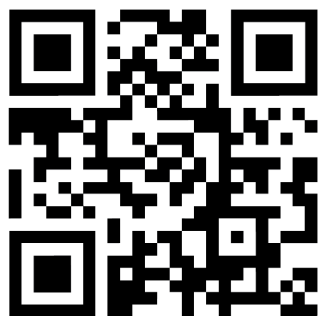


ONEARC A



X-LAS D.O.O.
TRIMLINI 2K
SI – 9262 LENDA VA

Navodila za uporabo Varilna zaščitna maska ONEARC A



Instruction Manuals
Bedienungsanleitungen
Upute za uporabu
Használati útmutatók

POMEMBNO: Pred uporabo naprave skrbno preberite ta priročnik. Priročnik shranite in ga imejte pri roki. Posebej upoštevajte varnostna navodila, saj so namenjena vaši zaščiti. Če česa ne razumete, se obrnite na svojega distributerja.

VARNOSTNA OPOZORILA



Varilna čelada s samodejnim zatemnjevanjem na sončno energijo je primerna za večino varilnih postopkov. Čas preklopa te čelade, ki znaša 1/25.000 sekunde, samodejno zatemni lečo v trenutku, ko začnete variti. Ne glede na to, na katero stopnjo je nastavljen filter, je zaščita pred UV/IR-sevanjem vedno prisotna.

Žarki oblaka lahko poškodujejo oči in opekajo kožo



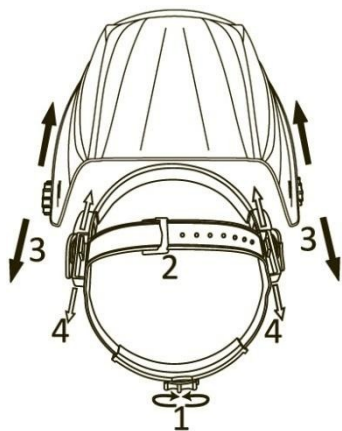
- ☐ Pred varjenjem vedno preglejte čelado in samozatemnilni filter (ADF), da se prepričate, da sta pravilno nameščena in v dobrem stanju.
- ☐ Senzorje, sončno celico in lečo filtra ohranajte čiste. Kartušo filtra očistite z raztopino milnice in mehko krpo. Ne uporabljajte topil ali abrazivnih čistilnih sredstev.
- ☐ Med uporabo te čelade ne varite v položaju nad glavo.
- ☐ Pogosto pregledujte lečo filtra in takoj zamenjajte vse opraskane, razpokane ali luknjičaste leče filtra ali zaščitne leče.
- ☐ Pod varilno čelado vedno nosite varnostna očala ali zaščitna očala ter zaščitna oblačila, da zaščitite kožo pred sevanjem, opeklinami in brizganjem.

TEHNIČNI PODATKI

Vidno polje	92 × 42 mm
Velikost vložka	110 × 90 mm
Senzor loka	2
UV/IR zaščita	Vedno do stopnje zaščite DIN 16
Svetlobno stanje	DIN 4 (brus)
Temno stanje	Zunanja, spremenljiva stopnja zatemnjenosti, DIN 9–13
Nastavitev občutljivosti	Nizka – Visoka, s pomočjo brezstopenjskega gumba
Čas preklopa	1/25.000 s, od svetlega do temnega
Nastavitev zakasnitve	0,1–1,0 s, z brezstopenjskim gumbom, od temnega do svetlega
Napajanje	Sončna celica in zamenljiva litijeva baterija 1×CR2032
Nazivni tok TIG	DC ≥ 10 A, AC ≥ 10 A
Delovna temperatura	od -5 °C do +55 °C
Temperatura shranjevanja	od -20 °C do +70 °C

DELOVANJE

Nastavitev naglavnega pasu



1. Premer naglavnega traku prilagodite z vrtljivim gumbom na zadnji strani. Gumb je zaklenjen, dokler ga ne pritisnete navznoter. Ko je odklenjen, ga zavrtite v smeri urinega kazalca, da ga zategnete, in v nasprotni smeri, da ga popustite.
2. Višino nastavite tako, da zaskočite zatič v luknjo, da se varno zaskoči na mestu.
3. Za nastavitev kota pogleda popustite gumb na obeh straneh čelade in nastavite zaporo kota v željeno naklonjeno lego (na voljo je 5 možnosti, privzeta lega je v sredini). Ko dosežete želeni kot, zategnite gumb, dokler niso trdno zategnjeni. Čelada se mora še vedno dvigniti navzgor, vendar se med varjenjem ne sme spustiti navzdol.
4. Za nastavitev razdalje med obrazom uporabnika in ADF-jem popustite gumbke na obeh straneh čelade, dokler se glavni trak ne more prosto premikati naprej in nazaj, nato glavni trak po želji premaknite v eno od 3 rež (glavni trak je privzeto nastavljen v srednji legi). To je treba opraviti po eni strani naenkrat, obe strani pa morata biti v isti legi, da bo filter za samodejno zatemnjevanje deloval pravilno.

Nastavitev stopnje zatemnjenosti

Izberite stopnjo zatemnjenosti od 9 do 13 glede na varilni postopek, ki ga boste uporabljali, s pomočjo »Tabele stopenj zatemnjenosti«. Varilna čelada se lahko uporablja tudi za zaščito obraza med brušenjem. Način brušenja prepreči samodejno zatemnitev filtra.

Tabela stopenj zatemnjenosti

	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 ★ MAG-Metal arc Welding ★ TIG-Gas Tungsten Arc Welding ★ MIG(Heavy)-MIG with heavy metals											★ MIG(light)-MIG with light alloys ★ PAC-Plasma jet cutting ★ PAW-Microplasma arc welding										

Nastavitev občutljivosti

Občutljivost lahko nastavite na LOW (NIZKO) ali HIGH (VISOKO) s pomočjo brezstopenjskega gumba. Nastavitev LOW je primerna ob prekomerni okoljski svetlobi ali če je v bližini drug varilni aparat. Nastavitev HIGH je primerna za varjenje z nizko jakostjo toka in varjenje v prostorih s slabimi svetlobnimi pogoji, zlasti za varjenje z argonskim lokom z nizko jakostjo toka. Izbira med LOW in HIGH je primerna za večino varilnih del v zaprtih prostorih in na prostem.

Nastavitev zakasnitve

Ko se varjenje konča, se pogledno okence samodejno spremeni iz temnega nazaj v svetlo, vendar z vnaprej nastavljeno zakasnitvijo za kompenzacijo. Čas zakasnitve lahko nastavite na MIN (0,1 sekunde) ali MAX (1,0 sekunde) s pomočjo brezstopenjskega gumba znotraj vložka. Minimalna zakasnitev je primerna za točkovno ali kratko varjenje. Maksimalna zakasnitev je primerna za varjenje z visokim tokom in zmanjšuje utrujenost oči zaradi obloka. Izbira med nastavitvama MIN in MAX je primerna za večino varilnih del v zaprtih prostorih in na prostem.

VZDRŽEVANJE

Zamenjava sprednjega pokrivnega stekla

Zamenjajte sprednjo pokrivno lečo, če je poškodovana (razpokana, opraskana, luknjičasta ali umazana). Staro sprednjo pokrivno lečo odstranite tako, da pritisnete na dva zapirna stikala na dnu pritrdilnega okvirja in izvlečete okvir ter ADF. Izvlecite staro sprednjo pokrivno lečo in pred namestitvijo nove odstranite morebitno zaščitno folijo.

Zamenjava notranjega pokrivnega stekla

Zamenjajte notranjo lečo, če je poškodovana (razpokana, opraskana, luknjičasta ali umazana). Vstavite prst ali palec v vdolbino in upogibajte notranjo lečo navzgor, dokler se ne sprost z enega roba. Nato odstranite zaščitno folijo, preden namestite novo.

Čiščenje in shranjevanje

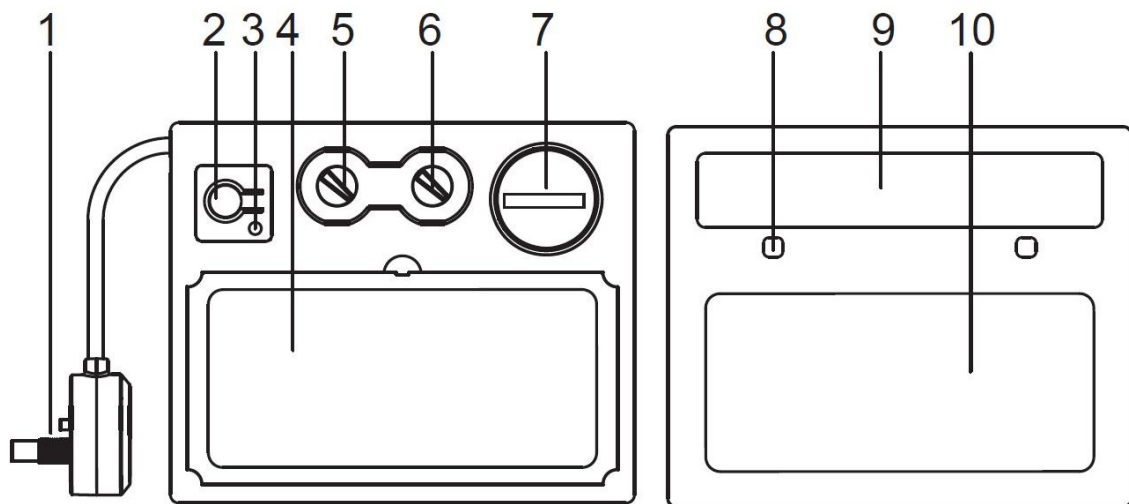
Senzorje, sončno celico in filtrirno lečo ohranjajte čiste. Filtrirni vložek in lupino čelade očistite z milnico in mehko krpo. Ne uporabljajte topil ali abrazivnih čistilnih sredstev. Izdelek preklopite v način brušenja in ga shranite na čisto, suho mesto.

ODSTRANJEVANJE NAPAK

TEŽAVA(-E)	MOŽNI VZROKI	PRIPOROČENE REŠITVE
Težko je videti skozi filter	Zaščitna folija na sprednji/notranji objektiva ni odstranjena	Odstranite zaščitno folijo
	Sprednja/notranja leča pokrova je umazana	Očistite ali zamenjajte sprednjo/notranjo leče
	Očesce filtra je umazano	Očistite lečo filtra
Filter se ne potemni ob vžigu obloka	Izbran je način brušenja	Izberite način varjenja in nastavite stopnjo zatemnjenosti od 9 do 13
	Zaslonjeni senzorji ali sončni panel	Preverite, ali so senzorji ali sončni izpostavljeni varilnemu loku, ne da bi ga ovirali
	Nastavite občutljivost na LOW	Prilagodite občutljivost na želeno stopnjo
Filter se potemni brez obloka	Nastavite občutljivost na VISOKO	Nastavite občutljivost na želeno ravni
Filter ostane temen po varjenja	Nastavite zamik na MAX	Nastavite zakasnitev na želeno raven

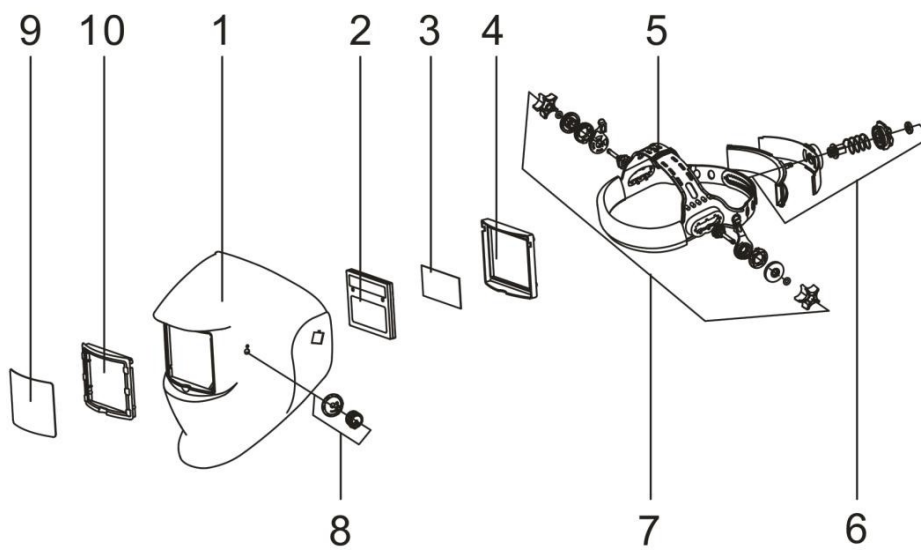
SEZNAM DELOV

Seznam delov – ADF



Številka dela	Opis
1	Gumb za nastavitev senčnika
2	Gumb za testiranje
3	Kazalnik nizke glasnosti
4	LCD
5	Gumb za nastavitev zakasnitve
6	Gumb za nastavitev občutljivosti
7	Pokrovček za baterije
8	Senzor obloka
9	Sončna baterija
10	UV/IR filter

Seznam delov – celoten izdelek



Številka dela	Opis
1	Okvir čelade
2	Fiksna plošča
3	Notranji pokrov leče
4	Tiskarska kartica
5	Zatič za nastavitev višine naglavne opore
6	Gumb za nastavitev premera glave
7	Gumb za nastavitev kota in razdalje naglavnega pasu
8	Zunanja nastavitev
9	Sprednji pokrov objektiva
10	Okvir sprednjega pokrova