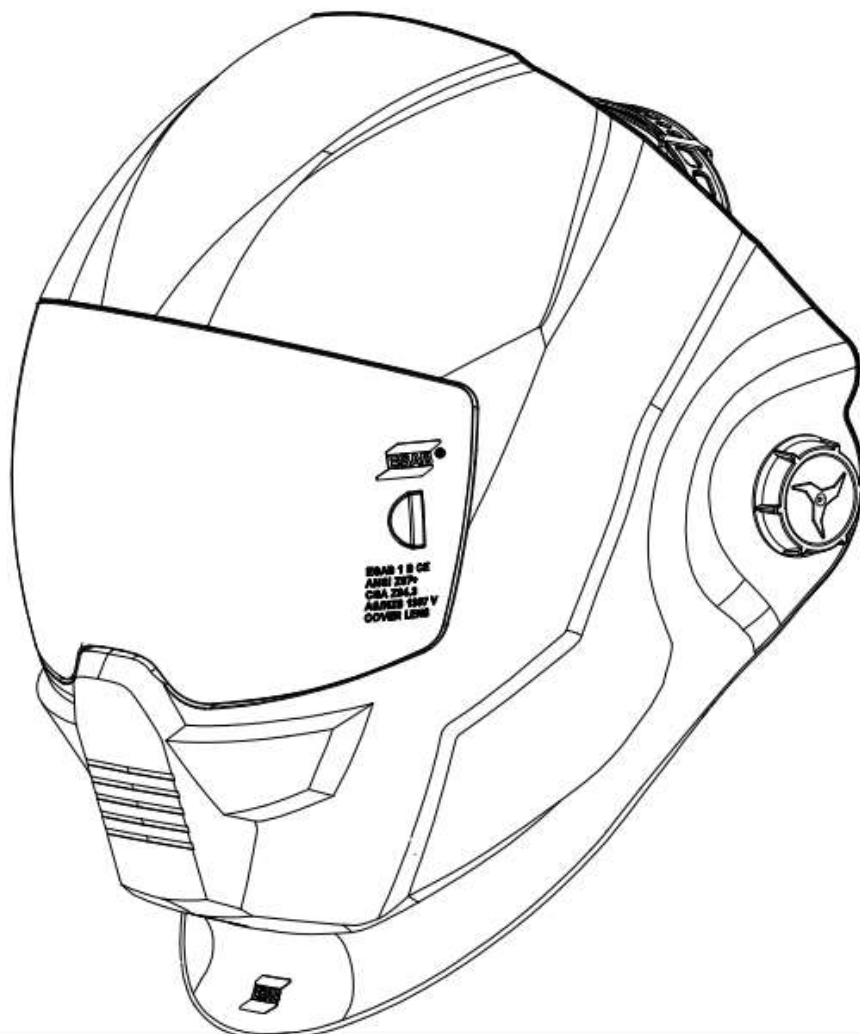




## *Sentinel A60*



## *Zváračská kukla s automatickým stmievaním*

# POUŽÍVATEĽSKÁ PRÍRUČKA

PRED POUŽITÍM SI PREČÍTAJTE A POCHOPTTE VŠETKY POKYNY. PONECHAJTE SI  
TÚTO PRÍRUČKU NA BUDÚCE POUŽITIE.

Kompletná používateľská príručka na:

Číslo príručky: 0-5659  
Dátum revízie: 19.10.2022  
Číslo revízie: A  
Jazyk: SLOVENČINA



# BEZPEČNOSŤ

## Význam symbolov

Používané v tejto príručke: znamená Pozor! Dávajte pozor!



### NEBEZPEČENSTVO!

Znamená bezprostredné ohrozenie, ktoré, pokiaľ mu nepredídete, môže spôsobiť bezprostredný vážny úraz alebo ohrozenie života.



### VÝSTRAHA!

Znamená potenciálne riziko, ktoré môže spôsobiť poranenie alebo ohrozenie života.



### POZOR!

Znamená riziko, ktoré môže spôsobiť ľahký úraz.



### VÝSTRAHA!

Pred použitím si prečítajte a osvojte návod na obsluhu a sledujte všetky štítky, bezpečnostné predpisy zamestnávateľa a karty bezpečnostných údajov (SDS).



## Bezpečnostné opatrenia



### VÝSTRAHA!

Obsluhu, údržbu a opravu tohto zariadenia smie vykonávať len kvalifikovaný personál.

Zváračská kukla s automatickým stmievaním sa dodáva zložená. Pred použitím sa však musí nastaviť, aby správne sadla konkrétnemu používateľovi. Skontrolujte povrchy a kontakty batérií a v prípade potreby ich vyčistite. Skontrolujte, či sú batérie v dobrom stave a či sú správne nainštalované. Nastavte časové oneskorenie, citlivosť a číslo odtieňa pre vašu aplikáciu. Kukla sa musí skladovať na chladnom, suchom a tmavom mieste. Pred dlhodobým uskladnením vyberte batériu.

1. Zváračská kukla s automatickým stmievaním nie je vhodná na laserové zváranie.
2. Nikdy nepokladajte túto kuklu a filter s automatickým stmievaním na horúci povrch.
3. Nikdy neotvárajte filter s automatickým stmievaním a nezasahujte doň. Vo vnútri sa nenachádzajú žiadne časti, ktoré môže opravovať používateľ.
4. Táto zváračská kukla s automatickým stmievaním nezabezpečí ochranu pred silnými nárazmi.
5. Táto kukla neochráni pred výbušnými zariadeniami ani korozívnymi kvapalinami.
6. Nevykonávajte žiadne úpravy filtra ani kukly, ktoré nie sú uvedené v tomto návode.
7. Nepoužívajte iné náhradné diely, ako sú diely uvedené v tomto návode.
8. Neoprávnené úpravy a náhradné diely spôsobia stratu záruky a vystavujú operátora riziku osobného zranenia.
9. Ak táto kukla po zapálení oblúka neprejde do tmavého režimu, okamžite prestaňte zvärať a kontaktujte spoločnosť ESAB.
10. Filter s automatickým stmievaním neponárajte do vody.
11. Nepoužívajte žiadne rozpúšťadlá na priesore filtra s automatickým stmievaním ani na komponentoch kukly.
12. Chráňte filter s automatickým stmievaním (ADF) pred kontaktom s kvapalinou a nečistotami.
  - Pravidelne čistite povrch filtra ADF čistou vodou a handričkou z mikrovlákna, ktorá nepúšťa vlákna. Nepoužívajte silné čistiace roztoky. Snímače a solárne články vždy udržiavajte v čistote pomocou čistej tkaniny, ktorá nepúšťa vlákna, alebo handričky z mikrovlákna.
  - Pravidelne vymieňajte prasknuté/poškriabané/preliačené predné krycie sklo. Nekladte

- kuklu priamo na krycie sklo, aby ste predišli predčasnému poškodeniu krycieho skla.
- Materiály, ktoré môžu prísť do styku s pokožkou používateľa, môžu v niektorých prípadoch spôsobiť alergické reakcie.
- Filter s automatickým stmievaním sa smie používať len s vnútorným krycím sklom.



### **OBLÚKOVÉ ŽIARENIE – Môže poraniť oči a spáliť kožu.**

**Podobne ako slnko, oblúk emituje ultrafialové (UV) a iné žiarenie a môže zraniť kožu a oči. Rozpálený kov môže spôsobiť popáleniny. Aby nedochádzalo k nehodám, je nutné vyškolenie v správnom používaní postupov a zariadenia. Preto:**

1. Noste zväračskú kuklu vybavenú správnym odtieňom filtra, aby chránila vaše oči pri zváraní alebo sledovaní.
2. Pod kuklou noste schválené bezpečnostné okuliare s bočnými štítmami.
3. Pred zváraním nastavte citlivosť sklo filtra s automatickým stmievaním (ADF) tak, aby zodpovedala danej aplikácii. Upozornite okolostojace osoby, aby nesledovali oblúk a nevystavili sa lúčom elektrického oblúka alebo horúcemu kovu.
4. Noste ochranný odev vyrobený z odolného, ohňovzdorného materiálu. Na ochranu proti vyžarovanému teplu a iskrám môže byť potrebná aj ohňovzdorná zástera.
5. Chráňte ostatný personál pred lúčmi z oblúka a horúcimi iskrami vhodnou ohňovzdornou zástenou alebo závesmi.
6. Pri štiepaní škváry alebo brúsení používajte okrem ochranných okuliarov aj zväračské okuliare alebo tvárový štít. Štiepaná škvára môže byť horúca a odlietať ďaleko. Okolostojace osoby by tiež mali nosiť okrem ochranných okuliarov aj zväračské okuliare.



### **HLUK – Nadmerný hluk môže poškodiť sluch.**

Chráňte si uši. Ak je hladina hluku vysoká, noste schválenú ochranu sluchu.



### **VÝPARY A PLYNY**

**Výpary a plyny môžu spôsobiť ťažkosti alebo úraz, predovšetkým v uzavretých priestoroch. Ochranné plyny môžu spôsobiť udusenie. Preto:**

1. Nevystavujte tvár i hlavu pôsobeniu dymu. Nevdychujte výpary a plyny.
2. Vždy zabezpečte dostatočné vetranie v pracovnom priestore prirodzeným alebo mechanickým spôsobom. Nezávajte, nerežte ani nerežte plameňom na materiáloch, ako je galvanizovaná oceľ, nehrdzavejúca oceľ, meď, zinok, olovnaté berýlium alebo kadmium, ak nie je zabezpečené pozitívne mechanické vetranie. Nevdychujte výpary z týchto materiálov.
3. Nevykonávajte prevádzku blízko odmasťovacích a striekacích prevádzok. Teplu alebo oblúk môžu reagovať s chlórovanými uhľovodíkovými výparmi, čím vznikne vysoko toxický plyn fosgén a iné dráždivé plyny.
4. Ak u vás počas prevádzky dôjde k momentálnemu podráždeniu očí, nosa alebo hrdla, znamená to, že vetranie nie je dostatočné. Prestaňte pracovať a vykonajte potrebné kroky na zlepšenie vetrania v pracovnej oblasti. Nepokračujte v prevádzke, ak telesné ťažkosti pretrvávajú.
5. Preštudujte si konkrétne odporúčania pre vetranie v norme ANSI/ASC Z49.1.



### **POŽIARE A EXPLÓZIE**

**Horúčavou z plameňov a oblúkov sa môžu vznietiť požiare. Horúca škvára alebo iskry môžu tiež spôsobiť požiare a explózie. Preto:**

1. Chránite seba a ostatných pred poletujúcimi iskrami a horúcim kovom.
2. Odstráňte všetky horľavé materiály do bezpečnej vzdialenosti od pracovnej oblasti alebo ich zakryte ochranným nehorľavým krytom. Medzi horľavé materiály patrí drevo, textil, piliny, kvapalné a plynové palivá, rozpúšťadlá, farbivá a nátery, papier atď.
3. Horúce iskry alebo horúci kov sa môžu dostať cez praskliny alebo štrbiny v podlahách alebo otvory na stenách a spôsobiť skrytý tlejúci požiar alebo požiare o poschodie nižšie. Zabezpečte, aby tieto otvory boli chránené pred horúcimi iskrami a kovmi.
4. Nezvárajte, nerežte ani nevykonávajte inú prácu za horúca, kým nie je obrobok úplne čistý a neobsahuje žiadne látky, ktoré by mohli vytvárať zápalné alebo toxické výpary. Nepracujte za horúca na uzavretých nádobách, inak môžu vybuchnúť.
5. Majte poruke hasiace zariadenia na okamžité použitie, ako je záhradná hadica, vedro vody, vedro piesku alebo prenosný hasiaci prístroj. Vyškolte sa v ich použití.
6. Nepoužívajte zariadenie na účely, na ktoré nie je klasifikované. Preťaženie zvärací kábel sa napríklad môže prehriať a spôsobiť nebezpečenstvo požiaru.
7. Po skončení práce skontrolujte pracovný priestor a ubezpečte sa, že neobsahuje horúce iskry ani horúci kov, ktoré by neskôr mohli spôsobiť požiar. V prípade potreby používajte požiarne hliadky.



### **UPOZORNENIE!**

#### **DODATOČNÉ BEZPEČNOSTNÉ INFORMÁCIE**

**Ak chcete získať ďalšie informácie o bezpečných postupoch týkajúcich sa zariadení na zváranie a rezanie elektrickým oblúkom, požiadajte svojho dodávateľa o kópiu dokumentu „Bezpečnostné opatrenia a pravidlá bezpečnosti pri oblúkovom zváraní, rezaní a drážkovaní“, formulár 52-529.**

Odporúčame nasledujúce publikácie:

- ANSI/ASC Z49.1 – „Bezpečnosť pri zváraní a rezaní“
- AWS C5.5 – „Odporúčané postupy pre oblúkové zváranie netaviacou sa elektródou v inertnom plyne“
- AWS C5.6 – „Odporúčané postupy pre oblúkové zváranie taviacou sa elektródou v ochrannej atmosfére“
- AWS SP – „Bezpečné postupy“ – dotlač, Príručka zvárania
- ANSI/AWS F4.1 – „Odporúčané bezpečné postupy pre zváranie a rezanie nádob, ktoré obsahujú nebezpečné látky“
- OSHA 29 CFR 1910 – „Bezpečnostné a zdravotné normy“
- CSA W117.2 – „Kódex bezpečnosti pri zváraní a rezaní“
- Norma NFPA 51B, „Prevencia požiaru pri zváraní, rezaní a iných prácach za tepla“
- Norma CGA P-1, „Opatrenia na bezpečnú manipuláciu so stlačenými plynmi vo fľašiach“
- ANSI Z87.1, „Zariadenia na ochranu zraku a tváre osôb pri práci a vzdelávaní“

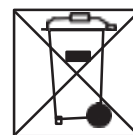
**Spoločnosť ESAB ponúka na predaj sortiment zväracieho príslušenstva a osobných ochranných prostriedkov. Pre informácie o objednávaní kontaktuje miestneho predajcu spoločnosti ESAB alebo navštívte našu webovú lokalitu.**



### **Elektronické zariadenia likvidujte prostredníctvom recyklačných stredísk!**

V súlade s európskou smernicou 2002/96/ES o likvidácii elektrických a elektronických zariadení a jej implementácií podľa národných zákonov sa musí elektrické zariadenie, ktoré dosiahlo koniec životnosti, zlikvidovať v recyklačnom zariadení. Ako osoba zodpovedná za zariadenie ste zodpovedný za získanie informácií o schválených zberniciach tohto odpadu.

Ak chcete ďalšie informácie, obráťte sa na najbližšieho predajcu spoločnosti ESAB.



## **Upozornenie podľa kalifornského zákona Proposition 65**



### **VÝSTRAHA!**

Zváračské alebo rezačské vybavenie produkuje výpary alebo plyny obsahujúce chemikálie, o ktorých je štátu Kalifornia známe, že spôsobujú vrodené defekty a v niektorých prípadoch rakovinu. (Kalifornská zbierka zákonov o ochrane zdravia a bezpečnosti, časť 25249.5 a nasledujúce)



### **VÝSTRAHA!**

Tento výrobok vás môže vystaviť chemikáliám vrátane olova, o ktorých je štátu Kalifornia známe, že spôsobujú rakovinu a vrodené defekty alebo iné reprodukčné poškodenia. Po použití si umyte ruky.

Ďalšie informácie nájdete na adrese [www.P65Warnings.ca.gov](http://www.P65Warnings.ca.gov).

## TECHNICKÉ ÚDAJE

<b>Hmotnosť</b>	644 g (1,42 libry)
<b>Optická trieda</b>	1/1/1/1
<b>Rozmer filtra ADF (d x v)</b>	132×121 mm (5,20" × 4,76")
<b>Pozorovacia plocha</b>	118×71 mm (4,65"×2,8")
<b>Snímač oblúka</b>	4
<b>Svetlý stav</b>	DIN 3
<b>Stav brúsenia</b>	DIN 3
<b>Režim zvarovania</b>	Odtieň č. od 5 –8/9 – 13
<b>Ovládanie odtieňa</b>	Interné, variabilný odtieň, digitálne dotykové ovládanie
<b>Zapnutie/vypnutie</b>	Automatické zapnutie/vypnutie
<b>Ovládanie citlivosti</b>	Nízke – vysoké, digitálne dotykové ovládanie
<b>Ochrana pred UV/IR</b>	Neustále až do odtieňa DIN16
<b>Napájanie</b>	Solárny článok. Vymeniteľná batéria; 2 × CR2450 lítiová batéria
<b>Čas prepínania</b>	1/25 000 s. zo svetlého do tmavého stavu
<b>Režim brúsenia</b>	Áno, pomocou externého tlačidla alebo interného výberu režimu
<b>Oneskorenie (z tmavého do svetlého stavu)</b>	0,1 – 0,9 s, ovládanie digitálnym tlačidlom
<b>Menovité hodnoty pre nízkoprúdové zvarovanie TIG</b>	3 A
<b>Prevádzková teplota</b>	-10 °C – 65 °C (14 °F – 149 °F)
<b>Teplota skladovania</b>	-20 °C – 85°C (-4 °F –185°F)
<b>Certifikácie</b>	CE (EN166 ; EN175 ; EN379), ISO 16321 V1 +TIG, UKCA ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

Odporúčania pre čísla odtieňov				
Prevádzka	Veľkosť elektródy 1/32" (mm)	Prúd oblúka (A)	Minimálny ochranný odtieň	Odporúčané <sup>(1)</sup> číslo odtieňa (komfortné)
Oblúčkové zváranie obalenou elektródou	Menej ako 3 (2,5)	Menej ako 60	7	—
	3 – 5 (2,5 – 4)	60 – 160	8	10
	5 – 8 (4 – 6,4)	160 – 250	10	12
	Viac ako 8 (6,4)	250 – 550	11	14
Oblúčkové zváranie taviacou sa elektródou v ochrannej atmosfére oblúčkové zváranie plnenou elektródou		Menej ako 60	7	—
		60 – 160	10	11
		160 – 250	10	12
		250 – 500	10	14
Oblúčkové zváranie netaviacou sa elektródou v inertnom plyne		Menej ako 50	8	10
		50 – 150	8	12
		150 – 500	10	14
Rezanie elektrickým oblúkom	(ľahká)	Menej ako	10	12
uhlíkovou elektródou	(ťažká)	500	11	14
Zváranie plazmovým oblúkom		Menej ako 20	6	6 až 8
		20 – 100	8	10
		100 – 400	10	12
		400 – 800	11	14
Rezanie plazmovým oblúkom	(Ľahká) <sup>(2)</sup>	Menej ako	8	8
	(Stredná) <sup>(2)</sup>	300	9	12
	(Ťažká) <sup>(2)</sup>	300 – 400	10	14
Spájkovanie plameňom natvrdo		–	–	3 až 4
Spájkovanie plameňom		–	–	2
Zváranie oblúkom elektrickou elektródou		–	–	14
<b>Hrúbka plechu</b>				
	<b>in</b>	<b>mm</b>		
Autogénne zváranie				
Ľahké	Pod 1/8	Pod 3,2		4 alebo 5
Stredné	1/8 až 1/2	3,2 až 12,7		5 alebo 6
Ťažké	Nad 1/2	Nad 12,7		6 alebo 8
Kyslíkové rezanie				
Ľahké	Pod 1	Pod 25		3 alebo 4
Stredné	1 až 6	25 až 150		4 alebo 5
Ťažké	Nad 6	Nad 150		5 alebo 6

(1) Všeobecne platí nasledujúci postup: Začnite s odtieňom, ktorý je príliš tmavý, a prechádzajte na svetlejší odtieň, ktorý poskytuje dostatočne zreteľný pohľad na zónu zvárania, bez toho, aby ste sa dostali pod minimálnu hodnotu. V prípade autogénneho zvárania alebo rezania, pri ktorých horák vytvára silné žlté svetlo, je vhodné použiť filtrovacie sklo, ktoré absorbuje žltý alebo sodíkový element viditeľného svetla vznikajúceho pri tomto postupe.

(2) Tieto hodnoty platia v prípadoch, keď je oblúk viditeľný. Na základe skúseností možno používať svetlejšie filtre, keď je oblúk skrytý za obrobkom.

Údaje z normy ANSI Z49.1-2005

# PREVÁDZKOVÉ POKYNY

## INŠTALÁCIA BATÉRIÍ

1. Na odstránenie upevňovacej skrutky použite priložený skrutkovač alebo iný skrutkovač podobnej veľkosti
2. Vysuňte kryt batérie z vonkajšej riadiacej skrinky a vložte batériu správnym smerom („strana + smerujúca NAHOR&”). Po vložení batérie zasuňte kryt späť na miesto.
3. Vložte skrutku a utiahnite.




**Výstraha: Batériu uchovávajte mimo dosahu detí!**

## LED DISPLEJ

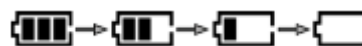
1. Stlačením ľubovoľného tlačidla na ovládacom paneli filtra s automatickým stmievaním (ADF) alebo stlačením externého tlačidla „Grind“ (Brúsenie) aktivujete LED displej.
2. LED displej sa po 10 sekundách automaticky vypne, ak nestlačíte žiadne tlačidlo. Symboly na LED displeji budú počas nastavovania blikať a prestanú blikať po 8 sekundách, ak nedôjde k žiadnemu nastaveniu. Aktuálne nastavenia zostanú aktívne.



## INDIKÁTOR BATÉRIÍ

Tento filter ADF je napájaný solárnym článkom a 2 lítiovými batériami CR2450.

Symbol „“ zobrazuje aktuálny stav batérie.

Indikátor batérie identifikuje 4 úrovne aktuálnej kapacity.



Keď symbol indikátora zobrazuje „“ a kontrolka LED „“ nepretržite svieti načerveno, batérie by sa mali vymeniť za nové.

## VÝBER REŽIMU BRÚSENIA

**Možnosť 1:** Stlačením tlačidla „“ na filtri ADF prepnete na režim brúsenia.

**Možnosť 2:**




1. Stlačením tlačidla „GRIND“ (Brúsenie) na pravej hornej vonkajšej strane štítu kukly na 2 sekundy sa filter ADF prepne do režimu brúsenia.
2. Znova stlačte tlačidlo „GRIND“ (Brúsenie) na 2 sekundy a filter sa vráti na predchádzajúce nastavenie odtieňa zvárania.



Počas režimu brúsenia je odtieň skla pevne nastavený na odtieň 3 a **nedá** sa upraviť. Indikátor brúsenie je oranžová kontrolka LED na ovládacom paneli filtra ADF a bude blikať, keď je aktívny režim brúsenia.

**Výstraha: Nezvárajte v režime brúsenia!**

## OVLÁDANIA VARIABILNÉHO ODTIEŇA



1. Stlačte tlačidlo „“ na ovládacom paneli filtra ADF. Tým sa prepne režim odtieňov medzi skupinami odtieňov 5 – 9, 9 – 13 alebo nastavením pre brúsenie. Vyberte rozsah odtieňov medzi odtieňmi 5 – 9 alebo odtieňmi 9 – 13
2. Stlačte tlačidlo „SET“ (Nastaviť) na výber odtieňa. Stlačením tlačidla „“ zvýšite číslo odtieňa, stlačením tlačidla „“ znížite číslo odtieňa. Vyberte správne číslo odtieňa pre váš proces zvárania/rezania podľa údajov v časti Tabuľka odtieňov vyššie.

## OVLÁDANIE CITLIVOSTI

Citlivosť je možné nastaviť len počas používania režimu zvárania.

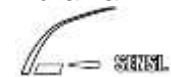
Vyberte požadovaný odtieň.

Stlačte tlačidlo „SET“ (Nastavenie) na výber nastavenia „citlivosti“. Symbol „**SENSI**“ bude blikať.

Stlačením tlačidla „“ zvýšite citlivosť; Stlačením tlačidla „“ znížite citlivosť. Toto nastavenie umožňuje, aby bol filter ADF viac alebo menej citlivý na svetlo oblúka pri rôznych procesoch



zvárania.



indikuje nízku citlivosť. Nízka citlivosť je vhodná na používanie vonku (podmienky s intenzívnym okolitým svetlom/svetlom prostredia) a pri prevádzke SMAW a FCAW s vyšším prúdom.



indikuje vysoké nastavenie citlivosti. Vysoká citlivosť je vhodná pre zváranie s nízkou intenzitou prúdu pri operáciách GTAW alebo GMAW.

**Pri normálnych podmienkach zvárania sa odporúča nastaviť vyššiu citlivosť.**

## RIADENIE ONESKORENIA

Oneskorenie je možné nastaviť len pri použití režimu zvárania.

Vyberte požadovaný rozsah odtieňov.

Stlačte tlačidlo „SET“ (Nastavenie) na výber nastavenia oneskorenia, Symbol „**DELAY**“ bude blikať. Stlačením tlačidla „“ zvýšite oneskorenie, stlačením tlačidla „“ znížite oneskorenie. Toto nastavenie upravuje čas, ktorý sklo potrebuje na zosvetlenie po zváraní. K dispozícii je 5 nastavení na úpravu oneskorenia s rozsahom oneskorenia 0,1 – 0,9 sekundy.



označuje nastavenie najdlhšieho oneskorenia. Najdlhší čas je asi 0,9 sekundy v závislosti od teploty bodu zvárania a nastavenia odtieňa. Toto nastavenie je ideálne pre zváranie pri vysokej intenzite prúdu, kde dochádza ku koncovému žiareniu zo zvaru.



Označuje najkratšie nastavenie oneskorenia. Najkratší čas je asi 0,1 sekundy v závislosti od teploty bodu zvárania a nastavenia odtieňa. Toto nastavenie je ideálne pre stehové zváranie alebo produkčné zváranie s krátkymi zvarmi.

## NASTAVENIE PAMÄTE

Kukla Sentinel A-60 ADF dokáže uložiť parametre nastavenia do nastavenia pamäte. Používatelia môžu aktivovať pamäť, kedykoľvek to potrebujú. Systém dokáže uložiť až 9 skupín parametrov. Ako príklad uvádzame nastavenie pamäte 1:

1. Stlačte tlačidlo „“ na ovládacom paneli filtra ADF, vyberte pamäť nastavenú na pozíciu „1“ stlačením tlačidla „“ alebo „“. Symbol čísla pamäte „“ bude blikať.
2. Nastavte odtieň, citlivosť a oneskorenie podľa vyššie uvedeného postupu.
3. Po dokončení všetkých nastavení filter ADF automaticky uloží parametre po 10 sekundách, ak neprebehne žiadna operácia. Pozícia pamäte bude pozícia „1“.
4. Podobným spôsobom možno nastaviť položky MEMORY 2 až MEMORY 9. Používatelia môžu vyvolať nastavenie pamäte tak, že najprv krátkym stlačením tlačidla „MEMORY“ (Pamäť) vyberú pozíciu pamäte a potom pomocou tlačidiel „“ a „“ vyberú požadované číslo pamäte. Filter ADF po 10 sekundách automaticky prejde na zvolené nastavenie z pamäte.

## UZAMKNUTIE NASTAVENIA ODTIEŇA

1. Keď stlačíte tlačidlo „“ a podržíte ho 2 sekundy, filter ADF prejde na režim uzamknutia odtieňa. Tento režim umožňuje, aby filter ADF zostal aktivovaný podľa zvoleného nastavenia zväracieho odtieňa, kým je v režime uzamknutia. Filter sa nevráti do svetlého stavu.
2. Môžete si vybrať číslo odtieňa od 5 do 13 stlačením „“ a „“
3. Stlačte tlačidlo „“ a podržte ho 2 sekundy a filter ADF sa vráti do štandardného prevádzkového režimu.

## Inštalácia zväčšovacieho skla

1. Inštalácia zväčšovacieho skla do rámu zväčšovacieho skla
2. Nainštalujte rám zväčšovacieho skla do filtra s automatickým stmievaním jeho zasunutím nadol do držiaka zväčšovacieho skla, ako je to znázornené na obrázku nižšie



## ÚPRAVA NASADENIA KUKLY

Celkový obvod hlavového popruhu možno zväčšiť alebo zmenšiť otáčaním kolieska na zadnej strane popruhu. (Pozrite si nastavenie „1“ na obrázku nižšie). Môžete to urobiť s nasadenou kuklou, čím dosiahnete nastavenie napätia na mikro úrovni, ktoré udrží kuklu pevne na hlave, ale nebude príliš tesné.

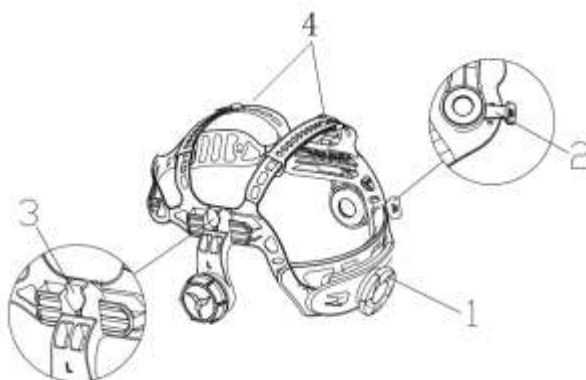
Ak hlavový popruh na vašej hlave sedí príliš vysoko alebo príliš nízko, upravte popruh, ktorý prechádza hornou časťou hlavy. Ak to chcete urobiť, uvoľnite koniec popruhu vytlačením zaisťovacieho kolíka von z otvoru v popruhu. Posuňte dve časti popruhu podľa potreby na väčšiu alebo menšiu šírku a zasuňte poistný kolík do najbližšieho otvoru. (Pozrite si nastavenie „4“ na obrázku nižšie).

## NASTAVENIE VZDIALENOSTI MEDZI KUKLOU A TVÁROU

1. Stlačte a podržte posúvač (pozrite si nastavenie 3 na obrázku nižšie) na oboch stranách a posúvajte náhlavné popruhy v kukle dopredu a dozadu.
2. Uistite sa, že je posúvač zaistený späť na svojom mieste, a skontrolujte, či je vzdialenosť medzi sklom a oboma očami rovnaká. Vyhnite sa tak problémom s nerovnomernou tmavosťou filtra ADF.

## NASTAVENIE POLOHY POZOROVACIEHO UHLA

Nastavovací prvok naklonenia sa nachádza na pravej strane kukly. Uvoľnite pravé napínacie koliesko náhlavného postroja a posuňte páčku dopredu alebo dozadu do správnej polohy (pozrite si nastavenie 2 na obrázku nižšie). Znova utiahnite pravé napínacie koliesko náhlavného postroja.



## Štítky certifikátov a kontroly

Kukla SENTINEL™ A60 je v súlade s Nariadením o OOP 2016/425/EÚ, Nariadeniami (EÚ) 2016 v znení zmien a doplnení a harmonizovanými/určenými normami EN 166:2001, EN 175:1997 a EN379:2003+A1:2009. Schválený orgán pre certifikáciu v Spojenom kráľovstve: SGS United Kingdom Limited, Rossmore Business Park, Ellesmere Port South Wirral Cheshire, CH65 3EN notifikovaná osoba č. 0120. Notifikovaná osoba pre certifikáciu CE: ECS GmbH, Huettfeldstrasse 50 / Obere Bahnstrasse 74, 73430 AALEN / 73431 AALEN GERMANY, ktorá zabezpečuje schvaľovanie a kontinuálny systém kvality pod kontrolou Európskej komisie, nemeckého ministerstva práce a centrálnej kancelárie pre provincie. Kryt a filter s automatickým stmievaním nesú príslušné označenie. Klasifikácia ochrany očí a tváre je nasledovná: EN379, EN175, EN166.

Preto môžeme používať nasledujúce označenia:



Európske označenie zhody

EN 175  
EN 166  
EN 379

## Vysvetlenie označení filtra ADF:

### **3/5-9/9-13 ESAB 1/1/1/1/379 CE UKCA**

3 – číslo rozsahu svetlého stavu

5 – 9/9 – 13 – číslo rozsahu najsvetlejšieho tmavého stavu

ESAB – názov výrobcu

1 – optická trieda

1 – trieda svetelného rozptylu

1 – trieda odchýlky svetelného prenosu

1 – trieda uhlovej závislosti svetelného prenosu

379 – číslo normy

### **16321 ESAB W3/5-9/9-13 V1**

16321 – číslo normy

ESAB – názov výrobcu

3 – číslo rozsahu svetlého stavu

5 – 9/9 – 13 – číslo rozsahu najsvetlejšieho tmavého stavu

V1 – trieda uhlovej závislosti svetelného prenosu

## Vysvetlenie označení na zväzacej kukle:

### **ESAB EN175 B CE UKCA**

ESAB – identifikácia výrobcu EN175 – testovacia norma

B – odolnosť proti nárazu so strednou energiou (120 m/s)

CE – európska zhoda

UKCA – zhoda v Spojenom kráľovstve

## Vysvetlenie pre predné/vnútorne krycie sklo:

### **ESAB 1 B CE UKCA**

ESAB – identifikácia výrobcu

1 = optická trieda

B – odolnosť proti nárazu so strednou energiou (120 m/s)

CE – európska zhoda

UKCA – zhoda v Spojenom kráľovstve

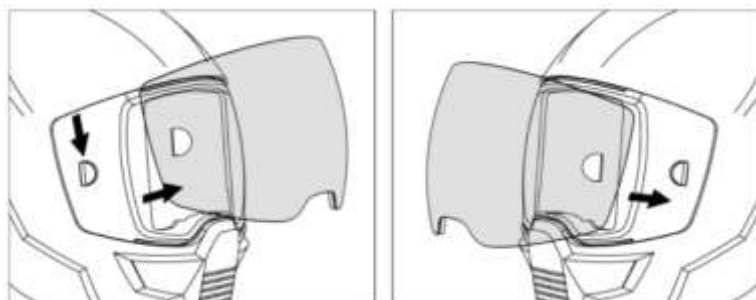
# ÚDRŽBA

---

Pred každým použitím dôkladne skontrolujte, či zväračská kukla nemá opotrebované alebo poškodené časti. Akékoľvek opotrebované alebo poškodené diely vymieňajte iba za komponenty schválené spoločnosťou ESAB, uvedené v zozname náhradných dielov v tejto *používateľskej príručke*. Spoločnosť ESAB odporúča obdobie používania 5 rokov. Trvanie používania závisí od rôznych faktorov, ako sú spôsob používania, čistenie, uskladnenie a údržba. Odporúčajú sa časté kontroly a výmena kukly, ak je poškodená.

## VÝMENA PREDNÉHO KRYCIEHO SKLA

Predné krycie sklo vymeňte, ak je poškrábané alebo poškodené. Stlačte polkruhové tlačidlo na uchytenie skla na vonkajšej strane vedľa externého tlačidla režimu brúsenia (pravá strana pri nasadenej kukle) a opatrne odstráňte predné krycie sklo. Pri výmene za nové predné krycie sklo dbajte na to, aby ste ho najskôr namontovali z opačnej strany a potom sklo zacvakli na strane s tlačidlom na uchytenie skla. **Keď kuklu nepoužívate, nepokladajte ju tvárou nadol. Pomáha to predĺžiť životnosť predného krycieho skla.**

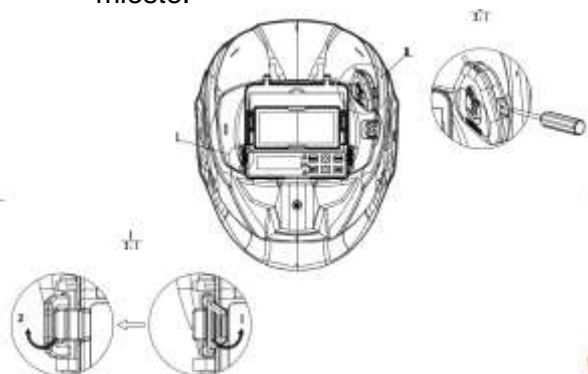


## VÝMENA VNÚTORNÉHO KRYCIEHO SKLA

Vnútornej krycie sklo vymeňte, ak je poškodené. Sklo zdvíhajte za priehlbínu pod filtrom s automatickým stmievaním. Vnútornej krycia šošovka sa ohne nahor a uvoľní sa z kazety.

## VÝMENA FILTRA S AUTOMATICKÝM STMIEVANÍM (ADF)

1. Odskrutkujte upevňovaciu skrutku externého tlačidla „Grind“ (Brúsenie), ktorá sa nachádza na pravom okraji priestoru pre batérie vo vnútri kukly a za tlačidlom „Grind“ (Brúsenie).
2. Zatláčte na zámky na oboch stranách filtra ADF, zatláčte tlačidlo „Grind“ (Brúsenie) dovnútra tak, že ho pevne zatlačíte, a potom môžete filter ADF vybrať z puzdra.
3. Pri inštalácii nového filtra ADF nainštalujte tlačidlo Grind /Brúsenie) zvnútra puzdra, pevne ho stlačte, potom vložte filter ADF do puzdra a zaistite filter na automatické stmievanie na mieste.

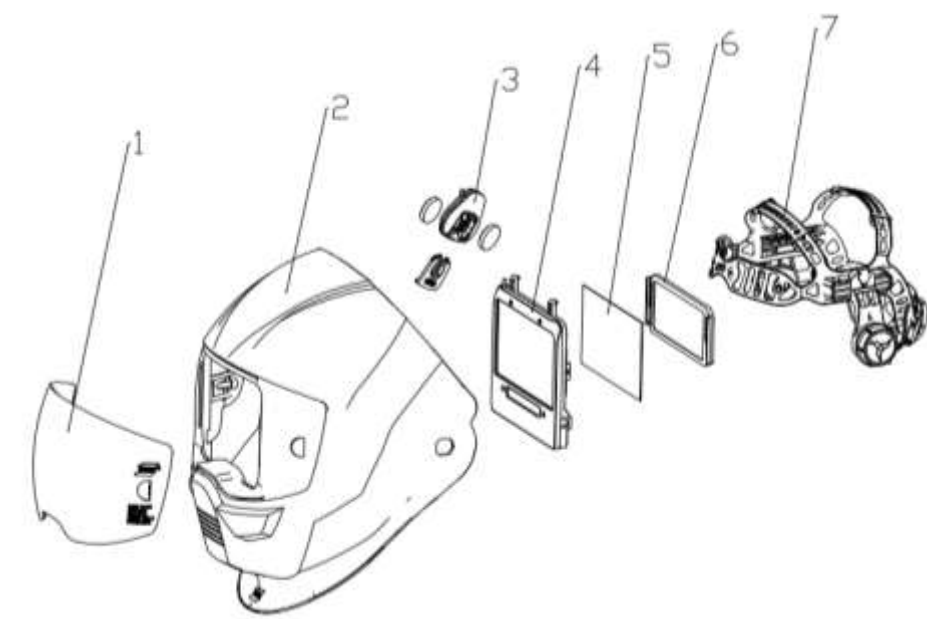


## ČISTENIE

Kuklu čistite utretím mäkkou handričkou. Pravidelne čistite povrchy kazety. Nepoužívajte silné čistiace roztoky.

---

## NÁHRADNÉ DIELY



Č. položky	Spotrebné a náhradné diely	Číslo dielu
1	A60 Predné krycie sklo, čisté	0700 600 880
	A60 Predné krycie sklo, oranžové	0700 600 881
	A60 Predné krycie sklo, čisté HD	0700 600 882
	A60 Predné krycie sklo, oranžové HD	0700 600 883
2	Kryt kukly Sentinel A60	0700 600 863
	Štít Sentinel A60 Air so vzduchovým kanálom	0700 600 864
3	Batérie 2*CR2450	Referencia
4	Filter s automatickým stmievaním (bez batérii)	0700 600 865
5	Vnútorne krycie sklo (121,5 x 74,5 mm)	0700 600 866
6	Rám zväčšovacieho skla (dodáva sa so zväčšovacím sklom)	-
7	Zostava náhlavných popruhov pre A60 (vrátane čeleniek)	0700 600 867
	Zostava náhlavných popruhov pre A60 Air (vrátane čeleniek)	0700 600 868
	Predná čelenka (čelo) s logom ESAB	0700 600 869
	Zväčšovacie sklo +1,0 dioptria	0700 600 872
	Zväčšovacie sklo +1,5 dioptrie	0700 600 873
	Zväčšovacie sklo +2,0 dioptrie	0700 600 874
	Zväčšovacie sklo +2,5 dioptrie	0700 600 875

# RIEŠENIE PROBLÉMOV

---

## Nerovnomerné stmievanie

Skontrolujte, či je predné/zadné nastavenie náhlavných popruhov nastavené do rovnakej polohy na oboch stranách. To zaisťuje správnu a rovnakú vzdialenosť filtra ADF od očí používateľa.

## Filter ADF nestmavne alebo bliká

1. Predné krycie sklo je znečistené alebo poškodené (vymeňte krycie sklo).
2. Snímače sú znečistené (vyčistite povrch snímača).
3. Prúd zvarovania je príliš nízky (nastavte vyššiu úroveň citlivosti).
4. Skontrolujte batérie a overte, či sú v dobrom stave a správne nainštalované. Tiež skontrolujte povrchy a kontakty batérií a v prípade potreby ich vyčistite. Pozrite si časť „INŠTALÁCIA BATÉRIÍ“ v tejto príručke.

## Pomalá odozva

Prevádzková teplota je príliš nízka (nepoužívajte pri teplote pod -5 °C alebo 23 °F).

## Zastretý výhľad

1. Predné/vnútorne krycie sklo alebo filter sú znečistené (vymeňte sklo).
2. Okolité osvetlenie nie je dostatočné.
3. Číslo odtieňa je nesprávne nastavené (znova nastavte číslo odtieňa).
4. Pred prvým použitím skontrolujte, či bola z vonkajšieho krycieho skla odstránená ochranná fólia.

## Zváračská kukla padá

Náhlavné popruhy nie sú správne nastavené (upravte náhlavné popruhy) alebo sú poškodené (vymeňte náhlavné popruhy).

---



# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



ESAB AB  
Lindholmsallén 9  
Box 8004  
402 77 Göteborg  
Švédsko  
Telefón +46 (0) 31 50 90 00

ESAB Corporation  
2800 Airport Road  
Denton, TX 76207  
USA  
Telefón +1 800 378 8123

ESAB Holdings Ltd  
322 High Holborn  
WC1V 7PB  
Londýn, Spojené kráľovstvo  
Telefón +44 (0) 1992 768515

**Kontaktné údaje nájdete na webe [esab.com](http://esab.com)**

[manuals.esab.com](http://manuals.esab.com)

