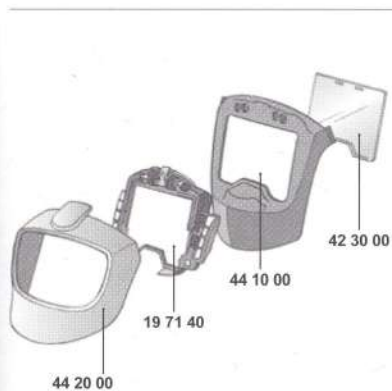
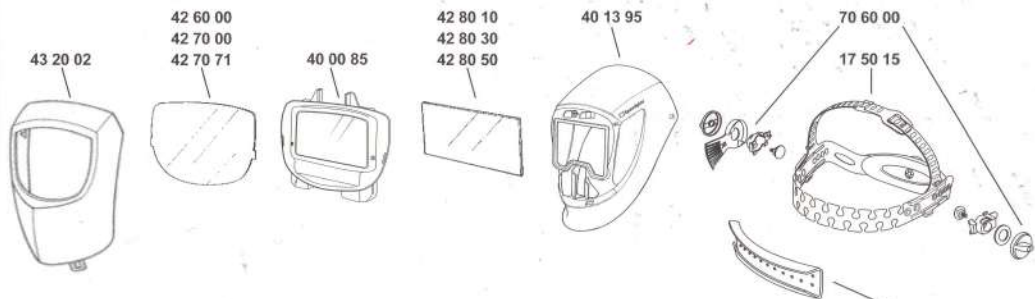
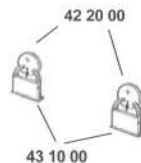


Parts List

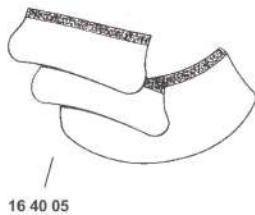
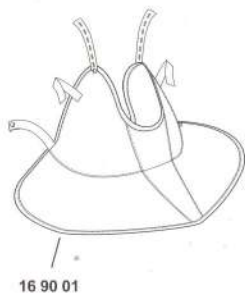
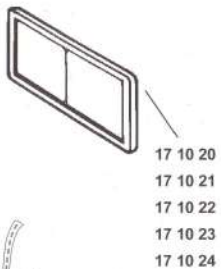


40 13 85

16 75 20
16 76 00
16 80 00
16 80 10



44 05 00



RU BY AZ

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Пожалуйста, прочитайте эти инструкции вместе с другими инструкциями по эксплуатации и техническими листовками, где Вы найдете информацию по допустимым комбинациям, запасным частям и аксессуарам.

Щиток защитный лицевой сварщика 3M™ Speedglas™, модель 9000, с автоматическим светофильтром модели 9002NC с регулируемой степенью затемнения 3/8-12, арт. 401385

ОПИСАНИЕ СИСТЕМЫ

Это изделие помогает защитить глаза и лицо сварщика. Также обеспечивает постоянную защиту от искр и брызг расплавленного металла, ультрафиолетового (УФ) и инфракрасного (ИК) излучения, возникающих при определенных процессах дуговой и газовой сварки (эквивалентная степень затемнения 12, независимо от того, находится ли светофильтр в затемненном или осветленном состоянии, а также от функционирования автозатемнения).

Защитные свойства автоматического сварочного светофильтра, модель 9002NC: 3/8-12 3M 1/1/1/2/3/79
Защитные свойства щитка защитного лицевого сварщика модель 9000: 3M EN175 B
Защитные свойства защитных пластин: внутренние защитные пластины арт. 420210, 428010 - 1 S (повышенная механическая прочность) наружные защитные пластины арт. 420150, 426000, 420100, 427000, 420170, 427071: 1 BT (устойчивость к воздействию высокоскоростных частиц при экстремальных температурах)

Размерного ряда не имеет

ВНИМАНИЕ!

Правильный выбор, обучение, эксплуатация и соответствующий уход необходимы для того, чтобы изделие защищало пользователя надлежащим образом. Несоблюдение всех требований настоящей инструкции по эксплуатации данного средства индивидуальной защиты и/или неправильная эксплуатация изделия в течение всего времени нахождения в потенциально опасной среде может нанести урон здоровью пользователя, привести к серьезным или опасным для жизни заболеваниям или к инвалидности. Используйте изделие в соответствии с местными законодательными актами и изучите всю прилагаемую информацию

⚠ Информации, отмеченной данным знаком, следует уделить особое внимание.

СЕРТИФИКАТЫ

Данный продукт имеет маркировку CE и соответствует Европейскому регулированию СИЗ. Директивы и Европейские стандарты, которым соответствует данный продукт, перечислены на рис. Н:1, который также содержит информацию о уполномоченном органе, который выдал Сертификат соответствия требованиям директивы ЕС (модуль В) и, когда это применимо, уполномоченный орган, ответственный за наблюдение за системой качества производства СИЗ (модуль D). Сертификаты соответствия требованиям директивы ЕС и Декларация соответствия доступны на www.3M.com/welding/certs.

CE - единый знак обращения продуктов на территории Таможенного Союза. Данный продукт прошел процедуру обязательного подтверждения соответствия требованиям технических регламентов Таможенного союза ТР ТС 019/2011 «О безопасности средств индивидуальной защиты», ТР ТС 020/2011 "Электромагнитная совместимость технических средств" и маркирован единым знаком обращения продукции на рынке государств-членов Таможенного союза.

ОГРАНИЧЕНИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

⚠ Используйте только оригинальные запасные части и вспомогательные элементы конструкции компании 3M, указанные в данной инструкции, соблюдая при этом условия эксплуатации, приведенные в разделе «Технические характеристики».

⚠ Какие-либо не предусмотренные данной инструкцией замены элементов конструкции, нанесение наклеек и краски или другие изменения могут серьезно ухудшить защиту и аннулировать гарантии или же привести к несоответствию изделия классу защиты и имеющимся сертификатам.

⚠ Средства защиты глаз, носимые поверх офтальмологических очков, могут передавать удар, тем самым создавая опасность для глаз пользователя.

⚠ Использование этого изделия в работах, для которых оно не предназначено, таких как лазерная сварка/резка, может привести к необратимым заболеваниям глаз или потере зрения.

⚠ Использование данных сварочных щитков при выполнении потолочных сварочных работ в трудных условиях и при возможном падении брызг расплавленного металла, может привести к серьезным ожогам.

⚠ Если при появлении сварочной дуги сварочный светофильтр не переходит в затемненное состояние, то следует немедленно прекратить сварочные работы и осмотреть сварочный светофильтр как это описано в данной инструкции. Длительное использование сварочного светофильтра, который не переходит в затемненное состояние, может привести к временной потере зрения. Не используйте сварочный светофильтр, если причину неисправности невозможно выявить и устранить; обратитесь за помощью к вашему руководителю, дистрибьютору или в компанию 3M.

⚠ Материалы, которые могут контактировать с кожей сварщика, не вызывают, насколько это известно, аллергические реакции у большинства людей. В данных изделиях не содержатся компоненты, изготовленные из натурального каучукового латекса.

⚠ Источники первичного света (например, импульсные лампы, проблемные маячки, световая сигнализация и т.п.) могут приводить к раздражению сварочного светофильтра, заставляя его переключаться даже при отсутствии сварки. Это связано с технологией и является особенностью любых сварочных светофильтров с функцией автоматического затемнения. Такие помехи могут воздействовать на больших расстояниях, а также под действием отраженного света. Необходимо экранировать зоны сварочных работ от таких помех или заменять указанные источники света на светодиодные лампы.

МАРКИРОВКА

Сварочный светофильтр: 3B-12 3M 1/1/12/EN379 CE

	3 / 8-12 3M 1 / 1 / 12 / EN379 CE
Градационный шифр в осветленном состоянии	3
Градационные шифры в затемненном состоянии	8-12
Обозначение изготовителя	3M
Оптический класс	1
Класс по светорассеянию	1
Класс неравномерности светового коэффициента пропускания	1/2
Класс угловой зависимости светового коэффициента пропускания	12
Сертификационный знак или номер стандарта	EN379 CE

Внимание! Выше представлен пример маркировки. Действующие характеристики указаны в маркировке на сварочном светофильтре. Сварочный щиток: 3M EN175B

Наружная защитная пластина: 3M 1 BT*

Внутренняя накладная пластина: 3M 1 S

3M= Производитель

1= Оптический класс

S= Повышенная прочность

B= Устойчивость к воздействию высокоскоростных частиц при

среднеэнергетическом ударе (120 м/с)

BT=Устойчивость к воздействию высокоскоростных частиц при

среднеэнергетическом ударе (120 м/с) при экстремальных

температурах (от -5°C до +55°C)

Если символы ударопрочности в маркировке (F, B) не являются общими для внешней защитной пластины и для корпуса щитка, более низкий уровень защиты должен быть применен для сварочного щитка в сборе.

* EN 166: если требуется защита от высокоскоростных частиц при экстремальных температурах, тогда выбранный защитный сварочный щиток должен иметь дополнительную маркировку T, то есть FT, BT или AT. Если на маркировке защитного сварочного щитка отсутствует буква T, тогда данный лицевой щиток должен использоваться при нормальной температуре

Дополнительная маркировка на изделии относится к другим стандартам.

⚠ Перед применением прочитайте инструкцию

Серийный номер= Год и неделя производства

⚠ = Год

⚠ = Месяц

⚠ = Необходимо утилизировать по правилам, предусмотренным для электрических и электронных изделий

Дата изготовления щитка защитного лицевой/защитных пластин указана на корпусе щитка/пластин в виде штампа. Цифры в центре обозначают год производства, а цифры по краю штампа, на которые указывает стрелка - месяц изготовления. Дата изготовления автоматического сварочного светофильтра задокументирована в серийном номере светофильтра, который имеет формат ГГННХХХХХ, где первые две цифры обозначают год изготовления, а следующие две - неделю изготовления (например, 320ВХХХХХХ означает, что светофильтр изготовлен на 8-й неделе 2012 года (код года 32 соответствует 2012 году, код 33 - 2013 году и т.д.).

ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ

Тщательно убедитесь, что изделие имеет полную комплектацию (см. рис. А*1), не имеет повреждений и собрано полностью; перед каждым использованием необходимо заменить поврежденные или дефектные детали. Проверьте, нет ли на щитке трещин и мест, где может проникать свет.

⚠ Трещины, точечные дефекты или царапины на стекле светофильтра или защитных пластинках ухудшают видимость и могут значительно снизить защиту. Все поврежденные элементы конструкции следует немедленно заменить. Перед использованием удалите все защитные пленки и убедитесь, что ваш сварочный светофильтр снабжен наружной/внутренней защитной/накладной пластиной..

⚠ Сварочный щиток термостойчив, но может загореться или расплавиться при контакте с открытым огнем или очень горячими поверхностями. Поддерживайте чистоту щитка, чтобы свести этот риск к минимуму..

ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Отрегулируйте сварочный щиток так, чтобы обеспечить для себя максимальный комфорт и защиту (см. рис. В-1-ВВ:3. Номер градационного шифра можно выбрать по таблице (см. рис. G:1).. Чтобы включить сварочный светофильтр, нажмите кнопку SHADE#.. Сварочный светофильтр выключается автоматически, если не активен в течение 1 часа..

СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ СОГЛАСНО ГРАДАЦИОННОМУ ШИФРА

Чтобы выбрать другой номер градационного шифра, повторно нажимайте на кнопку SHADE#..

УСТАНОВКА ЧУВСТВИТЕЛЬНОСТИ

Установительные системы обнаружения сварочной дуги можно отрегулировать в соответствии с видом сварочных работ и условий на рабочем месте. Чтобы посмотреть текущее значение чувствительности, кратковременно нажмите на кнопку Sensitivity. Чтобы выбрать другой чувствительности, повторно нажимайте на кнопку Sensitivity, пока индикатор не покажет требуемое значение..

Позиция1 Наименьшая чувствительность. Используется, если имеются помехи от находящихся поблизости других сварочных дуг..

Позиция2 Нормальный режим. Используется для большинства видов сварочных работ внутри и вне помещений..

Позиция3 Режим для сварки при малом токе или при стабильном горении сварочной дуги (например, сварка вольфрамовым электродом в среде инертных газов (ТИГ)).

Позиция4 Режим для сварки при очень низком токе, использовании инверторных сварочных машин для сварки методом ТIG..

ЗАДЕРЖКА

Функцию задержки следует использовать для установки задержки возврата сварочного светофильтра из затемненного состояния в осветленное, учитывая вид сварочных работ и силу тока.

Позиция - Короткое время возврата

Позиция | Нормальное время возврата

Позиция + Продолжительное время возврата

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Аккумуляторные батареи следует заменять, когда мигает индикатор разряда аккумуляторных батарей, или когда индикаторы не мигают при нажатии кнопок.

Для правильной работы датчиков, расположенных на сварочном светофильтре (см. рис. А.2), необходимо всегда поддерживать их чистоту и не закрывать..

ИНСТРУКЦИЯ ПО ОЧИСТКЕ

Очищайте сварочный светофильтр и защитные/накладные пластины с помощью ткани, не оставляющей ворса.. Очищайте сварочный щиток с помощью мягкого моющего средства и воды..

⚠ Во избежание повреждения продукта не используйте растворители или спирт для очистки или дезинфекции. Не погружайте в воду и не распыляйте жидкости.

Упаковка не предназначена для контакта с пищевыми продуктами.

СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ И ГАРАНТИИ Гарантийный срок на автоматический светофильтр составляет 24 месяца с даты продажи изделия. Корпус щитка и защитные пластины являются расходным материалом и подлежат гарантийной замене, только если при получении изделия имеют следы заводского брака или механической деформации.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Замена:

- оголовье см. рис. В:4-BB:5
- наружная защитная пластина см. рис.С:1
- внутренняя накладная пластина см. рис. D:1-BD:2
- сварочный светофильтр и передняя накладка см. рис. E:1-BE:8
- Аккумуляторные батареи см. рис.F:1

⚠ Использованные аккумуляторные батареи и изношенные детали изделия следует утилизировать согласно действующих местных правил. Сварочный светофильтр следует утилизировать по правилам, предусмотренным для электронных изделий..

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

При хранении, согласно инструкции, ожидаемый срок хранения продукта составляет пять лет.

Оригинальная упаковка подходит для хранения и транспортировки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Вес

Сварочный щиток: 235г

Сварочный светофильтр: 160г

Оголовье: 90г

Зона обзора: 55x107мм

Осветленное состояние: градационный шифр № 3

Затемненное состояние: градационные шифры № 8 -12

Защита от УФ/ИК-излучения: согласно градационного шифра № 12(постоянно)

Время переключения из осветленного в затемненное состояние 0,1 мс (+23 °С)

Время возврата из затемненного состояния в осветленное (задержка): 60- 400мс

Тип аккумуляторных батарей: 2 x CR2032

Срок эксплуатации аккумуляторных батарей: 2000часов

Условия эксплуатации:

от -5°С до +55°С, при относительной влажности ≤90%, при условии отсутствия конденсации.

Условия хранения без аккумуляторных батарей:

от -30°С до +70°С, при относительной влажности ≤90%, при условии отсутствия конденсации.

Длительный период хранения без аккумуляторных батарей:

от -20°С до +55°С, при относительной влажности ≤90%, при условии отсутствия конденсации.

Условия хранения (литиевые аккумуляторные батареи):

от -30°С до +60°С, при относительной влажности ≤75%, при условии отсутствия конденсации.

Длительный период хранения (литиевые аккумуляторные батареи):

от +10°С до +25°С, при относительной влажности ≤60%, при условии отсутствия конденсации.

Ожидаемый срок эксплуатации:

5 лет в зависимости от условий эксплуатации

Размер головы: 50- 64см

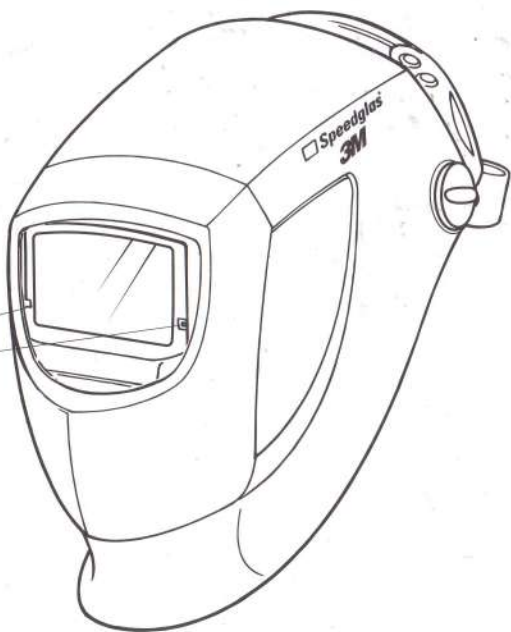
Материал

Щиток: PA

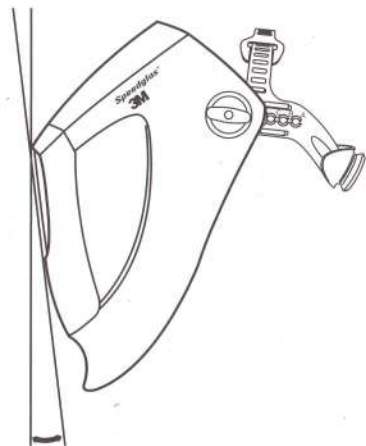
Передняя накладка: PA

Оголовье: PA

A:1

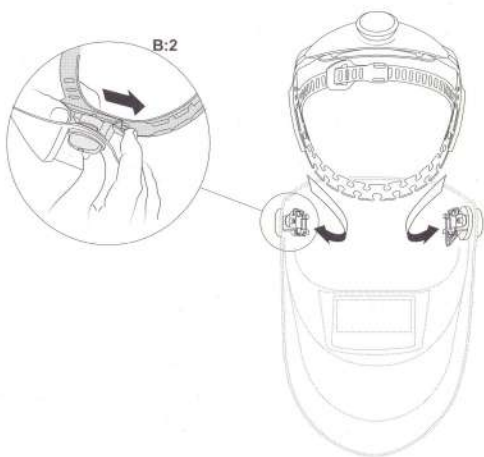


B:1

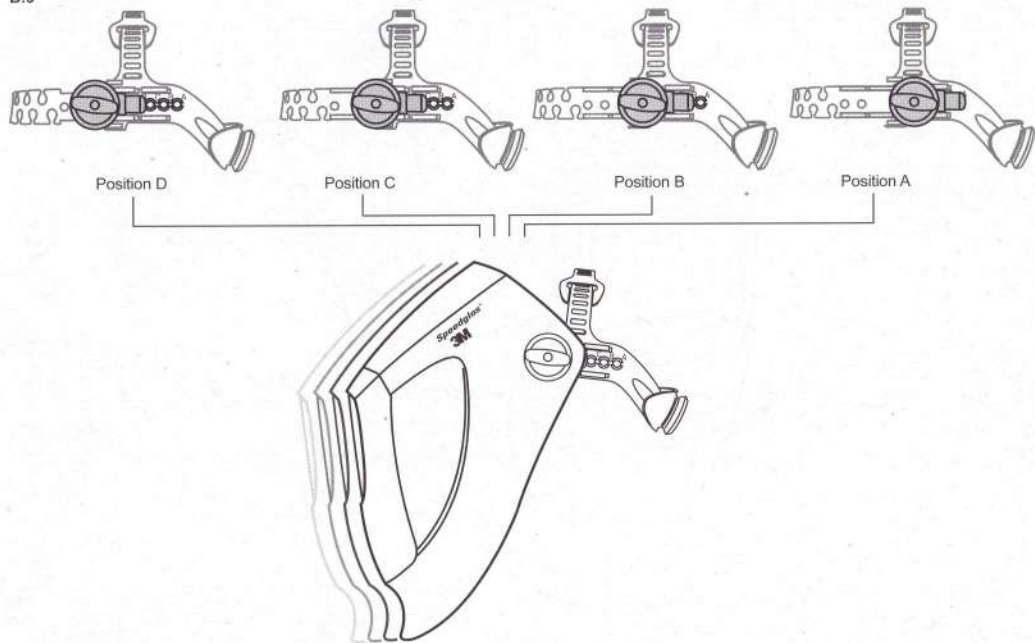


$\approx 10-12^\circ$

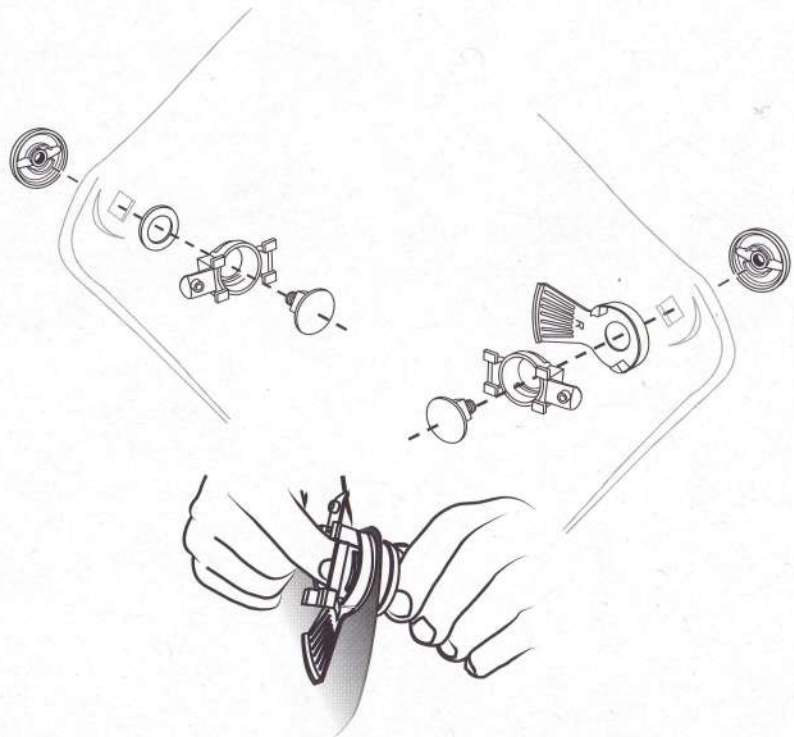
B:2



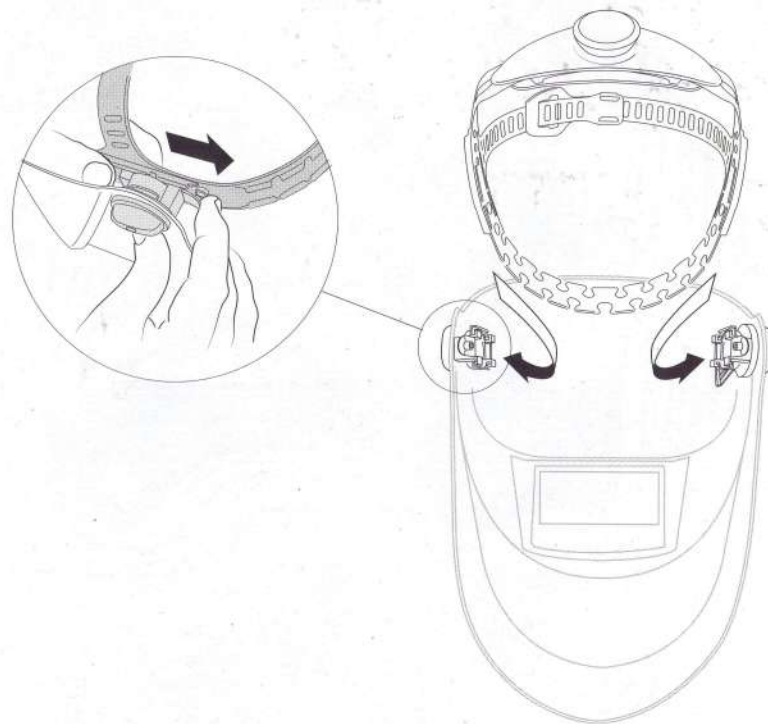
B:3



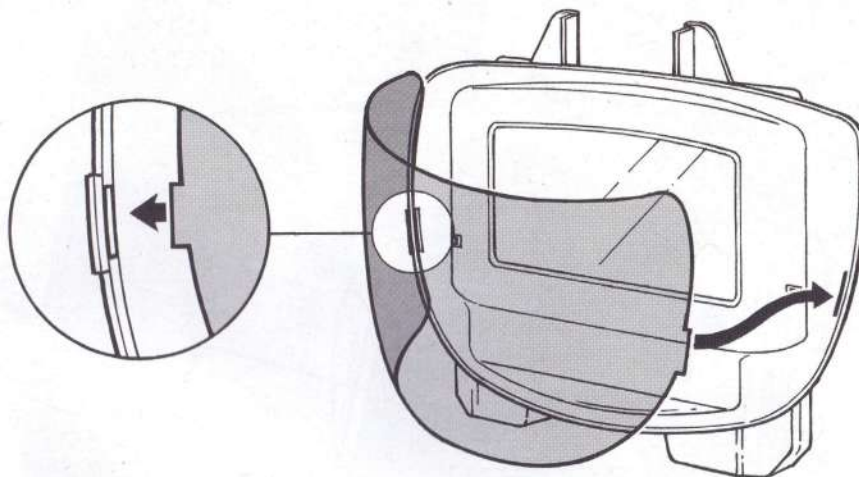
B:4



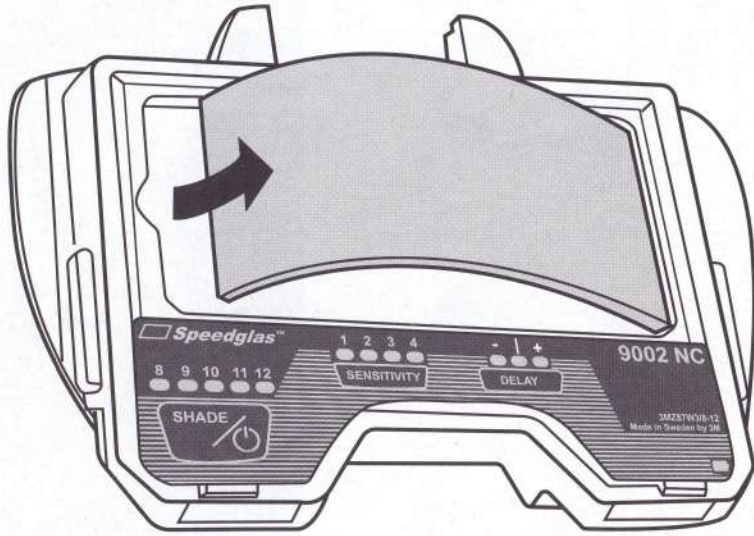
B:5



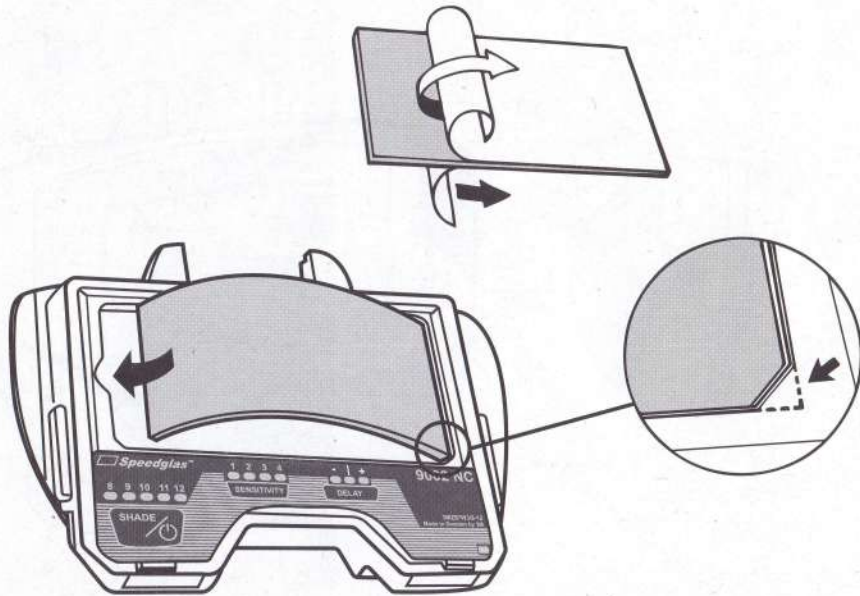
C:1



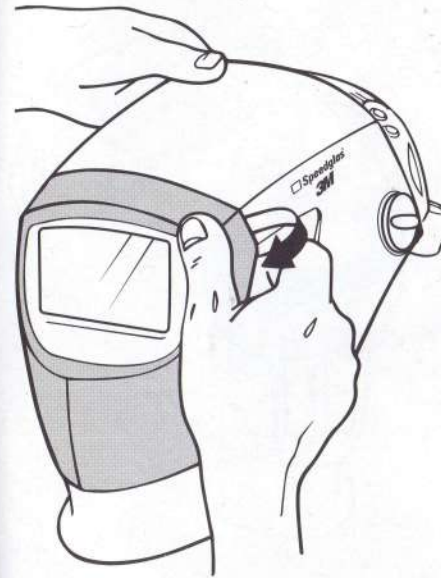
D:1



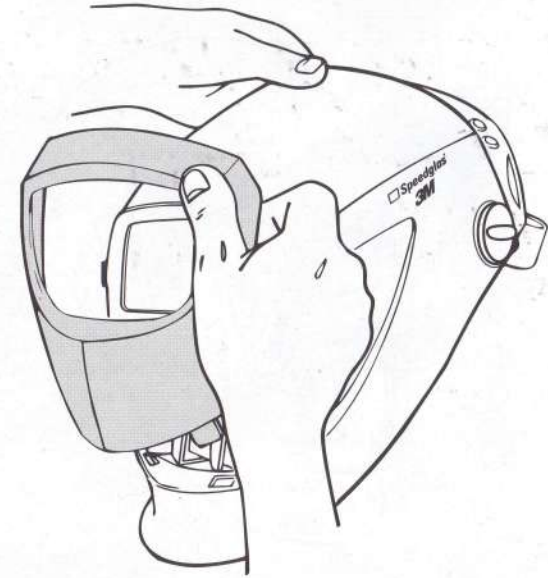
D:2



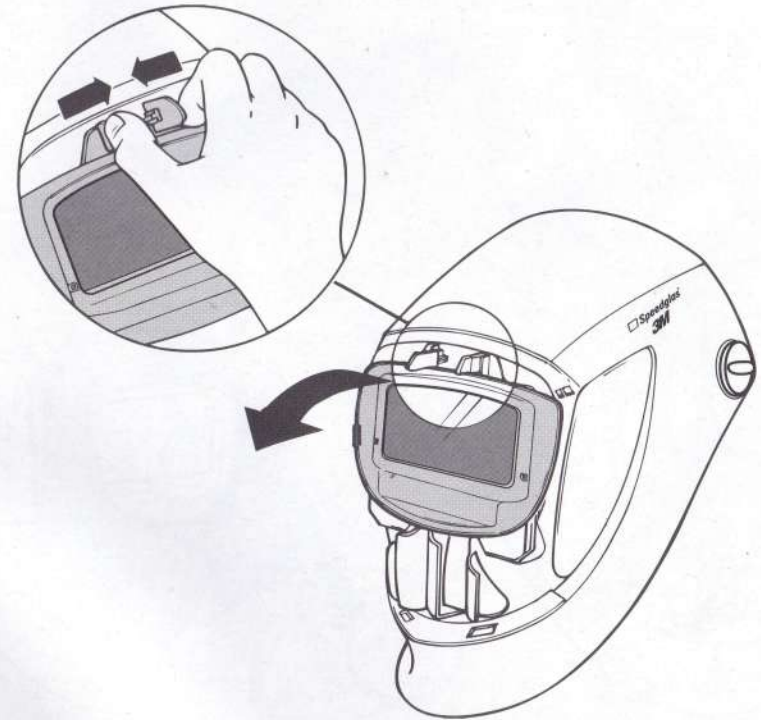
E:1



E:2



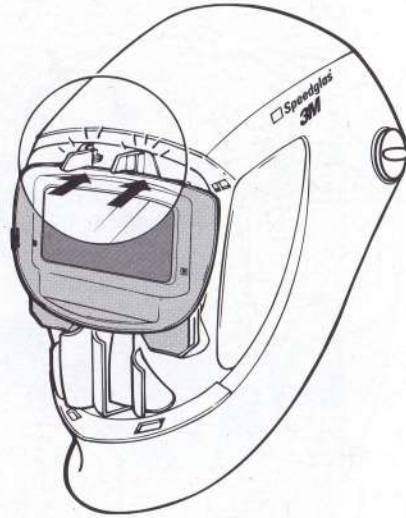
E:3



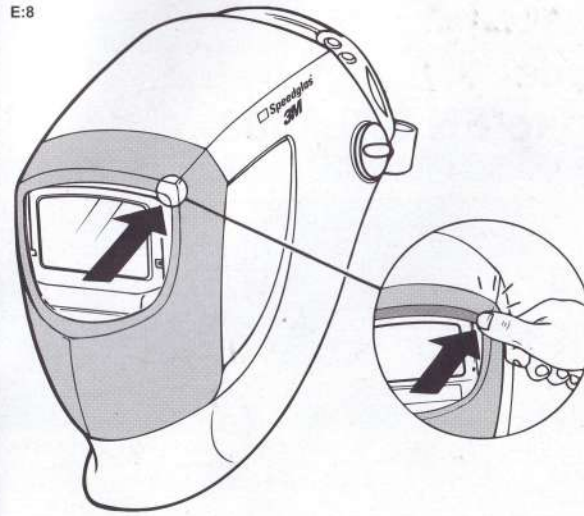
E:4



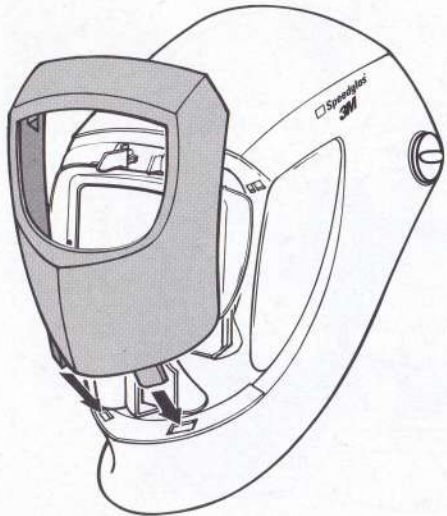
E:5



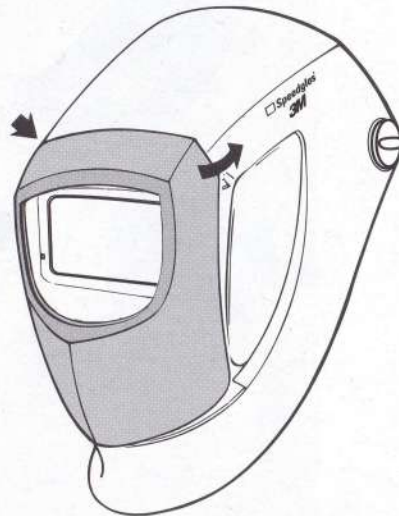
E:8



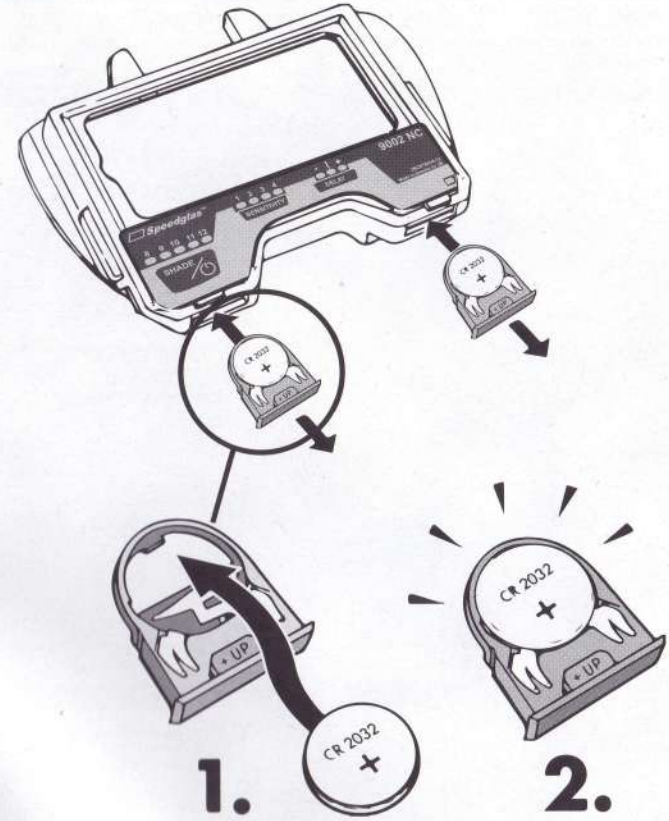
E:6



E:7



F:1



Recommended shade numbers according to EN 379:2003

Welding process	Current in amperes A																					
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
MMAW (covered electrodes)				8				9		10		11		12		13		14				
MAG				8				9		10		11		12		13		14		14		
TIG				8			9		10		11		12		13							
MIG								9		10		11		12		13		14				
MIG with light alloys										10		11		12		13		14				
Air-arc gouging								10				11		12		13		14		15		
Plasma jet cutting									9	10	11		12		13							
Microplasma arc welding	4	5		6	7	8	9	10		11		12										

▲ The table shows the typical shade setting for various working applications. A setting above or below that identified in the table may be required, according to the conditions of use.

Transmittance (%)

