



Instrukcja obsługi

On/Off ON/SHADE

Aby włączyć filtr automatyczny naciśnij przycisk ON/SHADE. Filtr wyłączy się automatycznie po 1 godz. braku aktywności.

Wybór stopnia zaciemnienia ON/SHADE

Automatyczna przyłbica spawalnicza Speedglas 100 3/10 i Speedglas 100 3/11 mają jeden stopień zaciemnienia, odpowiednio 10 lub 11. Przyłbica Speedglas 100V posiada pięć stopni zaciemnienia od 8 do 12. W celu sprawdzenia aktualnego stopnia zaciemnienia należy na chwilę nacisnąć przycisk ON/SHADE. Aby wybrać inny stopień zaciemnienia należy nacisnąć na chwilę przycisk ON/SHADE wtedy, gdy migocze dioda LED, a następnie nacisnąć ten przycisk, aż zacznie migać dioda LED przy żądanym stopniu zaciemnienia. W czasie spawania zawsze należy obserwować luk spawalniczy przez zaciemniony filtr stosując właściwy stopień zaciemnienia, patrz tabela.

Sensitivity SENS

Sensitivity – czułość sensorów światła może być regulowana tak, aby dostosować reakcję filtra do różnych metod i warunków spawania. Ustawienie czułości sprawdzamy naciskając na chwilę przycisk SENS. Inną czułość sensorów wybieramy naciskając ponownie przycisk SENS, aż zacznie migać dioda LED przy żądanej czułości. Pozycja 1 Najmniejsza czułość sensorów światła. Odpowiednia, gdy światło luku spawalniczego pracujących w pobliżu spawaczy zaciemnia automatyczny filtr. Pozycja 2 Ustawienie normalne. Odpowiednia dla większości metod spawania zarówno w pomieszczeniach jak i na zewnątrz. Pozycja 3 Ustawienie do spawania niskim natężeniem prądu lub stabilnym łukiem spawalniczym (np. spawanie met. TiG)

Jeżeli automatyczny filtr nie zaciemni się w czasie zająłzania luku należy zwiększyć czułość sensorów, aż filtr zaciemni się w sposób niezawodny. Czułość sensorów może być za duża, ma to miejsce wtedy, gdy filtr pozostaje zaciemniony po zakończeniu spawania pod wpływem odciekającego oświetlenia. W tym przypadku należy obniżyć ustawienia czułości sensorów do pozycji, w której filtr zaciemnia i rozjaśnia się w sposób niezawodny.

Wskaźnik zużycia baterii

Baterie należy wymieniać, kiedy błyska czerwona dioda LED – wskaźnik zużycia baterii, lub gdy zielone diody LED nie błyskają w czasie naciskania przycisków.

Uwaga!

Błyskające światła np. światła alarmowe mogą spowodować zaciemnianie – rozjaśnianie się filtra z tą samą częstotliwością co błyski światła.

Ograniczenia zastosowania

Automatyczna przyłbica spawalnicza Speedglas 100 nie jest odpowiednia do spawania i cięcia laserowego oraz gazowego. Przyłbica Speedglas 100 jest doskonała do spawania we wszystkich pozycjach z wyjątkiem spawania/cięcia w pozycji palapowej dużym natężeniem prądu ze względu na niebezpieczeństwo uszkodzenia dużymi kroplami roztopionego metalu.

Części zamienne i akcesoria

Nr katalogowy	Opis
Części zamienne	
75 11 10	SPEEDGLAS 100 przyłbica z automatycznym filtrem spawalniczym SPEEDGLAS 100 zaciemnienie 3/10
75 11 11	SPEEDGLAS 100 przyłbica z automatycznym filtrem spawalniczym SPEEDGLAS 100 zaciemnienie 3/11
75 11 20	SPEEDGLAS 100 przyłbica z automatycznym filtrem spawalniczym SPEEDGLAS 100V zaciemnienie 3/8-12
75 11 00	SPEEDGLAS 100 skrupa przyłbicy zaciemnienie 3/10
75 00 10	SPEEDGLAS 100 automatyczny filtr spawalniczy zaciemnienie 3/11
75 00 11	SPEEDGLAS 100 automatyczny filtr spawalniczy zaciemnienie 3/11
75 00 20	SPEEDGLAS 100V automatyczny filtr spawalniczy zaciemnienie 3/8-12
75 11 90	SPEEDGLAS 100 skrupa przyłbicy bez nagłowia
77 20 00	SPEEDGLAS 100 skrobna przednia ramka
70 50 10	Naglowie ze śrubami mocującymi
70 60 00	Śruby mocujące naglowie
73 10 00	Pokrywa baterii
Części zużywające się	
77 60 00	SPEEDGLAS 100 zewn. szybka ochronna standardowa (10 szt.)
77 70 00	SPEEDGLAS 100 zewn. szybka ochrona odporna na porysowanie (10 szt.)
77 70 70	SPEEDGLAS 100 zewn. szybka ochrona odporna na wys. temp. (10 szt.)
16 75 20	Opaska przeciwpożna trotle (2 szt.)
16 80 10	Opaska przeciwpożna bawelniana (2 szt.)
42 80 00	Wewn. szybka ochrona, oznaczenie na szybce 42 02 00 (5 szt.)
42 80 20	Wewn. szybka ochrona zaciemnienie +1 (5 szt.)
42 80 40	Wewn. szybka ochrona zaciemnienie +2 (5 szt.)
42 20 00	Baterie zasilające (2 szt.)
Akcesoria	
16 40 05	Ostona szyi i uszu ze skóry (3 części)
16 90 01	Ostona szyi z TecaWeld
16 91 00	Kaptur spawalniczy z TecaWeld
17 10 17	SPEEDGLAS 100 mocowanie szkła powiększającego
17 10 20	Szko powiększające 1,0
17 10 21	Szko powiększające 1,5
17 10 22	Szko powiększające 2,0
17 10 23	Szko powiększające 2,5
17 10 24	Szko powiększające 3,0



Dane techniczne	
Waga	465 g
Przyłbica spawalnicza (razem z aut. filtrem)	
Pole widzenia	44 x 93 mm
Czas zaciemnienia	0,1 ms (+23°C)
Czas rozjaśnienia się	100 ms - 250 ms
Ochrona UV/IR	Stala odpowiadająca zaciemnieniu 12

Specyfikacja techniczna	
Zaciemnienie przed spawaniem	3
Zaciemnienie w czasie spawania	8 do 12
Typ baterii	2 x CR2032 (litowe 3V))
Żywotność baterii	1500 godzin
Zakres temperatur pracy	-5°C do +55°C
Rozmiar nagłowia	54 - 64

Metoda spawania	Prąd spawania w amperach A																							
MMA (elektroda otulona)	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			
MAG				8				9		10		11			12		13				14			
TiG				8			9		10		11			12		13				13				
MIG									9		10		11		12		13		13		14			
MIG (stopny lekkie)											10		11		12		13		13		14			
Żłobienie elektropowietrzne													9	10	11		12		13		14			15
Cięcie plazmą																								
Spawanie mikropłazmą																								
	4	5		6	7	8	9	10	11	12	13													
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			

Tabela rekomenduje najlepsze stopnie zaciemnienia filtra spawalniczego do różnych metod spawania. W zależności od warunków spawania może być zastosowany następujący wyższy lub poprzedni niższy stopień zaciemnienia.

