WŁASNOŚCI ERGONOMICZNE PRZYŁBICY

Automatyczna przyłbica spawalnicza Sherman V5 wyposażona jest w specjalne mechanizmy ułatwiające jej mocowanie i użytkowanie:

- Mechanizm regulacji pionowej (1).
- Mechanizm regulacji odległości oczu spawacza od filtra ochronnego (2).
- Mechanizm dopasowania przyłbicy do obwodu głowy spawacza (3).
- Mechanizm regulacji kąta pochylenia pomiędzy oczami spawacza a szybką filtra ochronnego (4).

Podczas odchylania przyłbicy jej środek ciężkości jest regulowany automatycznie.



TABELA DOBORU STOPNIA ZACIEMNIENIA

Objaśnienie skrótów:

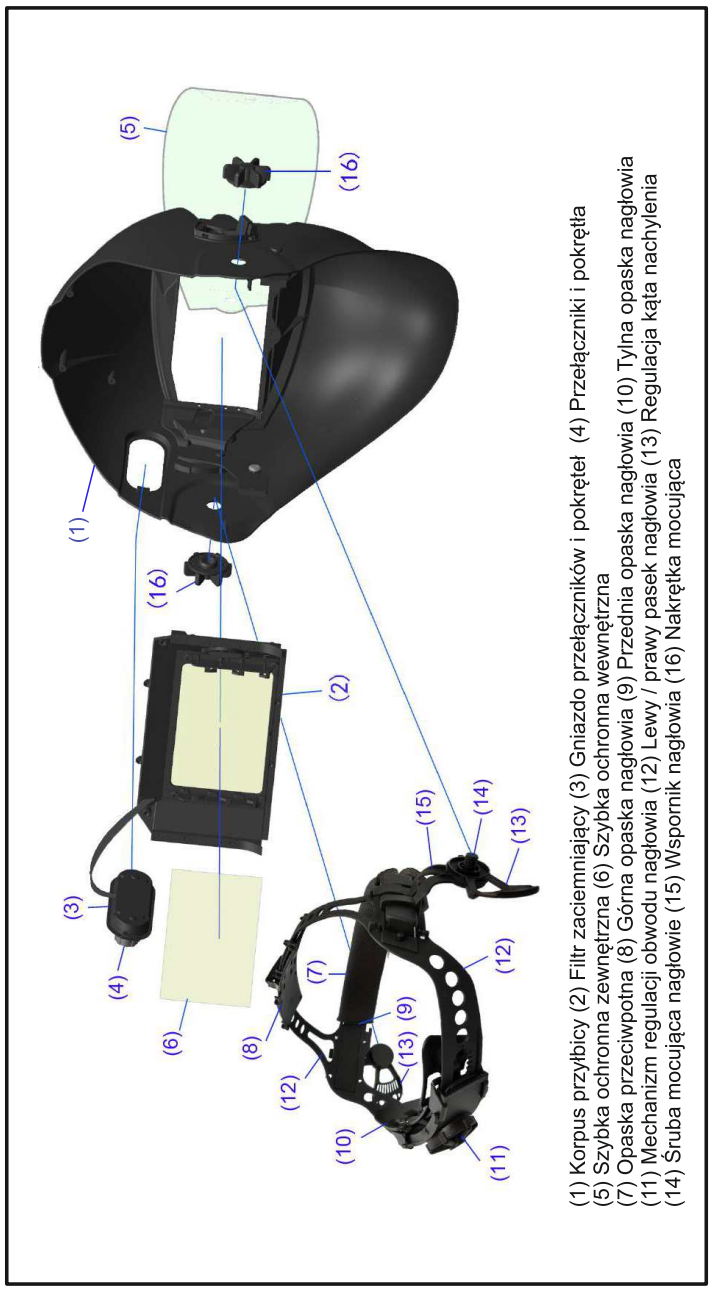
SMAW	elektroda otulona	**MAG/CO_2**	MAG/CO_2
MIG (heavy)	MIG (metale ciężkie)	**SAW**	elektrożłobienie
MIG (light)	MIG (lekkie stopy)	**PAC**	cięcie plazmowe
TIG,GTAW	TIG, GTA	**PAW**	spawanie plazmowe

Metoda	Prąd łuku (w Amperach) 0.5 1 2.5 5 10 15 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 (heavy)	10 11 12 13 14
MIG (light)	10 11 12 13 14 15
TIG, GTAW	9 10 11 12 13 14
MAG/CO_2	10 11 12 13 14 15
SAW	10 11 12 13 14 15
PAC	11 12 13
PAW	4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15

TECWELD

TECWELD Piotr Polak
ul. Szmaragdowa 21/3/6
41-943 Piekary Śląskie

oddział: 41-909 Bytom, ul. Krzyżowa 1G
tel. +48 32 386 94 28
www.tecweld.pl info@tecweld.pl



v1.1 21.11.23

AUTOMATYCZNA
PRZYŁBICA SPAWALNICZA



TRUE COLOR

Sherman®
V5a

CE

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Sherman®
V5a

AUTOMATYCZNA PRZYŁBICA SPAWALNICZA

Zapoznaj się z niniejszą instrukcją obsługi przed rozpoczęciem użytkowania przyłbicy!

Automatyczna przyłbica spawalnicza **Sherman V5a** przeznaczona jest do ochrony twarzy i oczu przed iskrami, odpryskami i szkodliwym promieniowaniem podczas spawania elektrycznego i gazowego, lutospawania, lutowania, cięcia tlenem oraz szlifowania. Automatyczny filtr zaciemniający po zajarzeniu łuku samoczynnie zmienia się z jasnego na ciemny, a po zakończeniu spawania ponownie staje się jasny. Przyłbica wyposażona jest w duży wizjer o wymiarach 100 x 65mm. Cztery fotoczujniki gwarantują poprawną pracę przyłbicy w każdych warunkach i położeniu. Technologia naturalnego odwzorowania kolorów TRUE COLOR poprawia komfort użytkowania. Na wewnętrznym panelu sterowniczym znajduje się przycisk „Test" pozwalający sprawdzić stan naładowania baterii wraz z diodą kontrolną. Zapalenie się diody po wciśnięciu przycisku oznacza prawidłowy stan baterii. Przyłbica jest gotowa do natychmiastowego użytkowania, wymaga jedynie dopasowania do rozmiaru głowy spawacza oraz doboru i nastawy właściwych parametrów użytkowych.

PRZED ROZPOCZĘCIEM UŻYTKOWANIA NALEŻY:

- Sprawdzić stan oraz mocowanie wewnętrznej i zewnętrznej szybki ochronnej, upewnić się czy cztery czujniki filtra nie są zabrudzone.
- Sprawdzić, czy któryś z elementów przyłbicy nie jest zużyty lub uszkodzony. Wszystkie elementy pęknięte lub porysowane należy wymienić na nowe aby uniknąć poważnych uszkodzeń ciała.
- Wybrać tryb pracy: „4-8" przy spawaniu metodami i/lub prądami wymagającymi zakresu zaciemnienia 4-8 wg DIN, „9-13" przy spawaniu metodami i/lub prądami wymagającymi zakresu zaciemnienia 9-13 wg DIN, lub „szlifowanie" (Grind).
- Po wybraniu opcji „4-8" lub „9-13" ustawić właściwy stopień zaciemnienia przy pomocy pokrętła potencjometru oraz ustawić odpowiedni poziom czułości i opóźnienia.
- Po wybraniu opcji „szlifowanie" filtr pracuje ciągle w stanie jasnym, bez możliwości regulacji.
- Dopasować paski mocujące przyłbicę tak aby znajdowała się możliwie nisko na głowie i możliwie blisko twarzy.

OPIS PRODUKTU

Stopień zaciemnienia może być ustawiony przy pomocy przełącznika i pokrętła na korpusie przyłbicy w zakresie 4 - 13. Należy ustawić przełącznik i pokrętło potencjometru tak, aby strzałka wskazywała żądaną wartość. Zasady doboru właściwego stopnia zaciemnienia dla spawania technikami elektrycznymi przedstawia załączona tabela.

W momencie rozpoczęcia spawania filtr automatycznie zmienia się z jasnego na ciemny w ciągu 1/ 30000 s.

Operator ma możliwość regulacji opóźnienia przełączania filtra z ciemnego na jasny przy pomocy trójpozycyjnego przełącznika opóźnienia „Delay" umieszczonego na korpusie przyłbicy, obok pokrętła dopasowania czułości „Sensitivity". Przełącznik ten umożliwia skokową regulację czasu reakcji filtra: Short 0,3s~0,4s / Middle 0,4-0,6 / Long 0,6s~0,9s.

Płynna regulacja czułości filtra na łuk elektryczny realizowana jest pokrętłem „Sensitivity" umieszczonym na korpusie przyłbicy. Dla niskich prądów lub metody TIG zalecane są wyższe nastawy, dla wysokich lub metody MIG /MAG wartości niższe.

Operator ma możliwość zmiany trybu pracy przyłbicy przełącznikiem znajdującym się na korpusie przyłbicy. Umożliwia on przełączanie pomiędzy spawaniem (4-8 i 9-13), a szlifowaniem (Grind).

Automatyczna przyłbica spawalnicza **Sherman V5a** wyposażona jest w specjalny, ergonomiczny system odchylania, zmieniający jej punkt ciężkości względem głowy spawacza.

Przyłbica zasilana jest bateriami słonecznymi, a ponadto posiada wbudowaną baterię litową CR2450 3V. Na wewnętrznym panelu sterowniczym znajduje się przycisk „Test" i dioda sygnalizacyjna. Świecenie się diody po wciśnięciu przycisku sygnalizuje właściwy stan baterii. Miganie



bądź zgaśnięcie diody oznacza konieczność jej wymiany.

Produkt ten jest zgodny z normami europejskimi EN 379 i EN 175.

Przyłbica **Sherman V5a** zapewnia całkowitą ochronę oczu i twarzy przed promieniowaniem ultrafioletowym oraz podczerwonym. Poziom ochrony przed promieniowaniem UV/IR wynosi 16 (DIN), nawet gdy filtr staje się jasny.

OSTRZEŻENIA

- Nie kłaść przyłbicy na gorące przedmioty.
- Nie otwierać automatycznego filtra zaciemniającego.
- Automatyczna przyłbica spawalnicza **Sherman V5a** nie chroni przed uderzeniem dużych przedmiotów.
- Przyłbica nie chroni przed materiałami wybuchowymi ani płynami żrącymi.
- Nie dokonywać żadnych modyfikacji ani zmian konstrukcyjnych przyłbicy ani filtra.
- Nie używać części zamiennych innych niż wymienione w niniejszej instrukcji. Wszelkie modyfikacje dokonane przez użytkownika oraz stosowanie niewłaściwych części zamiennych mogą być przyczyną poważnych uszkodzeń ciała.
- W przypadku gdy filtr nie działa po zajarzeniu łuku, należy natychmiast zaprzestać dalszego użytkowania.
- Nie stosować żadnych rozpuszczalników do czyszczenia lub mycia filtra ani jakichkolwiek elementów przyłbicy.
- Chronić filtr przed wszelkimi płynami i zanieczyszczeniami.
- Regularnie czyścić powierzchnie filtra. Nie używać silnych środków czyszczących. Czujniki oraz baterie słoneczne czyścić miękką ściereczką.
- Regularnie wymieniać zewnętrzne szybki ochronne.

WYMIANA SZYBEK OCHRONNYCH

W celu wymiany wewnętrznej szybki ochronnej należy podważyć zużytą szybkę i wysunąć ją do góry, a następnie założyć nową wsuwając ją od góry.

PROBLEMY I ICH ROZWIĄZYWANIE

Nieregularne zaciemnianie

- Paski mocujące przyłbicę zostały niewłaściwie ustawione i odległość oczu od filtra jest nierówna - dopasować paski mocujące.

Filtr automatyczny nie zaciemnia się, bądź miga

- Rozładowana bateria - wynienić baterię.
- Ustawiona funkcja pracy: „Szlifowanie" - przełączyć na „4-8" lub „9-13".
- Zewnętrzna szybka ochronna filtra jest zabrudzona lub uszkodzona - wymienić szybkę.
- Natężenie łuku jest zbyt niskie - ustawić przełącznik "opóźnienie" na wartość wyższą lub/i pokrętło "czułość" w położenie wyższe.
- Czujniki filtra są zanieczyszczone - przeczyścić czujniki.

Zbyt wolne zaciemnianie filtra

- Temp. użytkowania jest zbyt niska - nie używać w temp. poniżej -5°C.

Uwaga! W przypadku niemożności rozwiązania któregoś z powyższych problemów należy natychmiast zaprzestać spawania!

DANE TECHNICZNE

Pole widzenia	100 x 65 mm
Stopień ochrony przed promieniowaniem UV/ IR	16 wg DIN
Stopień zaciemnienia w stanie jasnym	3 - 3.5 wg DIN
Zakres stopni zaciemnienia	4 - 13 wg DIN
Klasa optyczna filtra	1/1/1/1
Zasilanie	fotoogniwo
Włączanie/ wyłączanie zasilania	automatyczne
Czułość	płynna regulacja
Opóźnienie przełączania - jasny/ ciemny	1/ 30000 s
- ciemny/ jasny	0.3 - 0.9 s (skokowe)
Temperatura użytkowania	- 5℃ ÷ 55 ℃
Materiał przyłbicy	nylon/ poliamid
Masa	540 g