



**ЗАЩИТНЫЙ СВАРОЧНЫЙ ШЛЕМ
С АВТОМАТИЧЕСКИМ
ЗАТЕМНЕНИЕМ**

WH 2

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим Вас за приобретение сварочного шлема Wester. Вся продукция Wester спроектирована и изготовлена с учетом самых высоких требований к качеству изделий.

Для эффективной и безопасной работы внимательно прочтите данную инструкцию и сохраните ее для дальнейших справок.

Сохраните эту инструкцию для дальнейших справок. При передаче шлема третьим лицам прилагайте к ней данную инструкцию.

Категорически запрещается вносить изменения в конструкцию сварочной маски.

ОПИСАНИЕ ИНСТРУМЕНТА

Маска предназначена для индивидуальной защиты лица сварщика от прямых ультрафиолетовых излучений сварочной дуги, брызг расплавленного металла и искр при сварочных работах.

1. Подходит для всех видов дуговой сварки и резки;

2. Плавная настройка уровня защиты DIN11;

3. Полностью автоматическое затемнение в считанные доли секунды;

Дополнительно можно заказать стекло с затемнением DIN 13 (Стекло затемнённое DIN13 990-051 для WESTER WH2).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| | |
|---------------------------|--|
| Размер кассеты | 110x90x5мм |
| Угол обзора | 110x90мм |
| Защита от УФ/ИК-излучения | DIN11 |
| Светопроницаемость | Не активирована: уровень защиты DIN4 Активирована: уровень защиты DIN9-13 (плавная регулировка) |
| Чувствительность | «высокая», «низкая» (регулируется) |
| Питание | Фотоэлемент, не требует замены солнечной батареи |
| Выключение On/off | Автоматический |
| Время переключения | Светлый/темный $\leq 1/25000$ с (при комнатной температуре) Темный/светлый: 0.2-0.4с, 0.4-1.0с |
| Рабочая температура | -5 - +55°C |
| Температура хранения | -20 - +70°C |
| Масса в комплекте | 460г |

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ!

- Не используйте сварочный шлем при лазерной и газовой сварке.
- Никогда не кладите светофильтр на горячую поверхность.
- Сварочный шлем не имеет защиты от взрывчатых веществ и агрессивных жидкостей.
- Не погружайте светофильтр в воду и другие жидкости.
- Защищайте светофильтр от попадания на него воды и грязи.
- Сварочный шлем защищает глаза и лицо ТОЛЬКО от излучений и попадания искр при сварке.
- Никогда самостоятельно не вскрывайте и не ремонтируйте светофильтр.
- Если светофильтр моментально не затемняется при зажигании сварочной дуги, НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ СВАРОЧНЫЙ ШЛЕМ.

Внимание! Данный сварочный шлем подходит для всех видов дуговой сварки. Не подходит при лазерной и ацетиленовой сварке.

ПЕРЕД СВАРКОЙ

- Снимите пленку с обеих сторон экрана, убедитесь в отсутствии загрязнения на сенсоре передней части экрана.
- Отрегулируйте и выберите необходимый уровень затемнения, вращая регулятор, находящийся с левой стороны шлема.
- В зависимости от условий сварки выберите уровень чувствительности и задержку затемнения темный/светлый (min или max).
- В зависимости от физических особенностей и виду сварочных работ, отрегулируйте защитный шлем:
 - Отрегулируйте ленту по размеру головы.
 - Отодвиньте или приблизьте шлем, чтобы отрегулировать расстояние от глаз до экрана, затем завинтите шурупы на обеих сторонах шлема для фиксации.
 - Используйте храповик, расположенный на задней стороне ленты, чтобы отрегулировать шлем по размеру головы.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

- Не используйте растворители.
- Не погружайте светофильтр в воду и другие жидкости.
- Храните сварочный шлем в чистом месте, убедитесь, что светофильтр не находится под воздействием яркого света.
- Протирайте светофильтр чистой безворсовой тканью.
- Замените переднее или внутреннее покрытие стекла, если оно повреждено.

Таблица 1. Уровень защиты DIN при разных типах сварки и токах дуги (A).

| Welding Process | ARC Current (Amperes) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------|-----------------------|---|-----|---|----|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | 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 |
| 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 | | | | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | | | 13 | | | 14 | | | 15 | | | | | | |

SMAW - ручная дуговая сварка покрытым электродом

MIG (heavy) - сварка MIG тяжелых металлов

MIG (light) - сварка MIG легких металлов

TIG, GTAW - сварка TIG, дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде защитных газов

SAW – дуговая сварка под флюсом

PAC – плазменно-дуговая резка

PAW – плазменная дуговая сварка

ИЗМЕНЕНИЯ

В связи с постоянным совершенствованием производства изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию изменения, не описанные в данном руководстве, которые не снижают потребительских качеств изделия.

Изделие соответствует требованиям TP TC.

Информацию о сертификатах см. на сайте <http://www.hammer-pt.com>

Изготовитель:

Фирма "Hammer Werkzeug GmbH", "Хаммер Веркцойг ГмбХ"

Адрес:

Niederuau 25, 60325, Frankfurt am Main, Germany

Ниденау 25, 60325, Франкфурт-на-Майне, Германия

Произведено в КНР

Дата изготовления указана на этикетке изделия.

Срок службы изделия составляет 5 (пять) лет при соблюдении условий хранения и правил эксплуатации, а также правильности сбора и монтажа инструмента, указанных в данном руководстве по эксплуатации.