



МАСКА СВАРЩИКА ХАМЕЛЕОН EXPERT

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

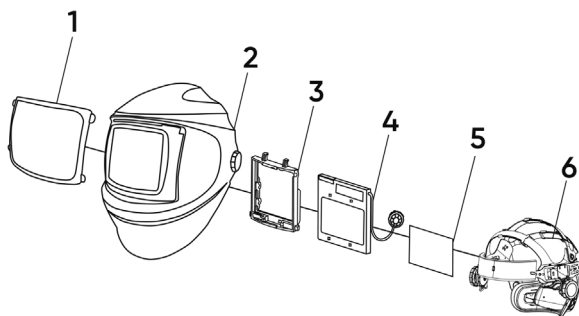
EAC



ВНИМАНИЕ!

Перед использованием сварочной маски внимательно ознакомьтесь с данным руководством.
Перед первым использованием удалите пленки с защитных стекол.

1. ОБЩИЙ ВИД И КОМПЛЕКТАЦИЯ



1. Внешнее защитное стекло
2. Корпус маски сварщика
3. Картридж светофильтра
4. Светофильтр
5. Внутреннее защитное стекло
6. Наголовник

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Оптический класс светофильтра	1/1/1/2
Цветопередача	естественная, True Vision
Размер смотрового окна, мм	100 x 53
Внешнее защитное стекло, мм	180 x 115
Внутреннее защитное стекло, мм	115,5 x 58,5
Количество сенсоров, шт	4
Затемнение в светлом состоянии, DIN	3
Затемнение в темном состоянии, DIN	4-8 / 9-13
Время срабатывания, с	1/30000
Время задержки просветления, с	0,04 - 2,0
Функция «Плавно»	да
Функция «Точка»	да
Режим «Шлифовка»	да
Кнопка «Тест»	да
Индикация низкого заряда батареи	да
Регулировка диапазона затемнения	внеш. + внутр.
Внешнее переключение режимов	да
Регулировка чувствительности	да
Регулировка времени задержки просветления	да
Сменная батарея	да, 2xCR2032
Температура эксплуатации, °C	-5 ~ +55
Материал корпуса маски	ударопрочный пластик

3. ОПИСАНИЕ

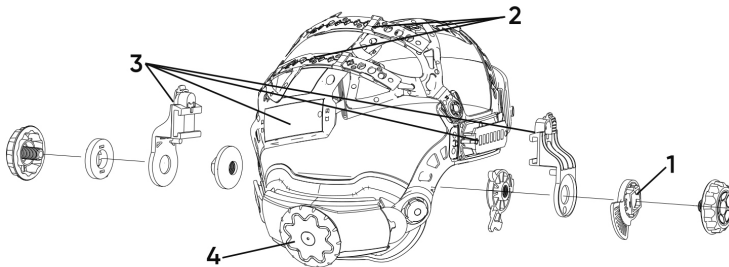
Сварочные маски Оберон Expert предназначены для индивидуальной защиты глаз и лица сварщика от:

- 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.

4. СБОРКА ИЗДЕЛИЯ

Используйте индивидуальные регулировки наголовника для комфортной работы:

1. Регулировка угла наклона
2. Вертикальная регулировка размера
3. Регулировка ближе / дальше
4. Горизонтальная регулировка размера



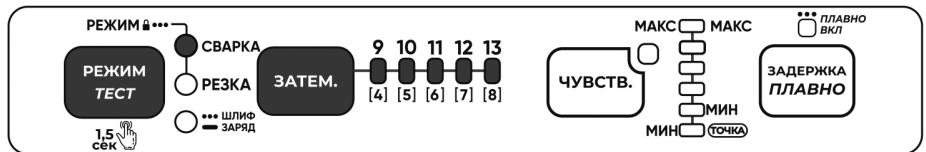
5. МАРКИРОВКА

3/4-8/9-13	3 — Степень затемнения в открытом состоянии. 4 — Min степень затемнения в закрытом состоянии. 9 — Min степень затемнения в закрытом состоянии. 13 — Max степень затемнения в закрытом состоянии.
1/1/1/2	1 — Оптический класс. 1 — Класс рассеивания. 1 — Класс однородности. 2 — Класс угловой однородности.

6. РЕГУЛИРОВКА НАСТРОЕК СВЕТОФИЛЬТРА

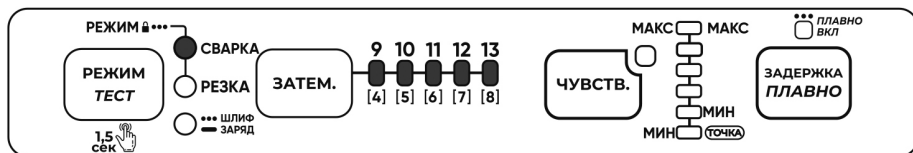
6.1 Режим «Сварка 9-13». Используется для сварки на средних и высоких значениях сварочного тока от 50 до 300 А.

Внутреннее переключение

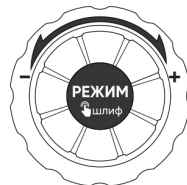


Нажатием кнопки «Режим тест» выберите «Сварка». Включенный режим отобразится постоянно включенным индикатором. Нажатием кнопки «Затем» выберите необходимое значение затемнения в диапазоне 9...13 DIN. Затемнение отобразится соответствующей световой индикацией.

Внешнее переключение

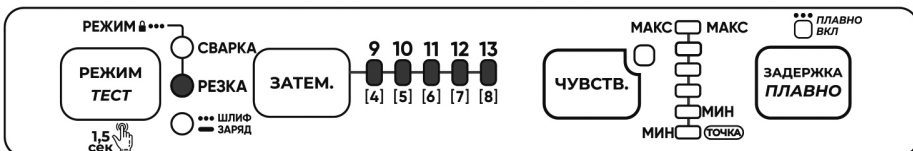


Нажатием кнопки «Режим шлиф» на внешнем регуляторе выберите «Сварка». Включенный режим отобразится постоянно включенным индикатором. Поворотом энкодера выберите необходимое значение затемнения в диапазоне 9...13 DIN. Затемнение отобразится соответствующей световой индикацией.



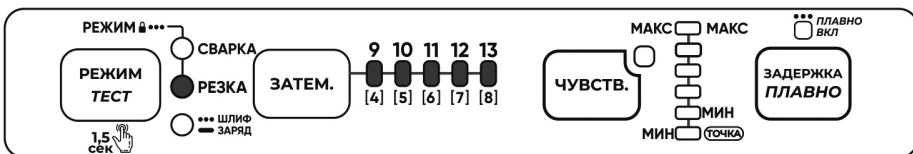
6.2 Режим «Резка / сварка 4-8». Используется для сварки на низких значениях сварочного тока от 5 до 50 А, а также для резки различных металлов и сплавов.

Внутреннее переключение

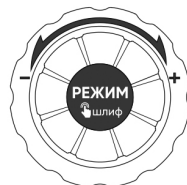


Нажатием кнопки «Режим тест» выберите «Резка». Включенный режим отобразится постоянно включенным индикатором. Нажатием кнопки «Затем» выберите необходимое значение затемнения в диапазоне 4...8 DIN. Затемнение отобразится соответствующей световой индикацией.

Внешнее переключение



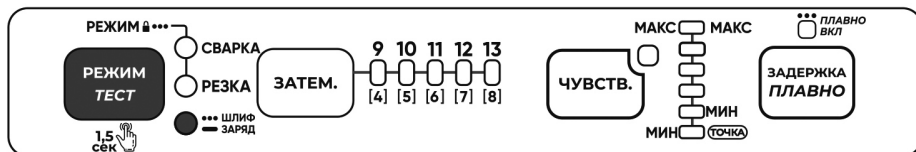
Нажатием кнопки «Режим шлиф» на внешнем регуляторе выберите «Резка». Включенный режим отобразится постоянно включенным индикатором. Поворотом энкодера выберите необходимое значение затемнения в диапазоне 4...8 DIN. Затемнение отобразится соответствующей световой индикацией.



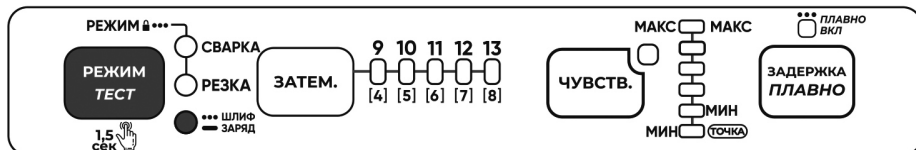
6.3 Режим «Шлифовка». Используется для шлифовки, зачистки и подготовительных работ. Светофильтр не затемняется и не реагирует на летящие искры и раскаленные частицы.

Внутреннее переключение

Нажатием кнопки «Режим тест» выберите «Шлиф заряд.». Включенный режим отобразится постоянно включенным индикатором.



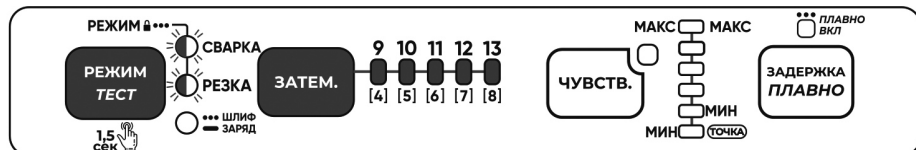
Внешнее переключение



Зажатием на 1,5 секунды кнопки «Режим шлиф» активируете режим шлифовки. Включенный режим отобразится мигающим световым индикатором.

6.4 Режим «Фиксированное затемнение». Используется для сварки при значениях сварочного тока от 50 до 300 А, а также для резки различных металлов и сплавов.

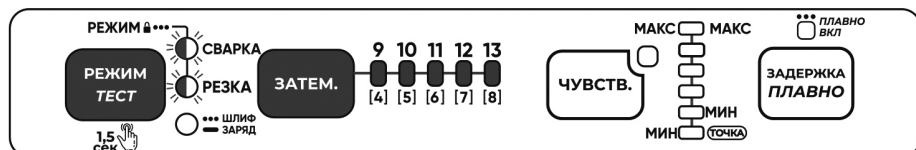
Внутреннее переключение



Нажатием кнопки «Режим тест» выберите «Сварка». Удерживайте кнопку «Затем» в течение 1,5 секунд, включенный режим отобразится мигающим индикатором. Нажатием кнопки «Затем» выберите необходимое значение фиксированного затемнения.

При выборе значения в диапазоне 4...8 DIN мигает индикатор «Резка». При выборе значения в диапазоне 9...13 DIN мигает индикатор «Сварка». Затемнение отобразится соответствующей световой индикацией.

Внешнее переключение



Нажатием кнопки «Режим шлиф» на внешнем регуляторе выберите «Сварка». Включенный режим отобразится постоянно включенным индикатором. Поворотом энкодера выберите необходимое значение затемнения.

При выборе значения в диапазоне 4...8 DIN мигает индикатор «Резка». При выборе значения в диапазоне 9...13 DIN мигает индикатор «Сварка». Затемнение отобразится соответствующей световой индикацией.

Важно: при необходимости изучите таблицу «Рекомендуемая степень затемнения для различных способов сварки».



Таблица 1. Рекомендуемая степень затемнения для различных способов сварки

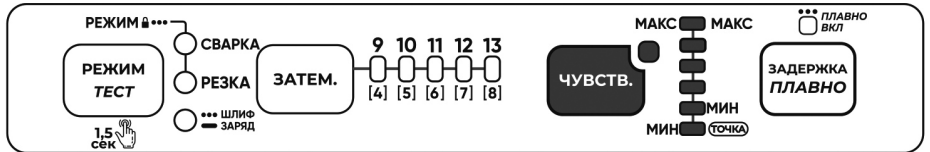
Режим сварки	Сварочный ток, А																			
		10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
MMA	8					9		10		11		12			13			14		
TIG	5-6		7	8	9		10		11			12			13					
MIG/MAG	9					10					11		12		13		14			
Плазменная резка	9								10	11	12			13						
Плазменная сварка	4	5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

*Данная информация имеет рекомендательный характер и зависит от индивидуальной чувствительности глаз пользователя.

6.5 Чувствительность. Выбирается в зависимости от способа сварки, силы тока, а также окружающего освещения.

Максимальное значение чувствительности выбирается для сварки на низком сварочном токе (особенно при TIG сварке), а также в условиях слабой освещенности рабочего пространства.

Среднее значение чувствительности выбирается для MMA и MIG/MAG сварки. Минимальное значение чувствительности выбирается при сварке на высоком сварочном токе, а также при срабатывании светофильтра без сварочной дуги от окружающих источников света: солнечный свет, лампы дневного света, соседние рабочие места, отражающие поверхности и тд. В таких случаях рекомендуется выбрать максимальное значение чувствительности и уменьшать до момента срабатывания светофильтра только на сварочную дугу.



Нажатием кнопки «Чувств.» выберите значение чувствительности. Чувствительность отобразится соответствующей световой индикацией.

6.6 Время задержки просветления, задержка. 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 также при импульсных режимах. Меньшее значение времени задержки выбирается при работе на низком сварочном токе, а также для точечной сварки. Функционирование времени задержки просветления указано на рисунке 2. Значения времени задержки просветления указаны в таблице 2.

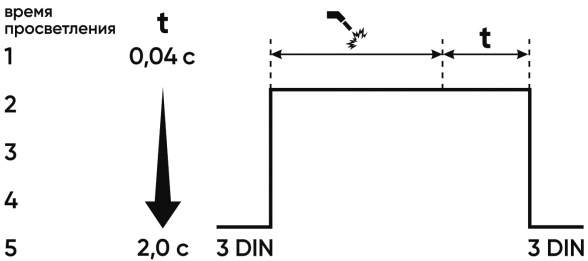
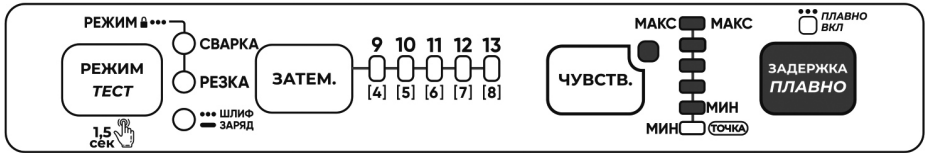


Рисунок 2. Функционирование времени задержки просветления

Таблица 2. Значение задержки времени просветления

Значение задержки	Время, с
1	0,04
2	0,1
3	0,5
4	1,0
5	2,0

Нажатием кнопки «Задержка плавно» выберите значение времени задержки просветления. Значение времени задержки просветления отобразится соответствующей световой индикацией.



6.7 Функция «ПЛАВНО». «Плавно» оптимизирует функционирование «Времени задержки просветления» (см пункт 6.6) и предназначена для повышения комфорта глаз после окончания сварки.

Переход светофильтра из установленного затемнения в светлое состояние 3 DIN происходит за счет плавного понижения промежуточных значений. Функционирование «Плавно» указано на рисунке 3. Значения времени задержки просветления при активированном «Плавно» указаны в таблице 5.

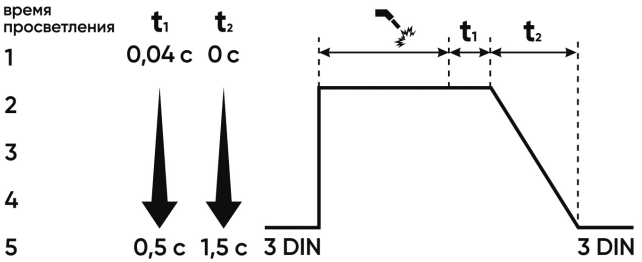


Рисунок 3. Функционирование «Плавно»

Таблица 3. Значение задержки времени просветления при активированном «Плавно»

Значение задержки	t1, с	t2, с
1	0,04	0
2	0,04	0
3	0,15	0,35
4	0,25	0,75
5	0,5	1,5

Нажатием кнопки «Задержка плавно» на 1,5 секунды активируйте функцию «Плавно». Активированная функция отобразится мигающей световой индикацией.

6.8 Режим прихваток (ТОЧКА). Режим ТОЧКА оптимизирует работу светофильтра во время точечной сварки и прихваточных швов.

После окончания горения сварочной дуги фильтр из установленного затемнения просветляется не в начальное затемнение 3 DIN, а на две секунды затемняется до 5 DIN. Это позволяет с одной стороны переместиться в следующее место сварки, а с другой снизить нагрузку на глаза за счет более плавного перепада между светлым и темным состоянием фильтра. Если в течение двух секунд не происходит зажигание дуги, фильтр из состояния 5 DIN переходит в начальное затемнение 3 DIN (см. рисунок 4).

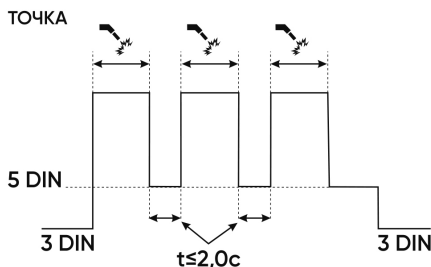
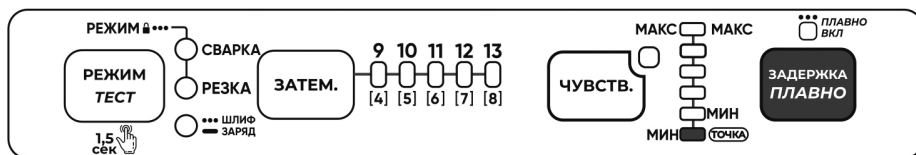


Рисунок 4. Функционирование режима прихваток «ТОЧКА»



Нажатием кнопки «Задержка плавно» выберите «Точка». Активированный режим «Точка» отобразится соответствующей световой индикацией.

6.9 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 также ступенчатое переключение всех значений фиксированного затемнения в диапазон 4-13 DIN. Зажатием кнопки «Режим тест» на 1,5 секунды активируйте тестирование светофильтра.

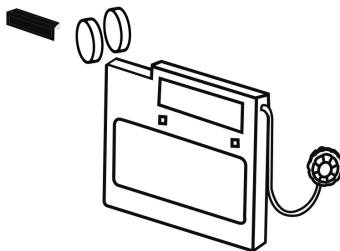
7. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

- 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 поверхности.

Замена элементов питания

Питание сварочной маски осуществляется двумя сменными батареями. Замена батареи производится в момент, когда «Низ. заряд» отобразится постоянно включенным индикатором.

Для замены батареек снимите крышку отсека батареи, находящийся в верхнем правом углу светофильтра, извлеките батарейки и замените их на новые.

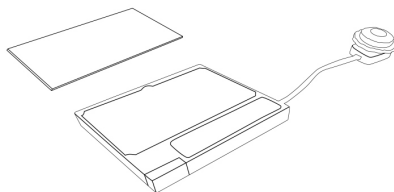
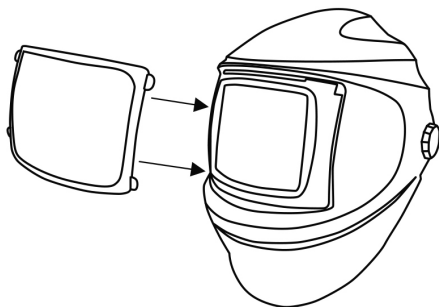


8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Замена защитных стекол светофильтра выполняется при их повреждении (царапины, трещины, сколы), при налипании брызг расплавленного металла на поверхность.

Замена внешних защитных стекол

1. Снимите фиксирующие элементы внешнего защитного стекла.
2. Аккуратно отстегните защитное стекло с обеих сторон, потянув на себя.
3. Защитное стекло освобождено и может быть заменено на аналогичное по размеру.



Протирайте маску мягкой тканью. Регулярно очищайте рабочие поверхности светофильтра, датчики и солнечную батарею. Применение концентрированных моющих растворов не допускается.

Светофильтр очищают бумажным полотенцем, бумагой для очистки объектива или чистой тканью со специальным средством.

Следует очищать корпус сварочной маски и ленты, впитывающей пот.

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ УСТРАНЕНИЯ

Маска сварщика не является технически сложным товаром. Многие неисправности в её работе пользователь может устранить самостоятельно, не обращаясь в сервисную службу.

Меры по устранению неисправностей:

- проверить удалены ли заводские защитные плёнки с поверхности внешних и внутренних защитных стекол;
- проверить состояние батареек питания, путем замены на заведомо исправную «новую»;
- визуально проверить наличие загрязнений на фотодатчиках светофильтра
- проверить, не включен ли режим «Шлифовка»;
- в случае если на маске имеется кнопка «ТЕСТ» провести с помощью данной кнопки само-тестирование.

10. 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 так же 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 также на элементы питания (батарея).

11. ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Маска сварщика Хамелеон Оберон Expert

Дата продажи _____

Наименование и адрес торговой организации _____

м.п.

С правилами эксплуатации и условиями гарантии ознакомлен.

Продукция получена в полной комплектации. Претензий к внешнему виду не имею.

_____ (подпись покупателя)

