CUTTING EDGE WELDING

HASZNÁLATI UTASÍTÁS

NORED EYE
NORED EYE **BLACK**BASE

Automatikusan elsötétedő LCD hegesztő fejpajzs

Figyelem!
Kérjük a fejpajzs használata előtt olvassa át és értelmezze a használati utasítás tartalmát! Különösen vegye figyelembe a veszélyre figyelmeztető bekezdéseket és ismerje meg a hibás működésre utaló információkat!

1. Mielőtt hegesztene

A **NO**RED EYE hegesztő fejpajzs használatra kész állapotban kerül forgalmazásra. Amit tennie kell, az nem más, mint beállítani a fejkosár fejpántjait a megfelelő méretre, illetve kiválasztani megfelelő elsötétedési fokozatot az aktuális hegesztési feladathoz.

Ellenőrizze az első védőlencse tisztaságát, hogy az azon lévő szennyeződés ne akadályozza az érzékelők működését! Ha új a fejpajzs, vagy valamelyik védőlencse, távolítsa el róla az esetlegesen rajta lévő csomagolási fóliát!
Kérjük, ellenőrizze azt is, hogy a folyadékkristályos kazetta tökéletesen a helyén van-e és annak rögzítése is megfelelő!

A védőeszköz minden főbb elemét ellenőrizze minden használat előtt főleg erős karcolásokat, repedéseket keresve! Ha ilyet talál, cserélje ki a hibás elemet és csak utána dolgozzon!

Fény felé tartva ellenőrizze, hogy ne legyen rés sehol, ahol a káros hegesztő sugárzás bejuthatna!

Válassza ki a megfelelő elsötétedés az ábrán található szabályzó gomb és az alábbi táblázat segítségével! Kérjük, ezt ellenőrizze le még egyszer, annak tudatában, hogy ez csak ajánlás! Ha eddig sötétebb beállítást, vagy védőüvegeket használt, akkor előbb sötétebbre állítsa, majd fokozatosan próbálja világosabbra állítani, ha nem lenne elegendő fény a munkafolyamathoz.

Végül igazítsa fejéhez a fejpajzsot a fejpántok segítségével, úgy hogy a pajzs minél közelebb kerüljön arcához, és minél lejjebb kerüljön a maximális védelem érdekében. A pajzs állásszögét leengedett állapotban állítsa be a megfelelő helyzetbe, majd a reteszrögzítő anyákat húzza meg kézzel.

2. A megfelelő elsötétítés kiválasztása

Az elsötétedést a szabályozó gombbal bármikor, munka közben is változtathatja kívülről a fejpajzs oldalán. Az alábbi táblázat segít eligazodni az ismert hegesztési és plazmavágási eljárások áramerősségéhez tartozó elsötétítési fokozat kiválasztásában DIN 9 és DIN 13 közötti tartományban.

<table>
<tr><th rowspan="2">Hegesztési folyamat</th><th colspan="25">Íváramerősség (Amper)</th></tr>
<tr><th></th><th>0,5</th><th>1</th><th>2,5</th><th>5</th><th>10</th><th>15</th><th>20</th><th>30</th><th>40</th><th>60</th><th>80</th><th>100</th><th>125</th><th>150</th><th>175</th><th>200</th><th>225</th><th>250</th><th>275</th><th>300</th><th>350</th><th>400</th><th>450</th><th>500</th></tr>
<tr><td>SMAW</td><td colspan="7"></td><td colspan="2">9</td><td colspan="2">10</td><td colspan="4">11</td><td colspan="5">12</td><td colspan="4">13</td><td>14</td></tr>
<tr><td>MIG (nehéz)</td><td colspan="11"></td><td>10</td><td colspan="3">11</td><td colspan="5">12</td><td colspan="4">13</td><td>14</td></tr>
<tr><td>MIG (könnyű)</td><td colspan="11"></td><td>10</td><td colspan="3">11</td><td colspan="3">12</td><td colspan="3">13</td><td colspan="3">14</td><td>15</td></tr>
<tr><td>TIG, GTAW</td><td colspan="4"></td><td colspan="3">9</td><td colspan="2">10</td><td colspan="3">11</td><td colspan="3">12</td><td colspan="5">13</td><td colspan="5">14</td></tr>
<tr><td>MAG/CO^2</td><td colspan="9"></td><td colspan="2">10</td><td colspan="2">11</td><td colspan="2">12</td><td colspan="5">13</td><td colspan="3">14</td><td colspan="2">15</td></tr>
<tr><td>SAW</td><td colspan="13"></td><td colspan="2">10</td><td colspan="2">11</td><td colspan="2">12</td><td colspan="2">13</td><td colspan="2">14</td><td colspan="2">15</td></tr>
<tr><td>PAC</td><td colspan="10"></td><td colspan="4">11</td><td colspan="4">12</td><td colspan="7">13</td></tr>
<tr><td>PAW</td><td colspan="4"></td><td>8</td><td>9</td><td colspan="2">10</td><td colspan="2">11</td><td colspan="3">12</td><td colspan="4">13</td><td colspan="6">14</td><td colspan="2">15</td></tr>
</table>

Jegyzet:
SMAW: Bevont elektródás kézi ívhegyesztés
MIG (nehéz): MIG hegesztés
MIG (könnyű): MIG hegesztés könnyű ötvözeteken
TIG, GTAW: Wolfram elektródás ívhegesztés
SAW: Fogyó elektródás félautomata ívhegesztés
PAC: Plazma vágás
PAW: Plazma ívhegesztés

3. Műszaki adatok

Látómező mérete:	98 x 43 mm (95x36 mm **NO**RED EYE **BLACK**BASE)
UV és Infravörös védelem:	DIN 16 állandó
Alapsötétítés:	DIN 4
Elsötétítési tartomány:	DIN 9-13
Reakció idő:	0,000033 másodperc (1/33,000 másodperc)
Késleltetési idő:	Rövid-Közepes-Hosszú (választható 0,3 és 0,9 másodperc között)
Érzékenység:	Fokozatmentesen szabályozható
Érzékelés:	2 db Infravörös érzékelővel
Tápforrás:	Napelem, beépített akkumlátorral
Ki-/Bekapcsolás:	teljesen automatikus
Alkalmazások:	„hegesztés" és „köszörülés" belülről választható
Működési hőmérséklet:	-5 és +55 Celsius között
Tárolási hőmérséklet:	-20 és +70 Celsius között
A fejpajzs:	CE minősített, erősített Poliamid (Nylon) DIN EN 175 B szerint
Teljes tömeg:	450 g

Figyelem!
Ha az előtétlencse koszos, füstös erősen karcos, az akadályozhatja az érzékelők működését. Cserélje ki, ha ezt tapasztalja és csak ez után használja újból a fejpajzsot!

4. Szabályozó gombok, kapcsolók

(1). Hegesztés/köszörülés (Welding/Gringding) váltókapcsoló az LCD kazettán található fejpajzson belül

Figyelem! A hegesztő fejpajzs héja MSZ EN 175 B védelmi szintnek felel meg, ami a gyakorlatban azt jelenti, hogy maximum 43g tömegű és 120 m/sec sebességgel becsapódó fémforgács vagy szilánk ellen nyújt védelmet. Ha ennél durvább igénybevételnek teszi ki, erősebb védőeszközt kell választania!
Sosem feledkezzen meg a többi testrész azonos szintű védelméről!

A kapcsoló „hegesztés" (Welding) állásban teljesen automatikusan elsötétedik, míg „Köszörülés" (Grinding) állásban csak az alap sötétedés marad meg.

(2). Érzékenység (Sensitivity) állítógomb



Használat előtt állítsa maximális állásba, majd tartsa fejpajzsot nem túl közeli relatív erős fényforrás (pl. erős munkalámpa, műhelylámpa) felé. Ha picit távolabb más hegeszt, annak a fényére legjobb ezt elvégezni. Ilyenkor a folyadékkristály látómezőnek el kell sötétednie. Lassan tekerje lejjebb az érzékenységet, amíg ki nem világosodik. Most készen áll a pajzs a hegesztésre, melynek így működéséről is megbizonyosodtunk. Javasoljuk, hogy mindig az érzékenyebb tartományba állítsuk a szabályzót, még ha néha indokolatlanul sötétedik is el, mintsem pár alkalommal későn, lassan kapcsolva káros fény érje szemünket.

Figyelem! Ha az LCD látómező indokolatlanul kivilágosodik, vagy lassan kapcsol, nem kellően érzékeny, azonnal fejezze be a munkát vele! Tisztítsa meg az érzékelők előtti védőlencsét, vagy cserélje ki azt, ami feltehetően a hibás működést okozta! Esetleg cseréljen elemeket! Ha a hiba nem orvosolható, forduljon egy tapasztalt forgalmazóhoz.

(3). Sötétedés (Shade) szabályzógomb



Mindennemű hegesztés és plazma vágás megkezdése előtt állítsa a szabályzót a megfelelő munkafolyamat és áramerősség által megkívánt sötétedési szintre. Ehhez iránymutatónak használhatja 1-es táblázatunkat is. Értelemszerűen, ha munka közben túl sötétnek, vagy zavaróan világosnak találja a beállítást, akkor gomb lassú eltekerésével finomíthat. Ha a hegesztési varrat vakítóan izzik, túl világos, ha nem látja élesen annak kontúrjait, túl sötét a beállítás.

Figyelem! Óvja szeme Világát! A túl sötét beállítás is hosszú távon látáskárosodáshoz vezethet, mivel folyamatosan erőlteti a szemét. Ha nem tudja megfelelően sötétre állítani az LCD látómezőt, más védőeszközt kell használnia! A munkát ezzel a pajzzsal azonnal fejezze be! Tanácsért forduljon egy hozzá értő kereskedőhöz.

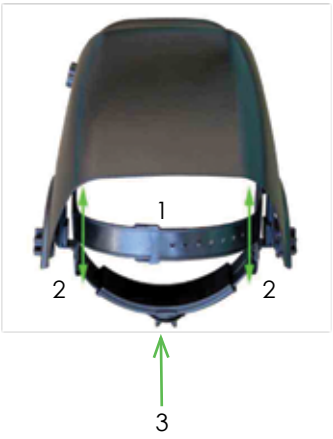


5. Késleltetési idő kapcsoló (Delay time)
A (1) **késleltetési időkapcsolóval** (Delay time) a kivilágosodás idejét változtathatjuk meg. Három állásból választhatunk (hosszú, közepes, rövid).
A hegesztő ív megszűnésével az érzékelők azonnal megszüntetnék az elsötétítést, de a fényesen izzó hegesztési varrat fénye még túl sok, zavaró az emberi szemnek.
Bár ez a fény már nem feltétlenül káros sugárzás, de mindenképp kápráztat, munka közben fárasztó lehet. Ennek megakadályozásában segít a késleltetési idő, ami különböző hegesztési feladatoknál és személyenként is eltérő lehet. Rövid késleltetési idő esetén 0,3-0,5 , közepesnél 0,4-0,6 míg hosszú idő kiválasztásakor 0,6-0,9 másodpercig marad tovább sötét az LCD kazetta. Ha alacsony áramerősségű hegesztésnél villog az LCD, akkor növelje a késletetési időt is, ne csak az érzékenységet!

7. A fejkosár beállítása

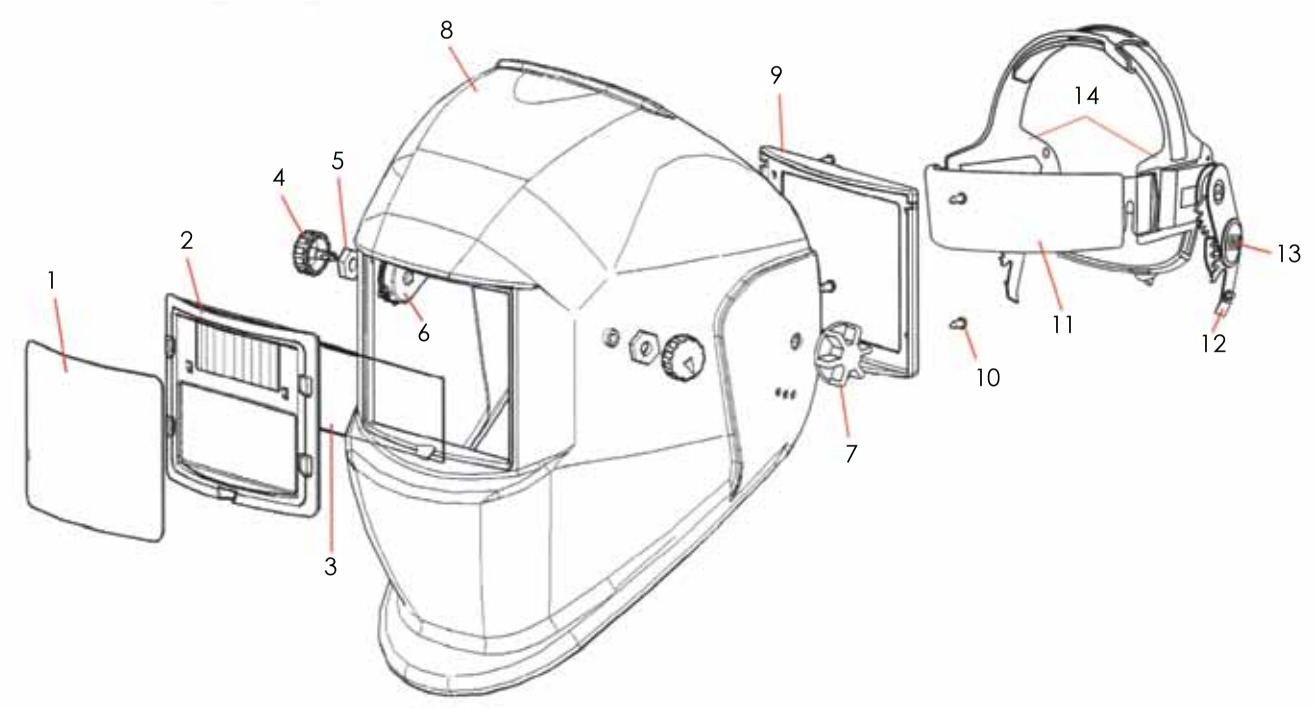
A (1) felső fejpánttal a fejpajzs mélységét állíthatjuk be, hogy az LCD kazetta a szemünkhöz képest megfelelő magasságba kerüljön.
A (2) távolság állítókkal hozhatjuk minél közelebb párhuzamosan és szimmetrikusan arcunkhoz a pajzsot mind két oldal (jobb és bal) egyforma állításával. Ügyeljünk a szimmetriára! Fontos, hogy szemeink egyenlő távolságra legyenek az LCD látómezőtől.
A (3) hátsó fejpánttal állíthatjuk a fejkosarat fejünk méretéhez.
A fejpajzs rendelkezik dőlés szög (4) állítási lehetőséggel is egyszerre befolyásolja a pajzs magasságát és az LCD kazetta szemünk tengelyével bezárt szögét is. Mégis a legfontosabb, hogy ez által tudjuk a fejpajzs súlypontját legközelebb hozni fejünk súlypontjához, így a nyakunkra ható erő a legminimálisabb. A **IWELD NO**RED EYE hegesztő fejpajzs így nem csak könnyű, de hosszú munka végén is annak fogja érezni.

A fejpajzs bármikor könnyedén egy kézzel felbillenthető és ideális beállítások esetén kezünk használata nélkül, egyetlen fejmozdulattal lebillenthető.





9. A TIGER EYE hegesztő fejpajzs robbantott ábrája és alkatrészei



(1) Külső védőlencse – plexi, (2) Automata LCD kazetta, (3) Belső védőlencse – plexi, (4) Sötétedési/érzékenységi gomb, (5) 2xszabályzó gomb anya, (6) Skála lap - sötétedési/érzékenységi (7) 2x Szorító anya, (8) Fejpajzs, (9) LCD kazetta keret, (10) 4x LCD kazetta csavar, (11) Homlokpánt, (12) 2x Dőlés-szög határoló, (13) 2xcsavar, (14) Szabályozható fejpánt