

# **KRAFT&DELE**

## **Samostmívací svářečský kšilt KD1891-1894**

**NÁVOD K POUŽITÍ  
Překlad původních pokynů**



**CE**

# KAPITOLA 1 - BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ TÝKAJÍCÍ SE HLEDÍ - PŘED POUŽITÍM SI PŘEČTĚTE

---



Chraňte sebe i ostatní před nebezpečími spojenými s používáním zařízení - přečtěte si následující informace. bezpečnost a dodržujte pokyny uvedené v této příručce.

## 1-1. Symboly



**NEBEZPEČÍ!** - Označuje potenciálně nebezpečnou situaci, která může mít za následek smrt nebo vážné zranění. Možná nebezpečí jsou uvedena pomocí příslušných symbolů nebo vysvětleno v textu.



Označuje nebezpečnou situaci, která by mohla mít za následek smrt nebo vážné zranění, pokud se jí nezabrání. Možná nebezpečí jsou znázorněna příslušnými symboly nebo vysvětlena v textu.

 Předkládá zvláštní pokyny.



Tato skupina symbolů znamená Varování! Pozor! NEBEZPEČÍ ÚRAZU ELEKTRICKÝM PROUDEM, NEBEZPEČÍ POHYBLIVÝCH ČÁSTÍ A HORKÝCH ČÁSTÍ. Abyste se vyhnuli nebezpečí, řiďte se níže uvedenými symboly a souvisejícími pokyny.

**POZNÁMKA:** Označuje informace, které se netýkají zranění osob.

## 1-2. Nebezpečí spojená se svařováním obloukem



Instalaci, obsluhu, údržbu a opravy tohoto zařízení smí provádět pouze kvalifikovaný personál.

**Obloukové záření může popálit oči a poškodit kůži.**



Obloukové paprsky vznikající při svařování produkují intenzivní viditelné a neviditelné záření (ultrafialové a infračervené záření), které může popálit oči a poškodit pokožku. Ze sváru mohou odlétávat jiskry.

- Při svařování nebo prohlížení používejte svářecí kuklu vybavenou filtrem s dostatečným stíněním, aby byla zajištěna ochrana obličeje a očí (viz normy EN379, ANSI Z49.1 a Z87.1 uvedené v bezpečnostních normách). Viz tabulka pro výběr stínícího filtru v části 1-4.
- Používejte schválené ochranné brýle s bočními štíty pod hledím.
- Používejte ochranné zástěny nebo zábrany, abyste chránili ostatní před záblesky, oslnivým světlem a jiskrami; upozorněte ostatní, aby se nedívali na svářecí oblouk.

- Používejte ochranný oděv z odolného, nehořlavého materiálu (kůže, silná bavlna, vlna). Ochrana těla zahrnuje ochranné oděvy, jako např. kožené rukavice, vyztužená košile, kalhoty bez pout, vysoké boty a čepice.
- Před svařováním je třeba nastavit citlivost samostmívacího filtru tak, aby splňoval požadavky zvolené aplikace.
- Pokud samozatmívací filtr po vzniku oblouku neztmavne, okamžitě přestaňte svařovat. Další informace naleznete v uživatelské příručce.



### Hluk může způsobit poškození sluchu

Hluk vznikající při provádění daného procesu nebo ze zařízení může způsobit poškození sluchu.

- Pokud je hladina hluku vyšší než 5 %, je třeba používat schválenou ochranu sluchu. je vysoká.



### Svářečské kukly neposkytují neomezenou ochranu očí, uší a obličeje.

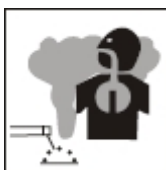
Obloukové paprsky vznikající při svařování produkují intenzivní viditelné a neviditelné záření (ultrafialové a infračervené záření), které může popálit oči a poškodit pokožku. Ze sváru mohou odlétávat jiskry.

- Při používání svářečského hledí vždy používejte ochranné brýle. nárazuvzdorné nebo ochranné brýle a ochranu sluchu.
- Nepoužívejte tento štít při práci s materiály nebo v jejich blízkosti. výbušné nebo žíravé kapaliny.
- Při používání tohoto stínítka nesvařujte v poloze "nad hlavou". svařování.
- Samostmívací filtr je třeba často kontrolovat. Pokud se na ochranném skle nebo samostmívacím filtru objeví škrábance, praskliny nebo oděrky, je třeba je odstranit. okamžitě vyměnit.



### VIZ POKYNY

- Před instalací, provozem nebo údržbou přístroje si pečlivě přečtete a dodržujte všechny informace na štítcích a v návodu. Přečtete si bezpečnostní informace na začátku příručky a v každé kapitole. pouze originální náhradní díly dodané výrobcem.
- Jednotka musí být udržována a provozována v souladu s uživatelskou příručkou, průmyslovými normami a státními a místními předpisy.



### VIZ POKYNY

Při svařování vznikají páry a plyny. Vdechování těchto výparů a plynů může být zdraví nebezpečné.

- Držte hlavu dál od výparů. Nevdechujte výpary.
- Pokud se svařovací práce provádějí v místnosti, větrejte místnost a/nebo použijte místní nucenou ventilaci, abyste odstranili výpary a plyny vznikající během svařovacího oblouku.
- Doporučeným způsobem, jak zvolit správné větrání, je prozkoumat složení vzorku par a plynů, kterým je uživatel vystaven.
- Pokud je větrání špatné, noste schválený dýchací přístroj. vzduch.

Pečlivě si přečtěte bezpečnostní listy a řiďte se doporučeními výrobce lepidel, nátěrů, přípravků atd.

čisticí materiály, spotřební materiál, chladicí kapaliny, odmašťovadla, tavidla a kovy. Práce v uzavřeném prostoru je přípustná pouze v případě, že je prostor dobře větraný nebo pokud uživatel používá dýchací přístroj s přívodem vzduchu. V blízkosti pracovního prostoru, kde se pracuje se zařízením, musí být vždy přítomna proškolená osoba. Svářecí dýmy a plyny mohou snížit hladinu kyslíku a způsobit tak zranění nebo smrt. Ujistěte se, že vzduch, který uživatel při práci dýchá, je bezpečný a čistý.

Nesvařujte v blízkosti jiných odmašťovacích, čisticích nebo stříkacích prací. Teplo a paprsky oblouku mohou reagovat s výpary za vzniku silně znečištěného vzduchu. toxické a dráždivé plyny.

Nesvařujte na kovy s povlakem, jako je pozinkovaná ocel, olovo, kadmium, pokud není povlak z místa svaru odstraněn. Vždy používejte dýchací přístroj a pracujte v dobře větraném prostoru. Povlaky a kovy obsahující tyto prvky mohou při svařování uvolňovat toxické výpary.

### 1-3. varování



Svařovací nebo řezací zařízení produkuje výpary a plyny, které obsahují chemikálie, které podle kalifornského bezpečnostního předpisu způsobují vrozené vady a v některých případech i rakovinu. (Kalifornský zákon o zdraví a bezpečnosti, oddíl 2524.5).



Tento výrobek obsahuje chemické látky, včetně olova, které podle kalifornského bezpečnostního předpisu způsobuje rakovinu, vrozené vady nebo jiná rizika pro reprodukci. Po použití si vždy umyjte ruce.

### 1-4. Tabulka pro výběr úrovně stínování

Welding Process	ARC Current (Amperes)																										
	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500			
SMAW										9	10	11															
MIG (heavy)												10	11														
MIG (light)													10	11	12												15
TIG, GTAW						9	10	11	12																		14
MAG/CO <sub>2</sub>												10	11	12													15
SAW															10	11	12										15
PAC																											13
PAW																											15

- \* SMAW - Svařování obalenými elektrodami
- \* MIG (těžké kovy) - svařování těžkých kovů metodou MIG
- \* MIG (lehké slitiny) - svařování MIG na lehkých slitinách
- \* TIG, GTAW - Svařování wolframovou elektrodou v plynu (GTAW) (TIG)
- \* SAW - poloautomatické svařování pod tavidlem
- \* PAC - řezání plazmovým obloukem

- Začněte s odstínem, který je příliš tmavý, aby bylo vidět místo sváru, a poté přejděte na světlejší odstín, který dává dostatečný výhled na zónu svaru, aniž by došlo k poklesu pod minimum.

## 1-5 Základní bezpečnostní normy

Norma ANSI Z49.1 Bezpečnost při svařování, řezání a příbuzných procesech je k dispozici zdarma ke stažení u Americké svářečské společnosti na adrese <http://www.aws.org>.

Bezpečná praxe pro ochranu očí a obličeje při práci a vzdělávání, ANSI Z87.1, Americký národní normalizační institut (webové stránky: [www.ansi.org](http://www.ansi.org)).

CSA Z94.3, Kanadská asociace pro normalizaci (webové stránky: [www.csagroup.org](http://www.csagroup.org)).

CE EN175 a EN379, DIN CERTCO (webové stránky: [www.tuv.com](http://www.tuv.com)) nebo ECS GmbH (webové stránky: [www.ecs-eyesafe.de](http://www.ecs-eyesafe.de)).

## KAPITOLA 2 - SPECIFIKACE

---



Zorné pole: Zorné pole: 94x37 mm (3,70" x 1,46").

Velikost vložky: Průhledný stav: DIN4

Stav výpadku: Tmavé/ světlé: 0,2-1,0S, plynule nastavitelné.

Ovládání citlivosti: Plynulé nastavení od nejnižší po nejvyšší Zapínání/vypínání: Plně automatické

Napájení: fotočlánek, není nutná výměna baterie

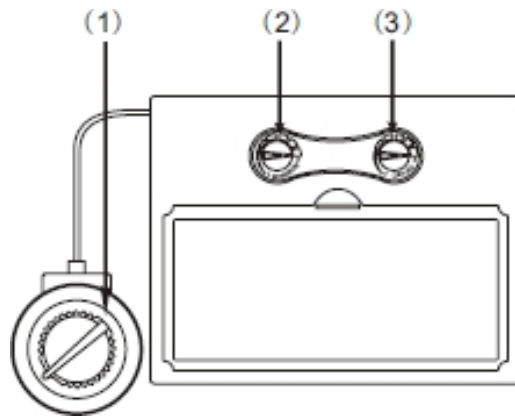
Ochrana proti UV/IR záření: DIN16 za všech okolností

Provozní teplota: -10°C ~ +55°C (14°F ~ 131°F)

Teplota skladování: -Hmotnost: 470g ± 5g

Normy: DIN, ISO, EN175 EN379, ANSI Z87.1-2015, CSA Z94.3-2015.

- (1) Funkce ovládání zatemnění
- (2) Ovládání citlivosti
- (3) Řízení doby zpoždění



## KAPITOLA 3 - NÁVOD K OBSLUZE

---

### 3-1. Proměnlivé nastavení stínování

Pomocí regulátoru nastavte odstín filtru do tmavšího stavu.

Pomocí tabulky v části 1-4 vyberte vhodné nastavení stínování podle prováděného svařovacího procesu.

Začněte s hodnotou ztmavení 12 a upravte zesvětlení podle prováděného svařovacího procesu a osobních preferencí.

### 3-2. Nastavení zpoždění filtru

Nastavení zpoždění filtru slouží k nastavení doby, kterou filtr potřebuje k tomu, aby po svařování přechází do průhledného stavu.

Zpoždění je obzvláště užitečné pro eliminaci jasných paprsků, které se vyskytují v aplikacích vyžadujících vyšší intenzitu proudu, kde roztavená svarová lázeň zůstává jasná bezprostředně po svařování. Zpoždění filtru je nastavitelné v rozsahu od min (0,2 sekundy) do max (1,0 sekundy).

### 3-3. Nastavení citlivosti

Nastavením čočky ji lze lépe přizpůsobit různým úrovním světla při různých svařovacích procesech. Pro většinu aplikací používejte střední rozsah nebo citlivost 30-50 %.

Je možné, že bude nutné upravit citlivost hledí, aby se přizpůsobilo.

různých světelných podmínkách nebo při zapnutí a vypnutí filtru. Nastavení citlivosti Příklad by měla být vyrobena následujícím způsobem:

 *Nastavte citlivost podle světelných podmínek, ve kterých bude hledí používáno.*

Nastavte ovladač citlivosti na nejnižší úroveň.

Stínítko umístěte ve směru použití a vystavte ho okolnímu světlu.

Nyní postupně nastavte citlivost otáčením knoflíku takto

ve směru hodinových ručiček, dokud filtr neztmavne. Poté otáčejte knoflíkem pro nastavení clony proti směru hodinových ručiček, dokud se filtr nezjasní. Stínítko je nyní připraveno k použití. V závislosti na prováděné práci může být nutná mírná úprava nastavení bdělosti.

### Doporučené nastavení citlivosti

- Krytá elektroda: střední rozsah

- Pulzní a rozstřikovací svařování (MIG): Střední rozsah
- Řezání/svařování plazmovým obloukem: Nízký/střední rozsah
- Svařování krátkým obloukem (MIG): Nízký/střední rozsah
- Svařování wolframovou elektrodou v ochranném plynu (TIG): Nízký/střední rozsah
- Režim Grind: Poloha broušení

## KAPITOLA 4 - VÝMĚNA BEZPEČNOSTNÍHO SKLA

### 4-1. Výměna vnějšího ochranného skla



Nikdy nepoužívejte samostmívací filtr bez správně nasazeného vnitřního a vnějšího ochranného skla. Svařovací rozstřík může poškodit samozatmavovací filtr a uživatel může přijít o záruku.

#### Výměna vnějšího ochranného skla

Vyjměte sestavu držáku filtru z krytu stínítka. Do držáku nasadte nové ochranné sklo. Ujistěte se, že jsou filtr a ochranné sklo správně umístěny v držáku krytu hledí (není zobrazeno).

### 4-2. Výměna vnitřního ochranného skla

1. Zasklívací jednotka
2. Ochranné sklo

Chcete-li sejmout ochranné sklo filtru, zatáhněte za horní okraj.


Po odstranění ochranné fólie je nutné nasadit nové ochranné sklo filtru.

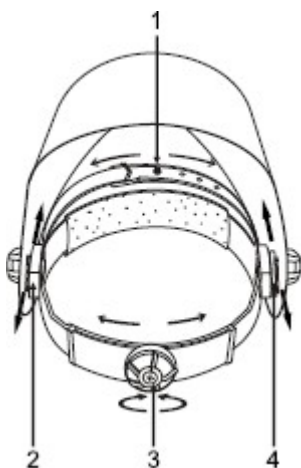
Umístěte jednu z bočních stran zasunutím okraje pod háček na jedné straně a ohněte filtr ve střední části a umístěte filtr pod háček na druhé straně.



## KAPITOLA 5 - NASTAVENÍ PÁSMA



 Je možné provést čtyři nastavení úvazku: nastavení horní části úvazku, utažení, nastavení úhlu a nastavení vzdálenosti.



#### 1. Horní část pásu

Nastavte správnou hloubku pásu, abyste zajistili správnou rovnováhu a stabilitu.

#### 2. Nastavení vzdálenosti

Nastavení vzdálenosti mezi obličejem a filtrem. Nastavení provedete tak, že polohovací šroub nastavíte do jiné polohy dopředu nebo dozadu. Po výběru správného otvoru šrouby utáhněte. (Obě strany musí být rovnoměrně rozloženy, aby se zajistilo dostatečné zorné pole).

#### 3. Únik

Chcete-li provést nastavení, otočte nastavovacím knoflíkem na zadní straně pásku doleva nebo doprava, abyste dosáhli požadovaného utažení.

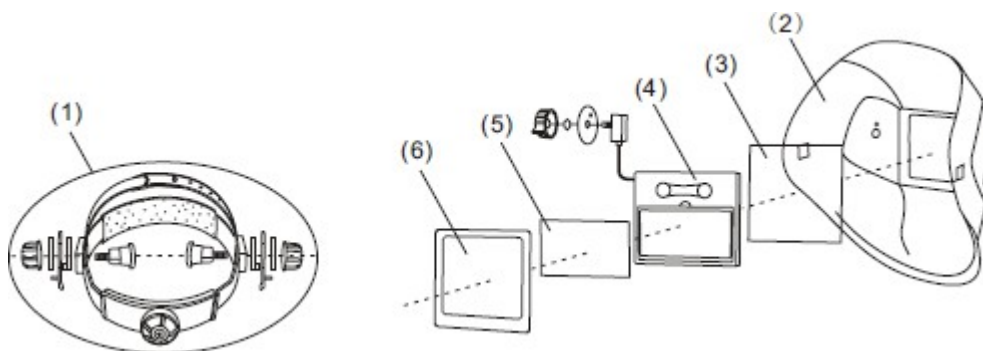


#### 4. Nastavení úhlu

Sloupek na pravé straně čelenky umožňuje nastavení sklonu hledí směrem dopředu. K provedení nastavení je třeba zvednout ovládací rameno a nastavit je do správné polohy, aby bylo zajištěno dostatečné zorné pole. Nakonec je třeba utáhnout šrouby.

Čísla na stranách nastavovacích prvků označují nastavenou polohu, takže obě strany lze nastavit stejně.

## KAPITOLA 6 - SEZNAM DÍLŮ A MONTÁŽ



1. Kravata
2. Kryt (stínítko)
3. Vnější ochranné sklo
4. Samostmívací svařovací filtr
5. Vnější ochrana skla
6. Kazeta

## KAPITOLA 7 - ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ



#### 1. Samostmívací filtr nestmívá ani neblíká

1.1 Vnější nebo vnitřní ochranná deska je znečištěná nebo poškozená (vyčistěte nebo vyměňte desku).

1.2 Senzory jsou znečištěné (Vyčistěte povrch senzoru).

1.3 Svařovací proud je příliš nízký (vyberte "Vigilance" a nastavte na "High" - vysoký).

#### 2. Pomalá odezva

Příliš nízká provozní teplota (Nepoužívejte přístroj při teplotách nižších než -10 °C nebo 14 °F).

#### 4. Špatná kvalita vidění

4.1 Přední/vnitřní ochranné sklo a/nebo filtr jsou znečištěné (Vyměňte). zasklení)

4.2 Nedostatečné vnější osvětlení

4.3 Stupeň stínování je nesprávně nastaven (Nastavte stupeň výpadky proudu)

5. Stínítko klouže

Pásek na hledí nebyl správně nastaven.

**POZOR!!!** Obsluha nesmí používat samostmívací svářečské hledí, pokud nelze vyřešit výše uvedené problémy.

**Obrat'te se na svého prodejce.**

## KAPITOLA 8 - ÚDRŽBA

---

**POZOR** - Nepoužívejte rozpouštědla ani žíravé čisticí prostředky.

**UPOZORNĚNÍ** - Sestavu filtru neponořujte do vody.

Stínítko nevyžaduje velkou údržbu. Pro dosažení nejlepšího výkonu je však třeba jej po každém použití vyčistit. Měkkým hadříkem navlhčeným roztokem jemného mýdla a vody otřete sklo hledí. Nechte zaschnout. Čas od času vyčistěte filtr a senzory jemným otřením měkkým suchým hadříkem.

### Poznámky:

Výrobce si vyhrazuje právo provádět změny a vylepšení výrobků a měnit technické údaje bez předchozího upozornění.



### OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

V zájmu ochrany životního prostředí odevzdejte použité spotřebiče a jejich části k recyklaci.

## Ochrana životního prostředí

---



Elektrické výrobky se nesmí likvidovat společně s domovním odpadem. Musí být likvidovány ve specializovaných recyklačních zařízeních. Informace o způsobu likvidace elektrospotřebičů získáte na místních úřadech.

### Autorizovaný zástupce výrobce:

Foreintrade Sp. z o.o.; Grochowska 341 lok.174; 03-822 Varšava

# KRAFT&DELE

## PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Podle ISO/IEC Guide 22 a EN 45014

**Autorizovaný zástupce výrobce:** z o.o.: FORIENTRADE Sp. z o.o.

**Adresa zplnomocněného zástupce:** Grochowska 341 lok.174; 03-822 Varšava.

PROHLAŠUJEME, ŽE VÝROBEK JE V SOULADU S EVROPSKÝMI NORMAMI.

**Název produktu:** Samostmívací kšilt (s ochrannou známkou Kraft&Dele)

**Model** (obchodní označení): TN15 / KD1891 - KD1894

**Údaje o výrobku:** Zorné pole: Stav průhlednosti: DIN4.  
Stav výpadku: DIN9-13 proměnlivé zatemnění

### Prohlášení:

Výrobek, na který se toto prohlášení vztahuje, splňuje požadavky směrnic ES:

1. 89/686/EHS Směrnice o osobních ochranných prostředcích
2. 2011/65/EU Směrnice ROHS 2
3. 2000/14/ES Směrnice o emisích hluku

### Podle norem:

DIN EN 175 : 1997; EN 50581:2012; EN ISO 3744:2010

Certifikát číslo 1297-ECS-16 / MR 12971-ECS-16 C.2224.1TN vydaný společností ECS GmbH - European Certification Service (Augenschutz und Personliche Schutzausrüstung; Laserschutz und OptischeMesstechnik, Hutfeldstrasse 50, 73430 Aalen, Německo) ze dne 6.2.2017.

Osoba odpovědná za vedení technické dokumentace: 03- 822 Varšava, Grochowska 341 lok. 174.

Ma Dong Hui, Varšava, 21.10.2017