



SPARK 2

Маска сварщика с автоматическим
светофильтром АСФ LY300BS



ООО «ТОП ВЕЛД ГРУП»

Главный офис:

610035, Кировская обл., г. Киров,
ул. Производственная, д. 29Д, помещ. 1

Филиал:

620050, Свердловская обл., г. Екатеринбург,
ул. Машиностроителей, д. 19, офис 428/1

8 800 550 71 07

www.top-weld.com

Руководство пользователя

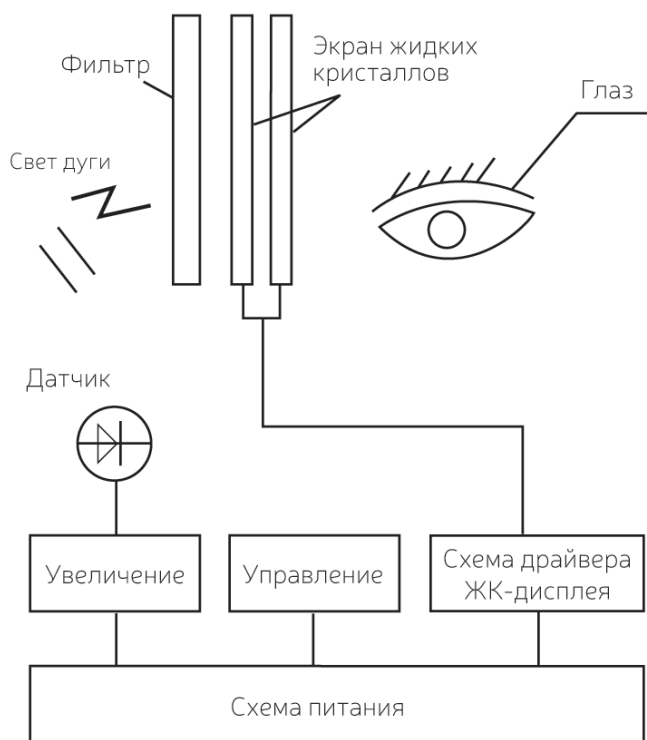
Обратите внимание на собственную безопасность и внимательно прочитайте данное руководство при установке и эксплуатации данного изделия

Основные характеристики:

1. Конструкция маски сварщика выполнена в технологичном стиле, соответствует эргономическому принципу и обеспечивает достаточное внутреннее пространство, что делает его простым в эксплуатации и удобным в носке. Материалы корпуса шлема с мягкой текстурой устойчивы к коррозии, к высоким и низким температурам при сварочных работах, светонепроницаемы, обладают высокой прочностью и долговечностью. Маска может всесторонне защитить ваше лицо и шею от УФ и ИК излучений сварочной дуги.
2. АСФ изготовлен из комплектующих высокого качества, способных всесторонне защитить Ваши глаза от ультрафиолетового излучения.
3. Оригинальная конструкция, используемая в схеме управления, позволяет АСФ реагировать на дугу в течение 0,00005 секунд и менять светопропускание до максимального затемнения. В результате это защищает Ваши глаза от повреждения световым излучением дуги.
4. Современная конструкция АСФ позволяет видеть объект сварки четко даже в сложном окружении поблизости объекта сварки.
5. Освещение АСФ после окончания сварки можно настроить в зависимости от фактической ситуации.
6. Питание сварочной маски обеспечивается щелочными батареями (2 x AAA).

Принцип работы:

Отличается от традиционных пассивных затемняющих линз, изготовленных из различных добавок и пигмента. АСФ использует ЖК-дисплей в качестве объектива, используя оптические датчики на поверхности для определения появления и исчезновения дуги при сварке, а также используя для управления уровнем затемнения ЖК-дисплея для достижения цели — Вашей защиты от вредных лучей, АСФ абсолютно отражает ультрафиолетовые и ультраяркие лучи. Кроме того, руки сварщика полностью свободны. Сварка более точна. Таким образом, повышается эффективность.

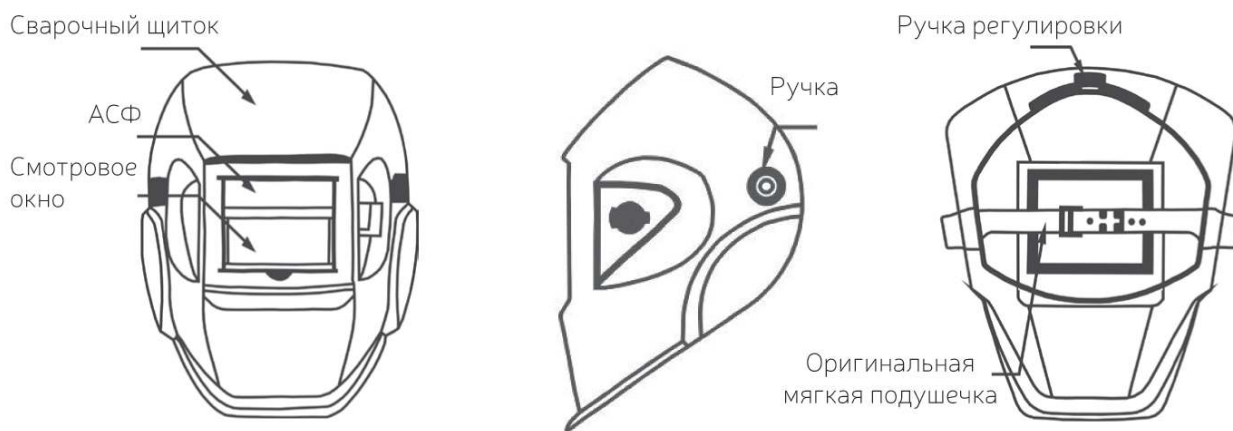


Главные технические параметры АСФ:

Модель фильтра	LY300A	LY300AS	LY300B	LY300BS
Размер фильтра	110x90x9 мм			
Размер активного окна фильтра	90x34 мм			
Светопропускание неактивного фильтра	DIN4.5			
Светопропускание активного фильтра	DIN9/11/13		DIN8.5~ DIN12.5	
Способ перехода в темное состояние	Жёстко запрограммировано		Внешнее управление, бесступенчатое регулирование	
Регулировка чувствительности	Жёстко запрограммировано		Бесступенчатая регулировка	
Время затемнения	0,00005 сек.			
Время осветления	0.3 сек.		0.1~0.8 сек.	
Питание	2 батареи типа AAA		2 батареи типа AAA и солнечные элементы	
Температурный диапазон использования	-5°C~+55°C			
Количество оптических датчиков			2	
Защита от УФ излучения	DIN13			
Режим зачистки	Отсутствует			
Индикатор разряда батареи	Отсутствует			
Тест работоспособности фильтра	Отсутствует			

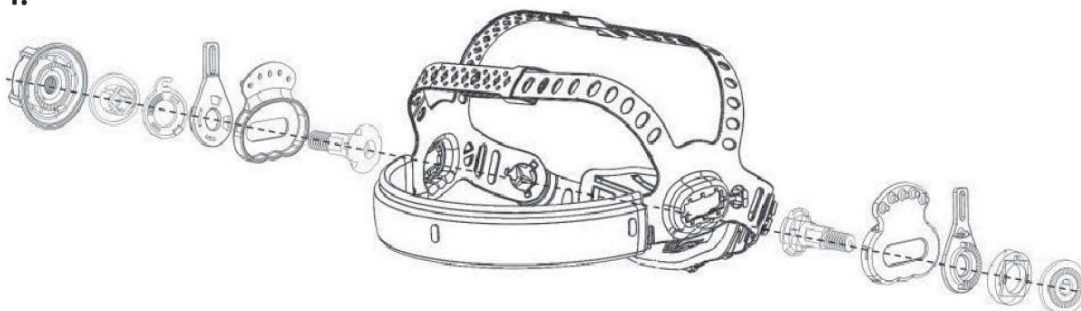
Конструкция маски сварщика и установка оголовья

Структура маски сварщика:

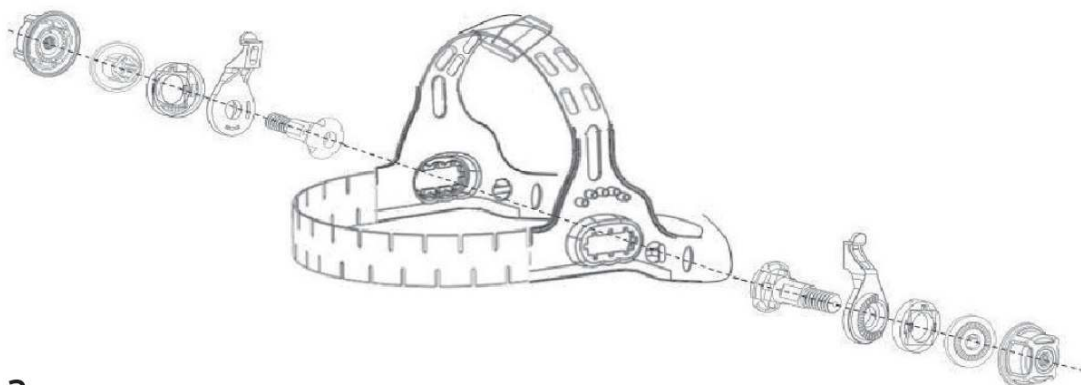


Соберите оголовье согласно приведённых ниже схем:

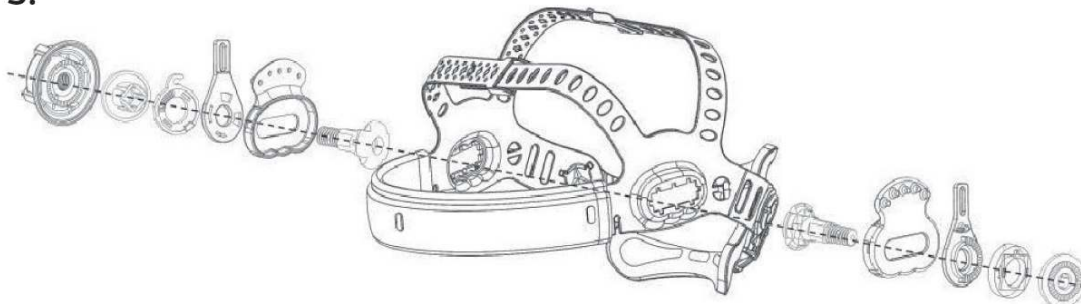
1.



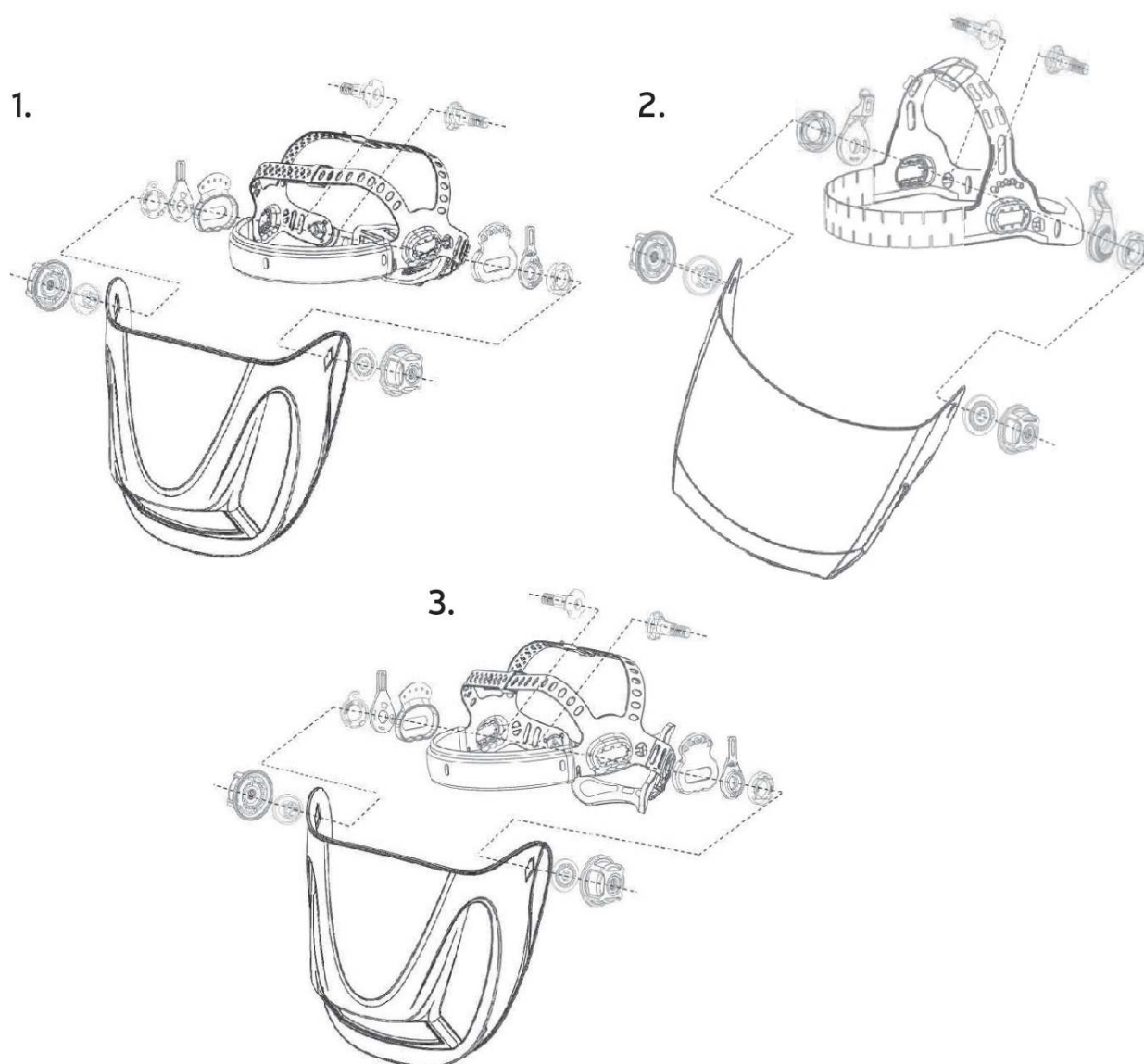
2.



3.

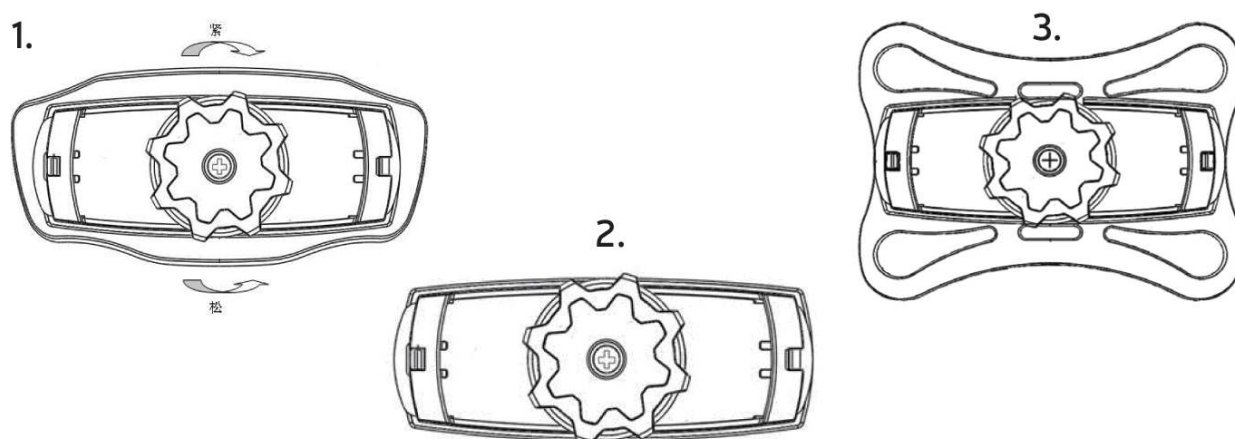


Достаньте маску и установите оголовье в соответствии с приведенным ниже изображением:

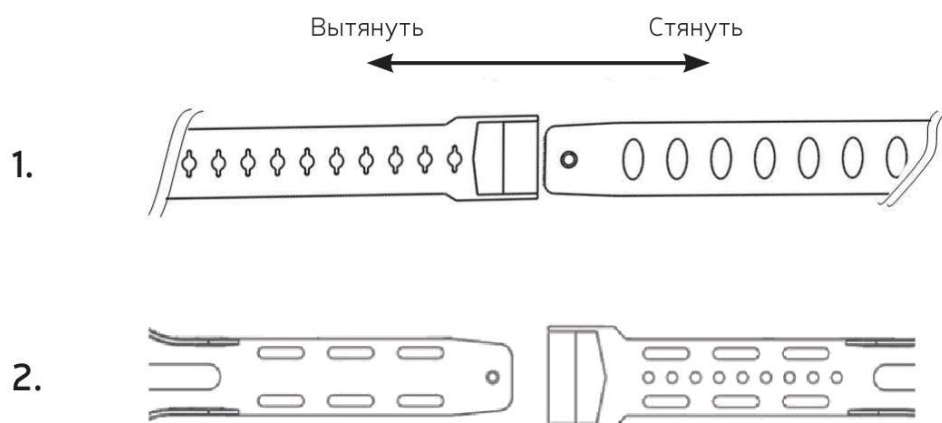


Регулировка размера оголовья маски.

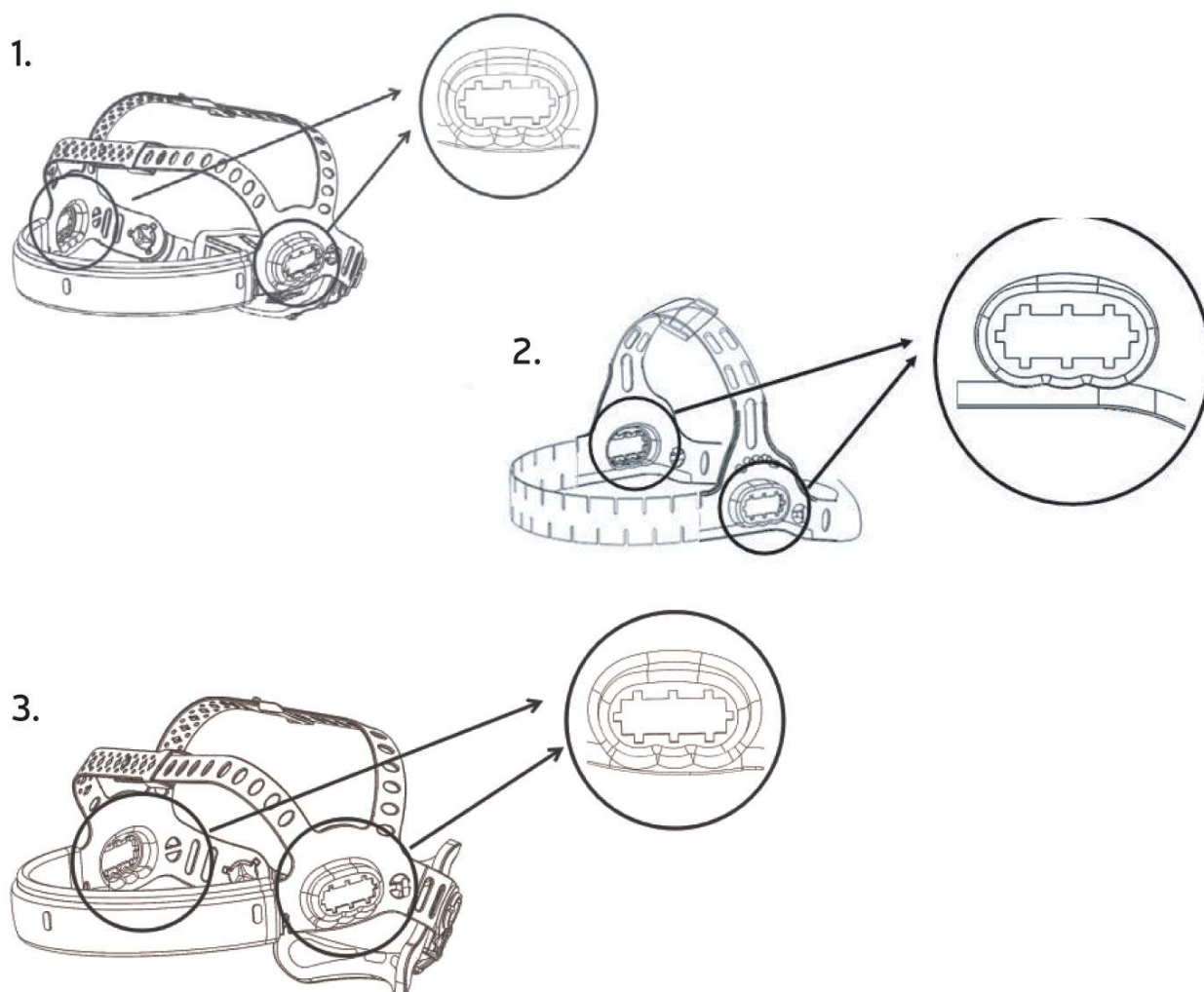
Вращая ручку на оголовье маски установите необходимый размер.



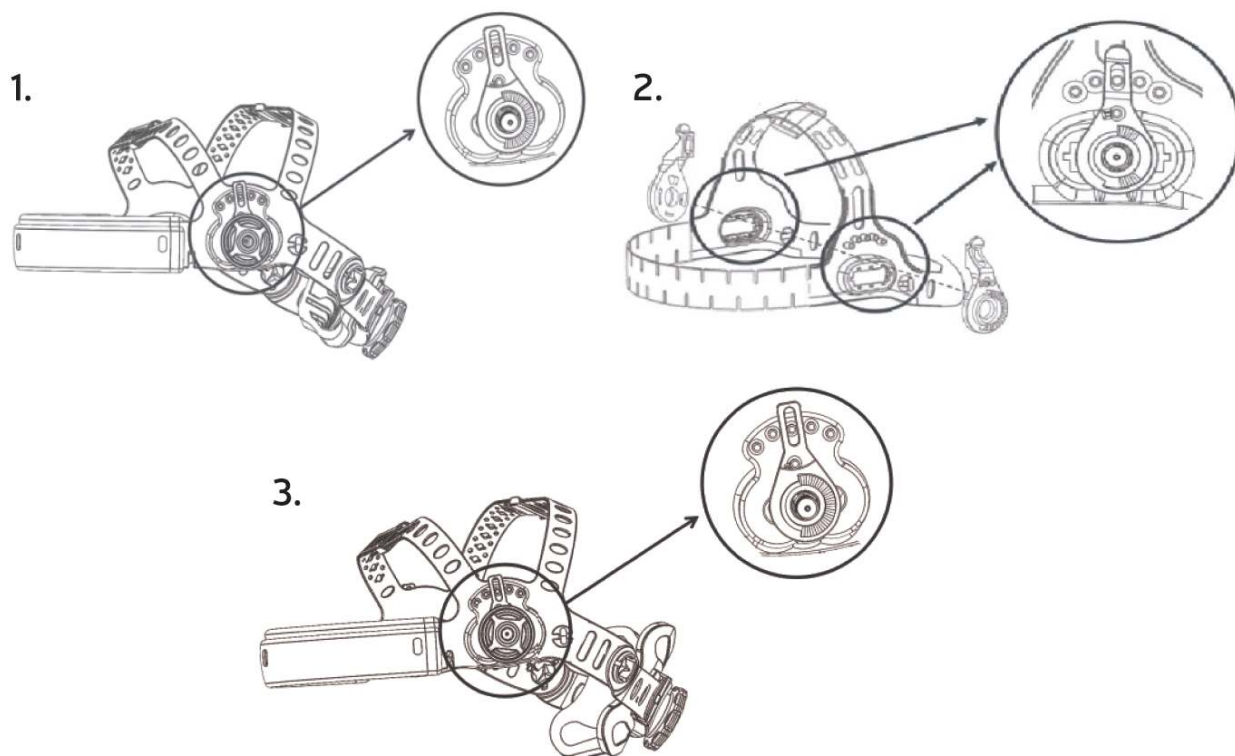
Отрегулируйте глубину ремешка / расположение отверстия, чтобы отрегулировать продольное положение оголовья от макушки головы до глаз.



Ослабьте гайки в ручках регулировки для выставления необходимой дистанции от глаз до щитка — после регулировки гайки затяните.



Для регулировки необходимого угла положения маски — отогните и установите шип кронштейна в необходимое отверстие:



Меры предосторожности при использовании маски

1. Перед использованием сварочного шлема с автоматическим затемнением, пожалуйста, сначала оторвите пленки, прикрепленные к внутреннему и внешнему защитному стеклу окна, отрегулировав ручку затяжки между оголовьем и корпусом шлема, а затем диаметр и глубину оголовья должным образом для ношения;
2. Перед использованием протестируйте со стандартными лампами накаливания мощностью 40 Вт или выше, жидкий кристалл будет затемняться, когда вы направите свет на датчики фильтра;
3. Степень затемнения регулируется потенциометром на внешней стороне маски;
4. Не подвергайте маску никакому высокотемпературному воздействию после сварки;
5. Не используйте маску в качестве защитной каски;
6. Своевременно замените мутное или поврежденное внутреннее или наружное экранирующее стекло, чтобы обеспечить необходимый обзор;
7. Чтобы защитить изделие от повреждений, пожалуйста, не мойте его чистой водой или чистящим растворителем; пожалуйста, используйте

для чистки мягкие салфетки или тряпку;

8. Для обеспечения правильной работы фильтра автоматического затемнения, придерживайтесь данных таблицы:

Welding current (A)	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500
Welding type																								
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/ (CO2)									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						

9. При относительно низкой температуре окружающей среды жидкокристаллические материалы в картридже могут стать «медленными», что может вызывать определённый дискомфорт в работе.

10. Регулировка чувствительности:

Выберите соответствующую чувствительность, чтобы не только реализовать помехозащищенность, но и добиться более чёткой работы АСФ:

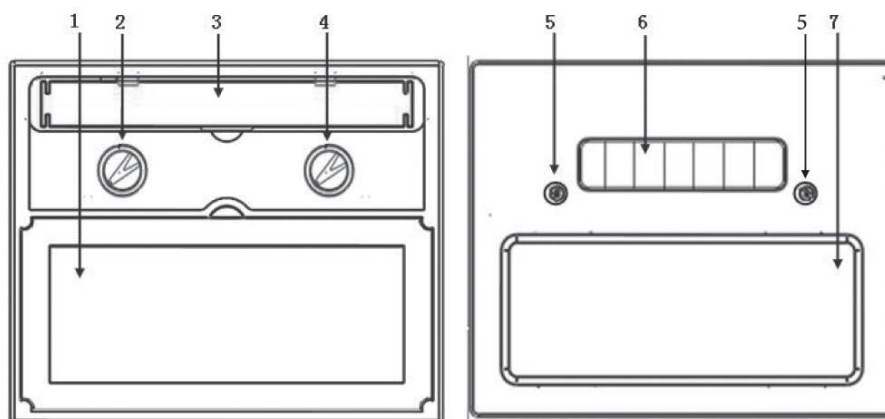
- а) Когда сварочный ток низкий, вам нужно установить ручку «Чувствительность» в высокое положение, чтобы вы могли обнаружить «слабую» дугу;
- б) Когда источников сварки более 1, вам нужно установить ручку «Чувствительность» в низкое положение, вы можете избежать помех от дуги других сварщиков;
- в) Используя бесступенчатое управление величиной затемнения, установите уровень вручную в соответствии с фактической ситуацией.

11. Время задержки:

Время задержки — это время перехода от темного к светлому, плавное управление.

- а) Когда температура сварки большая, а свет от ванны расплава очень сильный, вам нужно установить ручку «Задержка» в высокое положение, чтобы избежать попадания ИК-излучения на глаза.
- б) Если вы хотите выполнить точечную обработку, вам нужно установить ручку «Осветление» в низкое положение, чтобы повысить эффективность работы.
- в) Ручка «Задержка» в среднем положении подходит для большинства режимов сварки.

АСФ фильтр



LY300BS

- | | |
|---|-----------------------------|
| 1. Внутреннее защитное стекло (поликарбонат); | 5. Датчики; |
| 2. Регулировка чувствительности; | 6. Солнечная батарея; |
| 3. Отсек элементов питания; | 7. Внешнее защитное стекло. |
| 4. Регулировка задержки освещения; | |