



МСХ - 13/ЗЕПБ



**МАСКА СВАРОЧНАЯ
с автозатемнением стекла**

Уважаемый покупатель!

Перед применением маски сварочной (модели: МСХ - 13/ЗЕПБ) внимательно изучите настоящее руководство. В процессе эксплуатации соблюдайте требования настоящего руководства по эксплуатации, чтобы обеспечить оптимальное функционирование маски и продлить срок её службы.

1. Основные сведения об изделии

1.1 Маска сварочная с автоматическим светофильтром (далее АСФ) является высокотехнологичной продукцией, которая сочетает технологию спектральной фильтрации, технологию фотоэлектрического индукционного управления с технологией ЖК-оптического управления и предназначена для защиты глаз и лица от искр, брызг и вредных излучений сварочной дуги при сварке в режимах MMA, MIG-MAG и TIG.

Светофильтр АСФ автоматически затемняется при зажигании сварочной дуги и автоматически возвращается в исходное состояние (прозрачно) после гашения дуги.

Светофильтр АСФ представляет собой сложное оптическое соединение, состоящее из двух жидкокристаллических ячеек, трёх поляризационных плёнок, защитного ультрафиолетового и инфракрасного (IR-UV) фильтра и защитного стекла. Фильтр IR-UV обеспечивает постоянную защиту глаз сварщика от вредных воздействий даже в том случае, если автоматический светофильтр не сработает.

Корпус маски выполнен из ударопрочного пластика.

1.2 Транспортировка оборудования производится в закрытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на транспорте данного вида.

1.3 Габаритные размеры и вес представлены в таблице ниже:

	МСХ - 13/ЗЕПБ
1. Вес брутто/нетто, кг	0,8/0,48
2. Габаритные размеры в упаковке, мм:	
- длина	330
- ширина	230
- высота	230

2. Основные сведения об изделии

2.1 В торговую сеть маска поставляется в следующей комплектации:

	МСХ - 13/ЗЕПБ
1. Маска сварочная	1
2. Упаковка	1
3. Руководство по эксплуатации	1

* в зависимости от поставки комплектация может меняться

сторонах маски (рис. 5)

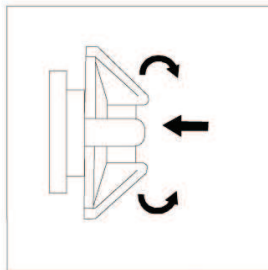


Рис. 3

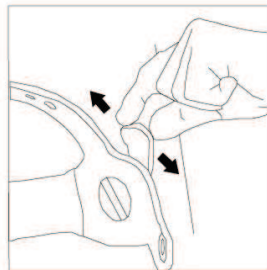


Рис. 4

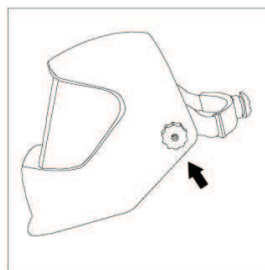


Рис. 5

8. Техническое обслуживание и хранение

8.1 Часто проверяйте защитный экран (особенно на лицевой части) на наличие повреждений или царапин и при необходимости заменяйте их.

8.2 Для очистки используйте чистую, мягкую ветошь. Не используйте воду или чистящие жидкости.

8.4 Храните маску вдали от источников тепла или прямого воздействия солнечного света при температуре -10°C до $+55^{\circ}\text{C}$.

Дополнительная информация:

1. Сертификат соответствия № РОСС CN.AГ75.В02939
Выдан органом по сертификации:
ОБЩЕСТВОМ С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ПродМашТест» Аттестат рег. № РОСС.RU.0001.11АГ75
Срок действия сертификата соответствия с 31.05.2012 по 30.05.2015

2. Производитель:
«NANJING XIANBAO INTERNATIONAL TRADE CO., LTD.»
Rm-148-1101, Bingjiang Rd, Nanjing, Китай

3. Импортёр:
ООО «Инструменты и техника «Калибр»
109147, Москва, ул. Таганская, д.36, корп.2, ком.5

3. Технические характеристики

3.1 Технические характеристики маски представлены в таблице ниже:

	МСХ - 13/ЗЕПБ
1. Размер окна, мм	98 × 43
2. Размер картриджа, мм	110 × 90 × 9
3. Класс исходного затемнения	DIN,4
4. Время срабатывания затемнения, сек	1/ 25000
5. Время возврата, сек	0,1 - 1,0
6. Питание	солнечная батарея + 2 литиевые батареи
7. UV/IR защита	DIN, 16
8. Материал корпуса	Ударопрочный пластик

4. Общий вид

4.1 Общий вид представлен на рис. 1

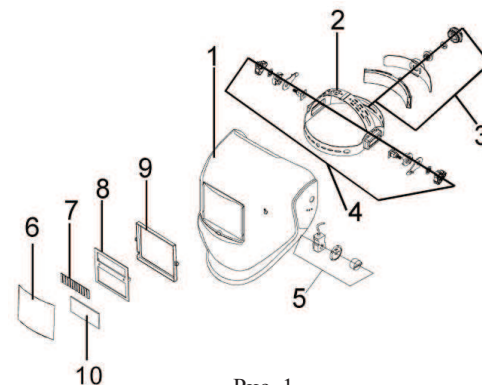


Рис. 1

1. Корпус маски
2. Наголовник
3. Устройство для регулировки угла наголовника
4. Устройство для регулировки диаметра наголовника
5. Регулятор степени затемнения
6. Защитное стекло
7. Солнечная батарея
8. Картридж
9. Рамка
10. Автоматический светофильтр (АСФ)

4.2 Общий вид элементов светофильтра представлен на рис. 2

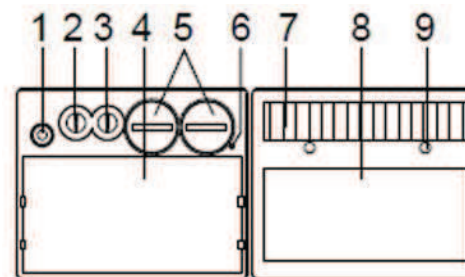


Рис. 2

1. Кнопка тестового затемнения
2. Регулятор времени возврата
3. Регулятор чувствительности
4. ЖК- светофильтр
5. Литиевые батареи
6. Индикатор заряда
7. Солнечная батарея
8. Автоматический светофильтр (АСФ)
9. Датчик электродуги

5. Общая информация

5.1. В качестве источника питания используются солнечная батарея, и заменяемые литиевые батареи. Оснащена функцией автовыключения через 15-20 мин.

5.2 Для защиты пользователя маска имеет регулятор времени возврата, регулятор чувствительности и регулятор степени затемнения.

5.3 Скорость изменения светофильтра из прозрачного состояния в тёмное состояние составляет 1/25000 сек.

5.4 Класс исходного состояния светофильтра составляет DIN.4.

5.5 Маской допустимо пользоваться при ручной сварке, газовой экранированной сварке, АДС и плазменной сварке.

5.6 Для удобства пользователя маска имеет регулировку угла и размера наголовника.

6. Обеспечение требований безопасности

6.1 Не пользуйтесь маской, если её элементы питания не функционируют, иначе можно получить травму глаз. Перед использованием проверьте работоспособность маски пробным тестированием.

6.2 Следите за чистотой защитного стекла, которое установлено с внешней стороны.

6.3 Рекомендуемая температура для использования маски от -5° С до +55° С. При низкой температуре окружающей среды скорость реакции ЖК светофильтра снижается, но это не влияет на характеристики защиты.

6.4 Убедитесь в том, что настройка затемнения сварочного фильтра соответствует необходимой области применения.

6.5 Защитное стекло и светофильтры данной маски являются достаточно хрупкими. Они не защищают от ударного воздействия, например, от удара осколков шлифовальных кругов или от воздействия агрессивных жидкостей.

6.6 Следите за условиями рабочей зоны. Не пользуйтесь данной маской в загазованных или сырых помещениях. Не оставляйте маску под дождём. Обеспечьте хорошее освещение и вентилируемость рабочей зоны.

6.7 При сварочных работах, следите чтобы поблизости не было посторонних людей, в особенности детей.

7. Порядок использования

7. Перед сваркой

7.1 Проверьте и удалите внешнюю и внутреннюю защитную плёнку экрана.

7.2 Если маска не использовалась в течение длительного времени необходимо зарядить солнечную батарею на солнечном свете в течении 2 мин.

7.3 Если маска не использовалась в течение длительного времени следует обратить большое внимание на чистоту датчиков дуги **2** (рис. 2). При необходимости очистите их от пыли.

7.4 Проверьте износ или повреждение всех элементов перед использованием. Использовать маску запрещается если вы обнаружили царапины или трещину на светофильтре.

7.5 Регулятор степени затемнения.

7.5.1 Выберите подходящий уровень затемнения с помощью регулятора **5** (рис. 1) в соответствии с конкретным видом сварки.

7.5.2 Выберите подходящий номер затемнения в соответствии с видами сварочного аппарата и сварочными токами из таблицы ниже:

Ток сварки (А) Тип сварки	Arc Current (Amperes)													
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450		
Ручная электродуговая сварка	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500		
Сварка в среде инертных газов (тяжелая)						10	11	12			13	14		
Сварка в среде инертных газов (легкая)						10	11	12		13	14	15		
АДС			9	10	11	12	13				14			
Сварка в защитном газе двуокиси углерода						10	11	12		13	14	15		
Дуговая сварка под флюсом							10			12	13	14	15	
Плазменная электродуговая резка							11		12			13		
Плазменная дуговая сварка		8	9	10	11	12		13			14		15	

7.6 Регулятор задержки.

7.6.1 Время возврата обозначает время возвращения светофильтра из тёмного состояния в прозрачное состояние в соответствии с токами сварки и интенсивностью остального света. Меняется значение регулятором **2** (рис. 2)

7.6.2 Регулировка происходит в пределах от 0,1 сек. до 1,0 сек. в зависимости от условий сварки (точечная сварка, сварка с коротким швом, сварка с большим током)

7.7 Регулятор чувствительности. **3** (рис. 2)

Позволяет настроить время реагирования сенсора (затемнения фильтра). Настраивается в соответствии с многими факторами, такими как: сварка в помещениях или в открытом воздухе, сварка с малым током или сварка в темных условиях особенно для АДС с низким током.

7.8 Регулировка наголовника

7.8.1 Для изменения диаметра ленты, нажмите вращающуюся шестерню в ленте таким образом, чтобы можно было регулировать ленту. Маховик в ленте имеет функцию автоблокировки. Не стоит через силу вращать маховик чтобы избежать повреждения шестерни (рис. 3)

7.8.2 На боковой стороне сварочной маски существуют фиксированные отверстия. Можно изменить угол поля зрения путём регулировки положения пистона в фиксированных отверстиях (рис. 4)

7.8.3 Можно изменить угол маски путём регулировки винтов на двух