

PROTECO®

SVÁŘECÍ KUKLA SAMOZATMÍVACÍ

Pro sváření a broušení



CE

PROTECO®

10.55-P550-S

Vážený zákazníkú děkujeme Vám, za zakoupení výrobku značky PROTECO.
Původní návod k automatické samostmívací svářečské kukle **10.55-P550-S**.

ÚVOD

Pozorně si přečtete návod k použití.

Svářecí kukla je vyrobena tak, aby chránila Vaše oči a obličeje před UV/IR zářením, odstříkujícím kovem při běžném sváření elektrickým obloukem a drobnými částicemi odletujícími při broušení.

Kukla je primárně určena pro sváření, ale může být použita i pro broušení.

Tento model je vybaven plně nastavitelným hlavovým křížem. Díky tomu je sníženo zatížení krku a hlavy. Filtr je napájen solárním článkem a záložními nevýměnnými lithiovými bateriemi s vysokou životností (více než 5000 hod.).

Po zapálení oblouku dojde k okamžitému zatmavení filtru, díky dvěma vysoce výkonným sensorům. Reakční doba filtru je 1/25000 s. Po zhasnutí oblouku dojde k automatickému rozjasnění filtru.

Kukla není určena pro profesionální použití a trvalé zatížení.
Nepoužívejte kuklu k jinému účelu, než ke kterému je určena.

TECHNICKÉ ÚDAJE

Typové označení	10.55-P550-S
Velikost průzoru	93×43 mm
Optické senzory	2
Zapnutí a vypnutí filtru	plně automatické
Optická třída - EN 379	1/1/1/2
Ochrana proti UV/IR	DIN 16 po celou dobu
Základní zatmavení filtru	DIN 4
Volba zatmavení	DIN 9 - 13
Čas zesvětlení	plynule - 0,1 až 1,0 s
Nastavení citlivosti	plynule
Možnost volby režimu	sváření / broušení
Vhodná pro metody	MMA, MIG/MAG, TIG > 10 A DC/AC
Napájení filtru	1x lithiová baterie 2032 výměnná
Pracovní teplota	-5°C až +55°C
Skladovací teplota	-20°C až +70°C
Materiál kukly EN 175	polyamid
Hmotnost	480g

NASTAVENÍ SVÁŘECÍ KUKLY

Nastavení filtru

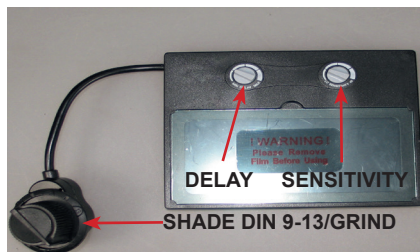
DELAY - Nastavení času zpoždění rozjasnění filtru od zhasnutí oblouku je nastavitelné otočným ovladačem na levé straně kazety.

MIN - MAX - 0,1 s až 1,0 s

SENSITIVITY - Citlivost snímačů je nastavitelná otočným ovladačem na pravé straně kazety. Při sváření malými proudy nastavujte maximální citlivost.

LOW - nízká

HI - vysoká



SHADE - zatmavení filtru **DIN 9-13** je nastavitelné

otočným ovladačem na levé straně kukly. Správnou hodnotu **DIN** nastavte podle metody a svařovacího proudu. Hodnoty nastavení jsou uvedeny v tabulce. Pro broušení přetočte ovladač do polohy **GRIND**.

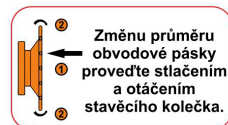
Nastavení hlavového kříže

Upravte horní pásky hlavového kříže tak, aby byla kukla pohodlně usazena co nejnižší na hlavě. Po nasazení kukly dotáhněte zlehka kolečkem na zadní části kříže obvodovou pásku tak, aby se Vám při sklopení kukla na hlavě nepohybovala. Vzdálenost kukly od obličejce lze nastavit ve 3 polohách.

Zcela povolte matici na boku kukly. Upevňovací čep zatlačte maticí částečně

downitř, aby došlo k jeho uvolnění. Posuňte kříž do požadované polohy, a zatlačte na čep směrem zevnitř. Dbejte na správné usazení čepu. Dotáhněte zlehka matici. Stejným způsobem postupujte i na druhé straně. Dbejte na to, aby na obou stranách byly čepy ve stejném výřezu.

Úhel sklopení kukly lze nastavit přesunutím páčky na vnější straně kříže. Povolte dostatečně matice na bocích kukly. Vychyľte páčku čepu a přesuňte ji na čep další. Dotáhněte matice. Po sklopení by měl být filtr přibližně proti očím. Odpor sklápění kukly nastavte povolením nebo dotažením matic.



KONTROLA PŘED SVÁŘENÍM

Po vybalení nechte kuklu před svářením cca 5 min na denním světle, aby došlo ke zformování solárního článku. Zkontrolujte přední ochrannou fólii filtru, ujistěte se, že je čistá a dobře sedí po celém obvodu kazety. Z nové folie odstraňte ochranný polep. Zkontrolujte také vnitřní ochrannou fólii filtru.

Před každým použitím zkontrolujte upevnění kazety a zda neprosvítá světlo mezi kazetou a tělem kukly.



UPOZORNĚNÍ!

Před svářením nezapomeňte aktivovat filtr otočením ovladače do pozice sváření (DIN 9-13).

VAROVÁNÍ A DŮLEŽITÁ UPOZORNĚNÍ



UPOZORNĚNÍ!

Tato svářecí kukla není použitelná pro práce s laserem a pro svařování autogenem.

Nikdy nepokládejte kuklu na horký povrch ani ji nepřibližujte ke zdrojům vysoké teploty!

Při sváření zejména vysokými proudy udržujte kuklu v dostatečné vzdálenosti od tepelného záření oblouku.

Používejte pouze v rozmezí teplot -5 °C až +55 °C.

Nikdy neotevírejte kazetu ani neprovádějte žádné její úpravy a opravy!

Kukla nechrání proti těžkým, rizikovým faktorům, např. úlomkům brusného kotouče, nárazům apod.

Kukla nechrání při práci s trhavinami, žíravinami a hořlavinami. Kukla nechrání proti hluku.

Při broušení s kuklou používejte respirátor a sluchátka.

Nikdy nepoužívejte poškozenou nebo nekompletní kuklu. Neprovádějte žádné úpravy na kukle nebo na kazetě! Jakýkoliv zásah do konstrukce vede ke ztrátě záruky.

Nikdy nepoužívejte kuklu bez originální vnější a vnitřní ochranné fólie!

Při použití kukly bez ochranných fólií dojde k nevratnému poškození skla filtru a solárního článku!

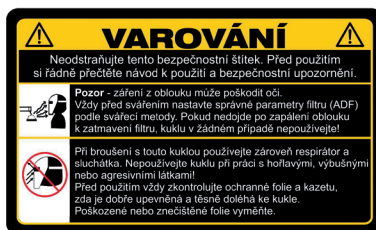
Nikdy nečistěte kuklu stlačeným vzduchem, k odstranění prachu použijte vysavač! Případně mírně navlhčenou textilní utěrku. Nepoužívejte žádné agresivní čisticí prostředky.

VAROVÁNÍ! Pokud filtr nezatmavuje po zapálení oblouku, ihned kuklu přestaňte používat!
Pokuste se najít příčinu (viz. odstranění závad).
Zaření ze svařovacího oblouku může vážně poškodit oči!

Nevystavujte kuklu dešti.

Neponořujte kazetu filtru do vody, ani ji neomývejte vodou!

Chraňte kuklu zejména kazetu před nárazy a vysokou teplotou!



ÚDRŽBA

Pravidelně vyměňujte ochranné fólie filtru, pokud jsou poškořené nebo znečištěné.

Výměna vnější ochranné fólie

Na vnější straně kazety ve vybrání nehtem nadzvedněte a vyjměte ochrannou fólii a vyměňte za novou.

Používejte pouze originální fólii! Po jejím nasazení pečlivě zkontrolujte, zda doléhá po celém obvodu.

Před použitím nezapomeňte odstranit ochranný polep.

Výměna vnitřní ochranné fólie

Ve vybrání fólii podeberte nehtem, prohněte ji směrem vzhůru, dokud se neuvolní z držáku. Při zpětné montáži fólii opět prohněte a zasuňte zpět do držáku. Nezapomeňte odstranit ochranný polep.

Pravidelně čistěte povrch filtru.

Vždy udržujte solární článek, sklo filtru i snímače čisté. K čištění povrchu filtru používejte pouze měkkou a čistou textilní utěrku určenou pro čištění optiky. Vždy používejte pouze originální ochranné fólie k tomuto typu.

SKLADOVÁNÍ

Kuklu skladujte vyčištěnou na suchém, tmavém a chladném místě, nejlépe v originální krabici.

Při ukládání kukly na světle, zejména zářivkovém dochází k zatmívání a rozjasňování filtru.

Důsledkem je tak zbytečné vybití baterií.

ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD		
Porucha	Příčina	Odstranění
Filtr nezatmívá nebo zatmívá nepravidelně.	1) Vybité baterie. 2) Ochranná fólie znečištěna. 3) Nastavená nízká citlivost.	1) Nechte zkontrolovat v servisním středisku. 2) Vyměňte ochrannou fólii za novou. 3) Proveďte korekci.
Oblouk je při sváření slabě viditelný a nebo oslňuje.	Nevhodně nastavená hodnota DIN.	Nastavte správnou hodnotu DIN podle tabulky.
Filtr nezatmívá.	1) Přepínač je v poloze broušení GRIND. 2) Silně znečištěná ochranná fólie.	1) Zkontrolujte přepínač sváření-broušení, zda je ve správné poloze. 2) Vyměňte ochranou fólii za novou.
Pomalá odezva filtru.	Nízká pracovní teplota, nedostatečné okolní světlo.	Změňte pracovní prostředí.

VAROVÁNÍ: Nepoužívejte kuklu, jestliže se Vám nepodaří odstranit výše zmiňované závady a kontaktujte Vašeho prodejce nebo autorizované servisní středisko.

TABULKA NASTAVENÍ

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

Poznámka: tabulka doporučuje nejvhodnější zatmavení svařovacího filtru pro různé pracovní aplikace. V závislosti na podmínkách, mohou být použity hodnoty nepatrně nižší nebo vyšší.

MMA W - ruční obloukové svařování obalenou elektrodou

MAG - svařování ochranné atmosféře CO₂

TIG - obloukové svařování netavící se elektrodou

MIG - svařování v ochranné atmosféře Ar

MIG - with light alloys - svařování lehkých kovů v ochranné atmosféře Ar

Air-arc gouging - drážkování

PAC - plasma jet cutting - řezání plazmou

PAW microplasma arc welding - svařování plazmou

SAW - svařování pod tavidlem

LIKVIDACE

Po ukončení životnosti přístroj, příslušenství a obal odevzdejte v souladu s požadavky na ochranu životního prostředí do recyklační sběrný.

Elektrické přístroje nepatří do komunálního odpadu.

Evidenční číslo výrobce: 02355/05-ECZ

Firma PROTECO nářadí s.r.o. není zodpovědná za škody nebo zranění způsobená nesprávným používáním.

**INFORMACE**

Všechny informace, vyobrazení a specifikace se zakládají na nejnovějších informacích o výrobku, které byly k dispozici v době vytisknutí toho návodu.

Na pracovním místě se mohou vyskytnout faktory, které mohou ovlivnit hodnoty, mající trvalé účinky, charakterizující pracovní prostor jako jsou zdroje prachu, hluku atd.

Přípustné hodnoty na pracovním místě mohou být také různé v jednotlivých zemích.

Informace slouží uživateli zařízení k lepšímu zhodnocení nebezpečí a rizik.

Výrobce si vyhrazuje právo na technické, estetické a funkční změny svých výrobků bez předchozího upozornění. Je to v souvislosti se snahou výrobce o neustálý vývoj a inovaci svých výrobků.

Změny obrazové a textové informace a tiskové chyby vyhrazeny.

EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Výrobce: PROTECO nářadí s.r.o.
Radlická 2487/99, 150 00 Praha 5
Česká republika, IČO: 47453630

Výrobek: 10.55-P550-S - kukla svářečská samostmívací P550S PROTECO

Typ výrobku: MEGA-500S

Výrobek splňuje všechna příslušná ustanovení technických předpisů, tj. předmětných směrnic Evropských společenství a nařízení vlády ČR.

Směrnice č. 2016/425/EU (Nařízení vlády 1025/2012 Sb.)
Směrnice č. 2011/65/EU (ROHs2) (Nařízení vlády 481/2012 Sb.)
Směrnice č. 2014/30/EU (Nařízení vlády 117/2016 Sb.)
Směrnice č. 2001/95/ES (Nařízení vlády 596/2009 Sb.)

Při posouzení shody byly použity následující normy:

DIN EN 379:2009-07
DIN EN 175:1997-08
DIN EN 166:2002-04
EN 61000-6-3:2007+A1
EN 61000-6-1:2007

Posouzení shody bylo vydáno na základě certifikátů a test reportů č:

C4851GX/R4,10321-PZA14,10322-PZA-14,12921-PZA-18,12922-PZA-18,11922-PZA-13,11391-PZA-16

Vydaných zkušebnou: DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH,
Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Germany

Poslední dvojčíslí roku, v němž bylo označení CE na výrobek umístěno: **24**

Osoba pověřená kompletací technické dokumentace:

Libor Knap
Podbřeží 63
51803



V Podbřeží dne 12.12.2023

.....


ZÁRUČNÍ LIST / ZÁRUČNÝ LIST

Razítko a podpis prodejce / Pečiatka a podpis predajcu:

.....

Datum prodeje / Dátum predaja:

Záznamy o provedených opravách (datum, podpis):

Záznamy o vykonaných opravách (dátum, podpis):

1.

2.

3.

PROTECO®



Výrobce:
PROTECO nářadí s.r.o.
Radlická 2487/99
Praha 5 150 00
www.proteco-naradi.cz

PROTECO®