



# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Сварочная маска  
**K-101 PROMO**  
с автоматическим затемнением

## 1. ПЕРЕД СВАРКОЙ

Сварочная маска с автоматическим затемнением предназначена для защиты глаз сварщика от вредного излучения, включающего излучение в видимой области спектра, ультрафиолетовое излучение (UV) и инфракрасное излучение (IR), выделяемое в процессе сварки. Для должной защиты используйте маску в соответствии с данным Руководством.

Данная сварочная маска подходит для всех видов сварки, а именно: сварки покрытыми электродами (MMA), полуавтоматической сварки плавящимся электродом в среде защитных газов (MIG/MAG), дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде защитных газов (TIG/WIG) за исключением газовой сварки.



**Снимите защитную пленку с защитных стекол.**

Не кладите сварочную маску или фильтр на горячие предметы.

Диапазон эксплуатации сварочной маски от -10°C до +60°C.

Не погружайте светофильтр в воду.

Не подвержайте светофильтр воздействию жидкостей и пыли.

Регулярно заменяйте треснувшие/поцарапанные защитные стекла. Если маска не темнеет после розжига дуги, немедленно прекратите сварку и свяжитесь с Вашим дилером.

## 2. МАРКИРОВКА

Фильтр промаркирован в соответствии с диапазоном затемнения и оптической классификацией. Ниже представлен пример (EN379):



### 3. ХРАНЕНИЕ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Когда сварочная маска не используется, ее следует хранить в сухом месте при температуре от  $-20^{\circ}\text{C}$  до  $+70^{\circ}\text{C}$ . Длительное воздействие при температуре выше  $+45^{\circ}\text{C}$  может снизить срок эксплуатации фильтра. Рекомендуется хранить светофильтр в темном месте и не подвергать его воздействию света во время хранения. Для этого можно просто положить сварочную маску на полку наружным стеклом вниз.

**Защитные стекла, как внутреннее, так и внешнее (сделанные из поликарбоната), необходимо использовать вместе с автоматическим светофильтром, чтобы защитить его от возможных повреждений.**

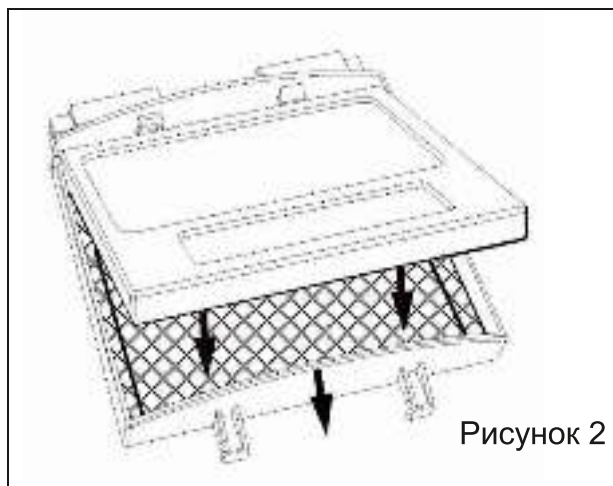
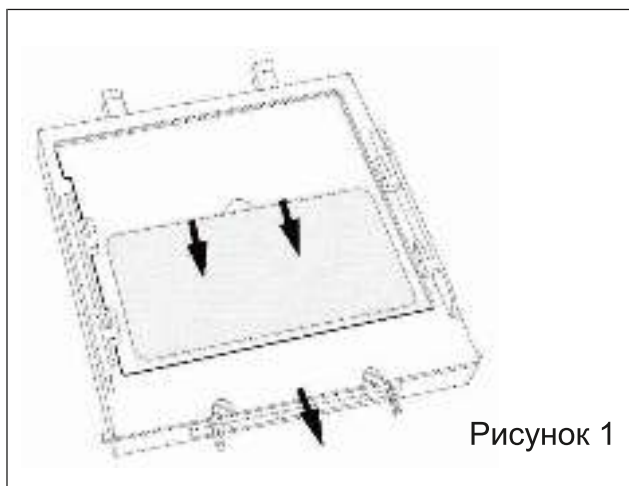
Необходимо всегда очищать фотоэлементы и датчики света от пыли, грязи и брызг. Для этого лучше использовать мягкую салфетку или ткань, смоченную в мягком моющем средстве (или спирте). Никогда не используйте сильные растворители, такие как ацетон.

Если защитные стекла повреждены, их необходимо немедленно заменить.

**Замена внешнего защитного стекла:** Снимите держатель фильтра, сдвинув крепления к центру (смотрите Рисунок 1) и поднимите держатель фильтра, чтобы заменить внешнее защитное стекло.

**Замена внутреннего защитного стекла:** Подцепите защитное стекло тонким предметом и потяните вверх, пока оно не выйдет из края картриджа смотрового окна.

**Замена светофильтра:** Снимите держатель фильтра с корпуса маски (смотрите Рисунок 1). Затем согните верхний край держателя фильтра, чтобы можно было вытащить светофильтр из рамки. Установите в рамку новый светофильтр (смотрите Рисунок 2). Убедитесь, что светофильтр правильно установлен в держатель, как показано на рисунке и поставьте держатель фильтра в корпус маски.



## 4. РЕГУЛИРОВКА НАГОЛОВНИКА (ЧЕТЫРЕ ПОЛОЖЕНИЯ)

### 4-1. Высота наголовника (Смотрите регулировку “W” на Рисунке 3)

Регулировка наголовника для правильной глубины посадки по голове обеспечивает правильное равновесие и надежность.

### 4-2. Плотность посадки наголовника (Смотрите регулировку “Y” на Рисунке 3)

Нажмите на регулятор, расположенный сзади наголовника, и поверните его влево или вправо для достижения нужной плотности посадки.

### 4-3. Регулировка расстояния сварочной маски от лица (Смотрите регулировку “Z” и “T” на Рисунке 3)

Для регулировки расстояния между лицом сварщика и стеклом маски ослабьте оба регулятора внешнего натяжения и нажмите внутрь, чтобы крепления вышли из пазов. Перемещайте вперед или назад до достижения нужного положения и закрепите регуляторы. (Для правильного обзора с обеих сторон должно быть одинаковое положение.)

### 4-4. Регулировка угла наклона сварочной маски (Смотрите регулировку “X” на Рисунке 3)

Регулировку наклона сварочной маски вперед обеспечивают четыре штырька с правой стороны оголовья. Чтобы отрегулировать наклон, ослабьте правый прижимной винт, затем отрегулируйте до достижения желаемого положения. Снова затяните прижимной винт.

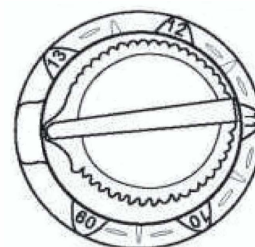
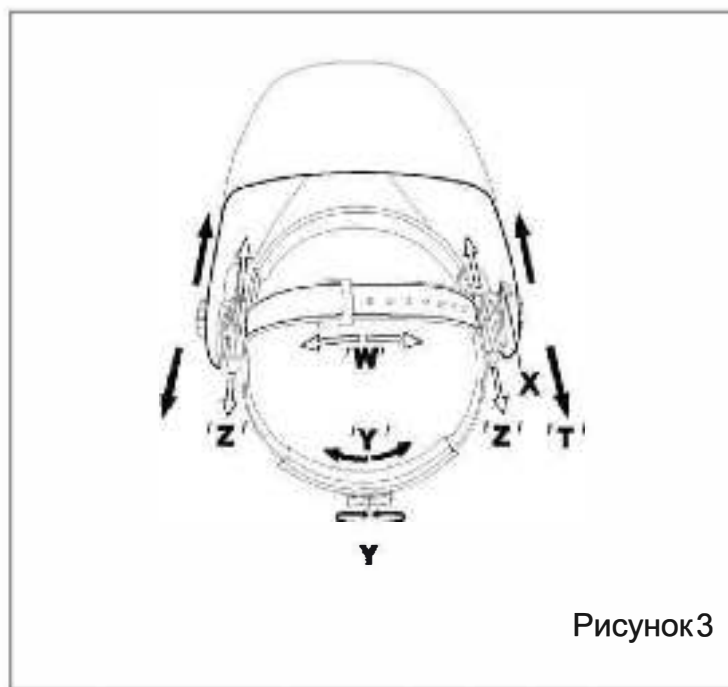


Рисунок 4

## 5. ФУНКЦИИ ФИЛЬТРА С АВТОМАТИЧЕСКИМ ЗАТЕМНЕНИЕМ

### 5-1. Выбор уровня затемнения

В светофильтре сварочной маски модели КЕДР К-101 имеется возможность регулировки уровня затемнения в диапазоне DIN9-13. С помощью внешнего регулятора можно выбрать необходимый уровень затемнения (смотрите Рисунок 4). Выберите необходимый уровень затемнения в соответствии с используемым процессом сварки (смотрите таблицу “Выбор уровня затемнения”, представленную ниже в разделе 8).

### 5-2. Выбор времени задержки затемнения

Регулятор времени задержки затемнения можно установить на любое значение от максимального “МАКС” (1,0 секунда) до минимального значения “МИН” (0, 1 секунды). (смотрите Рисунок 6)

**"МАКС" (1,0 секунда)**- Более длительная задержка, такое значение рекомендуется для большинства процессов сварки, особенно при сварке на высоких значениях сварочного тока;

**"МИН" (0,1 секунды)**- Короткая задержка больше подходит для точечной сварки.

Более длинная задержка затемнения используется для TIG-сварки в случае, если излучение дуги закрывается рукой или горелкой, а также при сварке на импульсном режиме



Рисунок 5

Рисунок 6

### 5-3. Выбор чувствительности

С помощью регулятора чувствительности можно бесступенчато регулировать чувствительность в диапазоне “Высокая” или “Низкая” (смотрите Рисунок 5).

В качестве простого правила для оптимальной чувствительности рекомендуется вначале устанавливать высокую чувствительность, а затем ее снижать, пока фильтр не будет реагировать только на вспышки сварочной дуги, не обращая внимания на посторонний свет (прямой солнечный свет, искусственное освещение, сварочную дугу другого сварщика и т.п.).

**Высокая** – Применяется для большинства процессов сварки, особенно при сварке на низких значениях сварочного тока.

**Низкая** – Применяется только в некоторых определенных условиях освещения, чтобы избежать нежелательного затемнения.

### 5-4. Питание

Сварочная маска КЕДР К-101 работает от питания фотоэлементом и литиевой батареи типоразмера CR2032. В случае, если начинает мигать индикатор низкого заряда батареи, ее нужно заменить.

## 6. ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

|                             |                               |
|-----------------------------|-------------------------------|
| Модель фильтра/маски        | УХЕ-510j / КЕДР К-101 PROMO   |
| Размер картриджа            | 110*90*9 мм                   |
| Площадь обзора              | 96*39 мм                      |
| Европейская классификация   | 1/1/1/2                       |
| Сенсоры сварочной дуги      | 2 независимые                 |
| Диапазон затемнения         | DIN 9–13                      |
| Режим шлифовки              | нет                           |
| Время задержки просветления | 0.1-1.0 с                     |
| UV/IR Защита                | DIN 16                        |
| Питание                     | Фотоэлемент и элемент питания |
| Сменная батарейка           | CR2032                        |
| Температура эксплуатации    | -10°C ~ +60°C                 |
| Гарантия                    | 1 год                         |

## 7. ОСНОВНЫЕ ПРОБЛЕМЫ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

### • Неправильное затемнение

Наголовник отрегулирован неровно, и между глазами и стеклами фильтра установлено неодинаковое расстояние. (Отрегулируйте наголовник и устраните неравномерность).

### • Фильтр не темнеет или периодически светлеет

1. Переднее защитное стекло загрязнено или повреждено (замените защитное стекло);
2. Датчики загрязнены/перекрыты или перекрыт фотоэлемент (Очистите датчики, не перекрывайте датчики или фотоэлемент руками или другими предметами в процессе сварки);
3. Установлена слишком низкая чувствительность или слишком короткое время задержки затемнения (Отрегулируйте до необходимого уровня);
4. Проверьте правильность выбранной степени затемнения.

### • Фильтр темнеет до зажигания дуги

Установлена слишком высокая чувствительность (Отрегулируйте чувствительность до необходимого уровня).

### • Фильтр остается темным после завершения процесса сварки

Установлено слишком долгое время задержки затемнения (Отрегулируйте время задержки затемнения до необходимого уровня).

### • Медленное срабатывание

Слишком низкая температура эксплуатации (Не используйте сварочную маску при температуре ниже  $-10^{\circ}\text{C}$ ).

### • Сварочная маска соскальзывает

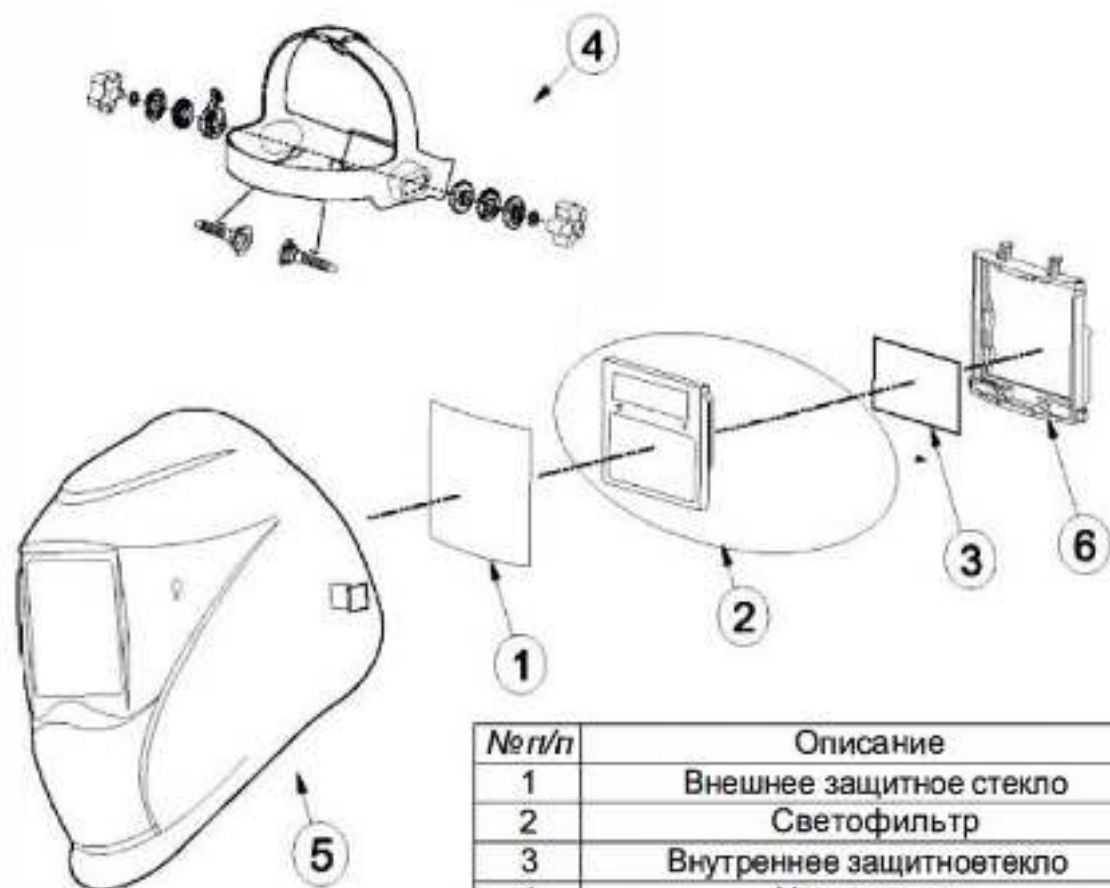
Неправильно отрегулирован наголовник. (Отрегулируйте наголовник).

## 8. ВЫБОР УРОВНЯ ЗАТЕМНЕНИЯ

Рекомендуемые значения для различных процессов дуговой сварки.

| Процесс сварки                 | Сварочный ток<br>А |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |    |  |  |  |
|--------------------------------|--------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|--|--|----|--|--|--|----|--|--|--|
|                                | 1,5                | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |  |    |  |  |  |    |  |  |  |
| Покрытые электроды             | 8                  |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |  |  | 14 |  |  |  |    |  |  |  |
| MAG                            | 8                  |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |  |  | 14 |  |  |  |    |  |  |  |
| TIG                            | 8                  |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |  |  |    |  |  |  |    |  |  |  |
| MIG сталь и медь               | 9                  |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |  |  | 14 |  |  |  |    |  |  |  |
| MIG цветные металлы            | 10                 |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |  |  | 14 |  |  |  |    |  |  |  |
| Воздушно-дуговая строжка       | 10                 |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |  |  | 14 |  |  |  | 15 |  |  |  |
| Плазменная резка               | 9                  |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |  |  |    |  |  |  |    |  |  |  |
| Микроплазменная дуговая сварка | 4                  | 5 | 6  | 7  | 8  | 9  | 10 | 11 |     |     |     | 12  |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |    |  |  |  |
|                                | 1,5                | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |  |    |  |  |  |    |  |  |  |

Примечание: Термин “тяжелые металлы” применяется для сталей и их сплавов, меди и ее сплавов и т.п.



| №шт/п | Описание                   |
|-------|----------------------------|
| 1     | Внешнее защитное стекло    |
| 2     | Светофильтр                |
| 3     | Внутреннее защитное стекло |
| 4     | Наголовник                 |
| 5     | Корпус                     |
| 6     | Держатель светофильтра     |

