

PT



MASCARA DE SOLDA A20



Manual de Instruções do Usuário

Mascara de Solda A20

0735373

05/2017

1 INSTRUÇÕES	4
1.1 Instruções para montagem	4
1.2 Substituição das lentes de proteção	4
1.3 Instruções operacionais	5
2 CUIDADO E MANUTENÇÃO	6
3 CONSERVAÇÃO	6
4 DADOS TÉCNICOS	6
5 SOLUÇÃO DE PROBLEMAS	7
6 ORIENTAÇÃO DA TONALIDADE	7
7 PEÇAS DE REPOSIÇÃO	8
CERTIFICAÇÃO	9

1 INSTRUÇÕES

Manual com informações para a máscara de solda A20 em cumprimento ao Par. 1.4 do Anexo II dos regulamentos CE. As máscaras de solda A20 são produtos de alta qualidade que contribuem para o conforto e segurança do soldador. As máscaras de solda A20 podem ser utilizadas somente com a solda a arco.

1.1 Instruções para montagem

1. As peças contidas nessa embalagem incluem:

- Máscara de solda com lentes de escurecimento automático;
- Montagem da estrutura do capacete;
- Instruções.

2. Instale a estrutura da máscara ao remover os botões para travamento (um de cada vez) e aperte-os novamente após colocar cada botão nos orifícios maiores nas laterais da máscara. Gire o botão de ajuste na parte de trás da montagem da estrutura da máscara para ajustar à cabeça dos usuários.



ATENÇÃO!

- Os materiais que entrarem em contato com a pele dos usuários podem causar reações alérgicas aos indivíduos suscetíveis.

- As máscaras de solda não oferecem proteção ilimitada aos olhos, ouvidos e rosto.

- Essa Máscara de Escurecimento Automático não é adequada para a solda a laser & oxiacetilênica.

- Não use essa máscara de solda ao trabalhar com ou próximo a líquidos corrosivos ou explosivos.

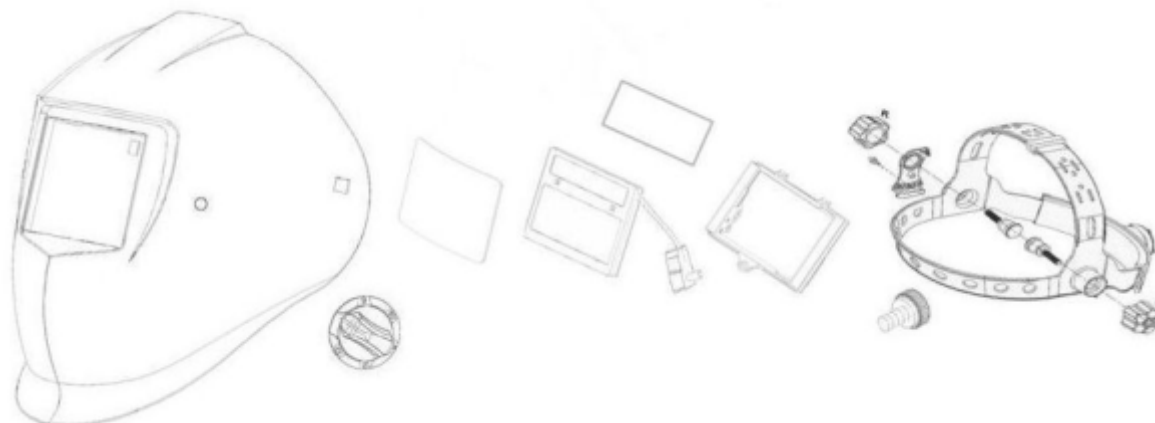
- Nunca coloque essa Máscara e filtro de escurecimento automático em uma superfície quente

- Inspeccione frequentemente as lentes automáticas. Substitua imediatamente quaisquer lentes de proteção arranhadas, rachadas ou furadas ou lentes automáticas.

1.2 Substituindo as lentes de proteção

1. Certifique-se de que a máscara esteja sempre com as lentes de proteção interna e externa.
2. Essas lentes de proteção devem ser substituídas, se quebradas, danificadas ou cobertas por respingo de solda conforme a visão seja prejudicada.
3. As lentes de proteção interna e externa são consumíveis e devem ser substituídas regularmente por peças de reposição originais certificadas.
4. A lente de proteção externa é colocada por trás conforme a ilustração abaixo.
5. A lente de proteção interna é colocada por trás nos localizadores no filtro de escurecimento automático.

A proteção marcada de acordo com essa norma somente é disponibilizada quando todas as lentes e componentes de fixação forem instalados de acordo com a lista de instruções dos fabricantes.



1.3 Instruções operacionais

Antes de usar, os funcionários e alunos devem realizar uma inspeção visual das lentes da máscara de solda antes de cada uso. As lentes que apresentarem peças quebradas, distorção ou arranhões excessivos são inapropriadas para o uso e **NÃO** devem ser utilizadas. As máscaras e protetores oculares que forem submetidos a um certo impacto **NÃO** devem ser utilizados e devem ser descartados e substituídos.

1. Antes de utilizar essa máscara de solda pela primeira vez, a película protetora que cobre as lentes de proteção deve ser removida de ambos os lados das lentes.
2. As lentes automaticamente escurecerão quando um arco for detectado. **TESTE AS LENTES AO RISCAR UM FÓSFORO OU ACENDER UM ISQUEIRO PARA VERIFICAR A OPERAÇÃO DAS LENTES ANTES DE DETECTAR UM ARCO NA PEÇA DE TRABALHO PELA PRIMEIRA VEZ. NÃO UTILIZE, CASO AS LENTES NÃO ESTEJAM FUNCIONANDO ADEQUADAMENTE.**
3. Mude a tonalidade escura entre o modo 9 a 13, conforme desejado ao usar o botão de ajuste variável. Consulte a Figura 1 abaixo, se necessário.
4. Ajuste a Sensibilidade e o Tempo de Atraso, conforme desejado, ao usar o botão de ajuste variável. Consulte a Figura 2 abaixo, se necessário.
5. Quando a máscara não for utilizada por 15 minutos, ela será automaticamente desligada. Não há botão para desligar.



Figura 1



Figura 2

2 CUIDADO E MANUTENÇÃO

As peças de reposição devem ser utilizadas de acordo com as instruções do fabricante.

As lentes do filtro devem ser limpas quando as lentes de proteção interna e externa forem substituídas.

1. Limpe com um pano limpo e seco.
2. Aplique detergente comum com um pano limpo ou papel toalha. **NÃO COLOQUE O DETERGENTE DIRETAMENTE NAS LENTES DO FILTRO. NÃO USE ÁLCOOL PARA LIMPAR.**
3. Substitua as peças somente por peças originais de reposição ESAB.
4. No caso de uso por diversos usuários, as unidades devem ser desinfetadas ao serem passadas de um usuário para outro.
5. Recomendamos um período de uso de 2-3 anos. A duração do uso depende de diversos fatores, por exemplo, uso, limpeza, conservação e manutenção. A frequência das inspeções e reposição das peças danificadas devem ser seguidas (conforme recomendado).

3 CONSERVAÇÃO

A máscara de solda deve ser mantida na caixa em que foi fornecida, ou outra caixa semelhante, de modo que permaneça distante da luz solar direta, não em contato com solventes e, além disso, não deve ser danificado devido ao contato físico com superfícies/itens duros. Não armazene fora da faixa de temperatura de +0°C a +40°C ou com umidade acima de 75% de umidade relativa.

4 DADOS TÉCNICOS

TABELA 4.1	
Descrição	Especificação
Modelo das Lentes do Filtro	DIN 9-13
Área de Visualização	39 x 96 mm
Controle de tonalidade	Estados da Luz: DIN 4 Estados de Escurecimento: DIN 9 – 13 Ajuste externo
Tempo de troca	Claro - Escuro: 0,3 ms
Tempo de atraso	Escuro - Claro: 0,1 – 0,8 seg
Tempo de Atraso & Sensibilidade	Ajuste contínuo
Proteção UV/IR	Até DIN16
Temperatura de Operação	-5°C a +55°C
Fonte de Alimentação	Auxílio das células solares, baterias internas de lítio
Controle das Lentes	Ligar, Desligar automático em 15 minutos (quando não realizado soldagem)
Normas	CE: EN379:2009; EN175:1997
Material da Máscara	PA (à prova de fogo)
Peso Total	470g

5 SOLUÇÃO DE PROBLEMAS

TABELA 5.1

Tipo de Problema	Solução
Sem troca - as lentes automáticas permanecem claras e não escurecem ao realizar a soldagem.	1) Interrompa imediatamente a soldagem. Reveja as recomendações e ajuste a sensibilidade. 2) Limpe a proteção das lentes e sensores de quaisquer obstruções. Observação! Certifique-se de que os sensores estão limpos e voltados para o arco; os ângulos de 45° ou mais podem não permitir que a luz do arco atinja os sensores.
Sem troca - a lente automática permanece escura após o arco da solda ser apagado, ou a lente automática permanece escura mesmo quando não há nenhum arco.	Faça o ajuste fino da sensibilidade ao fazer pequenos ajustes no controle ao girá-lo para 'Lo'. Em condições extremas de luminosidade, pode ser necessário reduzir os níveis de luz ambiente.

Durante o teste ou uso, em caso de qualquer funcionamento inadequado, por favor, interromper o seu uso e entrar em contato com o representante local de vendas.

6 ORIENTAÇÃO DA TONALIDADE

TABELA 6.1

(de acordo com EN 169 e BS379)

Processo da Solda	Corrente do Arco (Amperes)																		
	10	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500
SMAW		9			10		11			12			13			14			
MIG (pesado)					10		11			12			13			14			
MIG (leve)					10		11			12		13		14		15			
TIG, GTAW	9	10		11			12			13		14							
MAG/CO2				10		11		12		13			14		15				
SAW								10		11	12	13	14	15					
PAC						11			12			13							
PAW	9	10	11	12		13			14			15							

OBSERVAÇÃO:

- SMAW – Solda a Arco de Metal Revestido;
- SAW – Solda Semiautomática Revestida;
- MIG(pesado) – MIG em metais pesados;

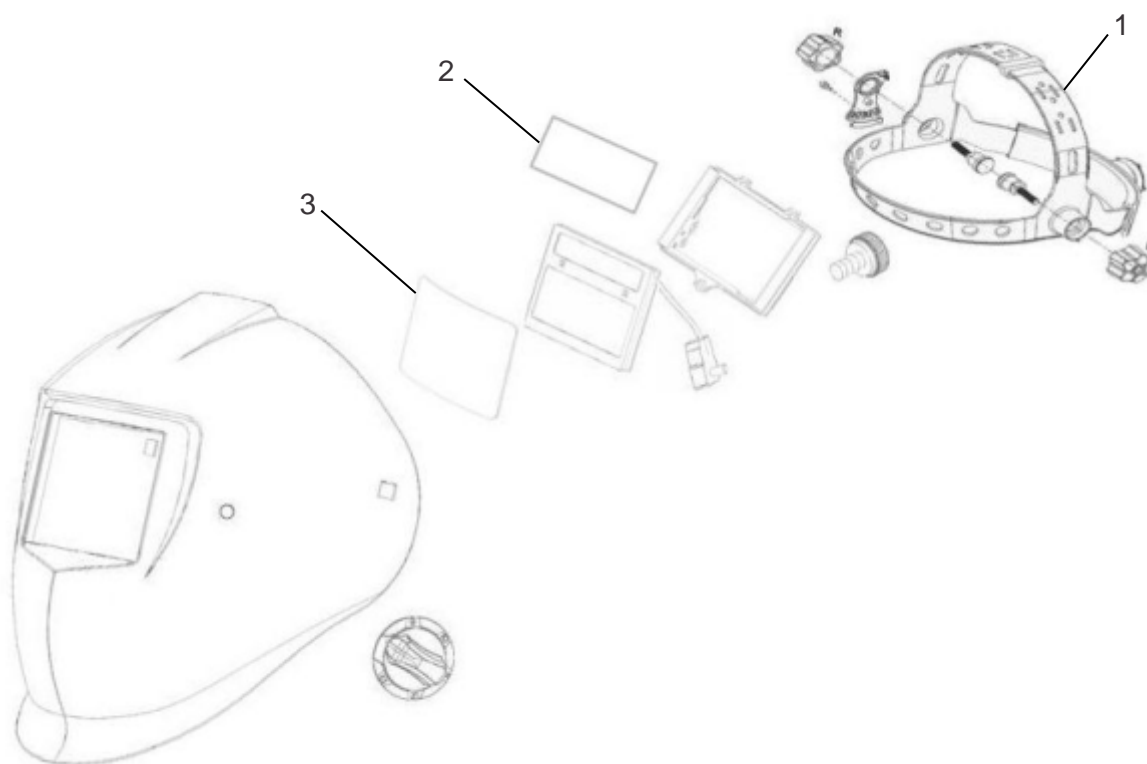
- PAC – Corte do Arco de Plasma;
- MIG(leve) – MIG em ligas leves;
- PAW – Solda a Arco de Plasma;
- TIG, GTAG – Solda a Arco de Tungstênio (GTAW, TIG).

7 PEÇAS DE REPOSIÇÃO

Instalação da estrutura da Máscara

TABELA 8.1

Item	Quant.	Código	Descrição
1	1	735481	Suporte de cabeça
2	1	735484	Lentes de proteção interna 45x98x1mm (Policarbonato)
3	1	735483	Lentes de proteção externa 90x115x1mm (Policarbonato)



CERTIFICAÇÃO

Os filtros de solda são testados em relação à proteção ocular através do seguinte órgão certificador: DIN Prüf-und.

Zertifizierungsstelle für Augenschutz, Alboinstr. 56, D-12103 Berlin, órgão certificador 0196, que fornece a aprovação e sistema de qualidade contínua sob o controle da Comissão Europeia, Ministério do Trabalho da Alemanha e Sede das Províncias.

Portanto, estamos autorizados a usar as seguintes marcas:



Marca de conformidade europeia (cumpre a exigência da Diretiva 89/686/EWG).

Explicação sobre a Marcação ADF

CE 4/9-13 ESAB 1/1/1/2/379

- 4 - número de escala do estado claro
- 9 - número de escala do estado escuro mais claro
- 13 - número de escala do estado mais escuro
- ESAB - Identificação do Fabricante
- 1 - Classe óptica
- 1 - Difusão da classe da luz
- 1 - variação na classe de emissão luminosa
- 2 - classificação do Ângulo de Dependência
- 379 - Número da norma

Explicação da Marcação no Capacete

EN175 B

EN175 – Número da Norma

- B - Classificação de impacto da energia médio

Marcações da lente de proteção

EN166 1 B

EN166 – Número da Norma

- 1 - classe óptica
- B – classificação de impacto da energia médio



CARETAS DE SOLDAR A20



Manual del Instrucciones para el usuario

Caretas de Soldar A20

0735620

05/2017

1 INSTRUCCIONES	14
1.1 Instrucciones de montaje	14
1.2 Sustitución de la Lente de Protección	14
1.3 Instrucciones de Operación	15
2 CUIDADO Y MANTENIMIENTO	16
3 ALMACENAMIENTO	16
4 DATOS TÉCNICOS	16
5 SOLUCIÓN DE PROBLEMAS	17
6 ORIENTACIÓN DE TONALIDAD	17
7 PIEZAS DE REPUESTO	18
CERTIFICACIÓN	19

1 INSTRUCCIONES

Manual de información para la careta de soldar A20 que cumpla con el Par. 1.4 del apéndice II de la reglamentación de las CE. Las caretas de soldar A20 son productos de alta calidad que contribuyen a la comodidad y seguridad del soldador. Las caretas de soldar A20 sólo se pueden utilizar en conexión con la soldadura por arco.

1.1 Instrucciones de montaje

1. Las partes que se incluyen en este paquete son las siguientes:

- Careta de Soldar con lentes de oscurecimiento automático;
- Conjunto del arnés;
- Instrucciones.

2. Instale el conjunto de la careta removiendo las perillas roscadas (una por vez) y apriételas nuevamente después de colocar el taco roscado a través de los agujeros más grandes a los lados de la careta. Gire la perilla de ajuste en la parte trasera del conjunto de la careta para ajustar la cabeza de los usuarios.



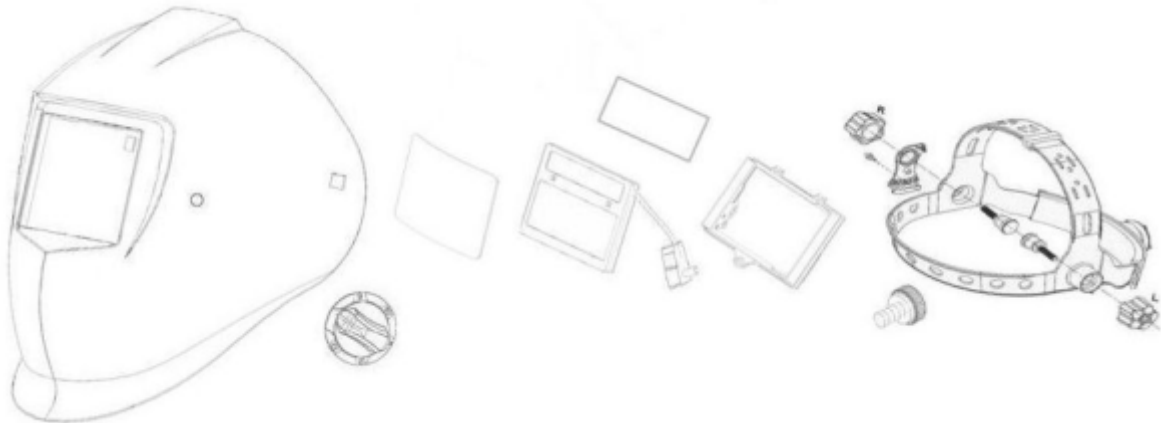
ADVERTENCIA!

- Los materiales que pueden entrar en contacto con la piel del usuario podrían causar reacciones alérgicas a individuos susceptibles.
- Las caretas de soldar no proporcionan protección ilimitada de ojos, oído y rostro.
- Esta careta de oscurecimiento automático no es adecuado para soldadura con láser y oxiacetileno.
- No utilice esta careta de soldar mientras trabaja con/o alrededor de líquidos explosivos o corrosivos.
- Nunca coloque esta careta y el filtro de oscurecimiento automático sobre una superficie caliente.
- Inspeccione el lente automático con frecuencia. Sustituya inmediatamente cualquier lente o lente automático rayado, agrietado o agujereado.

1.2 Sustitución de la Lente de Protección

1. Asegúrese de que la careta esté siempre equipado con una lente de protección externa e interna.
2. Estas lentes de protección deben ser sustituidas si se rompen, dañan o se cubren con salpicaduras de soldadura en la medida en que se vea afectada la visión.
3. Las lentes de protección externa e interna son consumibles y deben ser reemplazadas regularmente con piezas de repuesto genuinas certificadas.
4. La lente de protección externa se coloca desde la parte posterior vea la ilustración siguiente.
5. La lente interna se coloca desde la parte posterior en los localizadores del filtro de oscurecimiento automático.

La protección marcada de acuerdo con esta norma sólo se proporciona cuando todos los componentes retención y de la lente se instalan de acuerdo con la lista de instrucciones de fabricación.



1.3 Instrucciones de Operación

Antes de proceder a su uso, los empleados y estudiantes deben hacer una inspección visual de las lentes del casco de soldar antes de cada uso. Las lentes que presenten partes rotas, distorsión o arañazos excesivos no son adecuadas para su uso y NO deben utilizarse. Los protectores para los ojos y la cara que han estado sujetos a impactos NO deben utilizarse, debiendo ser descartados y reemplazados.

1. Antes de utilizar esta careta de soldar por primera vez, la película protectora que cubre las lentes de protección debe ser retirada de ambos lados de la lente.
2. Antes de soldar, la ventana estará en estado ligero DIN 4 y usted puede ver la pieza de trabajo. La lente se oscurecerá automáticamente cuando se inicie un arco. PRUEBE LA LENTE ENCENDIENDO UN FÓSFORO O ENCENDEDOR PARA PROBAR EL FUNCIONAMIENTO DE LA LENTE ANTES DE INICIAR EL ARCO EN LA PIEZA DE TRABAJO POR PRIMERA VEZ. NO UTILICE LA LENTE SI NO ESTÁ FUNCIONANDO CORRECTAMENTE.
3. Cambie la tonalidad oscura entre los modos 9 a 13 según lo desee, usando la perilla de ajuste variable. Consulte la Figura 1 a continuación, en caso de ser necesario.
4. Ajuste la Sensibilidad y el Tiempo de Retardo según lo deseado, empleando el botón de ajuste variable. Consulte la Figura 2 a continuación, en caso de ser necesario.
5. Cuando la careta no se utilice por 15 minutos, la energía se apagará automáticamente. No hay un interruptor de APAGADO.



Figura 1



Figura 2

2 CUIDADO Y MANTENIMIENTO

El componente de repuesto debe utilizarse de acuerdo con las instrucciones del fabricante.

El fabricante debe proporcionar instrucciones especificando los componentes de reemplazo correctos.

1. La lente del filtro debe limpiarse cuando se sustituya la lente de la cubierta interna o externa.
2. Limpie con un trapo limpio.
3. Aplique el desinfectante común con un paño limpio o una toalla de papel. **NO APLIQUE EL LIMPIADOR DIRECTAMENTE A LALENTE DEL FILTRO. NO USE ALCOHOL PARA LIMPIAR.**
4. Sustituya las piezas únicamente por nuestros repuestos de piezas originales.
5. Cuando son utilizadas por varios usuarios , las unidades deben ser desinfectadas cada vez que pasen de uno a otro usuario.

3 ALMACENAMIENTO

La careta de soldar debe ser almacenada en el recipiente que se suministra, o en otro contenedor similar, de modo que esté fuera de la luz solar directa y no entre en contacto con disolventes y no pueda ser dañada por contacto físico con superficies/elementos duros. No se debe almacenar en un lugar con temperaturas fuera del rango +0°C a +40°C o con humedad relativa superior a 75%.

4 DATOS TÉCNICOS

TABLA 4.1	
Descripción	Especificación
Modelo de las lentes del filtro	DIN 9-13
Campo de visión	39 x 96 mm
Control de sombra	Estados claros: DIN 4 Estados oscuros: DIN 9 – 13 Ajuste Externo
Tiempo de conmutación	Claro - Oscuro: 0,3 ms
Tiempo de retardo	Oscuro - Claro: 0,1 – 0,8 seg
Sensibilidad y Tiempo de retardo	Ajuste continuo
Protección UV/IR	Hasta la Sombra DIN16
Temperatura de funcionamiento	De -5°C a + 55°C
Fuente de alimentación	Las células solares ayudan dentro de las baterías de litio
Control de lentes	Encendido-apagado automático cada 15 minutos (cuando no está soldando)
Estándares	CE: EN379:2009; EN175:1997
Material del Casco	PA (A prueba de fuego)
Peso Total	470g

Se recomienda un período de uso de 2-3 años. La duración del uso depende de varias características tales como el uso, la limpieza, el almacenamiento y mantenimiento. La frecuencia de las inspecciones y la sustitución de las partes dañadas (recomendado).

5 SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

TABLA 5.1

Tipo de Problema	Solución
No Cambia – la lente automática permanece clara y no se oscurecerá al soldar.	1) Detenga inmediatamente la soldadura: revise las recomendaciones de sensibilidad y ajuste la sensibilidad. 2) Limpie la cubierta de la lente y los sensores de cualquier obstrucción. ¡Nota! Asegúrese de que los sensores están limpios y mirando hacia el arco, los ángulos de 45° o más no permiten que la luz del arco alcance los sensores.
No cambia – la lente automática permanece oscura una vez extinguido el arco de soldadura, o la lente automática cuando no hay arco.	Regule el ajuste de sensibilidad haciendo pequeños ajustes hacia el ajuste “Lo”. En condiciones de luz extrema, puede ser necesario reducir los niveles de luz circundantes.

Durante su prueba o uso, en caso de cualquier mal funcionamiento, por favor suspenda su uso y póngase en contacto con el agente de ventas de su región.

6 ORIENTACIÓN DE TONALIDAD

TABLA 6.1

(Según EN 169 e BS379)

Proceso de soldadura	Arco de corriente (amperios)																		
	10	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500
SMAW		9		10		11			12			13			14				
MIG (pesado)						10		11			12			13			14		
MIG (tomar)						10		11			12		13		14		15		
TIG, GTAW	9	10		11		12			13		14								
MAG/CO2				10		11		12		13			14		15				
SAW									10		11	12	13	14	15				
PAC						11			12			13							
PAW	9	10	11	12		13			14			15							

NOTA:

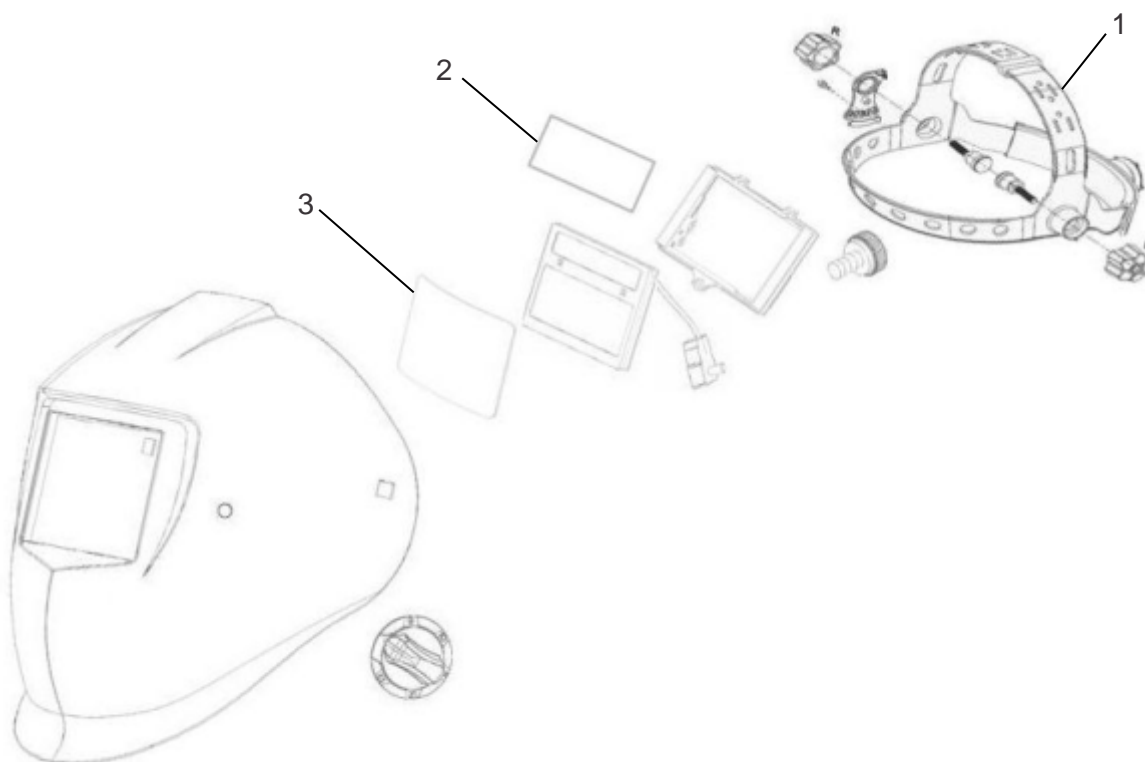
- SMAW – Soldadura por Arco con electrodos revestidos;
- SAW – Soldadura por arco sumergido;
- GMAW -- Soldadura por arco con protección gaseosa;
- PAC – Corte de Arco de Plasma;
- PAW – Soldadura por Arco de Plasma;
- GTAW, Soldadura por Arco de Tungsteno (TIG).

7 PIEZAS DE REPUESTO

Instalación de estructura de la máscara

TABLA 8.1

Item	Cantid.	Código	Descripción
1	1	735481	Arnés
2	1	735484	Protector interior 45x98x1mm (Policarbonato)
3	1	735483	Protector exterior 90x115x1mm (Policarbonato)



CERTIFICACIÓN

Los filtros de soldadura se someten a una prueba de protección ocular por parte del siguiente organismo notificado: DIN Prüf-und.

Zertifizierungsstelle für Augenschutz, Alboinstr. 56, D-12103 Berlín, organismo notificado 0196, que proporciona la aprobación y el sistema de calidad continuo bajo el control de la Comisión Europea, el Ministerio Alemán de Trabajo y la Oficina Central de las Provincias.

Por lo tanto, podemos utilizar las siguientes marcas:

CE EN 379

CE EN 175 B

CE EN 166 B



Marca de conformidad europea (cumple el requisito de la Directiva 89/686 / EWG).

Explicación de la marcación ADF:

CE 4/9-13 ESAB 1/1/1/2/379

- 4 – el número de la escala de estado de la luz.
- 9- el número más claro de la escala del estado más oscuro.
- 13- el número de la escala de estado más oscuro.

ESAB - Identificador del fabricante

- 1 - Clase óptica.
- 1 - Difusión de clase de luz.
- 1 - variación de la clase de transmitancia lumínica.
- 2 - Clasificación del ángulo de dependencia.
- 379 - Número de la norma.

Explicación de la marcación de la Careta

EN175 B

EN175 – Es el número de la norma

B - Es la calificación media de impacto de la energía

Marcación de la lente de la careta

EN166 1 B

EN166 – Es el número de la norma

- 1 - es la clase óptica
- B – es la calificación media de impacto de la energía

-- página intencionalmente em branco --
--- página intencionalmente en blanco ---

-- página intencionalmente em branco --
--- página intencionalmente en blanco ---

-- página intencionalmente em branco --
--- página intencionalmente en blanco ---

ESAB - Vendas

BRASIL

Atendimento de vendas:
0800 701 3722

Filiais:

Belo Horizonte (MG)
Tel.: (31) 2191-4970
Fax: (31) 2191-4976
vendas_bh@esab.com.br

Indaiatuba (SP)
Tel.: (19) 3115-1700
cotacoes_sp@esab.com.br

Rio de Janeiro (RJ)
Tel.: (21) 2141-4333
Fax: (21) 2141-4320
vendas_rj@esab.com.br

Salvador (BA)
Tel.: (71) 2106-4300
Fax: (71) 2106-4320
Vendas_sa@esab.com.br

ESAB - Atendimento técnico
Consumíveis e Equipamentos
0800 701 3383

Para localizar o serviço autorizado
ESAB mais próximo de sua casa ou
empresa acesse:

www.esab.com.br

ARGENTINA

ESAB Argentina - Conarco
Alambres y Soldaduras S.A
Calle 18 N°4079
(B1672AWG) Villa Lynch - Buenos Aires
Argentina

esab.com.ar

