Samostmievacia zváracia kukla KOWAX® KWX710ARC++



SK

Návod na používanie

Copyright © SVARMETAL s.r.o. 2018 Všetky práva vyhradené. Zmena obsahu bez predchádzajúceho upozornenia vyhradená.

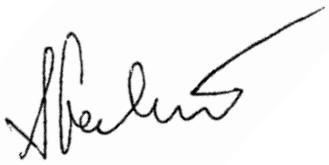
Generálny distribútor: SVARMETAL s.r.o., Skotnice 265, 742 59 Skotnice
+420 607 177 171, kalina@kowax.cz, www.KOWAX.cz

Blahoželáme Vám k premyslenému výberu Vašej novej samostmievacej kukly a veríme, že s ňou budete v budúcnosti maximálne spokojní.

Nezabudnite vyskúšať aj naše ďalšie produkty najvyššej kvality, medzi ktoré patria zváracie drôty KOWAX® na zváranie v ochrannej atmosfére CO_2, nehrdzavejúce zváracie drôty (MIG/TIG) a ďalšie.

Viac na: **http://www.kowax.cz**

Za celý tím KOWAX®, Váš



Tomáš Kalina

SK

Generálny distribútor: SVARMETAL s.r.o., Skotnice 265, 742 59 Skotnice
+420 607 177 171, kalina@kowax.cz, www.KOWAX.cz

Zváracia kukla profesionálnej kvality

BEZPEČNOSTNÉ UPOZORNENIA – PREČÍTAJTE SI PRED POUŽITÍM

VAROVANIE
Pred použitím si prečítajte všetky pokyny a uistite sa, že im rozumiete.

Samostmievacie zváracie kukly sú navrhnuté na ochranu očí a tváre pred iskrami, rozstrekom kovu a škodlivým žiarením pri bežných podmienkach zvárania. Samostmievací filter sa po zapálení oblúka automaticky prepne zo svetlého do tmavého stavu a po skončení zvárania sa vráti do svetlého stavu.

Kukla sa dodáva zmontovaná s tepelným štítom v prednej časti, pretože pri zváraní so stupňom zatmavenia DIN 14–15 sa dá očakávať vysoká teplota. Tepelný štít pomáha chrániť kazetu filtra pred roztavením a predlžuje jej životnosť. Po vybratí batérie sa filter nastaví na stupeň zatmavenia DIN 3.

Samostmievacie zváracie kukly sa dodávajú pripravené na použitie. Pred zváraním stačí nastaviť polohu hlavového kríža. Skontrolujte povrch a kontakty batérie a v prípade potreby ich vyčistite. Overte, či je batéria v dobrom stave a správne vložená (dodržte polaritu!). Nastavte oneskorenie zosvetlenia, citlivosť a stupeň zatmavenia podľa konkrétneho použitia.

Kuklu skladujte na suchom, chladnom a tmavom mieste. Ak ju nebudete dlhší čas používať, vyberte batériu.

VAROVANIE

- Táto samostmievacia zváracia kukla nie je vhodná na laserové zváranie.
- Kuklu ani jej samostmievaciu kazetu nikdy neodkladajte na horúci povrch.
- Samostmievaciu kazetu nikdy neotvárajte ani neopravujte.
- Táto samostmievacia zváracia kukla neposkytuje ochranu pred silnými mechanickými nárazmi.
- Táto kukla neposkytuje ochranu pred výbušninami ani žieravými kvapalinami.
- Na kazete filtra ani na samotnej kukle nevykonávajte žiadne úpravy okrem tých, ktoré sú uvedené v tomto návode. Nepoužívajte iné náhradné diely než tie, ktoré sú uvedené v tomto návode. **Neautorizované opravy a neoriginálne náhradné diely spôsobujú stratu záruky a vystavujú používateľa riziku úrazu.**
- **Ak kukla po zapálení oblúka automaticky nestmavne, okamžite prerušte zváranie a kontaktujte nadriadeného alebo predajcu.**

SK

- Kazetu filtra neponárajte do vody.
- **Na čistenie filtra ani častí kukly nepoužívajte rozpúšťadlá.**
- Kuklu používajte iba pri teplotách: −10 °C až +55 °C (14 °F až 131 °F).
- Skladovacia teplota: −20 °C až +70 °C (−4 °F až 158 °F). Pri dlhšom skladovaní uchovávajte kuklu na chladnom, suchom a tmavom mieste s vybratými batériami.
- Chráňte filter pred kontaktom s kvapalinami a nečistotami.
- Povrch filtra pravidelne čistite; nepoužívajte silné čistiace prostriedky. Senzory a solárne články vždy čistite čistou handričkou, ktorá nepúšťa vlákna.
- Prasknuté, poškriabané alebo zdeformované vonkajšie a vnútorné krycie fólie kazety filtra pravidelne vymieňajte.
- Kazetu filtra nikdy neotvárajte.
- **Tento výrobok nepoužívajte bez príslušných vnútorných a vonkajších krycích fólií nainštalovaných na samostmievacej kazete.**
- Materiály kukly, ktoré môžu prísť do kontaktu s pokožkou používateľa, môžu za určitých okolností vyvolať alergické reakcie.

VAROVANIE
Ak používateľ nebude dodržiavať vyššie uvedené upozornenia alebo tento návod na obsluhu,
môže dôjsť k vážnemu poškodeniu zdravia.

BEŽNÉ PROBLÉMY A ICH RIEŠENIA

- **Nerovnomerné stmavenie filtra**
  Hlavový kríž nie je správne nastavený vzhľadom na filter, preto je vzdialenosť medzi očami a filtrom nerovnomerná. (Znovu nastavte polohu hlavového kríža tak, aby bola vzdialenosť očí od filtra rovnaká.)

- **Samostmievacia kazeta nestmavne alebo bliká**

① Predná krycia fólia je znečistená alebo poškodená. (Vymeňte ju za novú.)

② Senzory sú znečistené. (Vyčistite ich povrch.)

③ Zvárací prúd je nízky. (Nastavte vyššiu úroveň citlivosti.)

④ Skontrolujte stav batérie a jej správne vloženie (**polaritu**). Skontrolujte aj povrch batérie a jej kontakty; v prípade potreby ich vyčistite.

SK

- **Pomalá reakcia**

Generálny distribútor: SVARMETAL s.r.o., Skotnice 265, 742 59 Skotnice
+420 607 177 171, kalina@kowax.cz, www.KOWAX.cz

Pracovná teplota je príliš nízka. (**Nepoužívajte pri teplotách nižších ako −10 °C alebo 14 °F**.)

- **Zhoršená viditeľnosť**

① Predná alebo vnútorná krycia fólia či filter sú znečistené. (Vymeňte fóliu za novú.)

② Nedostatočná intenzita okolitého svetla.

③ Stupeň zatmavenia nie je správne nastavený. (Nastavte vhodný stupeň zatmavenia.)

④ Skontrolujte, či je z prednej krycej fólie odstránená ochranná vrstva.

- **Kukla sa na hlave posúva**

Hlavový kríž nie je správne nastavený. (Znovu ho nastavte a dotiahnite.)

⚠ **VAROVANIE** ⚠

Používateľ musí okamžite prestať používať samostmievaciu zváraciu kuklu, ak sa vyššie uvedené problémy **nepoda**rí odstrániť. Obráťte sa na predajcu.

SK

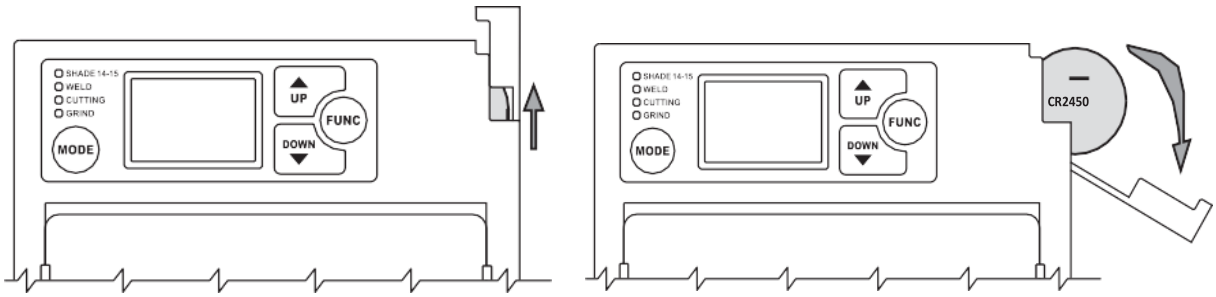
NÁVOD NA POUŽITIE

VAROVANIE! Pred použitím kukly na zváranie si prečítajte bezpečnostné pokyny a uistite sa, že im rozumiete.

NAPÁJANIE (BATÉRIA)

Typ batérie: CR2450

Pred použitím vždy skontrolujte, či je batéria vložená. Batéria sa nachádza v hornom rohu kazety ADF. Zatlačte kryt batérie nahor a potom smerom von, aby sa otvoril, a vložte batériu. Dbajte na to, aby záporná strana (−) batérie smerovala nahor (pozri obr. 1).



obr. 1

Posuvnú západku vysuňte nahor a potom otvorte smerom doprava. Vždy dodržte správnu polaritu batérie.

ZAPNUTIE / VYPNUTIE

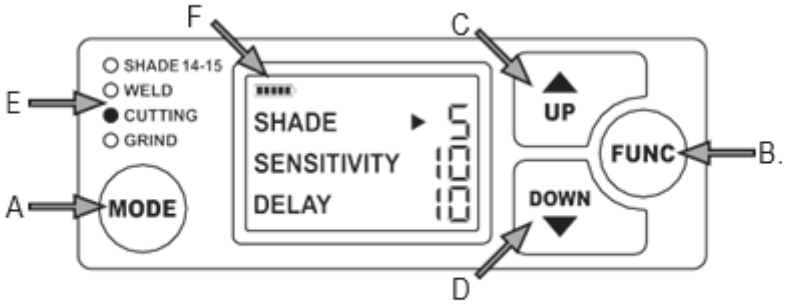
Displej aktivujete stlačením ľubovoľného tlačidla. Samostmievací filter sa po určitom čase nečinnosti automaticky vypne.

AKTIVÁCIA DIGITÁLNEHO DISPLEJA

Stlačte ľubovoľné tlačidlo „MODE“, „FUNC“, „UP“ alebo „DOWN“ – digitálny displej sa aktivuje a rozsvieti (pozri obr. 2-A/B/C/D). Po 4 sekundách sa displej automaticky prepne do pohotovostného režimu. Krátkym stlačením tlačidla sa displej znovu aktivuje a predchádzajúce nastavenia zostanú zachované. Ak je displej v pohotovostnom režime, indikátor bliká každé 4 sekundy, čo znamená, že filter je naďalej v príslušnom pracovnom režime.

SK

Generálny distribútor: SVARMETAL s.r.o., Skotnice 265, 742 59 Skotnice
+420 607 177 171, kalina@kowax.cz, www.KOWAX.cz



obr. 2

VOĽBA REŽIMU (MODE)

Krátkym stlačením tlačidla „MODE“ vyberte režim zodpovedajúci vykonávanej práci (pozri obr. 2-A/E):

- **Režim zatmavenia DIN 14–15** – určený na vybrané zváracie aplikácie s vysokým prúdom.
- **Režim zvárania (Weld)** – určený na väčšinu zváracích aplikácií.
- **Režim rezania (Cutting)** – určený na rezanie.
- **Režim brúsenia (Grind)** – určený na brúsenie. V tomto režime je filter pevne nastavený na DIN 3 a nie je možné meniť stupeň zatmavenia, citlivosť ani oneskorenie. Po skončení brúsenia prepnite späť na režim zvárania alebo rezania, aby sa šetrila batéria.

INDIKÁTOR STAVU BATÉRIE

Symbol ▮▮▮▮▮ na displeji zobrazuje aktuálny stav batérie (pozri obr. 2-F). Kapacita batérie má šesť úrovní (pozri obr. 3). Ak sa zobrazí symbol vybitej batérie, bezodkladne ju vymeňte za novú. Indikátor stavu batérie sa neaktualizuje v reálnom čase, ale krátko po stlačení tlačidla „MODE“.



obr. 3

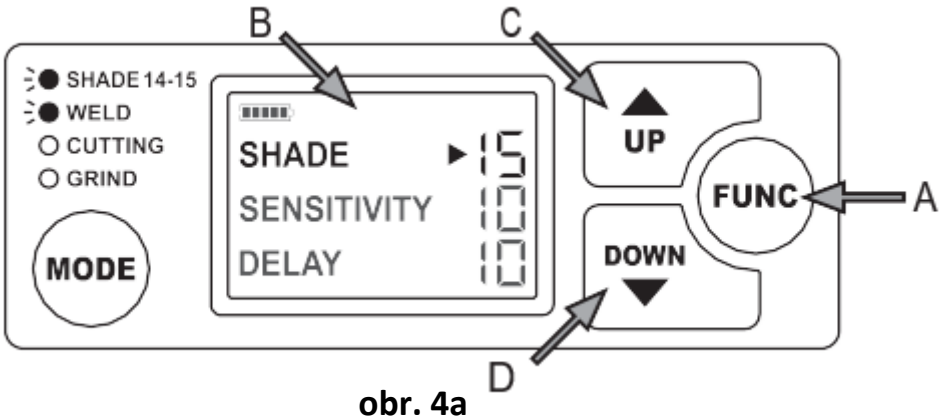
NASTAVENIE STUPŇA ZATMAVENIA

Po zapnutí filtra krátko stlačte tlačidlo „FUNC“, vyberte možnosť „SHADE/CLONA“ a nastavte požadovaný stupeň zatmavenia (pozri obr. 4a/4b/4c/4d-A/B). Pomocou tlačidiel „UP“ a „DOWN“ zvoľte príslušnú hodnotu (pozri obr. 4). Rozsahy pre jednotlivé režimy sú:

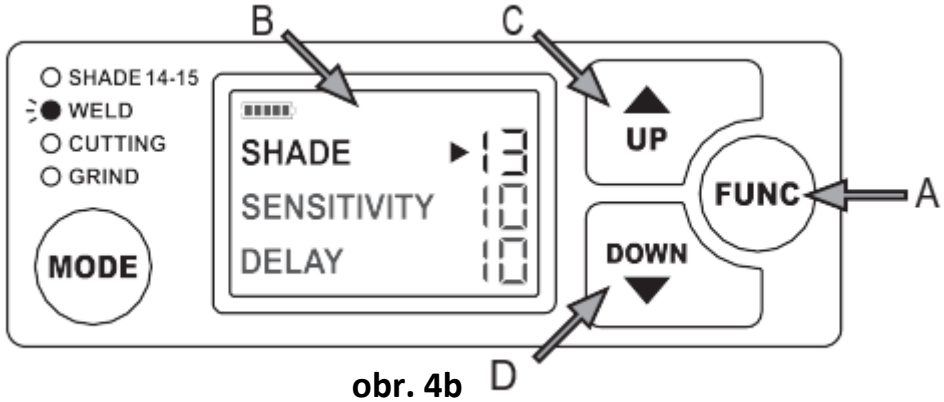
- **Režim DIN 14–15** (pozri obr. 4a) – stupeň zatmavenia DIN 14 až 15. Po skončení zvárania sa filter okamžite vráti na DIN 6,5 a následne na DIN 3.
- **Režim** zvárania (pozri obr. 4b) – stupeň zatmavenia DIN 9 až 13.
- **Režim rezania** (pozri obr. 4c) – stupeň zatmavenia DIN 5 až 8.
- **Režim brúsenia** (pozri obr. 4d) – iba DIN 3.

SK

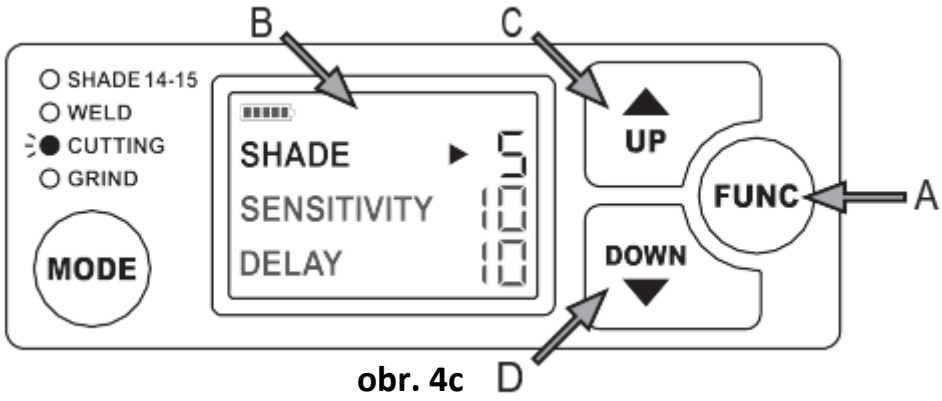
Správny stupeň zatmavenia pre zváranie alebo rezanie vyberte podľa tabuľky „**SPRIEVODCA NASTAVENÍM STUPŇA ZATMAVENIA**“ na poslednej strane.



obr. 4a



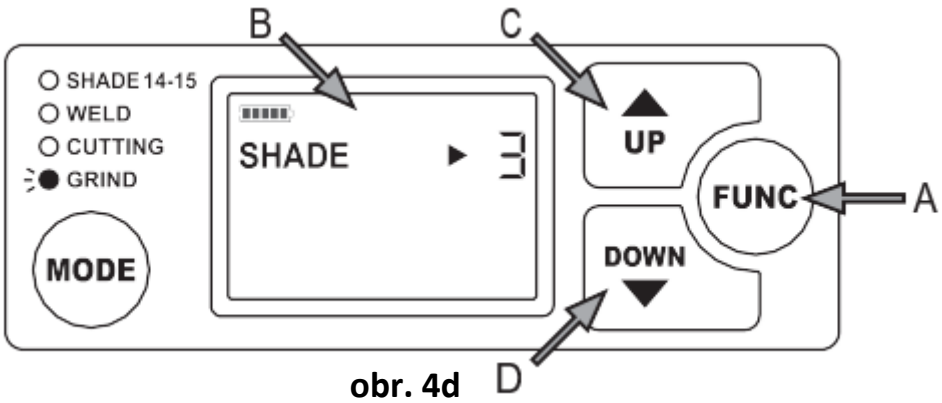
obr. 4b



obr. 4c

SK

Generálny distribútor: SVARMETAL s.r.o., Skotnice 265, 742 59 Skotnice
+420 607 177 171, kalina@kowax.cz, www.KOWAX.cz

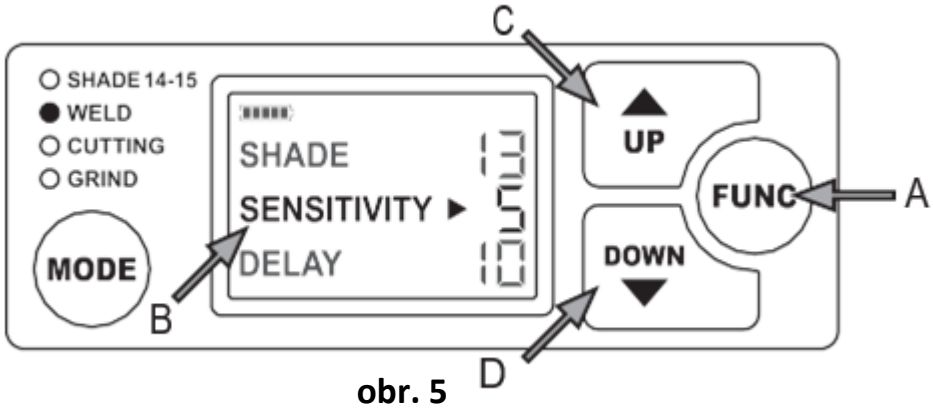


obr. 4d

NASTAVENIE CITLIVOSTI (SENSITIVITY)

Stlačením tlačidla „FUNC“ vyberte „SENSITIVITY“ (pozri obr. 5). Tlačidlami „UP“ a „DOWN“ citlivosť filtra na svetlo oblúka pri rôznych zváracích procesoch zvýšite alebo znížite. Bežné nastavenie citlivosti je 5–9. Rozsah citlivosti pre jednotlivé režimy:

- **Režim DIN 14–15 / režim zvárania / režim rezania** – citlivosť 0 až 10.



obr. 5

- **Režim brúsenia** – citlivosť sa nedá nastaviť.

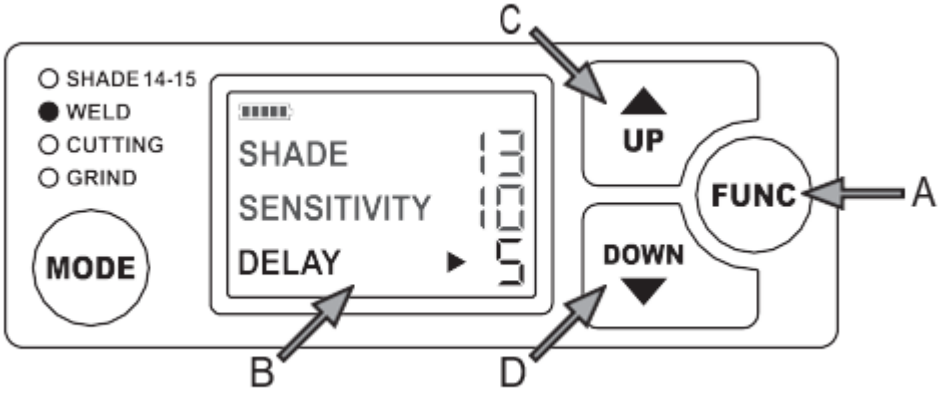
Pre optimálne výsledky platí jednoduché pravidlo: na začiatku nastavte citlivosť na maximum a potom ju postupne znižujte, kým filter nereaguje iba na záblesky zváracieho oblúka bez nežiaduceho spúšťania vplyvom okolitého osvetlenia (priame slnečné žiarenie, intenzívne umelé osvetlenie, susedný zvárací oblúk a pod.).
Ak je citlivosť nastavená na úroveň 10, filter zostáva stmavený počas celého času – toto nastavenie je určené na vybrané špeciálne zváracie aplikácie v režime ZVÁRANIE alebo REZANIE. Pri tomto nastavení sa kukla po 15 minútach nečinnosti automaticky nevypne.

NASTAVENIE ONESKORENIA ZOSVETLENIA (DELAY)

Stlačením tlačidla „FUNC“ vyberte „DELAY“ (pozri obr. 6). Pomocou tlačidiel „UP“ a „DOWN“ nastavte čas, po ktorom sa filter po skončení zvárania prepne do svetlého stavu. Rozsah oneskorenia:

SK

- **Režim DIN 14–15 / režim zvárania / režim rezania** – oneskorenie 0 až 10 (0,1 až 1,0 sekundy).



obr. 6

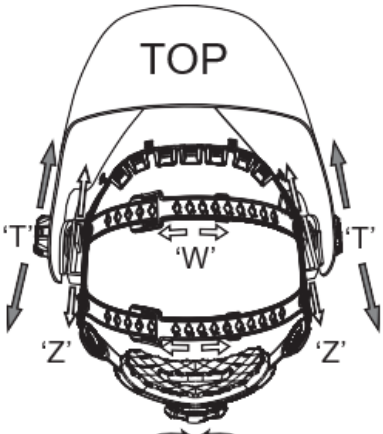
- **Režim brúsenia** – oneskorenie sa nedá nastaviť.

Oneskorenie je užitočné najmä na obmedzenie intenzívneho svetla po skončení zvárania pri vyšších zváracích prúdoch, keď roztavený kúpeľ zostáva krátky čas jasný. Pri bodovom zváraní používajte kratšie oneskorenie, pri vyšších prúdoch a pulznom TIG/MIG/MAG zváraní dlhšie.

NASTAVENIE KUKLY NA HLAVE

Obvod hlavového kríža možno zmenšiť alebo zväčšiť otáčaním kolieska na zadnej strane (pozri nastavenie „Y“ na obr. 7). Nastavenie možno vykonať aj počas nosenia. Hlavový kríž musí sedieť pevne, no nesmie príliš tlačiť.

- Ak je horný oblúk príliš vysoko alebo príliš nízko nad temenom, nastavte popruh vedený cez hornú časť hlavy. Uvoľnite koniec popruhu vytlačením poistného kolíka z otvoru. Posuňte obidve časti popruhu podľa potreby a poistný kolík zatlačte do najbližšieho otvoru (pozri nastavenie „W“ na obr. 7).
- Správne usadenie hlavového kríža vyskúšajte opakovaným zdvihnutím a sklopením kukly. Ak sa hlavový kríž pri vyklápaní alebo sklápaní pohybuje, dotiahnite ho, kým nebude stabilný.



obr. 7

NASTAVENIE VZDIALENOSTI MEDZI KUKLOU A TVÁROU

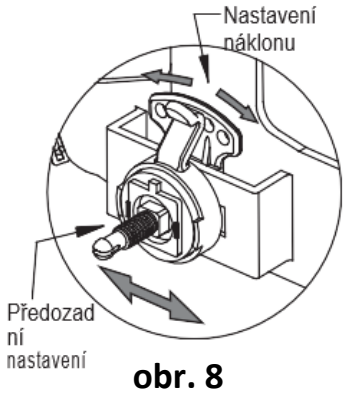
Krok 1: Povoľte zaisťovacie matice (pozri „T“ na obr. 7). Nastavte vzdialenosť medzi kuklou a tvárou v spodnej polohe. Krok 2: Povoľte zaisťovacie matice na oboch stranách kukly a posuňte ju bližšie k tvári alebo ďalej od nej (pozri „Z“ na obr. 7). Je dôležité, aby boli obe oči v rovnakej vzdialenosti od filtra; inak sa môže zatmavenie javiť ako nerovnomerné. Krok 3: Po nastavení matice opäť utiahnite.

SK

Generálny distribútor: SVARMETAL s.r.o., Skotnice 265, 742 59 Skotnice
+420 607 177 171, kalina@kowax.cz, www.KOWAX.cz

NASTAVENIE POZOROVACIEHO UHLA

Nastavenie sklonu sa nachádza na pravej strane kukly. Povoľte pravý uťahovací ovládač hlavového kríža a zatlačte horný koniec nastavovacej páčky smerom von, kým poistný kolík nevyskočí z drážok. Potom páčku otočte dopredu alebo dozadu do požadovanej polohy. Po uvoľnení páčky sa mechanizmus automaticky zaistí a kukla zostane v nastavenej polohe (pozri obr. 8).
Teraz je kukla pripravená na používanie. Stupeň zatmavenia, citlivosť a oneskorenie možno prispôsobovať rôznym zváracím procesom aj počas používania.

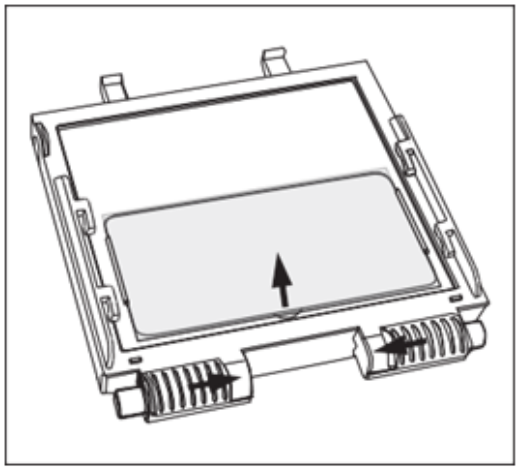


obr. 8

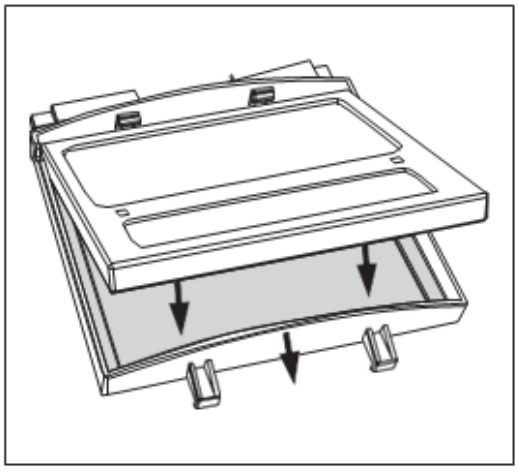
ÚDRŽBA

- **VÝMENA PREDNEJ KRYCEJ FÓLIE** – Ak je predná krycia fólia poškodená, vymeňte ju. Vyberte zostavu držiaka filtra podľa obr. 9. Zo skeletu kukly vyberte prednú kryciu fóliu a opatrne z nej odstráňte tesnenie. Novú kryciu fóliu vložte do tesnenia a celú zostavu namontujte späť do skeletu kukly. Dbajte na správne osadenie fólie aj tesnenia v pôvodnej polohe.

- **VÝMENA VNÚTORNEJ KRYCEJ FÓLIE** – Ak je vnútorná krycia fólia poškodená, vymeňte ju. Vložte prst alebo necht do priehlbiny pod priezorom kazety a fóliu opatrne prehnite nahor (pozri obr. 9), kým sa neuvoľní z okrajov priezoru.



obr. 9



obr. 10

- **VÝMENA KAZETY SAMOSTMIEVACIEHO FILTRA (ADF)** – Zo skeletu kukly vyberte zostavu držiaka ADF (pozri obr. 10). Odstráňte hornú časť držiaka, aby sa kazeta uvoľnila. Novú kazetu ADF vložte do držiaka (pozri obr. 10). Skontrolujte, či je správne osadená, a celú zostavu držiaka ADF namontujte späť do skeletu kukly.

SK

- **ČISTENIE** – Kuklu čistite mäkkou handričkou. Na dezinfekciu používajte jemný dezinfekčný roztok. Pravidelne čistite povrch kazety. Nepoužívajte silné čistiace prostriedky. Senzory a solárne články čistite alkoholom a čistou handričkou. Napokon ich utrite dosucha handričkou, ktorá nepúšťa vlákna.

Generálny distribútor: SVARMETAL s.r.o., Skotnice 265, 742 59 Skotnice
+420 607 177 171, kalina@kowax.cz, www.KOWAX.cz

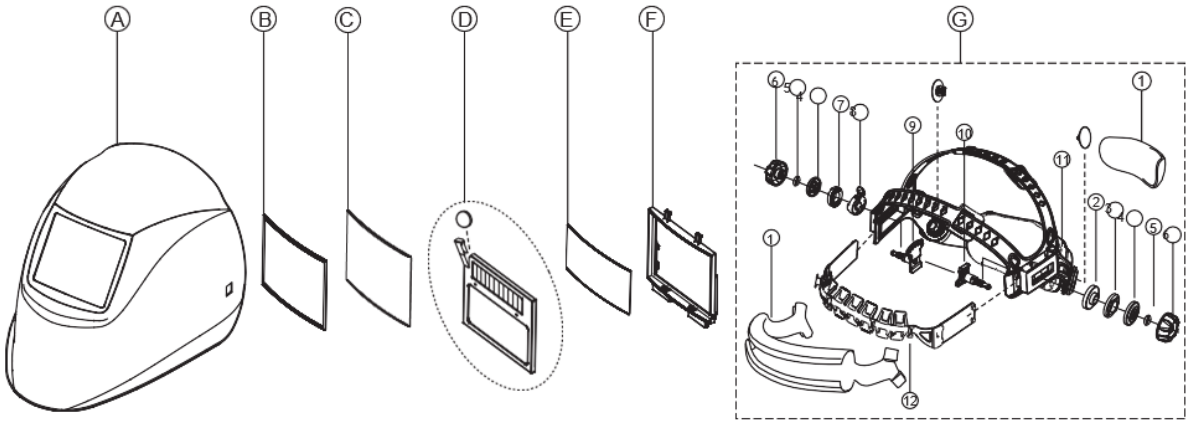
TECHNICKÁ ŠPECIFIKÁCIA

Optická trieda:	**1 / 1 / 1 / 1**
Zorné pole:	97 x 47 mm (3,82" x 1,85")
Rozmery kazety filtra:	110 x 90 x 9 mm (4,33" x 3,54" x 0,35")
Počet senzorov:	2
Svetlý stav (Light state):	DIN 3
Clona – brúsenie:	DIN 3
Clona – rezanie:	DIN 5 až 8
Clona – zváranie:	DIN 9 až 13, **14 až 15**
Ovládanie clony:	Interné, variabilné ovládanie, digitálny displej
Zapnutie / Vypnutie:	Automatické
Nastavenie citlivosti:	Nízka – vysoká, digitálny displej
Ochrana UV/IR:	Trvalá ochrana až do DIN 16
Zdroj energie:	Solárny článok + vymeniteľná lítiová batéria 1 × CR2450
Rýchlosť stmavenia:	1/25 000 s zo svetlého do tmavého stavu
Zváranie kyslíkom / plameňom:	ÁNO
Brúsenie:	ÁNO
Indikátor stavu batérie:	ÁNO
Oneskorenie zosvetlenia:	0,1 až 1,0 s, digitálne nastavenie
Nízkoprúdové zváranie TIG:	≥ 2 A (DC); ≥ 2 A (AC)
Pracovná teplota:	-10°C až +55°C (14°F až 131°F)
Skladovacia teplota:	-20°C až +70°C (-4°F až 158°F)
Materiál kukly:	Nylon s vysokou odolnosťou proti nárazu
Celková hmotnosť:	440 g

SK

Rozsah použitia:	Zváranie obalenou elektródou (MMA); TIG DC/AC; TIG pulz DC; TIG pulz AC; MIG/MAG/CO_2; MIG/MAG pulz; Plazmové rezanie (PAC); Plazmové zváranie (PAW); Rezanie uhlíkovou elektródou (CAC-A); Zváranie plameňom (OFW); Rezanie kyslíkom (OC); Brúsenie
Certifikované:	CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

ZOZNAM DIELOV A ZOSTÁV



POL.	POPIS	KS
A	Skelet kukly	1
B	Gumové tesnenie	1
C	Predná krycia fólia	1
D	Kazeta samostmievacieho filtra	1
E	Vnútorná krycia fólia	1
F	Rámik	1
G*	Zostava hlavového kríža	1

Poz. G*

POL.	POPIS	KS
1	Potítko	1
2	Podložka	1
3	Podložka	1
4	Pevná podložka	2
5	Gumová podložka	2
6	Poistná matica	2
7	Matica na nastavenie uhla	1

SK

Generálny distribútor: SVARMETAL s.r.o., Skotnice 265, 742 59 Skotnice
+420 607 177 171, kalina@kowax.cz, www.KOWAX.cz

8	Podložka	1
9	Pravá skrutka	1
10	Ľavá skrutka	1
11	Nastaviteľný temenný popruh	1
12	Predná časť hlavového kríža	1

SK

SPRIEVODCA NASTAVENÍM STUPŇA ZATMAVENIA

POUŽITIE	PRIEMER ELEKTRÓDY (mm)	PRÚD OBLÚKA (A)	MINIMÁLNY STUPEŇ ZATMAVENIA	ODPORÚČANÝ STUPEŇ ZATMAVENIA (KOMFORT)
Zváranie obalenou elektródou	Menej ako 2,5	Menej ako 60	7	—
	2,5–4	60-160	8	10
	4–6,4	160-250	10	12
	Viac ako 6,4	250-550	11	14
MIG/MAG + zváranie trubičkovým drôtom		Menej ako 60	7	—
		60-160	10	11
		160-250	10	12
		250-500	10	14
TIG		Menej ako 50	8	10
		50-150	8	12
		150-500	10	14
Rezanie uhlíkovou elektródou	(ľahké)	Menej ako 500	10	12
	(ťažké)	500-1000	11	14
Plazmové zváranie		Menej ako 20	6	6 až 8
		20-100	8	10
		100-400	10	12
		400-800	11	14
Plazmové rezanie	(ľahké)(2)	Menej ako 300	8	8
	(stredné)(2)	300-400	9	12
	(ťažké)(2)	400-800	10	14
Tvrdé spájkovanie		—	—	3 až 4
Mäkké spájkovanie		—	—	2

SK

Generálny distribútor: SVARMETAL s.r.o., Skotnice 265, 742 59 Skotnice
+420 607 177 171, kalina@kowax.cz, www.KOWAX.cz

Zváranie uhlíkovou elektródou		—	—	14
	HRÚBKA PLECHU			
	in.	mm		
Zváranie v ochrannej atmosfére Ľahké Stredné Ťažké	 menej ako 1/8 1/8 až 1/2 viac ako 1/2	 menej ako 3,2 3,2 až 12,7 viac ako 12,7		 4 alebo 5 5 alebo 6 6 alebo 8
Kyslíkové pálení Ľahké Stredné Ťažké	 menej ako 1 1 až 6 viac ako 6	 menej ako 25 25 až 150 viac ako 150		 3 alebo 4 4 alebo 5 5 alebo 6

(1) Platí všeobecné pravidlo: začnite príliš tmavým filtrom a postupne prejdite na svetlejší stupeň zatmavenia, ktorý poskytuje dostatočný výhľad na zvar bez prekročenia minimálnej ochrany. Pri zváraní a rezaní plameňom, keď horák vytvára výrazné žlté svetlo, je vhodné pred filter umiestniť fóliu, ktorá pohlcuje žltú časť viditeľného spektra.
(2) Tieto hodnoty platia vtedy, keď je oblúk jasne viditeľný. Skúsenosti ukazujú, že pri oblúku zakrytom obrobkom možno použiť svetlejšie filtre.

Údaje podľa ANSI Z49.1-2005

SK

ZÁRUČNÝ LIST / WARRANTY CERTIFICATE

Samostmievacia zváracia kukla KOWAX® KWX710ARC++
Auto Darkening Welding Helmet KOWAX® KWX710ARC++

Sériové číslo filtra / Filter S/N:

……

Dátum predaja / Date of sale:

……

Pečiatka a podpis predajcu / Seller stamp and signature:

……

Záznamy o vykonaných opravách (dátum, podpis):

Repair records (date, signature):

1. ……

2. ……

……

SK

Generálny distribútor: SVARMETAL s.r.o., Skotnice 265, 742 59 Skotnice
+420 607 177 171, kalina@kowax.cz, www.KOWAX.cz