

PROTECO®

KUKLA SVÁŘEČSKÁ SAMOSTMÍVACÍ P3000D DIGITAL



CE

PROTECO®

10.55-P3000D

Vážený zákazníkú děkujeme Vám, za zakoupení výrobku značky PROTECO.

Před použitím si prostudujte kompletní návod k obsluze. Návod si uložte pro pozdější použití.

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

Samostmívací svářečská kukla napájená sluneční energií vyhovuje pro většinu svářečských úkonů. Filtr kukly ztmavne automaticky za 1/30 000 vteřiny od okamžiku, kdy začnete svařovat. Ochrana proti UV/IR záření funguje stále, bez ohledu na nastavený stupeň tmavosti.

Světlo elektrického oblouku poškozuje zrak a může popálit pokožku.

Než začnete svařovat, nezapomeňte zkontrolovat kuklu a samostmívací filtr (ADF), abyste měli jistotu, že jsou v pořádku a správně nastavené.

Senzory, solární buňky a filtr udržujte čisté. Kazetu s filtrem čistěte pomocí měkké utěrky. Nepoužívejte rozpouštědla a čisticí prostředky s brusnými přísadami.

Používáte-li tuto kuklu, nesvařujte nad hlavou.

Filtr pravidelně kontrolujte a zjistíte-li praskliny, rýhy či jiná mechanická poškození filtru nebo ochranné fólie, ihned je vyměňte.

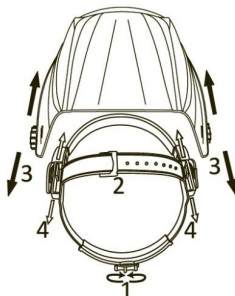
Noste pracovní oděv schopný chránit vaši pokožku před zářením, popálením a jiskrami.

TECHNICKÉ ÚDAJE	
Typové označení	10.55-P3000D
Rozměry průzoru	98×62 mm
Velikost kazety	115×115 mm
Senzor	4
Ochrana před UV/IR zářením	DIN 16 po celou dobu
Základní ztmavení	DIN 4
Nastavitelné ztmavení	Volitelně 5~8 (v režimu CUT) / 9~13 (v režimu WELD)
Nastavení citlivosti	5 stupňů nastavení tlačítkem od světlejší po tmavší
Reakční doba filtru	1/30 000 s, ztmavení
Nastavení zpoždění	5 stupňů nastavení tlačítkem od kratšího po delší 0, 1-1 s
Napájení	Solární články + 1 vyměnitelná lithiová baterie CR2450
Broušení	ANO
Jmenovitý proud pro metodu TIG [A]	≥ 5 A
Provozní teplota	-5 °C až + 55 °C
Skladovací teplota	-20 °C až +70 °C
Další funkce	Vypínač a indikátor nízkého napětí

OBSLUHA

Nastavení hlavového kříže

1. Upravte průměr obvodové pásky pomocí knoflíku na zadní straně. Ve směru hodinových ručiček se stahuje a opačným směrem otáčení se povoluje.
2. Upravte výšku a zasunutím pinu do vhodného otvoru zajistíte v nastavené poloze.
3. Pro úpravu zorného pole povolte knoflíky po stranách kukly a upravte na požadovaný sklon (5 poloh, prostřední je výchozí). Po dosažení požadovaného zorného pole utáhněte knoflíky. Kuklu by stále mělo být možné odklopit nahoru, ale neměla by se naklánět dolů, když je v poloze pro svařování.
4. Pro úpravu vzdálenosti filtru od obličeje povolte knoflíky po stranách kukly, až se bude na obvodové pásce volně pohybovat dopředu a dozadu, pásku přemístěte do jedné ze 3 štěrbin podle potřeby (ve výchozím stavu je v prostřední štěrbině). Tento úkon je třeba provést postupně na obou stranách a obě strany by měly být ve stejné poloze, aby automatické ztmavení fungovalo správně.



Nastavení ztmavení

Stupeň ztmavení DIN 9 až 13 vyberte podle způsobu svařování za pomoci „Tabulky ztmavení“. Ovládací knoflík ztmavení slouží pro externí úpravu. Svařovací kuklu lze používat i k ochraně obličeje při řezání plamenem na stupních DIN 5 až 8. Stupeň DIN 4 nedovolí větší ztmavení filtru při operacích broušení.

	Welding Process	Arc Current(Amperes)																				
		1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
⊕	SMAW				8				9		10		11		12			13			14	
⊖	MAG							8	9	10			11			12				13		14
⊗	TIG			8		9			10			11			12		13					
⊙	MIG(heavy)								9		10			11		12		13		14		
⊙	MIG(light)									10			11		12		13		14			
⊕	PAC								9	10	11		12			13						
⊕	PAW	4	5	6	7	8	9	10		11		12										
	Note	★ SMAW-Covered electrodes										★ MIG(light)-MIG with light alloys										
		★ MAG-Metal arc Welding										★ PAC-Plasma jet cutting										
		★ TIG-Gas Tungsten Arc Welding										★ PAW-Microplasma arc welding										
		★ MIG(Heavy)-MIG with heavy metals																				

Welding Process - Metoda svařování

Arc Current (Amperes) - Proud oblouku (v ampérech)

Note - Poznámka

SMAW – Covered electrodes - SMAW - obalené elektrody

MAG – Metal arc Welding - MAG - Obloukové svařování v ochranné atmosféře

TIG- Gas Tungsten Arc Welding - TIG - Obloukové svařování wolframovou elektrodou v ochranné atmosféře

MIG (heavy) – MIG with heavy metals - MIG (heavy) - Svařování těžkých kovů metodou MIG

MIG (light) – MIG with light alloys - MIG (light) - Svařování lehkých kovů metodou MIG

PAC – Plasma jet cutting - PAC - Řezání plazmou

PAW – Microplasma arc welding - PAW - Plazmové obloukové svařování

Nastavení citlivosti

K dispozici je pět stupňů 1, 2, 3, 4, 5 od nejmenší po největší nastavitelných tlačítkem „SENS“.

Nastavuje se podle svařovaného předmětu a okolního osvětlení tlačítkem „SENS“.

Citlivost „1“ je vhodná při svařování velkým proudem za jasného světla nebo v prostředí s více zdroji světla.

Citlivost „5“ je vhodná při svařování malým proudem v tmavším prostředí, zejména při svařování malým proudem v argonové atmosféře.

Nastavení zpoždění

K dispozici je pět stupňů 1, 2, 3, 4, 5 od menšího po největší (0,2-1,0 s) nastavitelných tlačítkem „DELAY“.

Čas zpoždění (delay) znamená, za jak dlouho po zhasnutí oblouku se filtr rozjasní. Rozjasnění může být rychlejší nebo pomalejší v závislosti na svařovacím proudu a úrovni osvětlení a nastavuje se tlačítkem „Delay“.

Stupeň „1“ znamená zpoždění 0,2 s, které je vhodné pro bodové svařování nebo krátké svary.

Stupeň „5“ znamená zpoždění 1,0 s, které je vhodné pro svařování velkým proudem, kdy se produkuje hodně světla.

Přepínání režimů

K dispozici jsou tři režimy, které se přepínají tlačítkem „MODE“ pro broušení, svařování a řezání.

V režimu „Grind“ se filtr nastaví na operace broušení.

V režimu „Weld“ se filtr nastaví na svařování a k dispozici budou stupně ztmavení od 9 do 13.

V režimu „Cut“ se filtr nastaví na řezání plamenem a k dispozici budou stupně ztmavení od 5 do 8.

ÚDRŽBA

Výměna vnější ochranné fólie filtru

Ochrannou fólii vyměňte v případě, že je poškozená (prasklá, odřená nebo špinavá). Starou fólii uvolněte stisknutím západek po stranách kukly. Starou fólii odstraňte a nasadte novou.

Výměna vnitřní ochranné fólie filtru

Vnitřní ochrannou fólii vyměňte v případě, že je poškozená (prasklá, odřená nebo špinavá). Prstem nebo palcem zasunutým do prohlubně fólii prohněte, až se uvolní z jednoho okraje. Pak ji vydejte a nahraďte novou.

Výměna baterie

Když se rozsvítí indikátor nízkého napětí (uvnitř kukly na levé straně) červeně, bude nutné vyměnit baterii.

Odsuňte kryt ve spodní hraně filtru, vydejte starou a vložte novou baterii typu CR 2450. Vyjměte kazetu filtru ze skeletu kukly a poté z rámečku.

Čištění a skladování

Senzory, solární buňky a filtr udržujte čisté. Na čištění kazety filtru a skořepiny kukly používejte měkkou utěrku. Nepoužívejte rozpouštědla a čisticí prostředky s brusnými přísadami. Výrobek přepněte do režimu broušení a uložte na čisté, suché místo se stabilní teplotou.

ODSTRAŇOVÁNÍ PROBLÉMŮ

Porucha	Příčina	Odstranění
Filtr je špatně průhledný	Ochranná fólie je špinavá	Fólii vyčistěte nebo vyměňte
	Filtr je špinavý	Vyčistěte filtr
Po zapálení oblouku filtr neztmavne	Je nastavený režim broušení	Nastavte stupeň ztmavení 5-8/9-13
	Senzor nebo solární články jsou nečistě zakryté	Zkontrolujte, jestli mezi senzorem, solárním článkem a obloukem nejsou překážky
	Nastavte malou citlivost (Sensitivity – LOW)	Citlivost upravte na požadovanou úroveň
	Malé napětí lithiové baterie	Pokud svítí indikátor červeně, vyměňte baterii za novou
Filtr tmavne i bez hořícího oblouku	Nastavte vysokou citlivost (Sensitivity – HIGH)	Citlivost upravte na požadovanou úroveň
Filtr zůstává po svařování tmavý	Zpoždění je nastavené na nejvyšší hodnotu	Upravte zpoždění na požadovanou hodnotu

LIKVIDACE

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

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 tohoto 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-P3000D - kukla svářečská samostmívací P3000D DIGITAL PROTECO

Typ výrobku: GX-900V

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

Směrnice č. EU 2016/425

Při posouzení shody byly použity následující normy:

DIN EN 379:2009-07
DIN EN 175:1997-08
GX EN 175 F CE

Posouzení shody bylo vydáno na základě certifikátů a test reportů č:
C6136GX/R0, 11771-PZA-19,1177-PZA-19.

Vydaných zkušebnou :

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, D-12103
Berlin, Germany.

Poslední dvojčíslí roku, v němž bylo označení CE na výrobek umístěno:19

Osoba pověřená kompletací technické dokumentace:

V Podběřích dne: 05.06.2019



PROTECO Jiří Knap
jednatel společnosti PROTECO nářadí s.r.o.
Radlická 2487/99
150 00 Praha 5 - Smíchov

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.
Provozovna: Podbřezí 63, 518 03
www.proteco-naradi.cz

PROTECO®