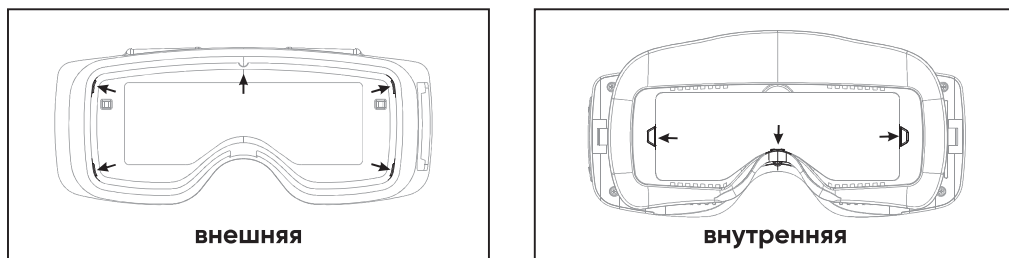


Рисунок 4. Фиксация защитных стекол

9 ЗАМЕНА СИЛИКОНОВОЙ ВСТАВКИ

Замена силиконовой вставки производится в случаях, когда на вставке присутствует значительное количество дефектов расплавленного металла и иных повреждений.

Для замены вставки необходимо извлечь ее из светофильтра, а затем вставить новую. После замены вставки убедитесь в отсутствии зазоров между корпусом и вставкой.

Силиконовая вставка имеет тринадцать точек фиксации в корпусе (см. рисунок 5).

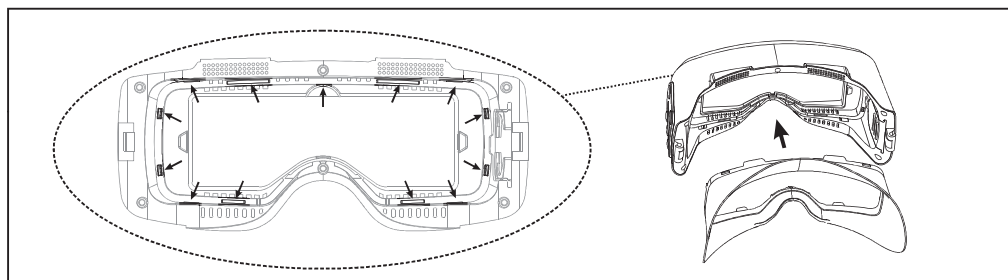


Рисунок 5. Фиксация силиконовой вставки

10 ЗАМЕНА НАГОЛОВНИКА

Извлеките светофильтр из корпуса щитка (см. пункт 7 «Извлечение светофильтра из корпуса щитка»). Далее отделите фиксирующие элементы наголовника от корпуса щитка в направлении, указанном на рисунке 6. Замените наголовник. После замены наголовника убедитесь в надежном креплении обоих фиксирующих элементов к корпусу щитка.

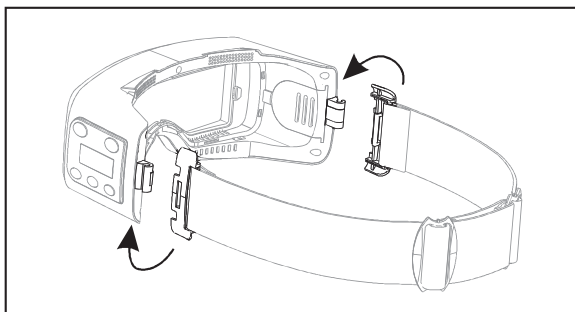


Рисунок 6. Замена наголовника

11 КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Изготовлено в Российской Федерации по заказу ООО «Стартвелд», РТ, г. Казань, ул. Университетская, зд.22, офис 100, помещение 7, тел. 8 (800) 333-16-54, info@startweld.ru

Изготовитель: ИП Хасанова А.Ш., РТ, Зеленодольский р-н, территория Промышленная площадка Индустриальный парк М7, зд. 14, тел: 8 (843) 500-57-89.

12 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийные обязательства составляют 24 месяца с даты продажи маски.

Гарантия распространяется при условии соблюдения требования по эксплуатации. 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.

Гарантия не распространяется на внешние и внутренние защитные стекла, а так же элементы питания (батарея).

ВАЖНО:

Информацию о сервисных центрах можно узнать по телефону 8 (800) 333-16-54 или на сайте в разделе "Сервисные центры": startweld.ru/service. Для перехода в раздел на сайте отсканируйте QR-код



ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Модель _____ Серийный номер _____

Дата продажи «___» _____ 20___ г. Организация _____

Подпись покупателя _____ Подпись продавца _____ м.п. _____

