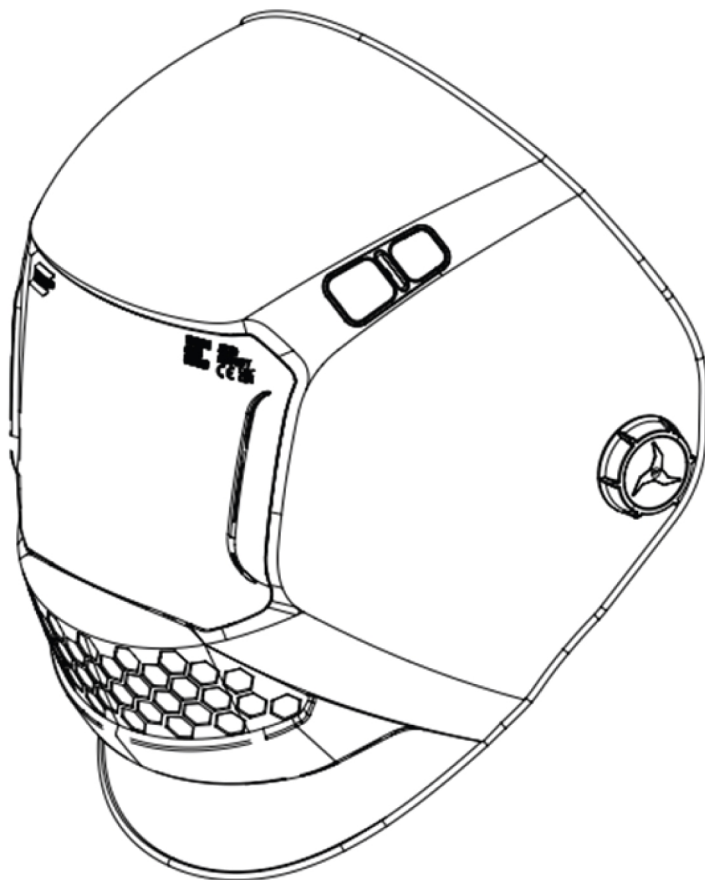




## ***Savage A-50LUX***



***Zváračská kukla s automatickým stmievaním***

## **Návod na použitie a zoznam náhradných dielov**

PRED POUŽITÍM SI PREČÍTAJTE A POCHOPTTE VŠETKY POKYNY.  
USCHOVAJTE SI TÚTO PRÍRUČKU NA BUDÚCE POUŽITIE.

Číslo príručky: 0448309  
Dátum revízie: 2024-01-11  
Číslo revízie: A  
Jazyk: Slovenčina

Kompletná používateľská  
príručka na:



<b>1</b>	<b>BEZPEČNOSŤ</b> .....	<b>3</b>
1.1	Význam symbolov .....	3
1.2	Bezpečnostné pokyny pre zvaračskú kuklu a filter s automatickým stmievaním .....	3
1.3	Bezpečnostné opatrenia .....	4
1.4	Upozornenie podľa kalifornského návrhu 65 .....	8
<b>2</b>	<b>ÚVOD</b> .....	<b>9</b>
2.1	Vybavenie .....	9
2.2	Vysvetlenie označenia filtra s automatickým stmievaním .....	9
<b>3</b>	<b>TECHNICKÉ ÚDAJE</b> .....	<b>10</b>
3.1	Sprievodca odtieňmi .....	11
<b>4</b>	<b>INŠTALÁCIA</b> .....	<b>13</b>
4.1	Inštalácia batérie .....	13
4.2	Inštalácia zväčšovacieho skla .....	13
4.3	Úprava nasadenia kukly .....	14
<b>5</b>	<b>PREVÁDZKA</b> .....	<b>15</b>
5.1	Indikátor batérie .....	15
5.2	Výber režimu brúsenia .....	15
5.3	Výber odtieňa .....	15
5.4	Výber citlivosti .....	16
5.5	Výber času oneskorenia .....	16
5.6	Výber režimu rezania .....	16
5.7	Zapnutie/vypnutie pracovného svetla LED .....	17
<b>6</b>	<b>ÚDRŽBA</b> .....	<b>18</b>
6.1	Výmena predného krycieho skla .....	18
6.2	Výmena vnútorného krycieho skla .....	18
6.3	Výmena filtra s automatickým stmievaním (ADF) .....	19
6.4	Výmena batérie pracovného svetla LED .....	19
6.5	Čistenie zvaracej prilby s automatickým stmievaním .....	19
<b>7</b>	<b>RIEŠENIE PROBLÉMOV</b> .....	<b>21</b>
	<b>NÁHRADNÉ DIELY</b> .....	<b>22</b>

# 1 BEZPEČNOSŤ

## 1.1 Význam symbolov

Ako sa používajú v tomto manuáli: **Buďte opatrní! Dávajte pozor!**



### NEBEZPEČENSTVO!

Znamená bezprostredné ohrozenie, ktoré, pokiaľ mu nepredídete, môže spôsobiť bezprostredný vážny úraz alebo ohrozenie života.



### VÝSTRAHA!

Znamená potenciálne riziko, ktoré môže spôsobiť poranenie alebo ohrozenie života.



### UPOZORNENIE!

Znamená riziko, ktoré môže spôsobiť ľahký úraz.



### VÝSTRAHA!

Pred použitím si prečítajte a osvojte návod na obsluhu a sledujte všetky štítky, bezpečnostné predpisy zamestnávateľa a karty bezpečnostných údajov (SDS).



## 1.2 Bezpečnostné pokyny pre zvaračskú kuklu a filter s automatickým stmievaním

### Pred použitím

Zvaračská kukla s automatickým stmievaním sa dodáva zmontovaná, no pred jej použitím vykonajte nasledujúce kroky:

- Nastavte kuklu tak, aby sa správne prispôbila používateľovi.
- Skontrolujte povrchy a kontakty batérií a v prípade potreby ich vyčistite.
- Skontrolujte, či sú batérie v dobrom stave a či sú správne nainštalované.
- Nastavte časové oneskorenie, citlivosť a číslo odtieňa pre vašu aplikáciu.

### Používanie

- Kukla sa nehodí na laserové zváranie.
- Nikdy neodkladajte kuklu s automatickým stmievaním na horúci povrch.
- Kukla vás neochráni pred vážnym nebezpečenstvom nárazu.
- Kukla vás neochráni pred výbušnými zariadeniami ani korozívnymi kvapalinami.
- Ak sa kukla po zapálení oblúka nestmaví, okamžite prestaňte zvärať a kontaktujte spoločnosť ESAB.
- Filter neponárajte do vody.
- Materiály, ktoré môžu prísť do styku s pokožkou používateľa, môžu v niektorých prípadoch spôsobiť alergické reakcie.
- Filter sa smie používať len s vnútorným krycím sklom.

**Údržba**

- Kukla sa musí skladovať na chladnom, suchom a tmavom mieste. Pred dlhodobým uskladnením vyberte batériu.
- Chráňte filter pred stykom s kvapalinami a nečistotami.
  - Pravidelne čistite povrch filtra čistou vodou a handričkou z mikrovlákná, ktorá nepúšťa vlákna. Nepoužívajte silné čistiace roztoky. Snímače a solárne články vždy udržiavajte v čistote pomocou čistej tkaniny, ktorá nepúšťa vlákna, alebo handričky z mikrovlákná.
  - Pravidelne vymieňajte prasknuté/poškriabané/preliačené predné krycie sklo. Nekladajte kuklu priamo na krycie sklo, aby ste predišli predčasnému poškodeniu krycieho skla.
- Nikdy neotvárajte filter a nezasahujte doň. Vo vnútri sa nenachádzajú žiadne časti, ktoré môže opravovať používateľ.
- Nevykonávajte žiadne úpravy filtra ani kukly, ktoré nie sú uvedené v tomto návode.
- Používajte iba tie náhradné diely, ktoré sú uvedené v tomto návode.
- Neoprávnené úpravy a náhradné diely rušia platnosť záruky a vystavujú používateľa zraneniu osôb.
- Nepoužívajte žiadne rozpúšťadlá na priezore filtra ani na komponentoch kukly.

**1.3 Bezpečnostné opatrenia****VÝSTRAHA!**

Tieto bezpečnostné opatrenia sú určené pre vašu ochranu. Predstavujú súhrnné informácie o opatreniach z odkazov uvedených v časti Ďalšie bezpečnostné informácie. Pred vykonaním akýchkoľvek inštalačných alebo prevádzkových postupov si prečítajte a dodržiavajte bezpečnostné opatrenia uvedené nižšie, ako aj všetky ostatné príručky, karty bezpečnostných údajov materiálov, štítky atď. Nedodržanie bezpečnostných opatrení môže spôsobiť zranenie alebo smrť.

**CHRÁŇTE SEBA AJ OSTATNÝCH**

**Niektoré postupy zvárania, rezania a rezania plameňom sú hlučné a vyžadujú ochranu sluchu. Podobne ako slnko, oblúk emituje ultrafialové (UV) a iné žiarenie a môže zraniť kožu a oči. Rozpálený kov môže spôsobiť popáleniny. Aby nedochádzalo k nehodám, je nutné vyškolenie v správnom používaní postupov a zariadenia. Preto:**

1. Noste zväračskú kuklu vybavenú správnym odtieňom filtra, aby chránila vaše oči pri zváraní alebo sledovaní.
2. Vždy a v každom pracovnom priestore noste ochranné okuliare s postrannými štítkami, aj vtedy, keď sa vyžadujú aj zväračské kukly s ochrannými štítkami na tvár a zväračské okuliare.
3. Používajte ochranný štít na tvár vybavený správnym filtrom a krycou platňou, aby ste si chránili zrak, tvár, krk a sluch pred iskrami a lúčmi z oblúka počas prevádzky alebo pozorovania. Upozornite okolostojace osoby, aby nesledovali oblúk a nevystavili sa lúčom elektrického oblúka alebo horúceho kovu.
4. Noste ohňovzdorné ochranné rukavice, hrubé tričko s dlhým rukávom, nohavice bez manžiet, obuv s hrubou podrážkou a zväračskú kuklu alebo čiapku na ochranu proti lúčom z oblúka a horúcim iskrám alebo horúcemu kovu. Na ochranu proti vyžarovanému teplu a iskrám môže byť potrebná aj ohňovzdorná zástera.
5. Horúce iskry alebo kov sa môžu dostať do vykasaných rukávov, manžiet na nohaviciach alebo vreciek. Rukávy a goliere by mali byť zapnuté a na prednej strane odevu by sa nemali nachádzať otvorené vrecká.
6. Chráňte ostatný personál pred lúčmi z oblúka a horúcimi iskrami vhodnou ohňovzdornou zástenou alebo závesmi.
7. Pri štiepaní škváry alebo mletí používajte okrem ochranných okuliarov aj zväračské okuliare. Štiepaná škvára môže byť horúca a odlietať ďaleko. Okolostojace osoby by tiež mali nosiť okrem ochranných okuliarov aj zväračské okuliare.



### POŽIARE A EXPLÓZIE

**Horúčavou z plameňov a oblúkov sa môžu vznietiť požiare. Horúca škvára alebo iskry môžu tiež spôsobiť požiare a explózie. Preto:**

1. Chráňte seba a ostatných pred poletujúcimi iskrami a horúcim kovom.
2. Odstráňte všetky horľavé materiály do bezpečnej vzdialenosti od pracovnej oblasti alebo ich zakryte ochranným nehorľavým krytom. Medzi horľavé materiály patrí drevo, textil, piliny, kvapalné a plynové palivá, rozpúšťadlá, farbivá a nátery, papier atď.
3. Horúce iskry alebo horúci kov sa môžu dostať cez praskliny alebo štrbiny v podlahách alebo otvory na stenách a spôsobiť skrytý tlejúci požiar alebo požiare o poschodie nižšie. Zabezpečte, aby tieto otvory boli chránené pred horúcimi iskrami a kovmi.
4. Nezávajte, nerežte ani nevykonávajte inú prácu za horúca, kým nie je obrobok úplne čistý a neobsahuje žiadne látky, ktoré by mohli vytvárať zápalné alebo toxické výpary. Nepracujte za horúca na uzavretých nádobách, inak môžu vybuchnúť.
5. Majte poruke hasiace zariadenia na okamžité použitie, ako je záhradná hadica, vedro vody, vedro piesku alebo prenosný hasiaci prístroj. Vyškolte sa v ich použití.
6. Nepoužívajte zariadenie na účely, na ktoré nie je klasifikované. Preťažný zvärací kábel sa napríklad môže prehriať a spôsobiť nebezpečenstvo požiaru.
7. Po skončení práce skontrolujte pracovný priestor a ubezpečte sa, že neobsahuje horúce iskry ani horúci kov, ktoré by neskôr mohli spôsobiť požiar. V prípade potreby používajte požiarne hliadky.



### ÚRAZ ELEKTRICKÝM PRÚDOM

**Kontakt so živými elektrickými súčastami a uzemnením môže spôsobiť závažné zranenie alebo smrť. NEPOUŽÍVAJTE striedavý zvärací prúd vo vlhkých oblastiach, ak je pohyb obmedzený alebo ak existuje nebezpečenstvo pádu. Preto:**

1. Uistite sa, že rám zdroja napájania (šasi) je pripojený k uzemňovaciemu systému vstupného napájania.
2. Pripojte obrobok k dobrému elektrickému uzemneniu.
3. Pripojte pracovný kábel k obrobku. Zlé alebo chýbajúce pripojenie môže vystaviť vás alebo iné osoby smrteľnému úrazu.
4. Používajte dobre udržiavané zariadenie. Vymeňte opotrebované alebo poškodené káble.
5. Udržiavajte všetko suché vrátane odevu, pracovného priestoru, káblov, držiaka horáka/elektrod a zdroja napájania.
6. Uistite sa, že všetky časti vášho tela sú izolované od obrobka aj od uzemnenia.
7. Nestojte priamo na kove alebo uzemnení, keď pracujete v tesnom priestore alebo vo vlhkej oblasti. Stojte na suchých doskách alebo na izolačnej platforme a noste obuv s gumenou podrážkou.
8. Pred zapnutím napájania si navlečte suché rukavice bez dier.
9. Pred vyzlečením rukavíc vypnite napájanie.
10. Preštudujte si konkrétne odporúčania pre uzemnenie v norme ANSI/ASC Z49.1. Nezmyľte si pracovný zvod s uzemňovacím káblom.



### ELEKTRICKÉ A MAGNETICKÉ POLIA

**Môžu byť nebezpečné. Elektrický prúd pretekajúci cez akýkoľvek vodič spôsobuje lokalizované elektrické a magnetické polia (EMF). Zváranie a rezanie vytvára EMF okolo zväracích káblov a zväracích strojov. Preto:**

1. Zvárači, ktorí používajú kardiostimulátor, by sa mali pred zváraním poradiť so svojim lekárom. Elektromagnetické polia môžu mať na niektoré kardiostimulátory rušivý vplyv.
2. Vystavenie účinkom elektromagnetického poľa môže mať aj ďalšie účinky na zdravie, ktoré sú zatiaľ neznáme.
3. Zvárači by mali dodržiavať tieto postupy, aby čo najviac obmedzili vystavenie účinkom elektromagnetických polí:
  - a) Vedzte elektródu a pracovné káble spolu. Ak je to možné, prichyťte ich páskou.
  - b) Nikdy si neovíjajte horák ani pracovné káble okolo tela.
  - c) Nestojte medzi horákom a pracovnými káblami. Vedzte káble po rovnakej strane svojho tela.
  - d) Pracovný kábel pripojte k zvarencu čo najbližšie k zváranej ploche.
  - e) Zvárací zdroj a káble držte čo najďalej od tela.



### VÝPARY A PLYNY

**Výpary A plyny môžu spôsobiť ťažkosti alebo úraz, predovšetkým v uzavretých priestoroch. Ochranné plyny môžu spôsobiť udusenie. Preto:**

1. Nevystavujte tvár i hlavu pôsobeniu dymu. Nevdychujte výpary a plyny.
2. Vždy zabezpečte dostatočné vetranie v pracovnom priestore prirodzeným alebo mechanickým spôsobom. Nezvárajte, nerežte ani nerežte plameňom na materiáloch, ako je galvanizovaná oceľ, nehrdzavejúca oceľ, meď, zinok, olovnaté berýlium alebo kadmium, ak nie je zabezpečené pozitívne mechanické vetranie. Nevdychujte výpary z týchto materiálov.
3. Nevykonávajte prevádzku blízko odmasťovacích a striekacích prevádzok. Teplo alebo oblúk môžu reagovať s chlórovanými uhľovodíkovými výparmi, čím vznikne vysoko toxický plyn fosgén a iné dráždivé plyny.
4. Ak u vás počas prevádzky dôjde k momentálnemu podráždeniu očí, nosa alebo hrdla, znamená to, že vetranie nie je dostatočné. Prestaňte pracovať a vykonajte potrebné kroky na zlepšenie vetrania v pracovnej oblasti. Nepokračujte v prevádzke, ak telesné ťažkosti pretrvávajú.
5. Preštudujte si konkrétne odporúčania pre vetranie v norme ANSI/ASC Z49.1.
6. VAROVANIE: Keď sa tento výrobok používa na zváranie alebo rezanie, produkuje výpary alebo plyny obsahujúce chemikálie, o ktorých je štátu Kalifornia známe, že spôsobujú vrodené defekty a v niektorých prípadoch rakovinu (Kalifornská zbierka zákonov o ochrane zdravia a bezpečnosti, §25249.5 a nasledujúce)



### MANIPULÁCIA S FĽAŠOU

**Fľaše môžu pri nesprávnej manipulácii prasknúť a prudko vypustiť plyn. Náhle prasknutie ventilu fľaše alebo poistného zariadenia môže spôsobiť zranenie alebo smrť. Preto:**

1. Umiestnite fľaše ďalej od tepla, iskier a plameňov. Nikdy neudierajte na oblúk na fľaši.
2. Používajte správny plyn pre daný postup a používajte správny regulátor na zníženie tlaku určený na prevádzku z valca so stlačeným plynom. Nepoužívajte adaptéry. Udržiavajte hadice a armatúru v dobrom stave. Dodržiavajte prevádzkové pokyny výrobcu na montáž regulátora na fľašu so stlačeným plynom.
3. Fľaše vždy pripevnite vo vzpriamenej polohe reťazou alebo popruhom o vhodné ručné vozíky, podvozky, lavice, stenu, stĺp alebo stojany. Fľaše nikdy neupevňujte o pracovné stoly alebo príslušenstvo, kde sa môžu stať súčasťou elektrického obvodu.
4. Keď sa fľaše nepoužívajú, udržiavajte ich ventily uzavreté. Majte poruke ochranný kryt na ventil, ak nie je pripojený regulátor. Fľaše upevňujte a posúvajte pomocou vhodných ručných vozíkov.



### POHYBLIVÉ ČASTI

**Pohyblivé časti, ako sú ventilátory, rotory a pásy môžu spôsobiť zranenia. Preto:**

1. Dbajte na to, aby boli všetky dvierka, panely, ochranné kryty a kryty zatvorené a zaistené proti pohybu.
2. Pred montážou alebo pripojením jednotky vypnite motor alebo pohonné systémy.
3. V prípade potreby na účely údržby a odstraňovania porúch môžu kryty odmontovať len kvalifikované osoby
4. V záujme predchádzania náhodnému spusteniu zariadenia počas údržby odpojte z batérie záporný kábel (-).
5. Dbajte na to, aby sa vaše ruky, vlasy, voľné oblečenie a nástroje nedostali do kontaktu s pohyblivými časťami.
6. Po skončení údržby ešte pred naštartovaním motora namontujte späť panely alebo kryty a zatvorte dvierka.



### **VÝSTRAHA! PÁD ZARIADENIA MÔŽE SPÔSOBIŤ ÚRAZ**

- Na zdvíhanie jednotky používajte iba závesné oko. **NEPOUŽÍVAJTE** podvozok, plynové fľaše ani žiadne iné príslušenstvo.
- Na zdvíhanie a oporu jednotky používajte príslušenstvo primeranej kapacity.
- Ak používate závesné vidlice na prepravu jednotky, uistite sa, že vidlice sú dostatočne dlhé na predĺženie za opačnú stranu jednotky.
- Pri práci zo vzdušnej lokality udržiavajte káble a šnúry mimo dosahu pohybujúcich sa vozidiel.



### **VÝSTRAHA! ÚDRŽBA ZARIADENIA**

**Chybné alebo nesprávne udržiavané zariadenie môže spôsobiť poranenie alebo smrť.  
Preto:**

1. Vždy nechajte kvalifikovanú osobu, aby vykonávala inštaláciu, riešenie problémov a údržbu. Nevykonávajte žiadne elektrické práce, ak nie ste na to kvalifikovaní.
2. Pred vykonaním akejkoľvek údržby vo vnútri napájacieho zdroja odpojte napájací zdroj od elektrickej energie.
3. Udržiavajte káble, uzemňovací vodič, pripojenia, napájací kábel a napájací zdroj v bezpečnom pracovnom stave. Ak je zariadenie chybné, nepoužívajte ho.
4. Používajte správne zariadenia i doplnky. Zariadenie skladujte ďaleko od zdrojov tepla (napr. horáky), mokrých podmienok (napr. kaluže, oleja alebo maziva), korózných prostredí a nepriazní počasia.
5. Udržiavajte všetky bezpečnostné zariadenia a kryty na mieste a v dobrom stave.
6. Zariadenie používajte iba na určené účely. Žiadnym spôsobom neupravujte.



**UPOZORNENIE!  
DODATOČNÉ BEZPEČNOSTNÉ INFORMÁCIE**

**Ak chcete získať ďalšie informácie o bezpečných postupoch týkajúcich sa zariadení na zváranie a rezanie elektrickým oblúkom, požiadajte svojho dodávateľa o kópiu dokumentu „Bezpečnostné opatrenia a pravidlá bezpečnosti pri oblúkovom zváraní, rezaní a drážkovaní“, formulár 52-529.**

Odporúčame nasledujúce publikácie:

- 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 Upozornenie podľa kalifornského návrhu 65



**VÝSTRAHA!**

Zváračské alebo rezačské vybavenie produkuje výpary alebo plyny obsahujúce chemikálie, o ktorých je štátu Kalifornia známe, že spôsobujú vrodené defekty a v niektorých prípadoch rakovinu. (Kalifornská zbierka zákonov o ochrane zdravia a bezpečnosti, časť 25249.5 a nasledujúce)



**VÝSTRAHA!**

Tento výrobok vás môže vystaviť chemikáliám vrátane olova, o ktorých je štátu Kalifornia známe, že spôsobujú rakovinu a vrodené defekty alebo iné reprodukčné poškodenia. Po použití si umyte ruky.

Ďalšie informácie nájdete na adrese [www.P65Warnings.ca.gov](http://www.P65Warnings.ca.gov).



## 2 ÚVOD

---

**Savage A-50LUX** je zvaračská kukla s automatickým stmievaním určená na zvaracie procesy vrátane: rezanie kyslíkom, rezanie plazmou, brúsenie, zváranie plazmovým oblúkom, GMAW (MIG/MAG), GTAW (TIG), PAW-zváranie plazmovým oblúkom a procesy SMAW/MMA (elektródou).

**Spoločnosť ESAB ponúka na predaj sortiment zvaracieho príslušenstva a osobných ochranných prostriedkov. Pre informácie o objednávaní kontaktuje miestneho predajcu spoločnosti ESAB alebo navštívte našu webovú lokalitu.**

### 2.1 Vybavenie

Súčasťou výbavy zvaračskej kukly s automatickým stmievaním je aj:

- kompletná zvaračská kukla s integrovaným pracovným svetlom LED a náhlavným postrojom,
- 2x vonkajšie krycie sklá (číre),
- 5x vnútorné krycie sklá,
- taška na prenášanie,
- batéria CR2450 filtra ADF,
- skrutkovač na prístup k batérii filtra ADF,
- a alkalická batéria AA pracovného svetla LED.
- Bezpečnostný manuál

### 2.2 Vysvetlenie označenia filtra s automatickým stmievaním

16321	ESAB W3/5 – 9/9 – 13 V1
16321	Číslo normy ISO
ESAB	Názov výrobcu
3	Číslo rozsahu svetlého stavu
5 – 9/9 – 13	Číslo rozsahu tmavého stavu
V1	Trieda uhlovej závislosti svetelného prenosu

## 3 TECHNICKÉ ÚDAJE

Rozmery d × š × v	112 × 105 × 9 mm
Hmotnosť	
Optická trieda	1/1/1/1
Pozorovacia plocha	100 x 60 mm (3,94" x 2,36")
Snímač oblúka	4
Svetlý stav	DIN 3
Stav brúsenia	DIN 3
Režim zvárania	Č. odtieňa 5 – 8/9 – 13
Ovládanie odtieňa	Interne Variabilný odtieň Digitálne tlačidlové ovládanie
Zapnutie/vypnutie	Automatické zapnutie/vypnutie
Ovládanie citlivosti	Nízka – vysoká Digitálne tlačidlové ovládanie
Ochrana pred UV/IR	Neustále až do odtieňa DIN16
Zvárací zdroj	Solárny článok. Vymeniteľná batéria; 1 × CR2450 lítiová batéria
Čas prepínania	0,04 ms zo svetlého do tmavého stavu
Brúsenie	Áno
Oneskorenie (z tmavého do svetlého stavu)	0,1 – 0,9 s, ovládanie digitálnym tlačidlom
Menovité hodnoty pre nízkoпрúdové zváranie TIG	3 A
Rozsah prevádzkových teplôt	-10 „ <del>0</del> 65 „(13 „ <del>1</del> 149 „)1
Rozsah teplôt pri skladovaní	-20 „ <del>0</del> 85 „(3 „ <del>1</del> 185 „)1
Schválenia	CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1, ISO 16321 +TIG

### 3.1 Sprievodca odtieňmi

#### Číslo odtieňov

Prevádzka	Veľkosť elektródy 1/32" (mm)	Prúd oblúka (A)	Minimálny ochranný odtieň	Odporúčané <sup>(1)</sup> číslo odtieňa (komfortné)
Oblúkové zváranie obalenou elektródou	Menej ako 3 (2,5)	Menej ako 60	7	—
	3 – 5 (2,5 – 4)	60 – 160	8	10
	5 – 8 (4 – 6,4)	160 – 250	10	12
	Viac ako 8 (6,4)	250 – 550	11	14
Oblúkové zváranie taviacou sa elektródou v ochrannej atmosfére a oblúkové zváranie plnenou elektródou		Menej ako 60	7	—
		60 – 160	10	11
		160 – 250	10	12
		250 – 500	10	14
Oblúkové zváranie netaviacou sa elektródou v inertnom plyne		Menej ako 50	8	10
		50 – 150	8	12
		150 – 500	10	14
Rezanie elektrickým oblúkom uhlíkovou elektródou	(ľahká)	Menej ako 500	10	12
	(ťažká)		11	14
Zváranie plazmovým oblúkom		Menej ako 20	6	6 až 8
		20 – 100	8	10
		100 – 400	10	12
		400 – 800	11	14
Rezanie plazmovým oblúkom	(Ľahká) <sup>(2)</sup>	Menej ako 300	8	8
	(Stredná) <sup>(2)</sup>	300 – 400	9	12
	(Ťažká) <sup>(2)</sup>		10	14
Spájkovanie plameňom natvrdo		–	–	3 až 4
Spájkovanie plameňom		–	–	2
Zváranie oblúkom elektrickou elektródou		–	–	14

#### Hrúbka plechu

Prevádzka	in	mm	Odporúčané <sup>(1)</sup> číslo odtieňa (komfortné)
Autogénne zváranie			
Ľahké	Pod 1/8	Pod 3,2	4 alebo 5
Stredné	1/8 až 1/2	3,2 až 12,7	5 alebo 6
Ťažké	Nad 1/2	Nad 12,7	6 alebo 8
Kyslíkové rezanie			
Ľahké	Pod 1	Pod 25	3 alebo 4
Stredné	1 až 6	25 až 150	4 alebo 5
Ťažké	Nad 6	Nad 150	5 alebo 6

<sup>(1)</sup> Všeobecne platí nasledujúci postup: Začnite s odtieňom, ktorý je príliš tmavý, a prechádzajte na svetlejší odtieň, ktorý poskytuje dostatočne zreteľný pohľad na zónu zvárania, bez toho, aby ste sa dostali pod minimálnu hodnotu. V prípade autogénneho zvárania alebo rezania, pri ktorých horák vytvára silné žlté svetlo, je vhodné použiť filtrovacie sklo, ktoré absorbuje žltý alebo sodíkový element viditeľného svetla vznikajúceho pri tomto postupe.

<sup>(2)</sup> Tieto hodnoty platia v prípadoch, keď je oblúk viditeľný. Na základe skúseností možno používať svetlejšie filtre, keď je oblúk skrytý za obrobkom.

Údaje z normy ANSI Z49.1-2005

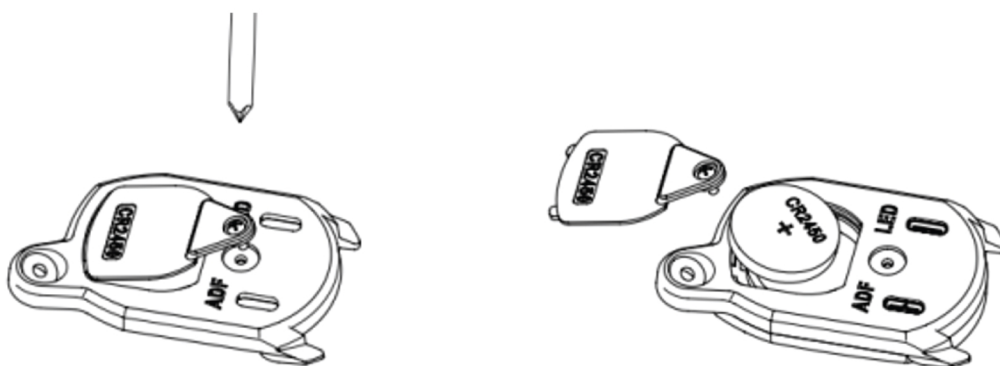
## 4 INŠTALÁCIA

### 4.1 Inštalácia batérie



#### VÝSTRAHA!

Batériu uchovávajte mimo dosahu detí!



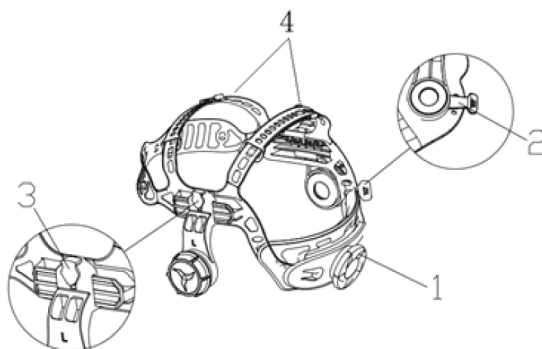
- 1) Pomocou priloženého skrutkovača vyberte skrutku krytu batérie, ktorá sa nachádza vo vnútri plášťa, za vonkajším brúsením a tlačidlami LED.
- 2) Vysuňte kryt batérie z vonkajšej riadiacej skrinky a správne nainštalujte batériu.
- 3) Po nainštalovaní batérie zasuňte kryt späť.
- 4) Vložte skrutku a utiahnite.

### 4.2 Inštalácia zväčšovacieho skla



- 1) Posuňte zväčšovacieho skla nadol do jeho rámu na zadnej strane filtra s automatickým stmievaním (ADF).

## 4.3 Úprava nasadenia kukly



### Nastavenie obvodu hlavového popruhu

- 1) Otáčajte gombíkom na zadnej strane hlavového popruhu, aby bol väčší alebo menší. Môžete to urobiť s nasadenou kuklou, čím dosiahnete nastavenie napätia na mikro úrovni, ktoré udrží kuklu pevne na hlave, ale nebude príliš tesné.
- 2) Ak hlavový popruh na hlave sedí príliš vysoko alebo príliš nízko, upravte popruh, ktorý prechádza hornou časťou hlavy:
  - a) Uvoľnite koniec popruhu vytlačením zaistovacieho kolíka von z otvoru v popruhu.
  - b) Posuňte dve časti popruhu podľa potreby na väčšiu alebo menšiu šírku a zasuňte poistný kolík do najbližšieho otvoru (4).

### Nastavenie vzdialenosti medzi kuklou a tvárou

- 1) Stlačte a podržte posúvač (3) na oboch stranách a posúvajte náhlavný postroj v kukle dopredu a dozadu.
- 2) Uistite sa, že je posúvač zaistený späť na svojom mieste, a či je vzdialenosť medzi sklom a oboma očami rovnaká. Vyhnite sa tak problémom s nerovnomernou stmavovaním filtra s automatickým stmievaním (ADF).


### Nastavenie polohy pozorovacieho uhla

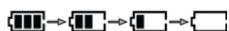
- 1) Vyhľadajte nastavenie sklonu na pravej strane prilby.
- 2) Uvoľnite pravé napínacie koliesko náhlavného postroja a posuňte páčku dopredu alebo dozadu do žiadanej polohy (2).
- 3) Znova utiahnite pravé napínacie koliesko náhlavného postroja.

## 5 PREVÁDZKA

### 5.1 Indikátor batérie

Filter s automatickým stmievaním napája solárna bunka a lítiová batéria CR2450.

Symbol  zobrazuje aktuálny stav batérie a identifikuje štyri úrovne aktuálnej kapacity:



Keď sa zobrazí symbol indikátora  a  červený indikátor LED nepretržite svieti, vymeňte batériu.

### 5.2 Výber režimu brúsenia



#### VÝSTRAHA!



Nezvárajte v režime brúsenia!






#### POZOR!

Keď je filter s automatickým stmievaním (ADF) nastavený na režim brúsenia, odtieň skla sa zafixuje na odtieň č. 3 a nie je možné ho nastaviť.

#### Možnosť 1


- 1) Stlačte na dve sekundy tlačidlo brúsenia  umiestnené na pravej hornej vonkajšej strane plášťa kukly.
- 2) Znova stlačte tlačidlo brúsenia  na dve sekundy, aby sa filter vrátil na predchádzajúce nastavenie odtieňa zvárania.



#### Možnosť 2

- 1) Stlačte tlačidlo  na ovládacom paneli filtra ADF.
- 2) Stlačte tlačidlo  na najnižšie nastavenie, kým sa odtieň nenastaví na 3 a na displeji ovládacieho panela sa nerozsvieti tlačidlo .

Indikátor režimu brúsenia je oranžová kontrolka LED na ovládacom paneli filtra ADF a zabliká, keď sa aktivuje režim brúsenia.

### 5.3 Výber odtieňa

- 1) Stlačte  tlačidlo na ovládacom paneli filtra s automatickým stmievaním (ADF). Tým sa prepne režim odtieňov medzi skupinami odtieňov 5 – 8, 9 – 13 alebo nastavením pre brúsenie.




- 2) Vyberte rozsah odtieňov medzi skupinami odtieňov 5 – 8 alebo 9 – 13.
- 3) Stlačením tlačidla  zvýšite počet odtieňov a stlačením tlačidla  znížite počet odtieňov.
- 4) Vyberte správne číslo odtieňa pre proces zvarovania alebo rezania podľa Časť 3.1 "Sprievodca odtieňmi", str. 11.

## 5.4 Výber citlivosti

Funkcia citlivosti umožňuje filtru s automatickým stmievaním (ADF) primerane reagovať na rôzne zvaracie procesy, čo v podstate umožňuje, aby sa ADF prispôbilo svoju citlivosť oblúku. Citlivosť je možné nastaviť len počas používania režimu zvarovania.

Nízka citlivosť je vhodná na používanie vonku (podmienky s intenzívnym okolitým svetlom/svetlom prostredia) a pri prevádzke SMAW a FCAW s vyšším prúdom.

Vysoká citlivosť je vhodná pre zvarovanie s nízkou intenzitou prúdu pri operáciách GTAW alebo GMAW. Pri normálnych podmienkach zvarovania sa odporúča nastaviť vyššiu citlivosť.



- 1) Stlačením tlačidla  vyberiete citlivosť. Číslo priradené k citlivosti na symbole LED displeja bliká.
- 2) Stlačením tlačidla  nastavíte citlivosť. Symbol  na LED displeji indikuje úroveň citlivosti. Úroveň 1 je nízka citlivosť a úroveň 5 je vysoká citlivosť.

## 5.5 Výber času oneskorenia

Funkcia oneskorenia umožňuje pomalšiu alebo rýchlejšiu deaktiváciu filtra s automatickým stmievaním (ADF) po ukončení zvarovania, čo umožňuje viac alebo menej času, aby sa filter ADF vrátil stavu keď sa nezvara. Oneskorenie je možné nastaviť len pri použití režimu zvarovania.

Úroveň 5 označuje nastavenie najdlhšieho oneskorenia. Najdlhší čas je asi 0,9 sekundy v závislosti od teploty bodu zvarovania a nastavenia odtieňa. Toto nastavenie je ideálne pre zvarovanie pri vysokej intenzite prúdu, kde dochádza ku koncovému žiareniu zo zvaru.

Úroveň 1 označuje najkratšie nastavenie oneskorenia. Najkratší čas je asi 0,1 sekundy v závislosti od teploty bodu zvarovania a nastavenia odtieňa. Toto nastavenie je ideálne pre stehové zvarovanie alebo produkčné zvarovanie s krátkymi zvarmi.


- 1) Stlačte tlačidlo . Číslo priradené k oneskoreniu na symbole LED displeja bliká.
- 2) Stlačením tlačidla  upravíte čas oneskorenia. Toto nastavenie upravuje čas, ktorý sklo potrebuje na zosvetlenie po zvaraní. K dispozícii je 5 úrovní na úpravu oneskorenia s rozsahom oneskorenia 0,1 – 0,9 sekundy.

## 5.6 Výber režimu rezania

Režim rezania umožňuje, aby filter s automatickým stmievaním (ADF) bol stále aktívny aj v odtieni č. 5. Keď je tento režim aktívny, filter ADF sa **nevráti** do svetlého stavu.



1)

Stlačte a dve sekundy podržte tlačidlo .

2) Ak sa chcete vrátiť do štandardného režimu prevádzky zvárania, znova stlačte a na dve sekundy



podržte tlačidlo .

## 5.7 Zapnutie/vypnutie pracovného svetla LED

Integrované svetlo LED pomáha pri práci v prostredí s nízkym osvetlením, čo umožňuje jednoduchšie nastavenie a kontrolu bez toho, aby ste museli snímať kuklu alebo meniť náradie.

Je tu zabudovaný fotografický snímač, ktorý pomáha šetriť životnosť batérie tým, že vypína svetlo, keď sú okolité svetelné podmienky vysoké.

1)

Stlačte tlačidlo  umiestnené za tlačidlom   
na ľavej hornej vonkajšej strane plášťa kukly.

Funkcia pracovného svetla LED sa zapne a zostane svietiť, keď je okolité svetlo slabé a nerozpozná žiadnu činnosť zvárania. Pracovné svetlo LED sa počas zvárania alebo pri silnom okolitom svetle automaticky vypne.

2)

Opätovným stlačením tlačidla  sa pracovné svetlo LED vypne.

## 6 ÚDRŽBA



### UPOZORNENIE!

Opravy a elektrické práce musí vykonávať autorizovaný servisný technik ESAB. Používajte len originálne náhradné diely ESAB.



### POZOR!

Pravidelná údržba je dôležitá pre bezpečnú a spoľahlivú prevádzku.

Spoločnosť ESAB odporúča obdobie používania päť rokov. Trvanie používania závisí od rôznych faktorov, ako sú spôsob používania, čistenie, uskladnenie a údržba.

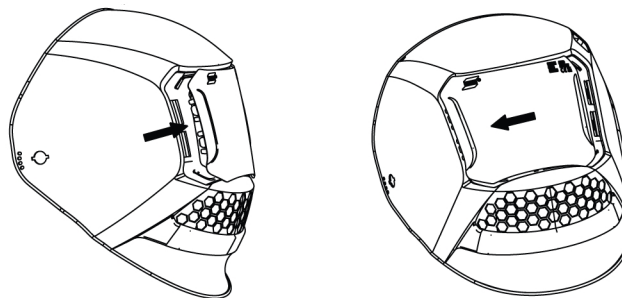
Pred každým použitím:

- Dôkladne skontrolujte, či na zväračnej kukle s automatickým stmievaním nie sú známky opotrebovania alebo sa nepoškodili niektoré časti.

### 6.1 Výmena predného krycieho skla

Predné krycie sklo vymeňte, ak je poškrábané alebo poškodené.

Keď kuklu nepoužívate, nepokladajte ju tvárou nadol. Pomáha to predĺžiť životnosť predného krycieho skla.



Krok 1

Krok 2

- 1) Jemne vytiahnite výstupky nachádzajúce sa na pravej strane (pri nosení) skla z kanáliku.
- 2) Vytiahnite a vyberte sklo z plášťa kukly.
- 3) Vložte nové predné krycie sklo najprv do ľavého kanálika a zatlačte ho, aby sa zacvakol.
- 4) Vložte nové predné krycie sklo do pravého kanálika a zatlačte ho, aby sa zacvakol.

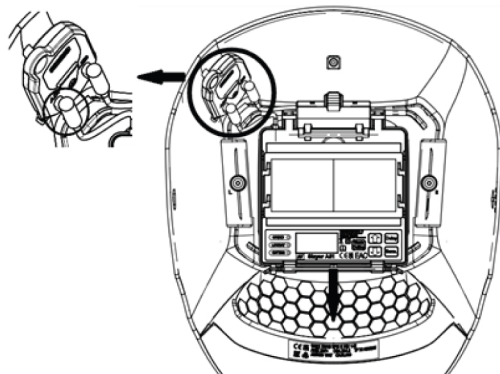
### 6.2 Výmena vnútorného krycieho skla

Vnútorne krycie sklo vymeňte, ak je poškodené.

- 1) Sklo zdvíhajte za priehľbinu pod filtrom s automatickým stmievaním (ADF).

Vnútorne krycie sklo sa ohne nahor a uvoľní sa z kazety.

### 6.3 Výmena filtra s automatickým stmievaním (ADF)



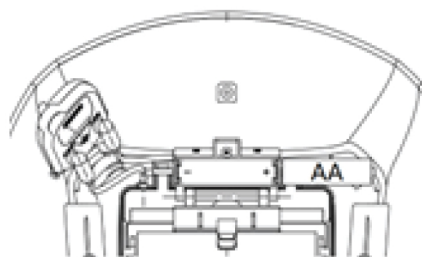
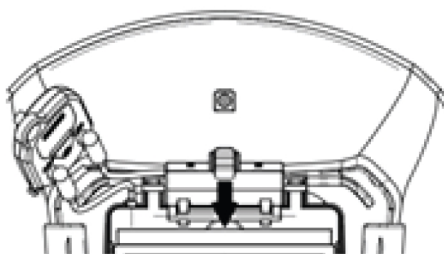
- 1) Odpojte káble USB-C, ktoré sú pripojené k puzdru batérie vo vnútri krytu kukly a za tlačidlami brúsenia a pracovného svetla LED.
- 2) Uvoľnite zaistovacia zámku filtra ADF, ktorá sa nachádza v spodnej časti filtra ADF.
- 3) Odstráňte filter ADF z plášťa.
- 4) Do plášťa vložte nový filter ADF a zaistite ho.
- 5) Do puzdra batérie pripojte káble USB-C na brúsenie a pracovného svetla LED.



#### UPOZORNENIE!

Uistite sa, že sú káble pripojené k správnejmu prijímaču. Ak sa nepripojí správne, filter ADF nebude fungovať.

### 6.4 Výmena batérie pracovného svetla LED



- 1) Nájdite priestor pre batériu LED na vnútornej strane plášťa za svietidlom LED.
- 2) Otvorte priestor batérie a vymeňte ju za novú alkalickú batériu typu AA.

### 6.5 Čistenie zvaracej prilby s automatickým stmievaním



#### POZOR!

Nepoužívajte silné čistiace roztoky.

- 1) Kuklu čistite utretím mäkkou suchou handričkou.
- 2) Pravidelne čistite povrchy kazety.

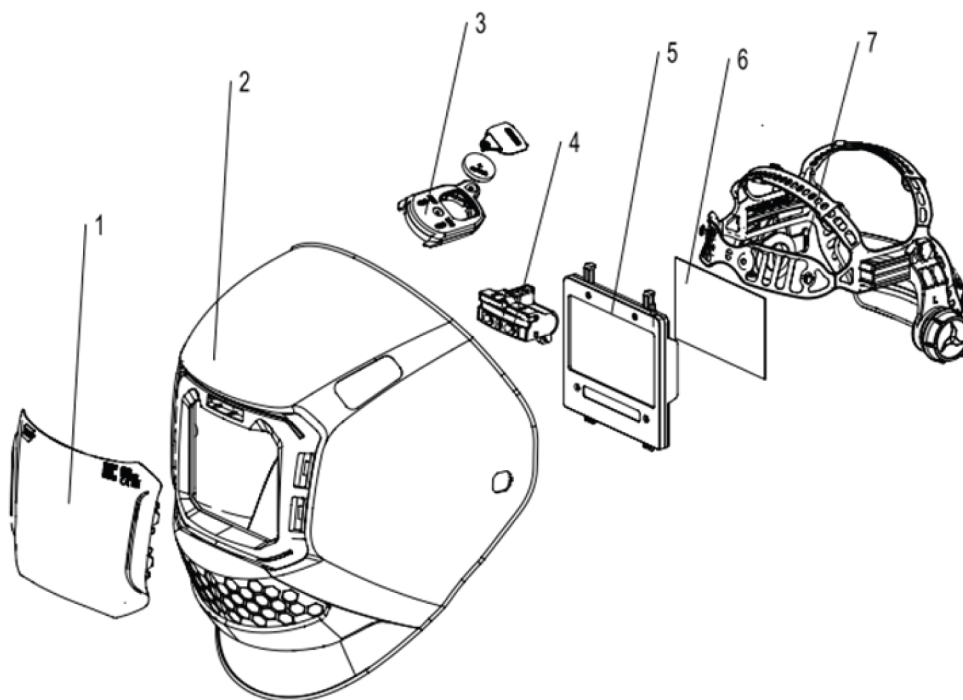
## 7 RIEŠENIE PROBLÉMOV

Predtým, ako zavoláte autorizovaného servisného technika, vykonajte nasledujúce kontroly a prehliadky.

Typ poruchy	Možná príčina	Spôsob odstránenia
Nerovnomerné stmievanie	Nesprávna poloha náhlavného postroja	Uistite sa, že je predné/zadné nastavenie náhlavného postroja nastavené do rovnakej polohy na oboch stranách. To zaisťuje správnu a rovnakú vzdialenosť filtra s automatickým stmievaním (ADF) od očí používateľa.
Filter ADF nestmavne alebo bliká	Predné krycie sklo je znečistené alebo poškodené	Vymeňte krycie sklo.
	Snímače sú znečistené	Vyčistite povrch snímača.
	Zvárací prúd je príliš nízky	Zvýšte úroveň citlivosti.
	Problém s batériou	Skontrolujte, či sú batérie v dobrom stave a či sú správne nainštalované. Tiež skontrolujte povrchy a kontakty batérií a v prípade potreby ich vyčistite.
Pomalá odozva	Prevádzková teplota je príliš nízka	Nepoužívajte pri teplote pod -5 °C alebo 23 °F.
Zastretý výhľad	Predné/vnútorne krycie sklo alebo filter je znečistené	Vymeňte sklo.
	Nedostatočné okolité svetlo	Zvýšte okolité svetlo.
	Nesprávne nastavenie čísla odtieňa	Resetujte číslo odtieňa.
	Ochranná fólia sa stále nachádza na vonkajšom krycom skle	Pred prvým použitím skontrolujte, či bola z vonkajšieho krycieho skla odstránená ochranná fólia.
Zváracská kukla padá	Náhlavný postroj nie je správne nastavený	Upravte náhlavný postroj.
	Náhlavný postroj je poškodený	Vymeňte náhlavný postroj.

# PRÍLOHA

## NÁHRADNÉ DIELY



Item	Ordering no.	Denomination
1	0700500953	Savage A50LUX A51 Front Cover Lens Clear
	0700500954	Savage A50LUX A51 Front Cover Lens Clear 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	0700600867	Savage A50LUX Halo™ Headgear Assembly (Including sweatbands)
	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 Göteborg  
Švédsko  
Telefón +46 (0) 31 50 90 00

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

ESAB Holdings Ltd  
322 High Holborn  
WC1V 7PB  
Londýn, Spojené kráľovstvo  
Telefón +44 (0) 1992 768515

Kontaktné údaje nájdete na webe <http://esab.com>

[manuals.esab.com](http://manuals.esab.com)

