

Предупреждение

Сварочные маски и светофильтры только ограничено теплостойки. Не держите, пожалуйста, маски около открытого огня или около горячих поверхностей и не кладите в маску горячий электрододержатель.
В отдельных случаях контакт материала маски с кожей может вызвать у восприимчивых людей аллергическую реакцию.

Сертификация и контрольные отметки

Сварочные фильтры ORIGO™-TECH проверены на качество защиты глаз следующим сертифицированной организацией: DIN Pruf-und Zertifizierungsstelle für Augenschutz, Alboinstr. 56 , D-12103 Berlin. Эта организация 0196, выдает одобрения и осуществляет постоянную систему проверок под контролем Европейской комиссии, Германским министерством труда и Центральной офисом провинций. Поэтому мы позволяем использовать следующие знаки



EN 175 EN166

Европейский знак Европейского соответствия.
Знак одобрения Европейской комиссии. Этот знак подтверждает, что продукт отвечает

Адрес DIN CERTCO (как назначенного)
DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
Alboinstr. 56, D-12103 Berlin

ESAB Group (UK) Ltd
Hanover House
Queensgate,
Britannia Road,
Waltham Cross,
Hertfordshire EN8 7TF
England
www.esab.co.uk



ЭСАБ постоянно стремится улучшить качество своей продукции. Поэтому мы оставляем за собой право без предупреждения проводить изменения с целью улучшения качества любой продукции

Produced by Imergent Images Ltd. Tel: +44 (0) 1562 742273. E-mail: info@imergent.co.uk
December 2008.



Globe-Arc



**СВАРОЧНАЯ МАСКА
РУКОВОДСТВО
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



Руководство по маске Globe Arc

Руководство по эксплуатации сварочной защитной маски Globe Arc удовлетворяет требованию параграфа 14 Дополнения II Европейских стандартов. Маски Globe Arc обеспечивают постоянную защиту от УФ и ИК излучений и защищают также лицо и глаза от брызг металла при сварке.

Не смотрите на процесс зажигания и горения дуги без защитной маски. Это может вызвать болезненное воспаление роговицы глаза и непоправимое повреждение хрусталика глаза, ведущее к катаракте.

Область применения:

Globe Arc являются универсальными защитными масками при проведении сварки, резки и шлифования.

В поднятом положении откидного щитка с фильтром сварщик защищен или прозрачным стеклом для выполнения шлифовки или защитен фильтром от УФ/ИК излучения при сварке или резке (в зависимости от интенсивности ИК излучения). При опущенном щитке сварщик может быть потенциально защищен от высокого уровня ИК радиации (до степени затемнения 14).

Таким образом при поднятом щитке сварщик перед зажиганием дуги может точно установить положение электрода или горелки. Опустив щиток, сварщик полностью защищен от опасного УФ/ИК излучения.

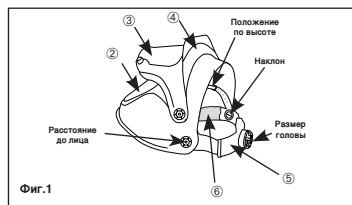
Рекомендуемое минимальное расстояние до дуги – 500 мм.

Обратите внимание на то, что при совместном использовании фильтра откидного щитка и основного фильтра степень затемнения становится на одну единицу меньше суммарной степени затемнения фильтра щитка и основного фильтра (т.е. степень затемнения равна 10 вместо 11 (степень затемнения 3 для основного фильтра + степень затемнения 8 для фильтра подъемного щитка не равна в сумме 11).

Рекомендуемые степени затемнения приведены в таблице:

Сварочный процесс или подобный процесс	ТОК ПРОЦЕССА В АМПЕРАХ																								
	0.5	2.5	5	10	20	30	40	60	80	100	125	175	200	225	250	275	300	350	450	500					
Ручная дуговая сварка неплавящим электродом Сварка порошковым электродом Сварка погружением с обратной	8				9				10				11				12				13			14	
Полуплазменная сварка в среде инертного защитного газа (АИТМ) (MIG сварка) Сталь, легированная сталь, Медь и сплавы на ее основе									10				11				12				13			14	
Полуплазменная сварка в среде инертного защитного газа (АИТМ) (MIG сварка) (MIG сварка) Алюминий, медь, титан и другие сплавы									10				11				12				13			14	
Аргондуговая сварка (АИТМ) (АИТМ) Все сварочные материалы Сталь, алюминий, Медь, титан и др. сплавы	8				9				10				11				12				13				
Полуплазменная сварка в среде активного защитного газа (АИТМ) (MIG сварка) Конструктивные стали, легированные углеродистые стали, Спеченные, Спеченные другие неплавящиеся сплавы									10				11				12				13			14	
Воздушно-дуговая строжка углеродистых сталей (ДС) и (MIG) (MIG) легированных сталей Горючие материалы (ДС)													10				11				12			13	14
Плазменная резка Все сварочные материалы													11				12				13				
Плазменная резка Металлоплазменная резка Плазменная и защитная газы: аргон (АИТМ) (АИТМ)	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13															
Плазменная резка Металлоплазменная резка Плазменная и защитная газы: аргон (АИТМ) (АИТМ)													11				12				13			14	

В зависимости от конкретных условий можно выбрать предыдущий или последующий уровень затемнения. Затемнение ячейки означает, что при этих токах сварочный процесс не применяется.



Фиг.1

Эксплуатация

Маска Globe Arc оборудована удобным головным креплением, которое имеет три различных регулировки. (См. Фиг.1)

Уход и обслуживание

Маску Globe Arc можно только очищать водой с мылом и протирать чистой хлопчатобумажной тканью.

Категорически запрещено использование растворителей: они повредят корпус маски и фильтры.

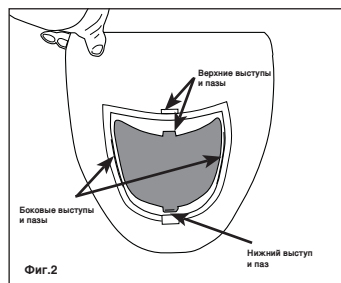
Почарапанные или поврежденные фильтры необходимо регулярно заменять. Ежедневно надо проводить проверку состояния фильтров.

Наружный и внутренний фильтры являются расходными материалами и поставляются ЭСАБ в запасные части.

Замена внутреннего большого фильтра

Большой внутренний фильтр является защитным светофильтром. Его необходимо заменять в случае повреждения или покрытия брызгами металла, ухудшающими обзор.

Внутренний фильтр легко удалить, выдавив его изнутри маски наружу. Для установки внутреннего фильтра надо сначала вставить нижний выступ фильтра в соответствующий паз в проеме маски, совместить два боковых выступа фильтра с соответствующими пазами и, наконец, вдавить со щелчком в паз верхний выступ. Убедитесь в правильной установке фильтра (все выступы вошли в соответствующие пазы и отсутствуют видимые щели между фильтром и проемом маски). См. Фиг. 2.

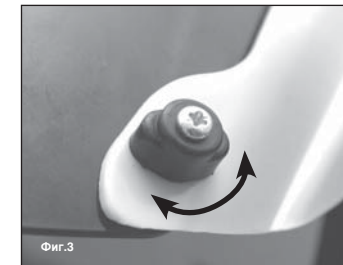


Фиг.2

Замена наружного откидного фильтра

Наружный защитный фильтр закреплен в откидном щитке двумя поворотными защелками. Его необходимо заменять в случае повреждения или покрытия брызгами металла, ухудшающими обзор.

Для того чтобы снять наружный фильтр откиньте щиток до горизонтального положения и поверните защелки до положения освобождения фильтра. Для установки нового наружного фильтра установите его с внутренней стороны щитка, поместив его отверстия в защелки, и поверните защелки на четверть оборота – фильтр закреплен в щитке.



Фиг.3

Запасные части к сварочной маске Globe-Arc

Поз.№.	Номер части	Наименование
Item 1	0700 000 947	Globe-Arc Shade 10
Item 1	0700 000 943	Globe-Arc Shade 11
Item 2	0700 000 239	Большой внутренний фильтр Globe-Arc, DIN 2
Item 2	0700 000 240	Большой внутренний фильтр Globe-Arc, DIN 3
Item 2	0700 000 241	Большой внутренний фильтр Globe-Arc, DIN 5
Item 3	0700 000 242	Наружный откидной фильтр Globe-Arc DIN 5
Item 3	0700 000 247	Наружный откидной фильтр Globe-Arc DIN 8
Item 3	0700 000 248	Наружный откидной фильтр Globe-Arc DIN 10
Item 4	0700 000 249	Держатель откидного щитка Globe-Arc
Item 5	0700 000 250	Головное крепление Globe-Arc
Item 6	0700 000 244	Лента головного крепления Pro