

PROTECO®

SVÁŘECÍ KUKLA SAMOZATMÍVACÍ



CE

PROTECO®

10.55-P700E

Vážený zákazníkú děkujeme Vám, za zakoupení výrobku značky PROTECO.
Původní návod k automatické samozatmívací svářečské kukle **10.55-P700E**.

Před použitím si prostudujte kompletní návod k obsluze. Návod si uložte pro pozdější použití.

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

Samostmívací svářečská kukla napájená sluneční energií vyhovuje pro většinu svářečských úkonů. Filtr kukly ztmavne automaticky za 1/30 000 vteřiny od okamžiku, kdy začnete svařovat. Ochrana proti UV/IR záření funguje stále, bez ohledu na nastavený stupeň tmavosti.

Světlo elektrického oblouku poškozuje zrak a může popálit pokožku.

- Než začnete svařovat, nezapomeňte zkontrolovat kuklu a samostmívací filtr (ADF), abyste měli jistotu, že jsou v pořádku a správně nasazené.
- Senzory, solární buňky a filtr udržujte čisté. Kazetu s filtrem čistěte pomocí mýdlové vody a měkké utěrky. Nepoužívejte rozpouštědla a čisticí prostředky s brusnými přísadami.
- Používáte-li tuto kuklu, nesvařujte nad hlavou.
- Filtr často kontrolujte a najdete-li nějaké praskliny, rýhy či jiná mechanická poškození filtru nebo ochranné fólie, ihned je vyměňte.
- Pod kuklou používejte ochranné brýle a noste pracovní oděv schopný chránit vaši pokožku před zářením, popálením a jiskrami.

TECHNICKÉ ÚDAJE

Typové označení	10.55-P700E
Rozměry průzoru	100x53 mm
Velikost kazety	110x90 mm
Senzor oblouku	4
Ochrana před UV/IR zářením	Do stupně DIN 16 po celou dobu
Základní ztmavení	DIN 4 (Broušení)
Nastavitelné ztmavení	Externí, Dva rozsahy ztmavení, svařování (9-13) a řezání (5-8)
Nastavení citlivosti	Low (nízká) — High (vysoká), otočným knoflíkem
Reakční doba filtru	1/30 000 s, ztmavení
Nastavení zpoždění	0,1 - 1,0 s, otočným knoflíkem, z tmavé do světlé
Napájení	Solární články a 1 vyměnitelná lithiová baterie 1×CR 2032
Jmenovitý proud pro metodu TIG [A]	ss ≥ 5, stř ≥ 5
Provozní teplota	-5°C až +55°C
Skladovací teplota	-20°C až +70°C
Pracovní teplota	-5°C až + 55°C
Skladovací teplota	-20°C až +70°C

OBSLUHA

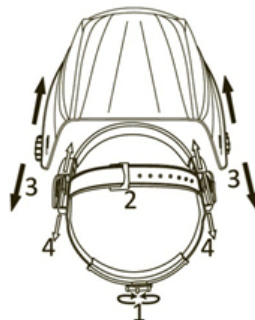
Nastavení hlavového kříže

1. Upravte průměr obvodové pásky pomocí knoflíku na zadní straně. Knoflík je zajištěný, dokud ho nestisknete. Po odjištění otáčejte doprava pro zmenšení a doleva pro zvětšení obvodu.

2. Upravte výšku a zasunutím pinu do vhodného otvoru zajistěte v nastavené poloze.

3. Potřebujete-li upravit zorný úhel, povolte knoflíky po stranách kukly a upravte na požadovaný sklon (k dispozici je 5 poloh, prostřední je výchozí). Po dosažení požadovaného zorného úhlu utáhněte knoflíky. Kuklu by stále mělo být možné odklopit nahoru, ale neměla by se naklánět dolů, když je v poloze pro svařování.

4. Pro úpravu vzdálenosti filtru od obličeje povolte knoflíky po stranách kukly, až se bude na obvodové pásce volně pohybovat dopředu a dozadu, pásku přemístěte do jedné ze 3 štěrbín podle potřeby (ve výchozím stavu je v prostřední štěrbíně). Úkon je třeba provést postupně na obou stranách a obě strany by měly být ve stejné poloze, aby stmívání fungovalo správně.



Automatická kontrola

Stiskněte tlačítko TEST a sledujte, jestli filtr automaticky ztmavne a po uvolnění tlačítka se vrátí do průhledného stavu.

Nastavení ztmavení

Stupeň ztmavení 9 až 13 vyberte podle způsobu svařování a podle „Tabulky ztmavení“. Svářečskou kuklu můžete také používat jako ochrannou pomůcku při broušení. V režimu broušení filtr netmavne.

Tabulka ztmavení

Metoda svařování	Proud oblouku (v ampérech)																								
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600				
⊕ SMAW					8			9			10			11			12			13			14		
⊕ MAG					8			9		10			11			12			13			14			
⊕ TIG					8			9			10			11			12			13					
⊕ MIG (heavy)								9			10			11			12			13			14		
⊕ MIG (light)											10			11			12			13			14		
⊕ PAC											9			10			11			12			13		
⊕ PAW	4		5		6		7		8		9		10		11		12								
Poznámka	SMAW – Covered electrodes - SMAW - obalené elektrody MAG – Metal arc Welding - MAG - Obloukové svařování v ochranné atmosféře TIG- Gas Tungsten Arc Welding - TIG - Obloukové svařování wolframovou elektrodou v ochranné atmosféře MIG (heavy) – MIG with heavy metals - MIG (heavy) - Svařování těžkých kovů metodou MIG MIG (light) – MIG with light alloys - MIG (light) - Svařování lehkých kovů metodou MIG PAC – Plasma jet cutting - PAC - Řezání plazmou PAW – Microplasma arc welding - PAW - Plazmové obloukové svařování																								

Nastavení citlivosti

Citlivost lze nastavit na nízkou (LOW) nebo vysokou (HIGH) otočným knoflíkem. Nízká citlivost bude vyhovovat v případě intenzivního osvětlení, nebo když bude poblíž další svářečka. Vysoká citlivost je vhodnější při svařování menším proudem nebo na místech s horším osvětlením, zejména pak při svařování s argonem a menším proudem. Nastavení citlivosti na hodnotu LOW nebo HIGH vystačí pro většinu svařovacích operací v dílně i venku.

Nastavení zpoždění

Po skončení svařování se ztmavení filtru automaticky zruší, ale až po předem nastaveném zpoždění, aby si oči stačily přivyknout. Zpoždění je nastavitelné od nejkratšího (MIN) 0,1 s po nejdelší (MAX) 1,0 s knoflíkem uvnitř kukly. Nejkratší zpoždění se používá při bodovém svařování a krátkých svarech. Nejdelší zpoždění je vhodné použít při svařování velkým proudem, protože snižuje únavu zraku vyvolanou světlem oblouku. Nastavení citlivosti na hodnotu MIN nebo MAX vystačí pro většinu svařovacích operací v dílně i venku.

ÚDRŽBA

Výměna vnější ochranné fólie filtru

Ochrannou fólii vyměňte v případě, že je poškozená (prasklá, odřená nebo špinavá). Výměnu vnější ochranné fólie proveďte stisknutím západek na spodní straně rámečku, který vyndejte i s filtrem. Sundejte starou fólii a nasadte novou.

Výměna vnitřní ochranné fólie

Vnitřní ochrannou fólii vyměňte v případě, že je poškozená (prasklá, odřená nebo špinavá). Prstem nebo palcem zasunutým do prohlubně fólii prohněte, až se uvolní z jednoho okraje. Pak ji vyndejte a nahraďte novou.

Výměna baterie

Když se rozsvítí indikátor nízkého napětí červeně, bude nutné vyměnit baterii. Otočte kryt na filtru a starou baterii vyměňte za novou typu CR2032. Potom nasadte kryt a otočením ho zajistěte.

Čištění a skladování

Senzory, solární buňky a filtr udržujte čisté. Kazetu filtru a skořepiny kukly čistěte mýdlovou vodou a měkkou utěrkou. Nepoužívejte rozpouštědla a čisticí prostředky s brusnými přísadami. Výrobek přepněte do režimu broušení a uložte na čisté, suché místo.

ODSTRAŇOVÁNÍ PROBLÉMŮ

Porucha	Příčina	Odstranění
Přes filtr skoro není vidět	Na přední nebo vnitřní straně filtru zůstal ochranný film	Odstraňte ho.
	Vnější nebo vnitřní ochranná fólie je špinavá	Vnější nebo vnitřní fólii vyčistěte nebo vyměňte
	Filtr je špinavý	Vyčistěte filtr
Po zapálení oblouku filtr neztmavne	Je nastavený režim broušení	Vyberte režim svařování a nastavte stupeň ztmavení 9 až 13.
	Senzor nebo solární článek jsou něčím zakryté	Zkontrolujte, jestli mezi senzorem, solárním článkem a obloukem nejsou překážky
	Nastavte malou citlivost (Sensitivity - LOW)	Citlivost upravte na požadovanou úroveň
	Malé napětí lithiové baterie	Pokud svítí indikátor červeně, vyměňte baterii za novou
Filtr tmavne i bez hořícího oblouku	Nastavte vysokou citlivost (Sensitivity - HIGH)	Citlivost upravte na požadovanou úroveň
Filtr zůstává po svařování tmavý	Zpoždění je nastavené na nejvyšší hodnotu	Upravte zpoždění na požadovanou hodnotu

LIKVIDACE

Po ukončení životnosti přístroj, příslušenství a obal odevzdejte v souladu s požadavky na ochranu životního prostředí do recyklační sběrný.

Elektrické přístroje nepatří do komunálního odpadu.

Evidenční číslo výrobce: 02355/05-ECZ

Firma PROTECO nářadí s.r.o. není zodpovědná za škody nebo zranění způsobená ne správným používáním.


INFORMACE

Všechny informace, vyobrazení a specifikace se zakládají na nejnovějších informacích o výrobku, které byly k dispozici v době vytisknutí toho návodu.

Na pracovním místě se mohou vyskytnout faktory, které mohou ovlivnit hodnoty, mající trvalé účinky, charakterizující pracovní prostor jako jsou zdroje prachu, hluku atd.

Přípustné hodnoty na pracovním místě mohou být také různé v jednotlivých zemích.

Informace slouží uživateli zařízení k lepšímu zhodnocení nebezpečí a rizik.

Výrobce si vyhrazuje právo na technické, estetické a funkční změny svých výrobků bez předchozího upozornění. Je to v souvislosti se snahou výrobce o neustálý vývoj a inovaci svých výrobků. Změny obrazové a textové informace a tiskové chyby vyhrazeny.

EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Výrobce: PROTECO nářadí s.r.o.
Radlická 2487/99, 150 00 Praha 5
Česká republika, IČO: 47453630

Výrobek: 10.55-P700E - Kukla svářečská samostmívací P700E PROTECO

Typ výrobku: GX-850M, HERO

Výrobek splňuje všechna příslušná ustanovení technických předpisů, tj. předmětných směrnic Evropských společenství a nařízení vlády ČR.

Směrnice č. 89/686/EEC (Nařízení vlády ČR č. 21/2003 Sb.)
Směrnice č. 2016/425/EU (Nařízení vlády ČR č. 90/2016 Sb.)

Při posouzení shody byly použity následující normy:

DIN EN 379:2009-07
DIN EN 175:1997-08
GX EN 175 F CE

Posouzení shody bylo vydáno na základě certifikátů č. C5771GX/RO, C5888GX/RO a reportů č. 13471-PZA-17, 11961-PZA-18.
Vydaných zkušebnou DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH, Alboinstr. 56, 12103 Berlin, Germany.

Poslední dvojčíslí roku, v němž bylo označení CE na výrobek umístěno: 18

Osoba pověřená kompletací technické dokumentace:

Libor Knap
Podbřeží 63
51803

V Podbřeží dne 20. 12. 2018



.....
PROTECO nářadí s.r.o.
Libor Knap
jednatel společnosti
Radlická 2487/99
150 00 Praha 5 - Smíchov

ZÁRUČNÍ LIST / ZÁRUČNÝ LIST

Razítko a podpis prodejce / Pečiatka a podpis predajcu:

.....

Datum prodeje / Dátum predaja:

Záznamy o provedených opravách (datum, podpis):

Záznamy o vykonaných opravách (dátum, podpis):

1.

2.

3.

PROTECO®



Výrobce:
PROTECO nářadí s.r.o.
Provozovna: Podbřezí 63, 518 03
www.proteco-naradi.cz

PROTECO®