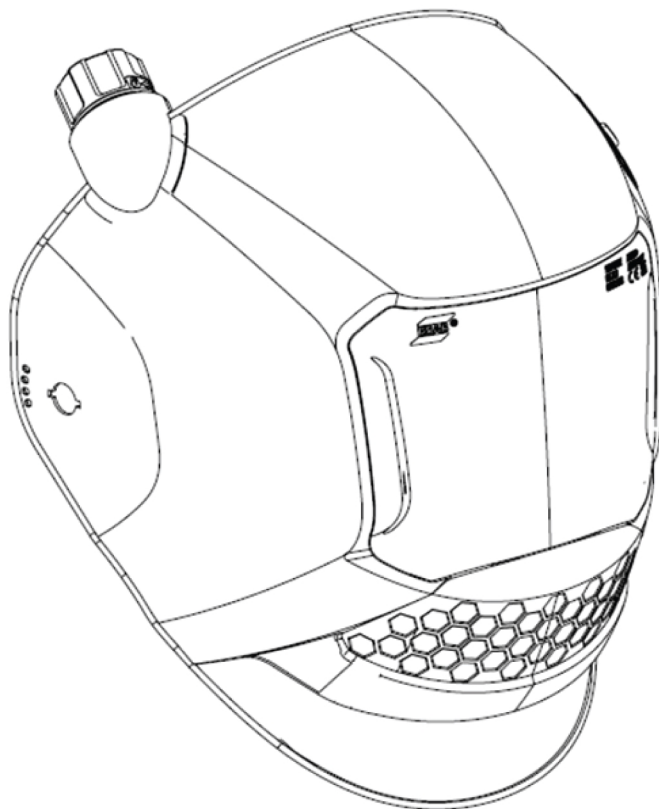




Savage A50Air LUX



Samostmívací svářečská přilba

Návod k použití a seznam náhradních dílů

PŘED POUŽITÍM SI PŘEČTĚTE VŠECHNY POKYNY A UJISTĚTE SE, ŽE JIM ROZUMÍTE. USCHOVEJTE TUTO PŘÍRUČKU K BUDOUCÍMU POUŽITÍ.

Kompletní uživatelskou příručku
najdete na adrese:

Číslo příručky: 0448 554 001
Datum revize: 2024-11-22
Číslo revize: B
Jazyk: Čeština





EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to the Council Directive (EU) 2016/425 entering into force 9 March 2016
This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

Type of equipment

Welding Helmet

Type designation

Savage A50 LUX 0700 500 950
Savage A50 Air LUX 0700 500 951

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorized representative established within the EEA**Name, address, and telephone No:**

ESAB Group (UK) Ltd
322 High Holborn, London, WC1V 7PB
Great Britain
Phone: +44 1992 768515

The following harmonized standard in force within the EEA has been used in the design:

EN 166:2001 Personal eye protection - Specifications
EN 175:1997 Personal protection. Equipment for eye and face protection during welding and allied processes
EN 379:2009 Personal eye protection – Automatic welding filters
ISO 16321-2:2021 – Eye and face protection for occupational use – Part 2: Additional requirements for protectors used during welding and related techniques

EC Type Examination Certificate and Test Certificates issued by:

DIN CERTCO GmbH
Tillystraße 2, 90431
Nürnberg, Germany
Notified body: 0196
performed and issued the EU type-examination certificate: C7293ESAB/R0, C7294ESAB/R0,
C7295ESAB/R0, C7299ESAB/R0

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorized representative, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date

Signature

Position

2024-04-09

Peter Burchfield

General Manager/
Equipment Solutions

CE 2024

1	BEZPEČNOST	4
1.1	Vysvětlení symbolů	4
1.2	Bezpečnostní pokyny pro samostmívací svářečskou přilbu a filtr	4
1.3	Bezpečnostní opatření	5
1.4	Kalifornský návrh 65 – výstraha	9
2	ÚVOD	10
2.1	Vybavení	10
2.2	Vysvětlení označení samostmívacího filtru	10
2.3	Respirační certifikace	11
3	TECHNICKÉ ÚDAJE	12
3.1	Tabulka clon	13
4	INSTALACE	15
4.1	Instalace baterie	15
4.2	Instalace lupy	15
4.3	Nastavení přilby	16
4.4	Přípevnění a zajištění hadice PAPR	16
4.5	Nasazení přilby	17
5	OBSLUHA	18
5.1	Indikátor baterie	18
5.2	Výběr režimu broušení	18
5.3	Výběr clony	18
5.4	Výběr citlivosti	19
5.5	Volba času prodlevy	19
5.6	Výběr režimu řezání	19
5.7	Zapnutí/vypnutí pracovního světla LED	20
6	SERVIS	21
6.1	Výměna skla předního krytu	21
6.2	Nasadte zpět sklo vnitřního krytu	21
6.3	Výměna samostmívacího filtru (ADF)	22
6.4	Výměna baterie pracovního světla LED	22
6.5	Čištění samostmívací svářečské přilby	22
7	ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ	24
	NÁHRADNÍ DÍLY	25

1 BEZPEČNOST

1.1 Vysvětlení symbolů

V tomto návodu se symboly používají v následujícím významu: Znamená Pozor! Buďte pozorní!



NEBEZPEČÍ!

Označuje bezprostřední nebezpečí. Pokud se mu nevyhnete, povede k okamžitému a vážnému zranění osob nebo smrti.



VAROVÁNÍ!

Označuje potenciální nebezpečí, které může vést ke zranění osob nebo smrti.



UPOZORNĚNÍ!

Označuje nebezpečí, které může vést k méně závažnému zranění osob.



VAROVÁNÍ!

Před používáním si přečtěte návod k obsluze a snažte se mu porozumět, řiďte se všemi výstražnými štítky, bezpečnostními předpisy zaměstnavatele a bezpečnostními listy (SDS).



1.2 Bezpečnostní pokyny pro samostmívací svářečskou přilbu a filtr

Před použitím

Samostmívací svářečská přilba se dodává sestavená. Před použitím však proveďte následující kroky:

- Nastavte přilbu tak, aby správně seděla svému uživateli.
- Zkontrolujte povrch a kontakty baterie a v případě potřeby je vyčistěte.
- Zkontrolujte, zda je baterie v dobrém stavu a zda je správně nainstalovaná.
- Nastavte dobu prodlevy, citlivost a číslo clony pro příslušné použití.

Použití

- Přilba není vhodná pro laserové svařování.
- Přilbu a samostmívací filtr nikdy nepokládejte na horký povrch.
- Přilba nechrání před riziky vznikajícími při silných nárazech.
- Přilba nechrání před výbušnými zařízeními ani před korozivními kapalinami.
- Pokud by se přilba po zapálení oblouku neztmavila, ihned přestaňte svářet a kontaktujte společnost ESAB.
- Neponořujte filtr do vody.
- Materiály, které jsou v kontaktu s pokožkou uživatele, mohou za určitých okolností způsobit alergické reakce.
- Filtr se smí používat jen v kombinaci s vnitřním krycím sklem.

Údržba

- Přilbu skladujte na chladném, suchém a tmavém místě. Před dlouhodobým uskladněním vyjměte baterii.

- Chraňte filtr před stykem s kapalinami a nečistotami.
 - Povrch filtru pravidelně čistěte čistou vodou a hadříkem, který nepouští vlákna, nebo hadříkem z mikrovlákna. Nepoužívejte silné čisticí prostředky. Snímače a solární články vždy udržujte v čistotě pomocí čistého hadříku, který nepouští vlákna, nebo hadříku z mikrovlákna.
 - Pravidelně vyměňujte prasklý/poškrábaný/děravý přední kryt. Nenasazujte přilbu přímo na sklo krytu, aby nedošlo k jeho předčasnému poškození.
- Samostmívací filtr nikdy neotevírejte ani ho nijak neporušujte. Uvnitř nejsou žádné součásti, které by mohl opravovat uživatel.
- Filtr ani přilbu nijak neupravujte, pokud v této příručce není uvedeno jinak.
- Používejte pouze náhradní díly, které jsou uvedeny v této příručce.
- Neoprávněné úpravy a náhradní díly způsobí ztrátu platnosti záruky a vystaví pracovníka riziku zranění.
- Nepoužívejte na filtr ani na součásti helmy žádná rozpouštědla.

1.3 Bezpečnostní opatření



VAROVÁNÍ!

Tato bezpečnostní opatření slouží k ochraně vaší osoby. Shrnují bezpečnostní informace z referencí uvedených v části Další bezpečnostní informace. Před prováděním jakýchkoli instalačních nebo provozních postupů si pečlivě přečtěte níže uvedená bezpečnostní opatření a také všechny další příručky, bezpečnostní listy, štítky apod. Nedodržení bezpečnostních opatření může způsobit zranění nebo smrt.



CHRAŇTE SEBE I JINÉ

Některé postupy svařování, řezání a drážkování jsou hlučné a vyžadují ochranu sluchu. Oblouk, stejně jako slunce, vyzařuje ultrafialové (UV) záření a může poranit pokožku a oči. Horký kov může způsobit popáleniny. Školení pro správné používání postupů a vybavení je nezbytné pro zabránění nehodám. Z toho důvodu:

1. Používejte svařovací přilbu opatřenou filtrem se správným odstínem za účelem ochrany tváře a zraku při svařování nebo přihlížení.
2. V jakémkoli pracovním prostoru mějte vždy nasazeny ochranné brýle, a to i v případě, že je potřeba také obličejový štít a brýle svářečské kukly.
3. Při provádění operací nebo jejich sledování používejte obličejový štít se správným filtrem a krycími deskami pro ochranu očí, obličeje, krku a uší před jiskrami a paprsky. Varujte okolostojící osoby, aby se nedívaly do oblouku a nevystavovaly se působení paprsků elektrického oblouku nebo horkého kovu.
4. Noste dlouhé ohnivzdorné rukavice, těžkou košili s dlouhými rukávy, kalhoty bez manžet, vysoké boty a svářečskou kuklu nebo přilbu jako ochranu, abyste byli chráněni před paprsky oblouku a horkými jiskrami nebo horkým kovem. Také ohnivzdorná zástěra může být žádoucí ochranou před vyzařovaným teplem a jiskrami.
5. Horké jiskry nebo kov se mohou dostat do vyhrnutých rukávů, manžet kalhot nebo do kapes. Rukávy a límce je nutno ponechat zapnuté a na přední straně oděvu nesmí být žádné otevřené kapsy.
6. Chraňte ostatní pracovníky před paprsky oblouku a horkými jiskrami vhodnou ohnivzdornou příčkou nebo závěsy.
7. Při odštěpování strusky nebo broušení si nasadte horní ochranné brýle přes spodní ochranné brýle. Odštěpnutá struska může být horká a doletět daleko. Okolostojící osoby musejí mít také nasazeny horní ochranné brýle přes spodní ochranné brýle.



POŽÁRY A EXPLOZE

Horko z plamenů a oblouků mohou založit požáry. Horká struska nebo jiskry mohou také způsobit požáry a exploze. Z toho důvodu:

1. Chraňte sebe i ostatní před létajícími jiskrami a horkým kovem.
2. Odstraňte všechny hořlavé materiály dostatečně daleko z dosahu pracovního prostoru nebo je zakryjte nehořlavým ochranným krytem. K hořlavým materiálům patří dřevo, látky, piliny, tekutá a plynná paliva, rozpouštědla, laky a potahovaný papír apod.
3. Horké jiskry nebo horký kov mohou propadnou prasklinami nebo škvírami v podlahách nebo otvorech zdí a stát se příčinou skrytého doutnajícího požáru nebo požárů na nižších patrech. Ujistěte se, že jsou takovéto otvory chráněny před horkými jiskrami a kovem.
4. Nesvařujte, neřezejte ani neprovádějte žádné jiné horké práce, dokud nebude obrobek dokonale očištěná, tak aby na obrobku nezůstaly žádné pátky, z nichž by mohly unikat hořlavé nebo toxické výpary. Nepracujte na uzavřených kontejnerech, mohou vybuchnout.
5. Mějte po ruce hasicí vybavení pro okamžité použití – například zahradní hadici, vědro s vodou, kbelík s pískem nebo přenosný hasicí přístroj. Ujistěte se, že přístroj umíte používat.
6. Nepoužívejte zařízení mimo jmenovitý rozsah. Například přetížený svařovací kabel se může přehřát a představovat riziko požáru.
7. Po dokončení operací prozkoumejte pracovní prostor a ujistěte se, že nikde nejsou horké jiskry ani horký kov, které by se později mohly stát příčinou požáru. V případě potřeby použijte sledovače požáru.



ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM

Kontakt s elektrickými díly a zemí pod proudem může způsobit závažné zranění nebo úmrtí. NEPOUŽÍVEJTE střídavý svařovací proud (AC) ve vlhkých oblastech, na místech s omezenou možností pohybu nebo s nebezpečím pádu. Z toho důvodu:

1. Ujistěte se, že je rám napájecího zdroje (šasi) připojen k systému uzemnění přívodního napájení.
2. Připojte obrobek ke správnému elektrickému uzemnění.
3. Připojte pracovní kabel k obrobku. Chybné nebo vůbec neprovedené připojení může vás i ostatní vystavit riziku smrtelného úrazu elektrickým proudem.
4. Používejte dobře udržované vybavení. Vyměňte opotřebované nebo poškozené kabely.
5. Udržujte vše v suchu – pracovní prostor, kabely, držák hořáku/elektrody a napájecí zdroj.
6. Ujistěte se, že jsou všechny části vašeho těla izolovány od obrobku i od země.
7. Nestoupejte přímo na kov ani na uzemnění, když pracujete na místech s prostorovým omezením nebo v oblasti, kde je vlhko: stůjte na suchých deskách nebo na izolační plošině a noste boty s gumovou podrážkou.
8. Než zapnete napájení, navlékněte si suché rukavice, které nemají díry.
9. Napájení vypněte ještě předtím, než si sundáte rukavice.
10. Konkrétní doporučení ohledně uzemnění naleznete v normě ANSI/ASC Z49.1. Neplette si pracovní vodič s uzemňovacím kabelem.



ELEKTRICKÁ A MAGNETICKÁ POLE

Mohou být nebezpečná. Elektrický proud protékající jakýmkoli vodičem způsobuje vznik místních elektrických a magnetických polí (EMF neboli elektromagnetická pole). Svařovací a řezací proud vytváří elektromagnetická pole okolo svařovacích kabelů a svařovacích strojů. Z toho důvodu:

1. Svářeči s kardiostimulátorem se musí před svářením obrátit na svého lékaře. Elektrická a magnetická pole mohou ovlivňovat funkci některých kardiostimulátorů.
2. Elektrická a magnetická pole mohou mít jiné neznámé vlivy na zdraví.
3. Je třeba, aby svářeči dodržovali následující opatření a minimalizovali vliv elektromagnetických polí:
 - a) Ved'te trasu kabelů elektrody a pracovních kabelů stejně. Pokud je to možné, zajistěte je páskou.
 - b) Nikdy nenamotávejte hořák nebo pracovní kabel na tělo.
 - c) Nezdržujte se mezi hořákem a pracovními kabely. Ved'te trasu kabelů na jedné straně svého těla.
 - d) Připojte pracovní kabel k obrobku co nejbližší ke svařovanému místu.
 - e) Zdržujte se co nejdále od zdroje pro svařování a kabelů.



ZPLODINY A PLYNY

Zplodiny a plyny mohou způsobit nepříjemné pocity nebo přímo poškozená, zvláště pokud vznikají v uzavřených prostorách. Ochranné plyny mohou způsobit udušení. Z toho důvodu:

1. Kryjte si hlavu před výpary. Nevdechujte zplodiny a plyny.
2. Vždy zajistěte odpovídající ventilaci pracovního prostoru, buď přirozenými nebo mechanickými prostředky. Nesvařujte, neřezejte ani nedrážkujte materiály, jako je galvanizovaná ocel, nerezová ocel, měď, zinek, olovnaté berylium nebo kadmium, pokud není zajištěna pozitivní mechanická ventilace. Nevdechujte plyny z těchto materiálů.
3. Nepoužívejte nedaleko provozů, kde probíhá odmašťování a nástřik. Horko nebo oblouk mohou reagovat s výpary s obsahem sloučenin chlóru a uhlovodíků a vytvořit fosgen, což je vysoce toxický plyn, a také další dráždivé plyny.
4. Pokud se u vás během činnosti projeví dočasné podráždění očí, nosu nebo krku, znamená to, že je ventilace nedostatečná. Zastavte práci a podnikněte příslušné kroky ke zlepšení ventilace pracovního prostoru. Pokud fyzické nepohodlí přetrvává, nepokračujte v práci.
5. Konkrétní doporučení ohledně ventilace naleznete v normě ANSI/ASC Z49.1.
6. **VAROVÁNÍ:** Tento produkt při použití ke svařování nebo řezání produkuje zplodiny nebo plyny, které jsou ve státě Kalifornie známy jako příčina vrozených vad a v některých případech i rakoviny (Kalifornský kodex o zdraví a bezpečnosti, par. 25249.5 a další)



MANIPULACE S TLAKOVOU LAHVÍ

Pokud se s tlakovými lahvemi manipuluje nesprávně, mohou se protrhnout a může z nich prudce uniknout plyn. Náhlé roztržení ventilu tlakové lahve nebo odpouštěcího zařízení může způsobit zranění nebo smrt osob. Z toho důvodu:

1. Skladujte tlakové lahve mimo dosah tepla, jisker a plamenů. Nikdy nepůsobte na lahev obloukem.
2. Při procesu používejte správný plyn a použijte správný regulátor na snížení tlaku, který je určen pro použití z tlakové lahve s plynem. Nepoužívejte adaptéry. Udržujte hadice a armatury v dobrém stavu. Při montáži regulátoru na tlakovou lahev s plynem dodržujte pokyny k použití od výrobce.
3. Tlakové lahve vždy zajistěte ve vzpřímené poloze nebo je připevněte pomocí popruhů na vhodné příruční vozíky, pojezdy, lavice, zeď, sloupek nebo regály. Tlakové lahve nikdy neupevňujte na pracovní stoly ani na konstrukce, kde by se lahve mohly stát součástí elektrického okruhu.
4. Pokud se tlakové lahve nepoužívají, ponechávejte ventily zavřené. Není-li připojen regulátor, mějte na lahvi nasazen ochranný kryt. Zabezpečte a přesouvejte lahve pomocí vhodných příručních vozíků.



POHYBLIVÉ ČÁSTI

Pohyblivé části, jako jsou ventilátory, rotory a pásy mohou způsobit zranění. Z toho důvodu:

1. Udržujte všechny dveře, panely, chrániče a kryty zavřené a zajištěné.
2. Před montáží nebo připojením jednotky vypněte motor nebo podavače.
3. Pouze proškolený personál smí v případě potřeby odstraňovat kryty za účelem údržby a odstraňování poruch.
4. Aby se předešlo náhodnému zapnutí vybavení během servisu, odpojte kabel z akumulátoru záporný pól (-).
5. Zajistěte, aby se do dosahu pohyblivých částí nedostaly ruce, vlasy, volné oblečení a nástroje.
6. Po dokončení servisu a před začátkem sváření vraťte všechny panely nebo kryty na místo a zavřete všechny dveře.

**VAROVÁNÍ!
PÁD ZAŘÍZENÍ MŮŽE ZPŮSOBIT ZRANĚNÍ**

- Pro zvedání jednotky používejte výhradně zvedací oko. NEPOUŽÍVEJTE pojezdové ústrojí, tlakové lahve s plynem ani žádné jiné příslušenství.
- K podepření a zvednutí jednotky používejte zařízení s odpovídající kapacitou.
- Použijete-li ke zvednutí jednotky vysokozdvihový vidlicový vozík, dbejte, aby byly vidlice dostatečně dlouhé a sahaly až za protější stranu jednotky.
- Při práci ze vzduchu udržujte kabely a šňůry mimo dosah pohyblivých vozidel.

**VAROVÁNÍ!
ÚDRŽBA VYBAVENÍ**

Chybná nebo nesprávná údržba vybavení může mít za následek vážný úraz či smrt. Z toho důvodu:

1. Vždy zajistěte, aby instalaci, odstraňování problémů a údržbu prováděl kvalifikovaný personál. Neprovádějte jakoukoli elektrickou práci, pokud k této práci nemáte kvalifikaci.
2. Před prováděním jakékoli údržby uvnitř napájecího zdroje odpojte napájecí zdroj od přívodního elektrického napájení.
3. Údržbu kabelů, uzemňovacího vodiče, připojení, napájecí šňůry a přívodu napájení provádějte v souladu s bezpečnými pracovními postupy. Nepoužívejte jakékoli příslušenství v případě poruchy.
4. Nepoužívejte jakékoli vybavení či příslušenství k jiným účelům, než ke kterým jsou určeny. Příslušenství udržujte v bezpečné vzdálenosti od tepelných zdrojů, jako jsou pece, vlhkého prostředí, jako jsou kaluže s vodou, oleje či maziv, prostředí koroze či špatných povětrnostních podmínek.
5. Udržujte bezpečnostní zařízení a kryty skříní na svém místě a v dobrém stavu.
6. Příslušenství používejte pouze pro zamýšlený účel. Neprovádějte na něm jakékoli úpravy.

**VAROVÁNÍ!
KRITÉRIA SVÁŘEČSKÉ PŘILBY**

1. Ochrana podle normy Z87.1 se poskytuje pouze v případě, že je zajištěno sestavení produktu podle pokynů výrobce.
2. Ochrana očí před částicemi letícími vysokou rychlostí, která je nasazena na standardní optické brýle, může přenášet nárazy, což vytváří riziko pro uživatele.
3. Pokud za písmenem úrovně nárazu následuje písmeno „T“, můžete ji použít k ochraně proti částicím letícím vysokou rychlostí při extrémních teplotách. Pokud za písmenem úrovně nárazu nenásleduje písmeno „T“, měli byste ochranu očí používat pouze pro ochranu proti částicím letícím vysokou rychlostí při pokojové teplotě.
4. Před každým použitím je nutné celou ochranu vizuálně zkontrolovat.
5. Tato ochrana je vhodná pro velikost hlavové části 1-M.
6. Ochrana může ovlivnit rozpoznání barev a/nebo detekci signálního světla.
7. Ochrany, které byly vystaveny nárazu, se nesmí používat a musí být zlikvidovány a vyměněny.
8. Pokud se symboly úrovně nárazu na krytu a filtru neshodují, pak je nutné doplnit ochranu očí podle nižší úrovně.
9. Ochrana odpovídající číslům kódovým číslům/písmenům 7, 9, CH poskytuje sestava ochrany očí pouze tehdy, pokud jsou příslušné symboly stejné jak na krytu, tak na rámečku.
10. Produkt není vhodný pro použití při řízení vozidel a v silniční dopravě.

**UPOZORNĚNÍ!
DALŠÍ BEZPEČNOSTNÍ INFORMACE**

Další informace týkající se bezpečnostních postupů u zařízení pro obloukové svařování naleznete v brožuře „Precautions and Safe Practices for Arc, Cutting and Gouging“ (Bezpečnostní opatření a postupy při obloukovém svařování, řezání a drážkování, formulář 52-529, kterou si můžete vyžádat u dodavatele.

Doporučujeme vám následující publikace:

- ANSI/ASC Z49.1 - "Safety in Welding and Cutting"
- AWS C5.5 - "Recommended Practices for Gas Tungsten Arc Welding"
- AWS C5.6 - "Recommended Practices for Gas Metal Arc welding"
- AWS SP - "Safe practices" - Reprint, Welding Handbook
- ANSI/AWS F4.1 - "Recommended Safe Practices for Welding and Cutting of Containers That Have Held Hazardous Substances"
- OSHA 29 CFR 1910 - "Safety and health standards"
- CSA W117.2 - "Code for safety in welding and cutting"
- NFPA Standard 51B, "Fire Prevention During Welding, Cutting, and Other Hot Work"
- CGA Standard P-1, "Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders"
- ANSI Z87.1, "Occupational and Educational Personal Eye and Face Protection Devices"

1.4 Kalifornský návrh 65 – výstraha

**VAROVÁNÍ!**

Svařovací nebo řezací vybavení produkuje zplodiny nebo plyny, které jsou ve státě Kalifornie známy jako příčina vrozených vad a v některých případech i rakoviny. (Kalifornský kodex o zdraví a bezpečnosti, část 25249.5 a další)

**VAROVÁNÍ!**

Tento produkt vás může vystavit působení látek, které jsou ve státě Kalifornie známy jako příčina vrozených vad a jiných poškození reprodukčního systému. Po použití si umyjte ruce.

Další informace naleznete na webové stránce www.P65Warnings.ca.gov.

2 ÚVOD

Savage A50Air LUX je samostmívací svářečská přilba určená pro použití ve většině svařovacích procesů, včetně: řezání plamenem; plazmové řezání; broušení; GMAW (MIG/MAG); GTAW (TIG); PAW – svařování plazmovým obloukem; procesů SMAW/MMA (tyčové svařování).

ESAB nabízí řadu přídavných zařízení pro svařování a osobních ochranných prostředků. Informace pro objednávání vám poskytne váš lokální prodejce ESAB nebo naše webová stránka.

2.1 Vybavení

Samostmívací svářečská přilba se dodává s těmito položkami:

- Kompletní svářečská přilba s integrovaným pracovním světlem LED a náhlavním křížem
- 2x vnější krycí sklo (čiré)
- 5x vnitřní krycí sklo
- Taška na přenášení
- Baterie CR2450 ADF
- Šroubovák pro přístup k baterii ADF
- Alkalické baterie AA pro pracovní světlo LED
- Bezpečnostní příručka

2.2 Vysvětlení označení samostmívacího filtru

Svářečská přilba: 16321 ESAB W15 E 1-M CE

16321	Číslo normy
ESAB	Název výrobce
W15	Maximální počet clon svařovacího filtru
E	Úroveň nárazu (120 m/s)
1-M	Velikost hlavové části
CE	Shoda s evropskými normami

Přední/vnitřní kryt: ESAB 1 E CE

ESAB	Název výrobce
1	Vylepšený optický výkon
E	Úroveň nárazu (120 m/s)
CE	Shoda s evropskými normami

Samostmívací filtr: 16321 ESAB W3/5-9/9-13 V1 CE

16321	Číslo normy
ESAB	Název výrobce
3	Číslo na stupnici pro světlý stav
5–9 / 9–13	Číslo na stupnici pro nejtmaší stav
CE	Shoda s evropskými normami

Tato přilba byla testována a certifikována společností:
 DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
 Alboinstrasse 56, 12103 Berlín, Německo

Notifikovaný orgán číslo 0196

2.3 Respirační certifikace

Přilby Savage A50 LUX, pokud se používají v souladu s pokyny výrobce a s jednotkou ventilátoru ESAB EPR-X1 (0700500900) nebo EPR-X1.1 Air blower unit (0700500920) splňují následující respirační standard:

EN12941 1998+ A2:2008 TH3P

Notifikovaný orgán, modul B: Výzkumný ústav bezpečnosti práce, v. v. i., Jeruzalémská 1283/9, 110 00 Praha 1, Česká republika (notifikovaný orgán číslo 1024)

3 TECHNICKÉ ÚDAJE

Rozměry d × š × v	112 × 105 × 9 mm
Hmotnost	775 g (1,71 lb)
Úhlová závislost třídy propustnosti světla	V1
Oblast průhledu	100 × 60 mm (3,94" × 2,36")
Snímač oblouku	4
Stav světla	DIN 3
Stav broušení	DIN 3
Režim svařování	Č. clony od 5–8 / 9–13
Ovládání clony	Interní Variabilní clona Digitální ovládání tlačítkem
Napájení zapnuto/vypnuto	Automatické zapnutí/vypnutí
Kontrola citlivosti	Nízká – vysoká Digitální ovládání tlačítkem
Ochrana před UV/IR zářením	Až do clony DIN16 za všech okolností
Přívod napájení	Solární článěk. Vyměnitelná baterie; 1× lithiová baterie CR2450
Doba přepnutí	0,07 ms ze světlého na tmavé
Broušení	Ano
Prodleva (tmavé na světlé)	0,1~0,9 s, digitální ovládání tlačítkem
Nízký jmenovitý proud TIG	≥ 3 ampér
Rozsah provozní teploty	-10 °C až 65 °C (14 °F až 149 °F)
Rozsah skladovacích teplot	-20 °C až 85 °C (-4 °F až 185 °F)
Schválení	CE (EN ISO 16321-1:2022 a EN ISO 16321-2:2021); ANSI Z87.1; CSA Z94.3; AS/NZS 1338.1

3.1 Tabulka clon

Počet clon

Obsluha	Velikost elektrody 1/32 palce (mm)	Proud oblouku (A)	Minimální ochranná clona	Doporučená ⁽¹⁾ clona č. (pohodlná)
Obloukové svařování tavící se elektrodou	Méně než 3 (2,5)	Méně než 60	7	—
	3–5 (2,5–4)	60–160	8	10
	5–8 (4–6,4)	160–250	10	12
	Více než 8 (6,4)	250–550	11	14
Obloukové svařování tavící se elektrodou v plynu obloukové svařování s trubičkou		Méně než 60	7	—
		60–160	10	11
		160–250	10	12
		250–500	10	14
OBLOUKOVÉ SVAŘOVÁNÍ WOLFRAMOVOU ELEKTRODOU V PLYNU (GMAW)		Méně než 50	8	10
		50–150	8	12
		150–500	10	14
Řezání uhlíkovou elektrodou se vzduchovou tryskou	(lehké)	Méně než 500	10	12
	(zátěžové)		11	14
Svařování plazmovým obloukem		Méně než 20	6	6 až 8
		20–100	8	10
		100–400	10	12
		400–800	11	14
Řezání plazmovým obloukem	(Lehké) ⁽²⁾	Méně než 300	8	8
	(Střední) ⁽²⁾	300–400	9	12
	(Zátěžové) ⁽²⁾		10	14
Pájení hořákem		–	–	3 až 4
Pájení hořákem		–	–	2
Svařování uhlíkovým obloukem		–	–	14

Tloušťka plechu

Obsluha	palce	mm	Doporučená ⁽¹⁾ clona č. (pohodlná)
Plynové svařování			
Světlý	Pod 1/8	Pod 3,2	4 nebo 5
Střední	1/8 až 1/2	3,2 až 12,7	5 nebo 6
Zátěžové	Více než 1/2	Více než 12,7	6 nebo 8
Řezání kyslíkem			
Světlý	Pod 1	Pod 25	3 nebo 4
Střední	1 až 6	25 až 150	4 nebo 5
Zátěžové	více než 6	více než 150	5 nebo 6

⁽¹⁾ Vždy začněte clonou, která je příliš tmavá, a pak přejděte ke cloně světlejší, která poskytuje dostatečný průzor na svařovanou oblast, aniž byste se dostali pod minimum. Při svařování nebo řezání kyslíko-palivovým plynem, kdy hořák vydává silně žluté světlo, je žádoucí použít filtrační sklo, které absorbuje žluté nebo sodíkové spektrum.

⁽²⁾ Tyto hodnoty platí tam, kde je oblouk skutečně vidět. Zkušenosti ukazují, že lehčí filtry lze použít, pokud je oblouk skrytý obrobkem.

Data z normy ANSI Z49.1-2005

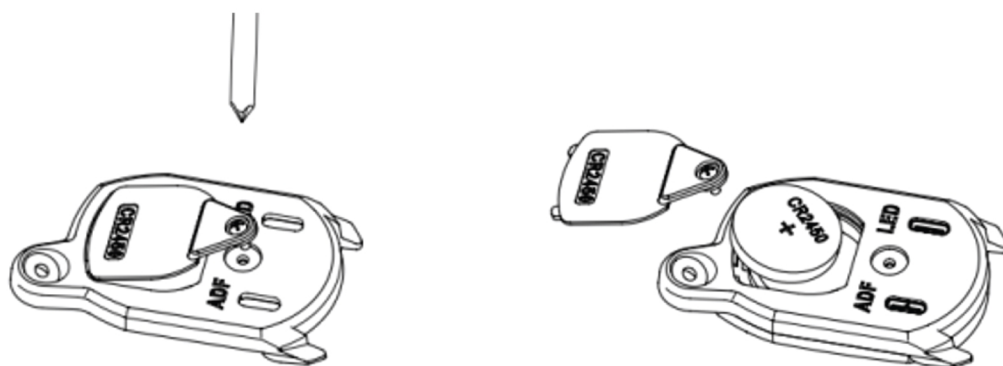
4 INSTALACE

4.1 Instalace baterie



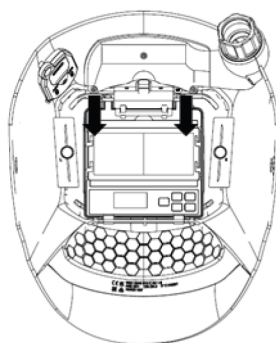
VAROVÁNÍ!

Baterii uchovávejte mimo dosah dětí!



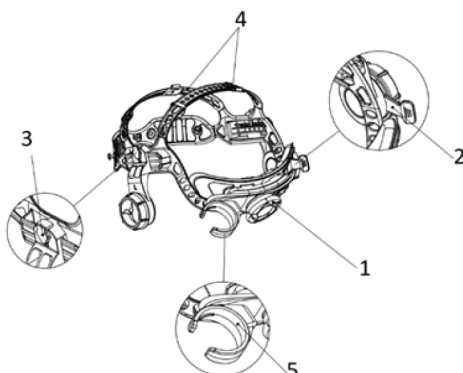
- 1) Pomocí dodaného šroubováku odstraňte šroub krytu baterie, který se nachází uvnitř pláště, za vnějšími tlačítky broušení a osvětlení LED.
- 2) Vysuňte kryt baterie z vnějšího ovládacího pouzdra a baterii správně nainstalujte.
- 3) Po vložení baterie zasuňte kryt zpět.
- 4) Vložte šroub a utáhněte jej.

4.2 Instalace lupy



- 1) Posuňte lupu dolů do rámečku lupy na zadní straně samostmívacího filtru (ADF).

4.3 Nastavení přilby



Nastavení obvodu náhlavního kříže

- 1) Otočte knoflíkem na zadní straně náhlavního kříže tak, aby byl větší nebo menší. To lze provést při nasazené přilbě a umožňuje to snadné nastavení mikro úrovně napětí, aby přilba pevně držela na hlavě, aniž by byla příliš těsná.
- 2) Pokud je náhlavní kříž na hlavě umístěn příliš vysoko nebo příliš nízko, upravte popruhy, které vedou přes horní část hlavy:
 - a) Uvolněte konec kříže vytlačením pojistného kolíku ven z otvoru v kříži.
 - b) Podle potřeby posuňte obě části kříže na větší nebo menší šířku a pojistný kolík protlačte nejbližším otvorem (4).

Nastavení vzdálenosti mezi přilbou a obličejem

- 1) Stiskněte a podržte posuvník (3) na obou stranách a posuňte náhlavním křížem v přilbě dozadu či dopředu.
- 2) Ujistěte se, že je posuvník zajištěn zpět ve správné poloze a že vzdálenost mezi sklem a oběma očima je stejná. Tím se vyhnete problémům s nerovnoměrným ztmavením samostmívacího filtru (ADF).

Nastavení úhlu pohledu

- 1) Najděte nastavení sklonu na pravé straně přilby.
- 2) Povolte pravý regulátor napětí náhlavního kříže a nastavte páku dopředu nebo dozadu do požadované polohy (2).
- 3) Znovu utáhněte pravý regulátor napětí náhlavního kříže.

4.4 Připevnění a zajištění hadice PAPR

- 1) Vložte konec hadice PAPR (dodané spolu se zařízením EPR-X1 nebo EPR-X1.1 PAPR) do rozvodu přilby a aktivujte pojistný mechanismus rozvodu, aby se hadice zajistila na místě.
- 2) Pomocí hadicové svorky (viz nastavení 5 v kapitole „Nastavení přilby“) zajištěte hadici a uvolněte tlak vyvíjený na rozvod přilby.

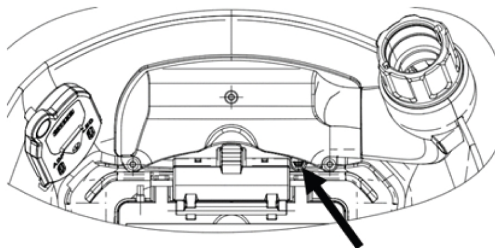
4.5 Nasazení přilby



POZOR!

Pokud jde o rozvod vzduchu produktu, uživatel musí zajistit, aby elastická část obličejového těsnění, která je v kontaktu s obličejem uživatele, byla umístěna před ušima uživatele a **nezakrývala** je.


- 1) Hlavový popruh lze seřídit podle pokynů uvedených v pokynech pro uživatele (v případě potřeby upravte horní popruh).
- 2) Nasadte hlavový popruh na hlavu a utáhněte ráčnou otáčením kolečka na zadní straně hlavového popruhu po směru hodinových ručiček.
- 3) Pomocí jazýčku (přípevněného k obličejovému těsnění) stáhněte obličejové těsnění pod bradu.
- 4) Ujistěte se, že je kryt hlavy na zadní straně hlavy stažen co nejvíce dolů.
- 5) V případě potřeby požádejte o pomoc další osobu, abyste zajistili co nejlepší nasazení a minimální mezery.
- 6) Průtok vzduchu lze nastavit otáčením seřizovacího vodítka.

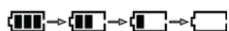



5 OBSLUHA

5.1 Indikátor baterie

Tento samostmívací filtr je napájen solárním článkem a lithiovou baterií CR2450.

Symbol  zobrazuje aktuální stav baterie a identifikuje čtyři úrovně aktuální kapacity:



Vyměňte baterii za novou, pokud se zobrazí symbol indikátoru  a trvale svítí červená kontrolka



5.2 Výběr režimu broušení



VAROVÁNÍ!

Nesvařujte při použití režimu broušení!




POZOR!

Pokud je samostmívací filtr (ADF) nastaven na režim broušení, je clona skla pevně nastavena na clonu 3 a nelze ji upravit.

Možnost 1

1)


Na dvě sekundy stiskněte tlačítko broušení  umístěné na vpravo nahoře na vnější straně skořepiny přílby.

2) Chcete-li se vrátit na předchozí nastavení clony pro svařování, znovu na dvě sekundy

stiskněte tlačítko broušení .

Možnost 2

1)

Stiskněte tlačítko  na ovládacím panelu ADF.

2)


Stiskněte tlačítko  na nejnižší nastavení, dokud není clona nastavena na hodnotu 3



a tlačítko  na displeji ovládacího panelu se nerozsvítí.

Indikátorem broušení na ovládacím panelu ADF je žlutá kontrolka LED, která bliká, když je režim broušení aktivní.

5.3 Výběr clony

1)

Stiskněte tlačítko  na ovládacím panelu samostmívacího filtru (ADF). Tím se přepne režim clony mezi clonovými škálami 5–8, 9–13 nebo clonou pro broušení.




- 2) Vyberte škálu clony mezi clonou 5–8 nebo clonou 9–13.
- 3) Stisknutím tlačítka  zvýšíte číslo clony a tlačítkem  číslo clony snížíte.
- 4) Vyberte správné číslo clony pro proces svařování nebo řezání podle části Část 3.1 "Tabulka clon", strana 13.

5.4 Výběr citlivosti

Funkce citlivosti umožňuje, aby samostmívací filtr (ADF) správně reagoval na různé svařovací procesy, což v podstatě umožňuje, aby filtr ADF zvýšil nebo snížil svou citlivost na oblouk. Citlivost lze nastavit pouze při použití režimu svařování.

Nízká citlivost je vhodná k venkovnímu použití (prostředí s velkým množstvím světla) a při provozu s vyššími proudovými parametry SMAW a FCAW.

Vysoká citlivost je vhodná pro svařování s nízkým proudem pomocí režimu GTAW nebo GMAW. Za normálních podmínek svařování se doporučuje vyšší nastavení citlivosti.



- 1) Stisknutím tlačítka  vyberte citlivost. Číslo spojené s citlivostí na symbolu LED displeje bliká.
- 2) Stisknutím tlačítka  nastavte citlivost. Symbol  na displeji LED označuje úroveň citlivosti. Úroveň 1 je nízká citlivost a úroveň symbolu 5 je vysoká citlivost.

5.5 Volba času prodlevy

Funkce prodlevy umožňuje pomaleji nebo rychleji deaktivovat samostmívací filtr (ADF) po ukončení procesu svařování. Je tedy možné, aby se samostmívací filtr (ADF) vrátil do pasivního stavu bez svařování za delší nebo kratší dobu. Prodlevu lze nastavit pouze při použití režimu svařování.



Úroveň 5 označuje nejdelší prodlevu. Nejdelší doba je přibližně 0,9 sekundy v závislosti na teplotě svařování a nastavení clony. Toto nastavení je ideální na svařování při vysokém proudu, kde vzniká ze svaru dodatečná záře.

Úroveň 1 označuje nejkratší prodlevu. Nejkratší doba je přibližně 0,1 sekundy v závislosti na teplotě svařování a nastavení clony. Toto nastavení je ideální pro svařování tahovým svařováním nebo svařování ve výrobě krátkými svary.

- 1) Stiskněte tlačítko . Číslo spojené s prodlevou na symbolu LED displeje bliká.
- 2) Stisknutím tlačítka  nastavte dobu prodlevy. Toto nastavení upravuje dobu, po níž sklo po svařování zesvětlá. Existuje 5 úrovní nastavení pro úpravu prodlevy, s rozsahem prodlevy 0,1~0,9 sekundy.

5.6 Výběr režimu řezání




Režim řezání umožňuje, aby samostmívací filtr (ADF) zůstal aktivován s clonou 5. Filtr ADF se **nevrátí** do světlého stavu, když je tento režim aktivní.

- 1) Stiskněte a podržte tlačítko  na dvě sekundy.
- 2) Chcete-li se vrátit do standardního provozního režimu svařování, znovu stiskněte a podržte tlačítko  na dvě sekundy.

5.7 Zapnutí/vypnutí pracovního světla LED

Integrované světlo LED pomáhá při práci v prostředí se slabým osvětlením, což umožňuje snazší nastavení a kontrolu bez nutnosti sundat přilbu nebo vyměňovat nářadí.

K dispozici je vestavěný foto snímač, který pomáhá zachovat výdrž baterie vypnutím světla v podmínkách, kdy je okolní osvětlení na vysoké úrovni.

- 1) Stiskněte tlačítko  umístěné za tlačítkem  vlevo nahoře na vnější straně skořepiny přilby.
Funkce pracovního světla LED se zapne a zůstane rozsvícená, pokud je okolní osvětlení slabé a není detekována žádná činnost při svařování. Pracovní světlo LED se automaticky vypne při svařování nebo při vysoké úrovni okolního osvětlení.
- 2) Opětovným stisknutím tlačítka  pracovní světlo LED vypnete.

6 SERVIS



UPOZORNĚNÍ!

Opravy a elektrické práce musí provádět autorizovaný servisní technik ESAB. Používejte pouze originální náhradní díly ESAB.



POZOR!

Pravidelná údržba je důležitá pro bezpečný a spolehlivý provoz.

Společnost ESAB doporučuje interval použití pět let. Doba trvání použití závisí na řadě faktorů, jako je například používání, čištění, skladování a údržba.

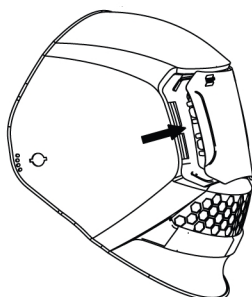
Před každým použitím:

- Pečlivě zkontrolujte, zda nejsou opotřebené nebo poškozené součásti samostmívací svářečské přilby.

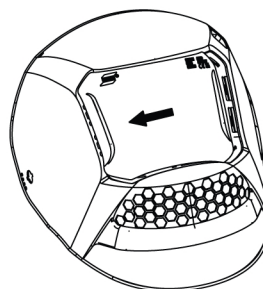
6.1 Výměna skla předního krytu

Pokud je sklo předního krytu poškrábané nebo poškozené, vyměňte je.

Pokud přilbu nepoužíváte, nepokládejte ji obličejovou částí dolů. Tím se prodlužuje životnost skla předního krytu.



Krok 1



Krok 2

- 1) Jemně vytáhněte výstupky na pravé straně (směr při nasazené přilbě) skla z kanálu.
- 2) Vytáhněte a vyjměte sklo ze skořepiny přilby.
- 3) Vložte nové sklo předního krytu nejprve do levého kanálu a stisknutím jej zaklapněte na místo.
- 4) Vložte nové sklo předního krytu do pravého kanálu a stisknutím jej zaklapněte na místo.

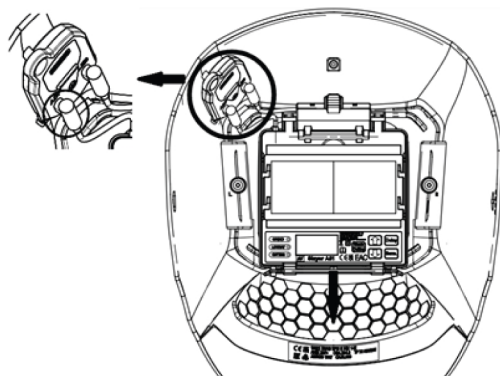
6.2 Nasad'te zpět sklo vnitřního krytu

Pokud je sklo vnitřního krytu poškozené, vyměňte je.

- 1) Nadzvedněte sklo v prohlubni pod samostmívacím filtrem (ADF).

Sklo vnitřního krytu se ohne nahoru a uvolní z kazety.

6.3 Výměna samostmívacího filtru (ADF)



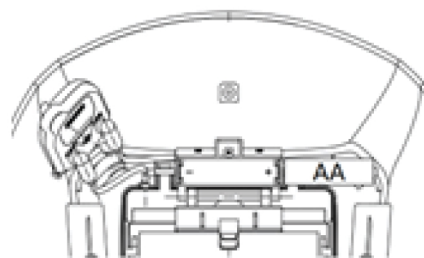
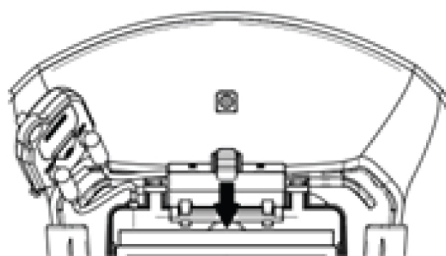
- 1) Odpojte kabely USB-C připojené k přihrádce oddílu na baterie uvnitř skořepiny přilby a za tlačítka Grind (Broušení) / pracovního světla LED.
- 2) Uvolněte zajišťovací zámek filtru ADF, který se nachází na spodní straně filtru ADF.
- 3) Vyjměte filtr ADF ze skořepiny.
- 4) Vložte do skořepiny nový filtr ADF a zajistěte jej na místě.
- 5) Připojte kabely USB-C světla pro broušení a pracovního světla LED do přihrádky na baterie.



UPOZORNĚNÍ!

Ujistěte se, že jsou kabely připojeny ke správnému konektoru. Pokud je připojení provedeno nesprávně, filtr ADF nebude fungovat.

6.4 Výměna baterie pracovního světla LED



- 1) Najděte přihrádku na baterie světla LED na vnitřní straně skořepiny, za svítidlem LED.
- 2) Otevřete přihrádku na baterie a nahradte stávající baterii novou alkalickou baterií AA.

6.5 Čištění samostmívací svářečské přilby



POZOR!

Nepoužívejte silné čisticí roztoky.

- 1) Přilbu čistěte otřením měkkým, suchým hadříkem.

2) Pravidelně čistěte povrchy kazety.

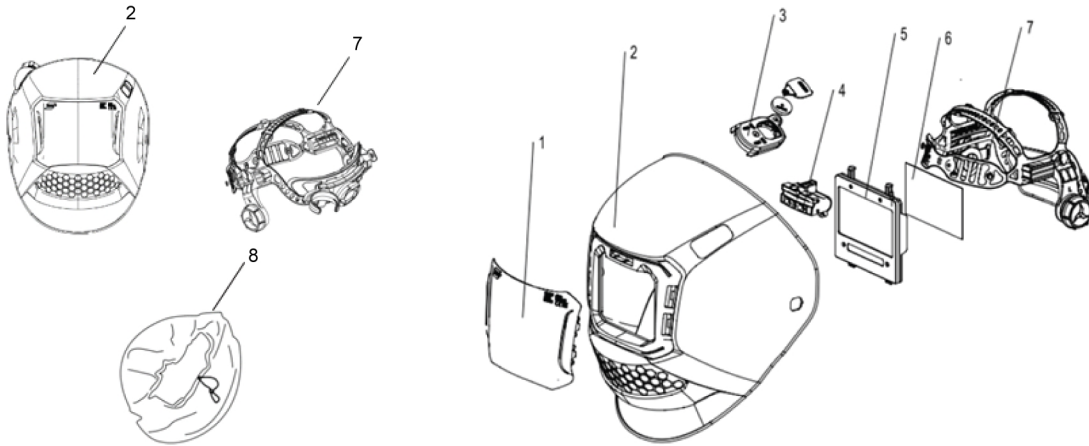
7 ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

Než si vyžádáte pomoc autorizovaného servisního technika, proveďte tyto kontroly.

Druh závady	Možná příčina	Nápravné opatření
Nepravidelné ztmavení nebo ztlumení	Nesprávná poloha náhlavního kříže	Zkontrolujte, zda je nastavení náhlavního kříže dopředu/dozadu na obou stranách ve stejné poloze. Tím je zajištěna správná a stejná vzdálenost samostmívacího filtru (ADF) od očí uživatele.
Filtr ADF neztmavne ani neblíká	Sklo předního krytu je znečištěné nebo poškozené	Vyměňte sklo krytu.
	Snímače jsou znečištěné	Očistěte povrch snímače.
	Svařovací proud je příliš nízký	Zvyšte úroveň citlivosti.
	Problém s baterií	Zkontrolujte, zda je baterie v dobrém stavu a zda je správně nainstalovaná. Zkontrolujte také povrch a kontakty baterie a v případě potřeby je vyčistěte.
Pomalá odezva	Provozní teplota je příliš nízká	Nepoužívejte při teplotách nižších než -5 °C nebo 23 °F.
Špatné vidění	Sklo předního/vnitřního krytu nebo filtr jsou znečištěné	Vyměňte sklo
	Nedostatečné okolní osvětlení	Zvyšte okolní osvětlení.
	Číslo clony je nastavené nesprávně	Resetujte číslo clony.
	Na skle vnějšího krytu je stále ještě ochranná fólie	Před prvním použitím se ujistěte, že byla ze skla vnějšího krytu sejmuta ochranná fólie.
Svářečská přilba klouže	Náhlavní kříž není správně seřízen	Znovu upravte nastavení náhlavního kříže.
	Náhlavní kříž je poškozený	Vyměňte náhlavní kříž.

PŘÍLOHA

NÁHRADNÍ DÍLY



Item	Ordering no.	Denomination
	0700500951	Savage A50Air LUX complete helmet
1	0700500953	Savage A-50LUX Front Cover Lens
	0700500954	Savage A-50LUX Front Cover Lens (HD)
2	0700500958	Savage A50LUX Helmet Shell
3	N/A	Batteries 1 × CR2450
4	0700500956	Savage A50LUX LED worklight assembly
5	0700500952	Savage A50LUX Auto-Darkening Filter (excl. batteries)
6	0700500955	Savage A50LUX Inside Cover Lens (104 x 64mm)
7	0700600868	Savage A50AirLUX Halo™ Headgear Assembly (Including sweatbands)
8	0700600960	Savage A50Air LUX face seal
	0700600869	Savage A50LUX Front Sweat Band (forehead) with ESAB Logo
	0700500961	Savage A50LUX Magnifying Glass +1.0 Diopter
	0700500962	Savage A50LUX Magnifying Glass +1.5 Diopter
	0700500963	Savage A50LUX Magnifying Glass +2.0 Diopter
	0700500964	Savage A50LUX Magnifying Glass +2.5 Diopter



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



ESAB AB
Lindholmsallén 9
Box 8004
402 77 Gothenburg
Švédsko
Telefon +46 (0) 31 50 90 00

ESAB Corporation
2800 Airport Road
Denton, TX 76207
USA
Telefon +1 800 378 8123

ESAB Holdings Ltd
322 High Holborn
WC1V 7 PB
Londýn, Velká Británie
Telefon +44 (0) 1992 768515

Kontaktní informace naleznete na adrese <http://esab.com>

manuals.esab.com

