

**Для безопасного и правильного использования изделия сначала внимательно прочитайте инструкцию.**

## **ПЕРЕД НАЧАЛОМ СВАРКИ**

- Убедитесь, что маска правильно собрана и с передней стороны не пропускает свет, кроме как сквозь смотровое отверстие электрооптического сварочного фильтра
- Убедитесь, что фотозлементы и фотодатчики не закрыты какими-либо предметами или грязью, поскольку это может помешать нормальной работе фильтра.
- Отрегулируйте механизм головного крепления так, чтобы вам было максимально удобно, и чтобы видимость сквозь фильтр была максимальной.
- Проверьте рекомендованный уровень затемнения при конкретной работе со сваркой и скорректируйте электрооптический фильтр соответствующим образом (см. таблицу с рекомендациями касательно уровней затемнения).
- Замените потенциально неисправный (убедитесь, что при возбуждении сварочной дуги электрооптический фильтр темнеет) или физически поврежденный электрооптический фильтр.

***Данный продукт предназначен для работы исключительно при условии выполнения вышеуказанных условий.***

## **ВНИМАНИЕ**

- Маску, ее части или электрооптический сварочный фильтр ни в коем случае не кладите на горячие поверхности.
- Защитный экран, имеющий царапины или повреждения, необходимо поменять на оригинальный экран ESAB. Перед использованием нового защитного экрана, убедитесь, что все дополнительные защитные пленки сняты с обеих сторон.
- Используйте модель NEW-TECH™ 6-13 XL ADC plus только при температуре от -10°C до +60°C.
- Берегите электрооптический сварочный фильтр от попадания на него жидкости и грязи.
- При несоблюдении вышеуказанных условий гарантия автоматически аннулируется. ESAB не несет ответственности за проблемы, возникшие в случае нарушения настоящей инструкции. Сварочная маска NEW-TECH™ 6-13 XL ADC plus предназначена исключительно для сварочных работ и для защиты головы и глаз от сварочных брызг и вредного ультрафиолетового и инфракрасного излучения в процессе сварки. Для других работ используйте другие соответствующие персональные средства защиты.
- Используйте только оригинальные запасные детали ESAB; в случае сомнений обращайтесь к уполномоченному дистрибьютору ESAB.
- Материалы, которые соприкасаются с кожей носящего одежду, могут вызвать аллергическую реакцию у особенно подверженных лиц.
- При ношении сварочной маски поверх обычных офтальмических очков может передаваться воздействие сварки, что может создать угрозу здоровью их пользователя.
- Если на маске и защитном экране отсутствует маркировка B, то подходит только маркировка S.

## **ХРАНЕНИЕ**

В перерывах между использованием фильтр необходимо хранить в сухом месте при температуре от -20°C до +65°C. Влияние температур выше 40°C продолжительного времени может сократить срок службы батареи. Рекомендуется отключать фотозлементы фильтра в периоды хранения. Для этого просто положите фильтр на полку для хранения лицевой стороной вниз.

## **ХРАНЕНИЕ И ОЧИСТКА**

Необходимо обеспечить чистоту фотозлемента и световых датчиков от грязи и сварочных брызг. Чистить их нужно мягкой салфеткой, или тряпочкой, смоченной мягким моющим средством или спиртом. Запрещается использовать сильные растворители, как, например, ацетон. Фильтр ESAB должен быть защищен как с внешней, так и с внутренней стороны прозрачной пленкой (поликарбонатные или CR39), которую можно чистить только мягкой салфеткой или тряпочкой. Если защитная пленка повреждена, ее необходимо немедленно заменить на новую.

# СВАРОЧНАЯ МАСКА

## СБОРКА МАСКИ И МЕХАНИЗМА ГОЛОВНОГО КРЕПЛЕНИЯ

1. Вставьте винты (А) в отверстие на механизме крепления (D).
2. Вставьте механизм головного крепления (D) в маску (F), как показано на рис. 1 и протолкните винты (А) в прямоугольные отверстия в маске.
3. С правой стороны между винтом (А) и маской (F) вставьте пластину для регулирования наклона (В) таким образом, чтобы штырек закрепился в одном из трех предназначенных для этого отверстий в маске. Для оптимального комфорта выберите подходящее отверстие.
4. Прикрутите шайбы (С) на винты (А). Прежде чем окончательно затянуть их, отрегулируйте расстояние от маски и фильтра до глаз и лица, используя квадратные отверстия.
5. Отрегулируйте крепежный механизм (D) в соответствии с размером головы при помощи заднего колесика (Е). Перед регулировкой нажмите колесико. Удерживайте его в нажатом положении во время регулировки. Достигнув оптимального положения, отпустите колесико, и крепежный механизм останется в установленном положении.

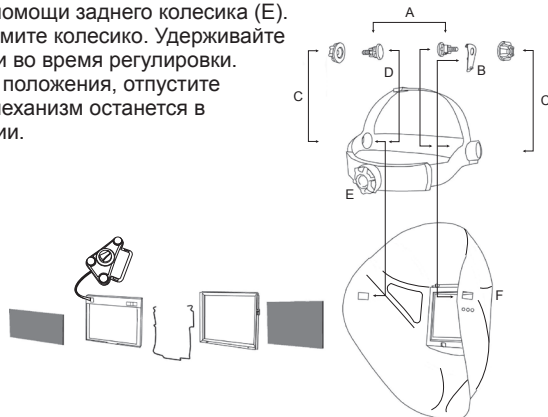


Рис. 1

Механизм головного крепления снабжен сменяемой лентой для защиты от пота. Ленты от пота можно заказать у вашего поставщика.

## СБОРКА МАСКИ И КРЕПЕЖНОЙ СИСТЕМЫ ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОГО СВЕТОФИЛЬТРА

1. Вставьте металлическую пружину в пазы на несущей рамке, как показано на рис. 2, но только с одной стороны.
2. Вставьте крючок пружины с той стороны, где вы ее прикрепили к рамке, в ушко в верхнем внутреннем углу отверстия фильтра маски, как показано на рис. 3
3. Вставьте второй конец пружины во второе ушко, затем вставьте свободный конец пружины в разъемы несущей рамки, на другой стороне.

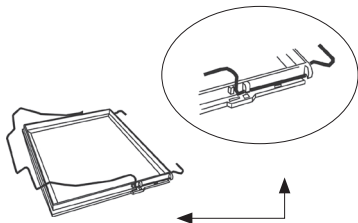


Рис. 2

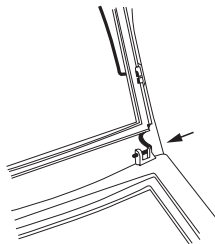
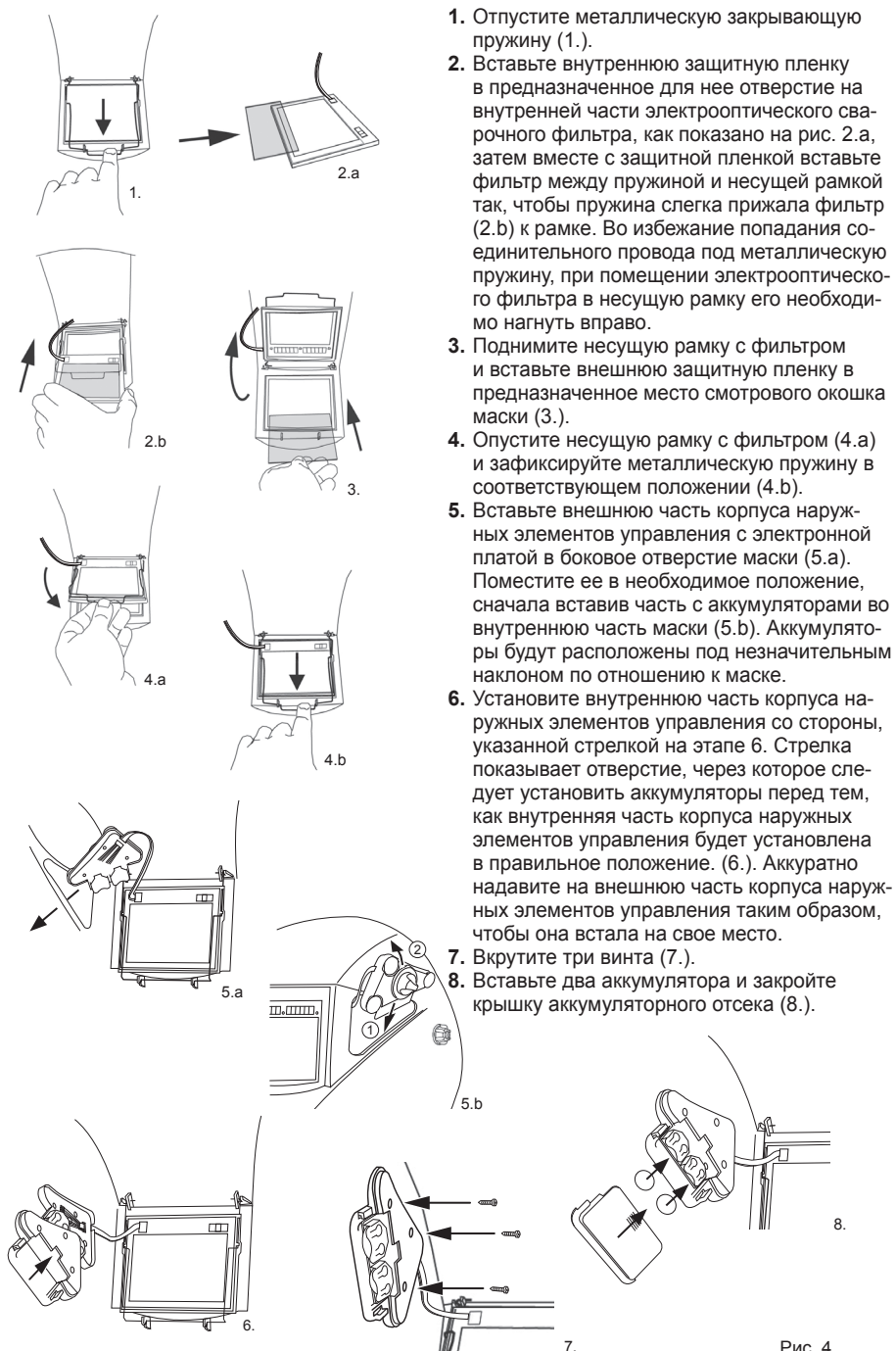


Рис. 3

### ВНИМАНИЕ

Сварочная маска NEW-ТЕХН™ 6-13 XL ADC plus сконструирована для максимального удобства пользования, поэтому при смене защитной пленки или фильтра не нужно разбирать крепежную систему. Советуем вам не разбирать ее без особой надобности, так как описанные выше действия требуют определенных навыков.



1. Отпустите металлическую закрывающую пружину (1.).
2. Вставьте внутреннюю защитную пленку в предназначенное для нее отверстие на внутренней части электрооптического сварочного фильтра, как показано на рис. 2.а, затем вместе с защитной пленкой вставьте фильтр между пружиной и несущей рамкой так, чтобы пружина слегка прижала фильтр (2.б) к рамке. Во избежание попадания соединительного провода под металлическую пружину, при помещении электрооптического фильтра в несущую рамку его необходимо нагнуть вправо.
3. Поднимите несущую рамку с фильтром и вставьте внешнюю защитную пленку в предназначенное место смотрового окошка маски (3.).
4. Опустите несущую рамку с фильтром (4.а) и зафиксируйте металлическую пружину в соответствующем положении (4.б).
5. Вставьте внешнюю часть корпуса наружных элементов управления с электронной платой в боковое отверстие маски (5.а). Поместите ее в необходимое положение, сначала вставив часть с аккумуляторами во внутреннюю часть маски (5.б). Аккумуляторы будут расположены под незначительным наклоном по отношению к маске.
6. Установите внутреннюю часть корпуса наружных элементов управления со стороны, указанной стрелкой на этапе 6. Стрелка показывает отверстие, через которое следует установить аккумуляторы перед тем, как внутренняя часть корпуса наружных элементов управления будет установлена в правильное положение. (6.). Аккуратно надавите на внешнюю часть корпуса наружных элементов управления таким образом, чтобы она встала на свое место.
7. Вкрутите три винта (7.).
8. Вставьте два аккумулятора и закройте крышку аккумуляторного отсека (8.).

Рис. 4

## СМЕНА ЗАЩИТНЫХ ПЛЕНОК

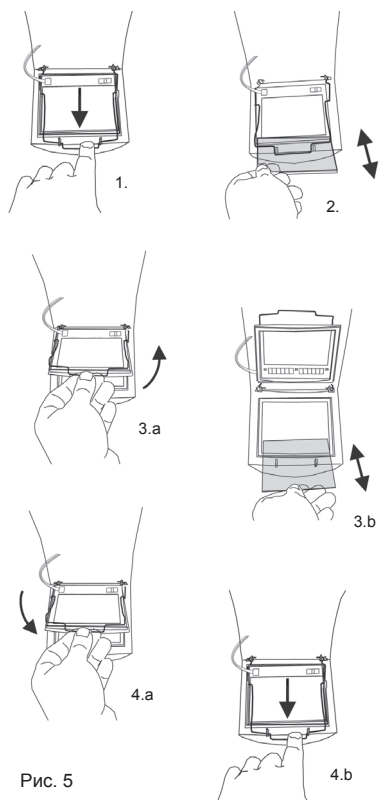
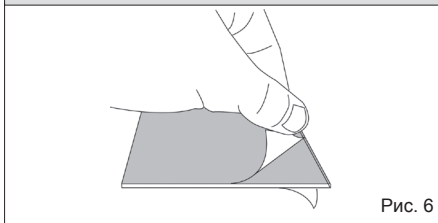


Рис. 5

1. Отпустите металлическую закрывающую пружину.
2. Выньте внутреннюю защитную пленку и замените ее новой (2.).
3. Поднимите несущую рамку с фильтром (3.a), выньте защитную пленку и замените ее новой (3.b).
4. Опустите несущую рамку с фильтром (4.a) и зафиксируйте закрывающую пружину (4.b).

### ВНИМАНИЕ

При сборке маски и фильтра или при замене защитных пленок убедитесь, что все детали правильно прилегают друг к другу, а в местах соединений в маску не проникает свет. Если, тем не менее, свет проникает внутрь маски, повторите процедуру до полного устранения проблемы, в противном случае маска непригодна к использованию для сварки. Перед установкой новых защитных пленок снимите с них верхние защитные слои с обеих сторон (Рис. 6).



## ЗАМЕНА АККУМУЛЯТОРА

**Когда СИД, размещенный на внутренней части корпуса наружных элементов управления, начинает мигать, это является предупреждением о необходимости заменить аккумуляторы.**

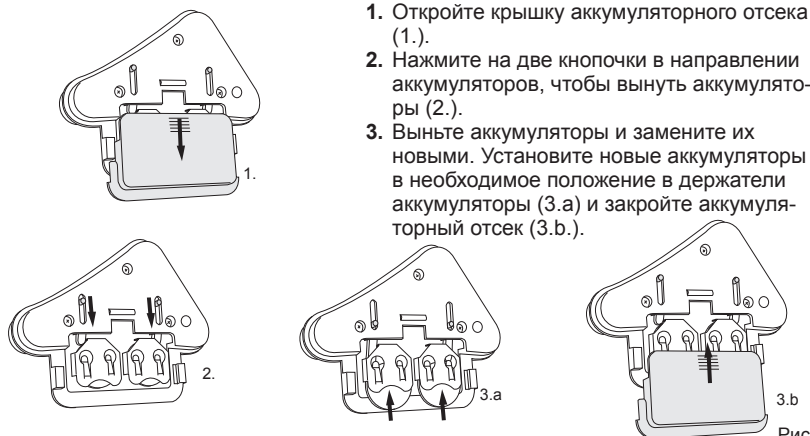


Рис. 7

1. Откройте крышку аккумуляторного отсека (1.).
2. Нажмите на две кнопочки в направлении аккумуляторов, чтобы вынуть аккумуляторы (2.).
3. Выньте аккумуляторы и замените их новыми. Установите новые аккумуляторы в необходимое положение в держатели аккумуляторы (3.a) и закройте аккумуляторный отсек (3.b.).

# ЭЛЕКТРООПТИЧЕСКИЙ ЗАЩИТНЫЙ ФИЛЬТР ДЛЯ СВАРКИ

## ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ

Электрооптические защитные фильтры для сварки ESAB работают на основе активных жидкокристаллических световых затворов, защищающих глаза пользователя от яркого света в видимой части спектра в ходе сварочных работ. В сочетании с постоянным пассивным IR/UV-фильтром они обеспечивают эффективную защиту глаз от вредного ультрафиолетового (UV) и инфракрасного (IR) излучения. Защита от IR/UV-излучения является постоянной и на нее не влияет уровень затемнения и возможное неправильное функционирование светового затвора, вплоть до самого сильного уровня затемнения, отмеченного соответствующим номером на данном продукте.

## СФЕРА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Сварочные фильтры ESAB могут использоваться для всех типов электросварки, а именно для сварки покрытыми электродами, MIG/MAG, TIG/WIG, плазменной сварки и резки, за исключением лазерной и автогенной сварки.

## ФУНКЦИИ

### Затемнение:

Электрооптический фильтр NEW-TECH™ 6-13 XL ADC plus поставляется в виде, готовом к применению. Проверьте степень защиты, необходимой для конкретного вида сварочных работ, и установите рекомендуемую степень затемнения при помощи регулятора уровня затемнения. Фильтр NEW-TECH™ 6-13 XL ADC plus имеет два диапазона затемнения, т.е., 6-8 и 9-13. Необходимая степень устанавливается при помощи регулятора »Range« (Степень затемнения), расположенном на фильтре. Внешний регулятор уровня затемнения имеет два диапазона (6-8 и 9-13), отмеченных разными цветами (черный и желтый). Текущее положение регулятора »Range« определяет используемую степень затемнения.

### Установка чувствительности:

Для большинства типов сварочных работ правильную работу фильтра обеспечивает наивысшая степень чувствительности. Высокая степень чувствительности необходима для сварки с низкими токами, сварки TIG или специальных работ. В особых условиях работы необходимо снизить степень чувствительности, чтобы предотвратить ненужное переключение фильтра. Во избежание отвлекающего неправильного срабатывания фильтра под влиянием посторонних источников света (работа на солнце, в ярко освещенном помещении или рядом с другим сварщиком и т.д.) рекомендуется первоначально выставить наивысшую чувствительность и потом ее постепенно снижать, пока фильтр не станет реагировать только на свет сварочной вспышки.

### Установка времени просветления:

Задержка времени просветления может быть отрегулирована от 0,2 до 0,8 секунды. Для быстрой или точечной сварки рекомендуется устанавливать короткое время просветления, а для сварки с высоким током более долгое время просветления. Более долгое время просветления также рекомендуется выставлять. При TIG-сварке с низким током во избежание самопроизвольного просветления фильтра при случайном закрытии светового сигнала рукой, горелкой или другим предметом.

### Функциональная сварка/шлифовка:

Электрооптический фильтр для сварки NEW-TECH™ 6-13 XL ADC plus можно также использовать как для работ по сварке, так и по шлифовке. При установке положения »Grind«, фильтр отключается и не активизируется от искр, образующихся при шлифовке. Перед переходом к сварочным работам следует заново переключить регулятор в положение »Weld«.

## РЕКОМЕНДУЕМАЯ СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ ДЛЯ РАЗЛИЧНЫХ ТИПОВ СВАРКИ (EN 379)

ТИП СВАРКИ	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ТОК В АМПЕРАХ																			
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500
Покрытыми электродами	8				9		10	11	12		13		14							
MAG	8				9		10	11		12		13								
TIG - все типы материалов	8				9		10	11		12		13								
MIG - тяжелые металлы	9				10		11		12		13		14							
MIG - легкие сплавы	10				11		12		13		14		15							
Дуговое-воздушное нанесение желобов	10				11		12		13		14		15							
Плазменная резка	9				10		11		12		13									
Микроплазма	4	5	6	7	8	9	10	11		12										

Рис. 8

## ДУГА ПРОПУСКАНИЯ СВЕТОВЫХ ЛУЧЕЙ

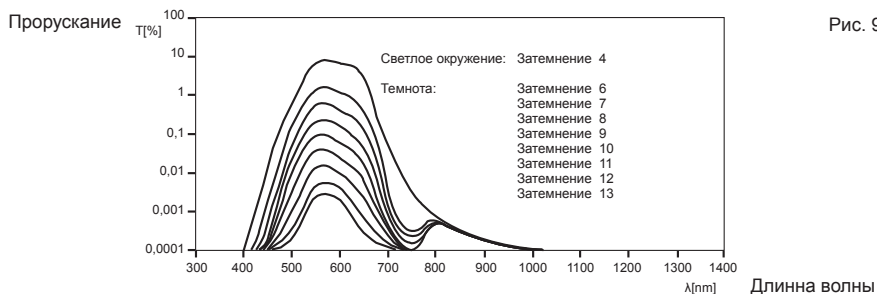


Рис. 9

## СХЕМА СВЕТОФИЛЬТРА ДЛЯ СВАРКИ ESAB NEW-TECH™ 6-13 XL ADC plus

1. Фотоэлемент
2. Фотодетектор (фотодиод)
3. Рамка фильтра
4. Активный жидкокристаллический световой фильтр
5. Заменяемые аккумуляторы
6. Проверка аккумуляторов (СИД)
7. Выбор диапазона затемнения
8. Выбор функции сварки или шлифовки
9. Регулировка затемнения
10. Настройка чувствительности
11. Настройка периода задержки открытия

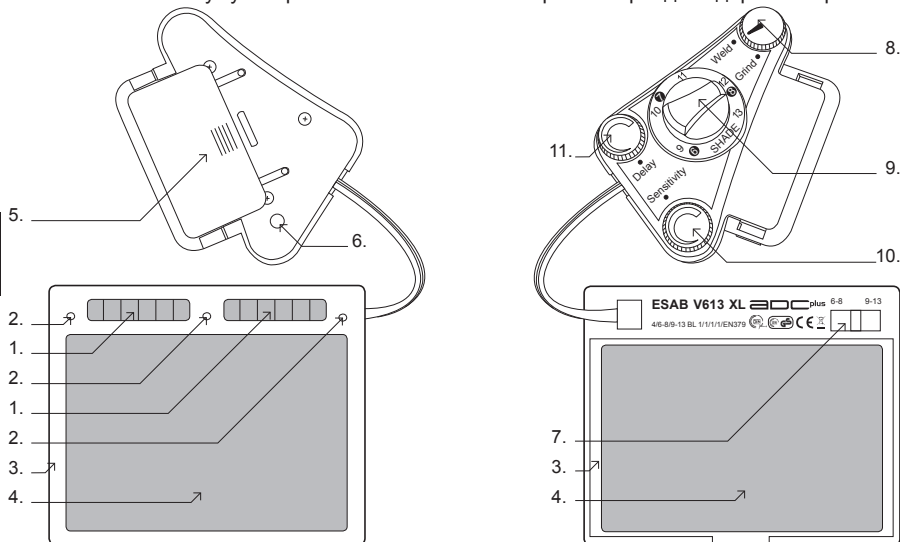



Рис. 10

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ


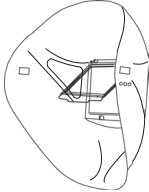



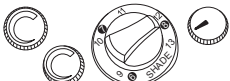
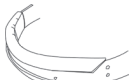
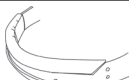
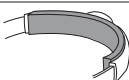



<b>Модель</b>	<b>V613 XL ADC plus</b>
видимое отверстие	97 x 68 мм
вес	145 g
затемнение в открытом состоянии	4
затемнение в закрытом состоянии	6-8 / 9-13
время переключения 23°C	0,15 мс
время просветления	0,2 - 0,8 с
UV/IR защита	UV16 / IR16
Температурная зона	-10°C / +60°C
TIG-чувствительность	увеличенная
Питание	фотоэлементы + 2 заменяемых литиевых аккумулятора

## ЗНАЧЕНИЕ ОБОЗНАЧЕНИЙ НА ФИЛЬТРЕ

V613 XL ADC plus	Название изделия оптико-электронного сварочного фильтра
BH2	Название изделия сварочной маски
4 / 6-8 / 9-13	Степень затемнения в открытом (4) и закрытом (6-8 / 9-13) состоянии
BL	Идентификационный номер производителя
1/1/1/1	Оценки оптических классов (качество оптики, рассеивание света, однородность, угловая зависимость)
EN 379	Номер стандарта
EN 175	Номер стандарта
EN 166	Номер стандарта
S	Повышенная прочность
B	Воздействие энергии средней мощности
CE	Маркировка CE
DIN GS	Обозначение сертификата DIN и GS
DIN Plus	Обозначение сертификата DIN Plus
	Символ на изделии или на его упаковке указывает, что оно не подлежит утилизации в качестве бытовых отходов. Вместо этого его следует сдать в соответствующий пункт приемки электронного и электрооборудования для последующей утилизации. Соблюдая правила утилизации изделия, Вы можете предотвратить причинение окружающей среде и здоровью людей потенциального ущерба, который возможен, в противном случае, вследствие неподобающего обращения с подобными отходами. За более подробной информацией об утилизации этого изделия просьба обращаться к местным властям, в службу по вывозу и утилизации отходов или в магазин, в котором Вы приобрели изделие.

Учреждение, уполномоченное для тестирования по стандарту CE:  
DIN Certco, Alboinstrasse 56, D-12103 Berlin, 0196

**ОРИГИНАЛЬНЫЕ ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ**

Наименование		Код
Картридж NEW-TECH™ 6-13 XL ADC plus		0700 000 270
Маска NEW-TECH™ 6-13 XL ADC plus		0700 000 269
Несущая рамка сварочного фильтра NEW-TECH™		0700 000 220
Закрывающая пружина NEW-TECH™		0700 000 221
Полный набор головного крепления NEW-TECH™		0700 000 222
Комплект регулировочных головок NEW-TECH™		0700 000 223
Лента от пота NEW-TECH™		0700 000 226
Удобная вкладка NEW-TECH™		0700 000 231
Подкладка для шеи NEW-TECH™		0700 000 232
Защитный экран Передняя линза корпуса NEW-TECH™ (CR39 110 x 90 мм)		0701 416 354
Защитный экран Передняя линза корпуса NEW-TECH™ (PC 110 x 90 мм)		0700 000 227
Защитный экран Внутренняя линза корпуса NEW-TECH™ (PC 107,5 x 71,5 мм)		0700 000 268