

Instrucciones de operación

Casco de soldadura automática

con sistema de filtro de aire

VarioProtect XXL-W F-TC

VarioProtect XXL-W F-TC AIRE



VarioProtect XXL-W F-TC AIRE



VarioProtect XXL-W F-TC

VARIOPROTECCIÓN

Imprimir

Identificación de producto

Casco de soldadura automática	Número de artículo
VarioProtect XXL-W F-TC	1654100
VarioProtect XXL-W F-TC AIRE	1654105

Fabricante

Stürmer Maschinen GmbH
Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26
D-96103 Hallstadt

Fax: 0049 (0) 951 96555 - 55

Email: info@schweißkraft.de

Internet: www.schweißkraft.de

Indicaciones relativas a las instrucciones de uso

Manual de instrucciones original
según DIN EN ISO 20607:2019

Edición: 06.09.2021

Versión: 1.06

Idioma: Alemán

Autor: SRA

Indicaciones relativas a los derechos de autor

Copyright © 2021 Stürmer Maschinen GmbH, Hallstadt,
Alemania.

Sujeto a modificaciones técnicas y errores.

Contenido

1 Introducción	3
1.1 Derechos de autor	3
1.2 Atención al cliente.....	3
1.3 Limitación de responsabilidad.....	3
2 Seguridad	3
2.1 Explicación de los símbolos	3
2.2 Normas de seguridad	4
2.3 Fichas de datos de seguridad	4
3 Uso previsto.....	5
3.1 Mal uso previsible	5
3.2 Riesgos residuales	5
4 Datos técnicos.....	5
5 Descripción	6
6 Volumen de suministro	7
6.1 Accesorios	7
7 Transporte, embalaje, almacenamiento.....	7
7.1 Entrega y Transporte	7
7.2 Embalaje	7
7.3 Almacenamiento	8
8 Antes de la puesta en marcha	8
9 Funcionamiento de la careta de soldar	8
9.1 Modos de funcionamiento	8
9.2 Selección del tiempo de retardo	9
9.3 Configuración de la sensibilidad	9
9.4 Ajuste del modo de funcionamiento.....	10
9.5 Ajuste del nivel de protección	10
9.6 Opciones de ajuste de la diadema	10
9.7 Lente de aumento.....	11
9.8 Funcionamiento del sistema de suministro de aire	11
9.8.1 Instalación y funcionamiento del aire sistema de suministro	12
10 Problemas comunes y soluciones	14
11 Resolución de problemas	15
12 Tabla de colores	15
13 Significado de las marcas	16
14 Cuidado, mantenimiento y reparación	16
14.1 Comprobación del estado de la batería del casco	16
14.2 Inserción de la batería de la careta de soldar	17
14.3 Prueba de flujo de aire	17
14.4 Carga de la batería del sistema de suministro de aire ..	17
14.5 Reemplazo del filtro principal y prefiltro.....	18
14.6 Cuidado por limpieza	18
14.7 Mantenimiento/Reparación.....	18
15 Eliminación, reciclaje de equipos viejos ..	18
15.1 Desmantelamiento	18
15.2 Eliminación de embalajes de equipos nuevos	18
16 Piezas de repuesto	19
16.1 Pedido de repuestos.....	19
16.2 Planos de repuestos.....	20
17 Declaración CE de conformidad	22

1 Introducción

Ha hecho una buena elección al comprar la pantalla de soldadura Schweißkraft.

Lea atentamente las instrucciones de funcionamiento antes de la puesta en marcha.

Este manual proporciona información sobre la correcta puesta en marcha, el uso previsto y la operación y el mantenimiento seguros y eficientes de la careta para soldar.

Las instrucciones de uso forman parte del casco de soldadura. Debe guardarse siempre en el lugar de uso de la unidad. Además, se aplican las normas locales de prevención de accidentes y las normas generales de seguridad para el área de uso de la unidad.

Las ilustraciones de estas instrucciones de funcionamiento son para una comprensión básica y pueden diferir del diseño real.

1.1 Derechos de autor

El contenido de estas instrucciones está protegido por derechos de autor y es propiedad exclusiva de la empresa Stürmer Maschinen GmbH. Su aplicación es admisible en el contexto de la utilización de cascos de soldadura. No se permite una aplicación más allá de la aplicación descrita sin la aprobación por escrito del fabricante.

La transmisión de una copia de este documento, el uso y la distribución de este documento, el uso y la distribución de su contenido están prohibidos si no están explícitamente permitidos. Las contravenciones están sujetas a indemnización.

Informamos para proteger los derechos de marca, patente y diseño de nuestros productos, si esto es posible en casos individuales. Nos oponemos enérgicamente a cualquier infracción de nuestra propiedad intelectual.

1.2 Atención al cliente

Póngase en contacto con su distribuidor si tiene preguntas sobre su casco de soldadura o para obtener información técnica. Estarán encantados de ayudarle con consejos e información de expertos.

Alemania:

Stürmer Maschinen GmbH
Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26
D-96103 Hallstadt

Servicio de reparación:

Fax: 0951 96555-111
Email: service@stuermer-maschinen.de

Pedidos de repuestos:

Fax: 0951 96555-119
Email: ersatzteile@stuermer-maschinen.de

Siempre estamos interesados en la experiencia y los conocimientos valiosos obtenidos al usar la aplicación, que luego podrían compartirse y ser valiosos para desarrollar aún más nuestros productos.

1.3 Limitación de responsabilidad

Toda la información y las notas de estas instrucciones de funcionamiento se han resumido teniendo en cuenta las normas y reglas aplicables, el estado de la técnica y nuestros conocimientos y experiencias a largo plazo.

En los siguientes casos, el fabricante no se hace responsable de los daños:

- Incumplimiento de las instrucciones de uso,
- Uso inapropiado,
- Uso de personal sin experiencia y no calificado,
- Modificaciones no autorizadas,
- Cambios técnicos,
- Uso de repuestos no permitidos.

El alcance real de la entrega puede diferir de las explicaciones y presentaciones descritas aquí en el caso de modelos especiales, al utilizar opciones de pedido adicionales o debido a las últimas modificaciones técnicas.

Son aplicables las obligaciones acordadas en el contrato de entrega, los términos y condiciones generales así como las condiciones de entrega del fabricante y las disposiciones legales en el momento de la celebración del contrato.

2 Seguridad

Este párrafo le dará una visión general de todos los paquetes de seguridad importantes para la protección de las personas, así como para el funcionamiento seguro y sin interrupciones. En los capítulos individuales se incluyen otras notas de seguridad basadas en tareas.

2.1 Explicación de los símbolos

Instrucciones de seguridad

Las notas de seguridad en estas instrucciones de funcionamiento están resaltadas con símbolos. Las notas de seguridad se introducen mediante palabras de advertencia que expresan la preocupación por el riesgo.

**¡PELIGRO!**

Esta combinación de símbolo y palabras de advertencia indica una situación de peligro inminente que puede provocar la muerte o lesiones graves si no se evita.

ADVERTENCIA!

Esta combinación de símbolo y palabras de advertencia indica una posible situación peligrosa que puede provocar la muerte o lesiones graves si no se evita.

¡PRECAUCIÓN!

Esta combinación de símbolos y palabras de advertencia indica una situación posiblemente peligrosa que puede provocar lesiones menores o leves si no se evitan.

¡ATENCIÓN!

Esta combinación de símbolo y palabra de advertencia indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, podría provocar daños materiales y medioambientales.

**¡NOTA!**

Esta combinación de símbolos y palabras de advertencia indica una posible situación peligrosa que puede provocar daños materiales y medioambientales si no se evitan.

Consejos y recomendaciones**Consejos y recomendaciones**

Este símbolo destaca consejos y recomendaciones útiles, así como información para un funcionamiento eficiente y sin problemas.

Es necesario observar las notas de seguridad citadas en estas instrucciones de funcionamiento para reducir los riesgos de lesiones personales y daños a la propiedad.

2.2 Normas de seguridad**¡ATENCIÓN!**

¡Pueden producirse lesiones graves si el usuario no tiene en cuenta las advertencias y/o se niega a seguir las indicaciones del manual de instrucciones!

**¡ATENCIÓN!**

Antes de poner en funcionamiento la pantalla de soldadura, se deben quitar las películas protectoras de ambos lados de las pantallas protectoras.

- Compruebe la careta de soldadura automática en busca de daños y defectos visibles desde el exterior antes de la puesta en marcha.
- Subsanan inmediatamente los defectos y daños.
- No utilice la careta de soldadura automática en ambientes húmedos y mojados, lluvia, etc.
- Asegúrese de que no entre agua u otros líquidos en la carcasa del ventilador, el filtro o el compartimento de la batería.
- Nunca utilice la pantalla de soldadura en ambientes que contengan sustancias desconocidas y/o con un contenido de oxígeno inferior al 17%.
- No utilice nunca la careta de soldar con riesgo de explosión o incendio.
- No utilice nunca la careta de soldar con poca ventilación.
- Nunca use el casco de soldadura con viento fuerte.
- Si el sistema de protección respiratoria deja de funcionar, se debe detener inmediatamente el trabajo de soldadura y abandonar el área de trabajo.
- No utilice nunca la careta de soldar sin filtro.
- Utilice únicamente accesorios originales.
- Nunca coloque esta careta para soldar o el filtro sobre una superficie caliente.
- Proteja el filtro de la contaminación.
- Antes de utilizar la careta de soldar, asegúrese de que el modo de funcionamiento esté configurado correctamente. - "Soldadura" o "Esmerilado".
- Esta careta para soldar no lo protegerá de artefactos explosivos o líquidos corrosivos.
- Si la ventana de visualización no se oscurece inmediatamente después de que se enciende el arco de soldadura, deje de soldar inmediatamente. Póngase en contacto con su supervisor o distribuidor inmediatamente.
- No sumerja la ventana de visualización en agua.
- Proteja la ventana de visualización de líquidos y suciedad.
- Reemplace los sensores si están dañados.
- Reemplace las lentes protectoras si están rayadas o dañadas.

2.3 Fichas de datos de seguridad

Las hojas de datos de seguridad para materiales peligrosos se pueden obtener de su distribuidor especializado o por teléfono: +49 (0)951/ 96555-0. Los distribuidores especializados pueden encontrar fichas de datos de seguridad en el área de descargas del portal de socios.

3 Uso previsto

Las pantallas de soldadura automáticas VarioProtect XXL-W F-TC y VarioProtect XXL-W F-TC AIR están diseñadas para soldadura y esmerilado con electrodos, MIG/MAG y TIG.

Las pantallas de soldadura automáticas VarioProtect XXL-W F-TC y VarioProtect XXL-W F-TC AIR están diseñadas exclusivamente para proteger los ojos de los soldadores de la radiación nociva en el rango visible, ultravioleta (UV) e infrarrojo (IR) durante ciertos arcos y procesos de soldadura con gas de acuerdo con estas instrucciones de uso.

El filtro de soldadura automático en VarioProtect XXL-W F-TC y VarioProtect XXL-W F-TC AIR está diseñado para proteger los ojos y la cara de chispas de soldadura, salpicaduras de soldadura y radiación dañina en condiciones normales de soldadura. El filtro de soldadura automático cambia automáticamente su estado de claro a oscuro cuando se enciende un arco. La visibilidad a través del casco se ilumina automáticamente cuando ya no se está soldando.

El sistema de protección respiratoria protege contra la contaminación por partículas de acuerdo con los requisitos de EN 12941, clase de equipo TH3P.

No se permite ningún uso distinto al descrito en estas instrucciones de uso. El uso previsto también incluye el cumplimiento de toda la información contenida en estas instrucciones. Cualquier uso más allá del uso previsto o cualquier otro uso se considera mal uso.

3.1 Mal uso previsible

- No utilice la careta para soldar para soldar si el nivel de protección no es el adecuado.
- No utilice la pantalla de soldadura en áreas con suministro de aire fresco insuficiente o con un contenido de oxígeno inferior al 17%.
- No utilice la careta para soldar en áreas con sustancias peligrosas, riesgo de explosión o riesgo de incendio.
- No utilice nunca la careta para soldar para trabajos de soldadura en el modo de "esmerilado" (GRIND).
- Asegúrese de haber configurado siempre el modo de funcionamiento correcto para la aplicación respectiva.
- No utilice nunca la careta de soldar con el sistema de suministro de aire desconectado.

3.2 Riesgos residuales

- Daños en los ojos en caso de cartucho de filtro defectuoso.
- Daños en las vías respiratorias si el filtro de aire está obstruido o defectuoso.

4 Datos técnicos

Datos técnicos	vario Proteger XXL-W F-TC	vario Proteger XXL-W AIRE F-TC
Longitud (producto) aprox. [mm]	144	194
Ancho/profundidad (producto) [mm] aprox.	234	245
Altura (producto) aprox. [mm]	334	334
Peso (neto) aprox. [gramo]	588	750 (2600 incluso filtro de aire unidad)
Máscara de soldadura de peso [gramo]	500	500
Temperatura de trabajo [°C]	- 5 bis +50	- 5 bis +50
Clase	1/1/1/1	1/1/1/1
Tiempo de respuesta de conmutación de claro a oscuro [ms]	0,3	0,3
Luz de tiempo de respuesta-oscuro medido a temperatura [°C].	55	55
Tiempo de iluminación oscuro-regulación brillante	infinitamente variable	infinitamente variable
UV-/IR-Schutz	Proteccion nivel acorde a estruendo 16 es siempre regalo.	Proteccion nivel acorde a DIN 16 es siempre regalo.
Nivel brillante	estruendo 4	estruendo 4
Nivel de seguridad en caso de Avería o en estado desconectado	estruendo 4	estruendo 4
Nivel de protección oscuro	Estruendo 4-13	Estruendo 4-13
Número de sensores [uds.]	4	4
Tipo de Batería	1x litio batería (CR2450)	1x litio batería (CR2450)
Anchura de la ventana de visualización [mm]	100	100

Datos técnicos	vario Proteger XXL-W F-TC	vario Proteger XXL-W AIRE F-TC
Altura de la ventana de visualización [mm]	sesenta y cinco	sesenta y cinco
Longitud del casete [mm]	133	133
Ancho del casete [mm]	122	122
Altura del casete [mm]	8	8
Sensibilidad	infinitamente variable	infinitamente variable
Potencia de la lente [mm]	1	1
Caudal de aire ventilador protección respiratoria etapa 1 [l/min]		180
Caudal de aire ventilador protección respiratoria etapa 2 [l/min]		220
Filtrar el tiempo de ejecución de la batería etapa 1 [h]		10
Filtrar el tiempo de ejecución de la batería etapa 2 [h]		9
Tiempo de carga de la batería Protección respiratoria del ventilador [h]		2,5
Peso batería [g]		288
Nivel de presión de sonido [dB(A)]		<60
Tipo de filtro		TH3P R SL

5 Descripción



Fig. 1: Descripción VarioProtect XXL-W F-TC

Leyenda VarioProtect XXL-W F-TC

- 1 casco de soldadura
- 2 Ventana de visualización
- 3 Botón de ajuste de la diadema trasera
- 4 Arnés
- 5 Cassete de filtro 4 / 4-8 / 9-13 SWM 1/1/1/379 CE 6
- Compartimento de batería
- 7 Botón e indicador de prueba de batería
- 8 Casco de soldadura de marcado: SWM 175 F CE 9
- Panel de control
- 10 Sistema abatible



Fig. 2: Descripción VarioProtect XXL-W F-TC AIR

Legenda VarioProtect XXL-W F-TC AIR

- 1 casco de soldadura
- 2 Ventana de visualización
- 3 Sistema de filtrado de aire y suministro de aire
- 4 Mando de ajuste de la diadema trasera
- 5 Conexión para el sistema de suministro de aire

6 Alcance de la entrega

Volumen de suministro VarioProtect XXL-W F-TC

- Casco de soldadura

Volumen de suministro VarioProtect XXL-W F-TC AIR

- Casco de soldadura
- Sistema de filtración y suministro de aire
- Batería recargable de iones de litio de 14,8 V / 2,6 Ah
- Cargador de batería
- Tubo de respiración con tapa 1 m
- Cinturón de cadera y doble bandolera
- Maletín de transporte negro

6.1 Accesorios

Designacion	Artículo número	Cantidad	Estafa-tienda
Placa frontal exterior	1662060	VPE	1
placa frontal interior	1662061	VPE	1
Diadema com-pleto	1662032	Pieza	1
Soldadura de frente cinta	1662023	Pieza	1
Batería para VarioP-protector	1662034	Pieza	1
Filtrar	1662065	Pieza	1
Barrera de chispas	1662067	Pieza	1
batería de iones de litio	1662068	Pieza	1
Aprovechar	1662069	Pieza	1
Manguera de aire	1662070	Pieza	1
Cargador	1662071	Pieza	1
Cartucho de filtro	1662073	Pieza	1
prefiltro	1662066	Pieza	1
Lupa 2.0	1662036	Pieza	1

7 Transporte, embalaje, almacenamiento

7.1 Entrega y Transporte

Entrega

Después de la entrega, compruebe la pantalla de soldadura en busca de daños visibles durante el transporte. Si la careta para soldar presenta algún daño, debe informarse inmediatamente a la empresa de transporte o al distribuidor.

7.2 Embalaje

Todos los materiales de embalaje y las ayudas de embalaje utilizadas para el casco de soldadura son reciclables y siempre deben enviarse para el reciclaje de materiales.

Los componentes del embalaje de cartón deben triturarse y llevarse a la recogida de papel usado.

Las películas están hechas de polietileno (PE) y las partes de relleno de poliestireno (PS). Estos materiales deben llevarse a un punto de recogida de reciclaje o a la empresa de eliminación de residuos responsable.

7.3 Almacenamiento

La careta para soldar debe almacenarse completamente limpia en un ambiente seco y limpio a temperaturas en el rango -20 °C a +70 °C y una humedad relativa inferior al 90%.

Si la careta para soldar no se usa durante un período prolongado, la batería completamente cargada debe retirarse del sistema de filtro y almacenarse por separado.

El sistema de suministro de aire debe almacenarse completamente limpio en un ambiente limpio y seco a temperaturas en el rango de -5 °C a +25 °C y una humedad relativa por debajo del 90 %.

Si se almacena el sistema de suministro de aire, la batería debe recargarse después de 4 meses.

8 Antes de la puesta en marcha

- Utilice la pantalla de soldadura únicamente a temperaturas de -5 °C a +55 °C.
- Utilice el sistema de suministro de aire únicamente a temperaturas de -5 °C a +55 °C ya una humedad relativa < 90 %.
- Antes de la primera puesta en marcha, retire las películas protectoras de ambos lados de las pantallas protectoras (si están presentes).
- Asegúrese de que la ventana de visualización esté limpia y que no haya suciedad que cubra los cuatro sensores en la parte delantera del casete del filtro. También asegúrese de que las placas frontales interior y exterior estén firmemente asentadas en el marco.
- Inspeccione el sistema de protección respiratoria en busca de daños y asegúrese de que funciona correctamente. Antes de usar el sistema de protección respiratoria, verifique el flujo de aire para asegurarse de que proporcione un volumen de aire adecuado. De lo contrario, existe el riesgo de que se produzca una alta concentración de CO₂ y el porcentaje de oxígeno en la parte superior de la cabeza disminuya, lo que resultará en poca o ninguna protección.
- Inspeccione todas las piezas en busca de signos de uso y daños antes de operar.
- Asegúrese de que el casco esté bien colocado antes de cada uso.
- Cualquier pieza rayada, rota o perforada debe reemplazarse inmediatamente antes del próximo uso y no reutilizarse para evitar lesiones personales.
- Comprobar la opacidad.
- Verifique que el nivel de protección seleccionado sea la configuración correcta para su aplicación.
- Ajuste el arnés para que el casco quede lo más bajo posible en la cabeza y cerca de la cara.
- Seleccione la posición correcta del interruptor de soldadura/esmerilado antes de comenzar a soldar.

9 Funcionamiento de la careta de soldar

9.1 Modos de funcionamiento

El casco está equipado con tres modos de funcionamiento:

- Tienda de soldadura
- Operación de rectificado
- Modo de pulido profesional (interruptor mecánico)



¡PELIGRO!

Nunca utilice la pantalla de soldadura VarioProtect XXL-W F-TC AIR con el sistema de suministro de aire desconectado.

Si la ventana de visualización no se oscurece inmediatamente después de que se enciende el arco de soldadura, la soldadura debe interrumpirse inmediatamente. Póngase en contacto con su supervisor o su distribuidor inmediatamente.

tienda de soldadura

El modo de soldadura incluye todas las funciones de oscurecimiento para configurar los niveles de oscurecimiento de 4 a 13. La operación se realiza con alta resolución y color verdadero (el oscurecimiento de luz puede alcanzar DIN 3 y 3.5).

Para utilizar la careta en el modo de soldadura, coloque el interruptor en el nivel de atenuación necesario (Fig.3).

Filtro de soldadura automático

Calificación: 4 / 4-8 / 9-13 SWM 1/1/1/1/379 CE

Propiedades ópticas

Clase óptica:	1
Clase de luz parásita Clase:	1
Clase de homogeneidad:	1
Clase de dependencia del ángulo:	1

Operación de rectificado

Para usar el casco en el modo de esmerilado, coloque el interruptor en la posición GRIND (Fig. 3). Se realiza con alta resolución y pantalla de color real. (El oscurecimiento claro puede alcanzar DIN 3 y 3,5).

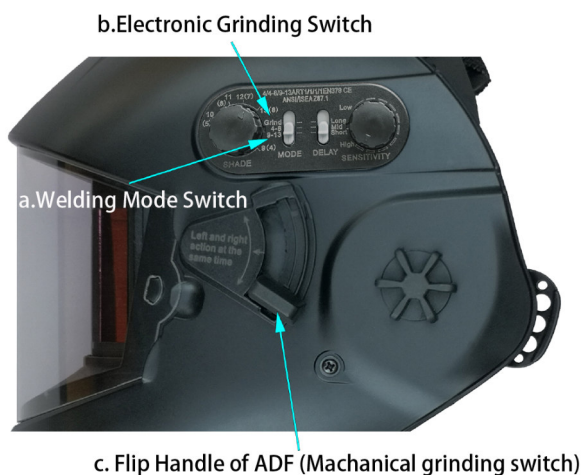


Fig. 3: Cambio de modo y sistema abatible

Operación de rectificado profesional (interruptor mecánico)

El sistema abatible permite plegar el casete del casco para que, por ejemplo, pueda mirar directamente a través de la pantalla protectora transparente al moler (Fig.3).



¡NOTA!

Las palancas manuales solo se pueden mover hacia arriba o hacia abajo en ambos lados con las dos manos simultáneamente.

9.2 Selección del tiempo de retardo

Cuando se interrumpe la soldadura, la ventana de visualización cambia automáticamente de oscuro a claro, pero con un retraso preestablecido para que el resplandor del resplandor en la pieza de trabajo se atenúe cada vez. El tiempo de retardo o reacción se puede ajustar en tres pasos con el interruptor DELAY (Fig.4) en el panel de control del casco. En la posición Corta, el tiempo de retardo es de 0,3 a 0,5 s. En la posición Larga, el tiempo de retardo es de 0,6 a 0,9 s.

El tiempo de conmutación puede variar según el proceso de soldadura y el ajuste de sensibilidad. Si el filtro parpadea cuando se suelda en condiciones de baja corriente, establezca el tiempo de retardo en la posición Larga, esto puede resolver el problema.

9.3 Ajuste de sensibilidad

El cambio del filtro en términos de oscurecimiento se puede ajustar con la perilla de "SENSIBILIDAD" en el panel de control del casco.

Paso 1: Establezca la sensibilidad en la posición más alta antes soldadura.

Paso 2: Ajuste la sensibilidad en consecuencia durante la soldadura si necesario.



¡NOTA!

Durante la soldadura, la perilla de sensibilidad debe ajustarse lo más alto posible.



Fig. 4: Ajuste de sensibilidad



¡ADVERTENCIA!

El usuario debe dejar de usar el casco inmediatamente si:

- el filtro no se atenúa,
- la velocidad de atenuación es demasiado lenta,
- o el filtro parpadea.

9.4 Configuración del modo de funcionamiento

El interruptor de modo de funcionamiento tiene tres opciones de configuración. Es posible seleccionar entre "WELD" (soldadura) con niveles de protección 4 - 8, 9 - 13 (2, Fig.5) y "GRIND" (rectificado; 1 Fig.5).

Cuando se selecciona la posición 9-13, el rango del nivel de protección en el rango de oscurecimiento es de 9 a 13. Cuando se selecciona la posición 4-8, el rango del nivel de protección en el rango de oscurecimiento es de 4 a 8.

Puede seleccionar el modo de funcionamiento respectivo moviendo la tecla.



Fig. 5: Botón de modo de funcionamiento y nivel de protección

Al moler, el casco protege contra las partículas que impactan. La función de apagón está desactivada.



¡PELIGRO!

Antes de comenzar a soldar, es esencial que el interruptor de modo de operación se vuelva a colocar en un nivel de protección para soldar.

9.5 Configuración del nivel de protección

Los niveles de protección (de 4 a 8, o de 9 a 13) se configuran mediante el botón giratorio de nivel de protección a la izquierda del panel de control.

Para ello, gire el botón giratorio hasta el nivel de protección deseado (



Figura 6

Antes de soldar, configure el nivel de protección utilizando la tabla de colores (Fig. 19) de acuerdo con el proceso de soldadura utilizado y la corriente de soldadura. Si el oscurecimiento fuera demasiado fuerte o demasiado bajo, ajuste el valor ligeramente con el botón giratorio hasta que se pueda ver el punto de soldadura.



¡PELIGRO!

Si el casco de soldadura se usa durante mucho tiempo con el nivel de protección incorrecto, los ojos pueden lesionarse.

9.6 Opciones de ajuste de la diadema



Fig. 7: Ajuste de la diadema

Paso 1: Colóquese el casco en la cabeza y ajuste el inter-arnés final (3 Fig.7).

Paso 2: Comprueba si el casco te resulta cómodo. Que no, ajuste el casco para que sea cómodo utilizando los ajustes 1,2, 4.



Fig. 8: Opción de configuración 4

Paso 3: El arnés superior (1 Fig.7) es ajustable en la direcciones de flecha para ajuste de profundidad. Ajustelo a una posición cómoda según la forma de su cabeza.

Paso 4: Utilice la opción de ajuste 2 (Fig.7) para ajustar la posición del arnés. le permite ajustar la distancia de los ojos del soldador a la lente del filtro (ajuste simétrico izquierda-derecha).

Paso 5: Usando la opción de ajuste 3 (fig.7), ajuste el parte posterior de la correa en su tamaño (más floja o más apretada).

Paso 6: Ajuste el ángulo de inclinación (ángulo de inclinación del casco en relación a la cara del soldador, y la altura de los ojos del soldador con respecto a la lente del filtro) utilizando la opción de ajuste 4 (Fig.8).

9.7 Lupa

El casete de filtro puede equiparse con una lupa si es necesario (Fig. 9).



Fig. 9: Lupa

9.8 Funcionamiento del sistema de suministro de aire



¡NOTA!

El sistema de suministro de aire no proporciona protección contra sustancias gaseosas.

El sistema de protección respiratoria consiste en un sistema de filtro y un sistema de suministro de aire.

Protege contra la contaminación por humos de soldadura y partículas de acuerdo con los requisitos de la norma EN 12941, clase de equipo TH3P, y garantiza una distribución uniforme del aire fresco en el casco mediante dos niveles de ventilador seleccionables.

Detenga la operación cuando:

- Se activa el aviso de batería (1 Fig.10). El LED rojo se enciende y suena una señal acústica. Cargue la batería o reemplácela.

1



2



3



Figura 10: Pantalla

- Se activa el aviso de caudal de aire (3 Fig.10). Se enciende un LED rojo y una señal acústica sonidos.Cambiar el filtro.



¡NOTA!

Una fuerte corriente de aire lateral o trasera puede tener un efecto negativo en la función protectora del casco.

Tome precauciones para evitar la inhalación de polvo o material contaminado al quitarse el casco.

Nunca sumerja el sistema de suministro de aire o la batería bajo el agua. Esto puede dañar el dispositivo. Al limpiar, asegúrese de que no entre agua en el dispositivo.

Los filtros usados no se pueden limpiar. El uso de aire comprimido o agua para la limpieza daña el filtro.

Nunca cortocircuite la batería. Esto puede conducir a daños fatales.

No utilice la unidad de suministro de aire cuando el caudal de aire sea inferior a 160 l/min. Se activará una alarma (el sistema de suministro de aire vibrará y se encenderá una luz amarilla/roja al mismo tiempo. Además, sonará un tono de advertencia).



¡ADVERTENCIA!

El dispositivo no debe utilizarse:

- en una atmósfera inflamable o explosiva.
- cuando el aire inhalado es deficiente en oxígeno (Europa: <17%).
- cuando la concentración de sustancias tóxicas es tan alta que es necesaria una clase de protección superior a TH3P (Europa).
- a temperaturas inferiores a -5°C o superiores a +50°C.

Asegúrese de que la manguera de conexión esté libre y que no se succionen objetos molestos.

El sistema electrónico de control del flujo de aire supervisa el sistema de suministro de aire para garantizar un flujo constante de mín. 180 l/min.

La duración efectiva de la batería del sistema de suministro de aire con una batería completamente cargada depende del tipo de batería y del estado del filtro.

La batería no está completamente cargada después de la entrega. Cargarla.

9.8.1 Instalación y funcionamiento del sistema de suministro de aire

Antes de cada uso, asegúrese de que el sistema de suministro de aire esté en perfectas condiciones y proceda de la siguiente manera:

Paso 1: Asegúrese de que el filtro principal y el prefiltro estén correctamente instalados y la cubierta está firmemente en su lugar (la cubierta debería haberse cerrado con un clic).



Fig. 11: Montaje del filtro

Paso 2: Verifique que la manguera de aire y el conector de aire no estén dañados (agujeros, grietas).

Paso 3: conecte la manguera de aire al casco y al suministro de aire (Fig. 12) insertando el accesorio de bayoneta en el acoplamiento interior.

Paso 4: bloquéelo en su lugar girando el conector hasta que encaje. hace clic en su lugar. Asegúrese de que los conectores macho tengan un sello de junta tórica.



Fig. 12: Conexión de manguera

Paso 5: Encienda el sistema de suministro de aire presionando el Botón ON durante aprox. 1 segundo (Fig.13).



Fig. 13: Interruptor de encendido

Autotest

Durante el proceso de puesta en marcha de aprox. 3 segundos, los 5 LED están encendidos (Fig.14):

- 2 LEDs en verde para selección de nivel de caudal.
- 2 LEDs en rojo para estado de batería y otro para estado de bloqueo.
- 1 LED en amarillo para cambio de filtro.



Fig. 14: Autocomprobación

Suena una alarma acústica (3 pitidos). Después de esto, el sistema de suministro de aire está listo para funcionar.

Durante el tiempo de puesta en marcha, el sistema de suministro de aire realiza una autocomprobación para garantizar que el dispositivo proporciona un flujo correcto por encima de 180 l/min. Si el LED rojo del filtro se apaga después de los 3 segundos anteriores, se mantiene un flujo de al menos 180 l/min. Un sensor de caudal integrado controla el sistema de suministro de aire y mantiene un caudal correcto por encima de 180 l/min durante todo el funcionamiento.

Ajuste del tamaño de la correa del sistema de filtración de aire

Tense el cinturón y ajústelo de modo que el sistema de suministro de aire se asiente cómodamente en la cadera (Fig. 15).

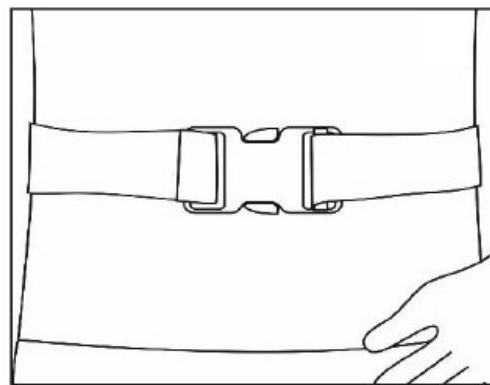


Figura 15: B

Instalación de la batería del sistema de suministro de aire.

Paso 1: La batería debe insertarse y engancharse en el ranura de posicionamiento en la parte inferior izquierda del sistema de suministro de aire (Fig. 16).

Paso 2: Empuje y presione la batería hasta que se escuche un clic.

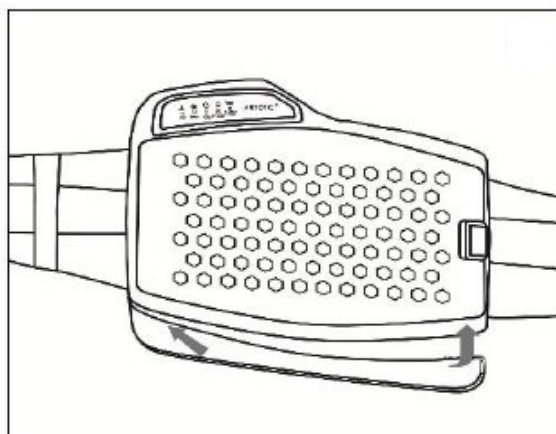


Fig. 16: Instalación de la batería

Ajuste del flujo del sistema de suministro de aire.

El sistema de protección respiratoria ofrece dos opciones de ajuste para el flujo de aire al casco. El nivel apropiado se puede configurar según sea necesario y debe ser probado por el usuario antes de comenzar el trabajo de soldadura.

El sistema de suministro de aire tiene dos modos de funcionamiento en términos de volumen de aire:

- 180 l/min
- 220 l/min.

Para configurar el flujo de aire requerido, presione el botón ON (Fig. 17) hasta que se configure el flujo de aire deseado.



Fig. 17: Interruptor de encendido

10 problemas comunes y soluciones

El casete automático no se oscurece ni parpadea

- Sensores sucios o panel solar tapado.
--> Limpiar la superficie de los sensores.
- Disco rociador exterior sucio o dañado.
--> Reemplace o limpie el disco de salpicadura exterior.
- La sensibilidad está demasiado baja o el tiempo de retardo está demasiado corto.
--> Establezca el valor requerido.
- Nivel de protección ajustado inadecuado.
--> Configure el nivel de protección adecuado.

Casete automático oscurece sin arco

- La sensibilidad está configurada demasiado alta.
--> Establezca el valor requerido.

El casete automático permanece oscurecido después de completar el proceso de soldadura

- El tiempo de retardo está configurado demasiado largo.
--> Establezca el valor requerido.

Pobre visibilidad

- Disco rociador exterior y/o disco rociador interior sucios.
--> Compruebe el disco de pulverización, límpielo o sustitúyalo.
- Luz ambiente insuficiente.
--> Ajustar la luz ambiental.
- Número de color configurado incorrectamente.
--> Consulte la tabla de colores para la configuración correcta.
para un ajuste correcto.

Resbalones de casco de soldadura

- Las cintas para la cabeza no están colocadas correctamente.
--> Ajustar correctamente las cintas de la cabeza.



¡ADVERTENCIA!

El usuario debe quitarse inmediatamente la careta para soldar si no se pueden corregir los problemas anteriores. Póngase en contacto con su distribuidor.

11 Solución de problemas

Culpa	causa posible	Remedio
El sistema de suministro de aire no arranca.	1. Batería vacía. 2. Batería no montada correctamente.	1. Cargue la batería. 2. Monte la batería correctamente.
La señal de alarma para el filtro está activa a pesar de la correcta instalación del filtro principal y previo.		Póngase en contacto con su distribuidor.
La duración de la batería es muy corta.	1. Cargador defectuoso. 2. Batería defectuosa.	1. Utilice un cargador nuevo. 2. Use una batería nueva.

Tabla de 12 colores

Welding Process	Arc Current (Amperes)													
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450		
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500		
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		
Note:														
– SMAW-Shielded Metal Arc Welding. – TIG, GTAW-Gas Tungsten Arc Welding. – MIG (heavy)-MIG on heavy metals.							– SAW Shielded Semi-Automatic Arc Welding. – MIG (light)-MIG on light alloys. – PAC-Plasma Arc Cutting. – PAW-Plasma Arc Welding.							

Fig. 18: Tabla de colores

13 Significado de las marcas

Cada producto está marcado con un nivel de protección correspondiente (4 a 9 y 9 a 13). Asegúrese de que se ha establecido el nivel de protección correcto antes de comenzar a soldar

proceso. La clasificación para la protección de los ojos está de acuerdo con EN 379. Otras marcas en el producto están de acuerdo con las normas europeas correspondientes.

Filtro de ejemplo (EN 379):

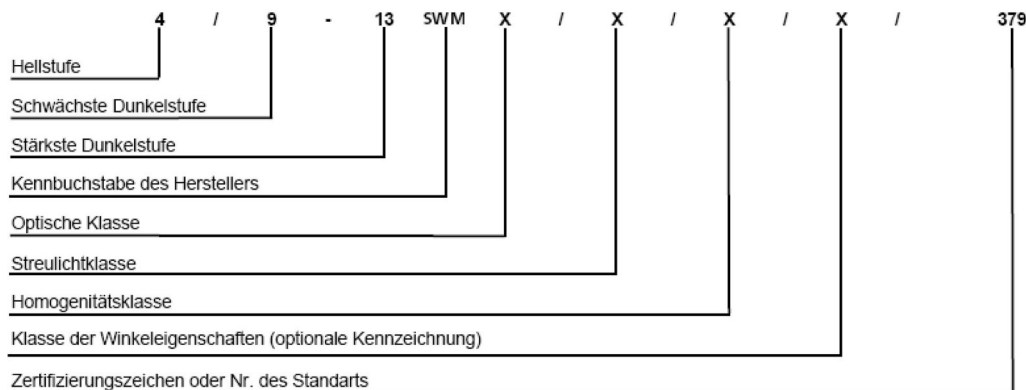


Fig. 19: Clasificación para protección ocular

La parte del cabezal de la soldadora y la placa frontal exterior están marcadas con letras de código que indican la clase de protección contra la energía del impacto (partes voladoras):

Casco de seguridad: SWM 175 F CE

175: Estándar

F: Energía de impacto baja (impacto 45 m/s).

Lente (filtro de protección de soldadura para percepción periférica): SWM 1 F CE

1: clase óptica;

F: Resistencia mecánica energía de bajo impacto
(bombardeo 45 m/s)

SWM: Identificación del fabricante

CE: marcado CE

El equipo de protección debe cumplir los requisitos para Temperaturas de funcionamiento de -5 °C a +50 °C. De lo contrario, el dispositivo de protección ocular solo se puede utilizar a temperatura ambiente.



¡PRECAUCIÓN!

La fuerza mecánica del casco solo puede ser tan fuerte como su parte más débil.

14 Cuidado, mantenimiento y reparación



¡ADVERTENCIA! ¡Peligro en caso de calificación insuficiente de las personas!

Las personas insuficientemente cualificadas no pueden evaluar los riesgos para el usuario derivados de trabajos de reparación inadecuados en la pantalla de soldadura y exponerse a sí mismos y a otros al riesgo de lesiones graves.

Haga que todo el trabajo de mantenimiento sea realizado únicamente por personas calificadas para hacerlo.



¡ATENCIÓN!

Después de los trabajos de cuidado, mantenimiento y reparación, compruebe que todas las cubiertas y dispositivos de protección estén correctamente montados en la pantalla de soldadura automática. Los dispositivos de protección y las piezas del dispositivo dañados deben ser reparados o reemplazados por el departamento de servicio al cliente.

14.1 Comprobación del estado de la batería del casco

Presionando el botón de prueba (1 Fig.20) es posible verificar si la batería de litio está llena y si el filtro funciona normalmente. El botón está ubicado dentro del casco al lado de la ventana de visualización. Si el indicador de batería se enciende (rojo) y el filtro se atenúa cuando se presiona el botón, significa que el filtro está funcionando normalmente. Si el indicador de batería no se enciende o la luz es muy tenue, reemplace la batería. El tipo de batería es una CR2450. Si el indicador de batería está encendido y el filtro no se atenúa, significa que el filtro está defectuoso. Reemplace el filtro inmediatamente.



14.2 Inserción de la batería de la careta de soldar



Fig. 21: Inserte la batería

Paso 1: Abra la tapa del compartimiento de la batería dentro del casco junto a la ventana de visualización (2 Fig.20).

Paso 2: Retire la batería del soporte con un pequeño destornillador (Fig.21).

Paso 3: Deslice la batería nueva en el soporte. Nota la designación de los polos (Fig. 21).

Paso 4: Cierre la tapa del compartimiento de la batería.

14.3 Prueba de flujo de aire

Verifique periódicamente la alarma de flujo de aire bajo. Esta prueba debe realizarse con una batería completamente cargada y un filtro y una manguera desbloqueados en un lugar limpio.

Paso 1: Encienda el sistema de suministro de aire.

Paso 2: Para probar el interruptor de alarma en la unidad, desconecte la manguera del casco de soldadura.

Paso 3: Coloque la palma de su mano sobre la manguera.

Dentro de 15 segundos, la alarma sonará y el aire rojo el LED de flujo se iluminará.

Paso 4: retire inmediatamente la mano de la manguera. La alarma se apagará automáticamente.

Paso 5: Vuelva a conectar la manguera al casco.

14.4 Carga de la batería del sistema de suministro de aire

Extracción de la batería del sistema de suministro de aire

Presione el botón de retención en la parte inferior derecha (Fig. 22) y extraiga la batería hasta que se extraiga por completo del sistema de suministro de aire.

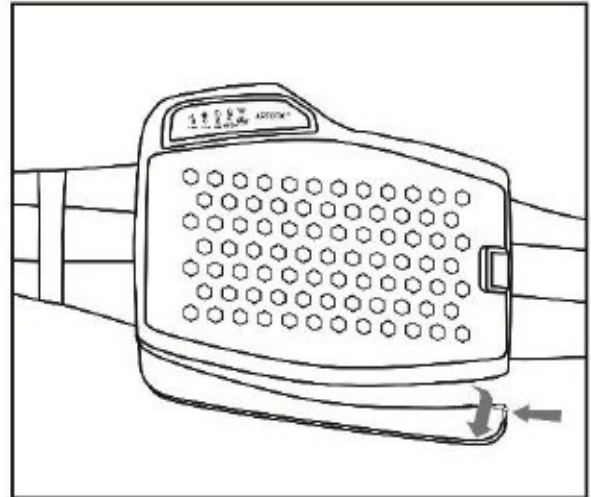


Fig. 22: Extracción de la batería

Conecte la batería al cargador. El proceso de carga se indica mediante el LED amarillo en el cargador. Cuando se completa la carga, el LED se ilumina en verde y se activa el modo de carga lenta.

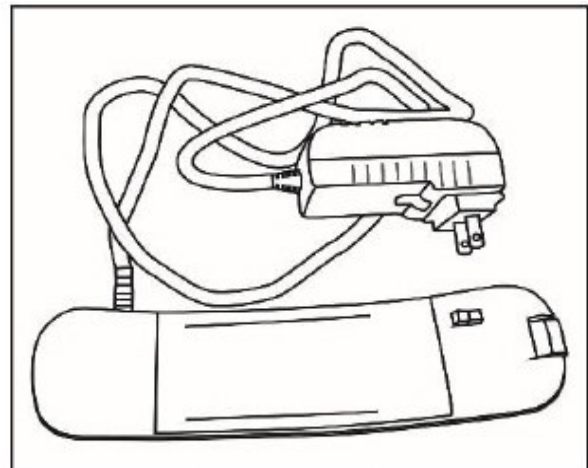


Fig. 23: Conexión de la fuente de alimentación a la batería

14.5 Sustitución del filtro principal y previo

Reemplace el prefiltro (Fig.24) del sistema de suministro de aire en caso de indicación de alarma de filtro.

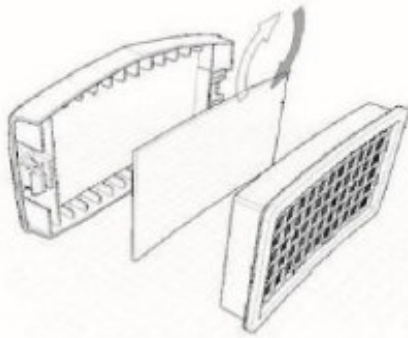


Fig. 24: Sustitución del prefiltro

Supervise los intervalos de tiempo entre las indicaciones de alarma del filtro. Los intervalos de tiempo en el intervalo de reemplazo del prefiltro son cada vez más cortos. Si el intervalo de reemplazo es demasiado corto a criterio del usuario, reemplace el filtro principal y el prefiltro (Fig.25).

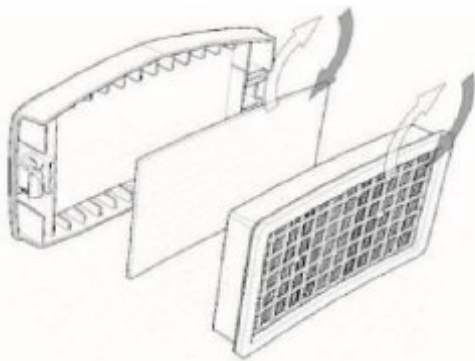


Fig. 25: Sustitución del filtro principal y previo

14.6 Cuidado por limpieza

Limpie el exterior de la pantalla de soldadura con un paño húmedo. Limpie y desinfecte el sistema de suministro de aire después de cada uso.

Limpie la ventana de visualización con regularidad y no utilice productos de limpieza fuertes. Mantenga los sensores y el panel solar limpios con un paño limpio que no suelte pelusa.

Limpie el sistema de suministro de aire, la manguera de aire y el casco con un paño limpio humedecido con agua jabonosa. Permita que la unidad se seque a temperatura ambiente. No utilice agentes de limpieza fuertes, disolventes, alcohol o agentes de limpieza que contengan abrasivos.

Limpie las celdas solares y los sensores de luz del filtro con un paño suave o un paño humedecido con detergente suave.



¡PELIGRO!

Nunca utilice disolventes agresivos como la acetona.

14.7 Mantenimiento/Reparación



¡PELIGRO!

- Los trabajos de reparación o mantenimiento solo pueden ser realizados por personal cualificado y formado.
- Utilice únicamente repuestos originales.

Realice una inspección visual del sistema de suministro de aire antes y después de cada uso.

Si la pantalla de soldadura no funciona correctamente, póngase en contacto con un distribuidor especializado o con nuestro servicio de atención al cliente. Los datos de contacto se pueden encontrar en el capítulo 1.2 Atención al cliente.

Revise la careta para soldar y la pieza del extremo de aire en busca de agujeros, grietas y otros daños. Verifique que la manguera encaje correctamente en el casco.

15 Eliminación, reciclaje de equipos viejos

En interés del medio ambiente, se debe garantizar que todos los componentes de la pantalla de soldadura se eliminen únicamente a través de los canales designados y aprobados.

15.1 Desmantelamiento

Los dispositivos desechados deben ponerse fuera de servicio inmediatamente de manera profesional para evitar un mal uso posterior y poner en peligro el medio ambiente o las personas.

- Retire las baterías y las baterías recargables, si las hay.
- Si es necesario, desmonte la careta de soldadura automática en conjuntos y componentes manejables y reciclables.
- Desechar los componentes de forma adecuada.

15.2 Eliminación de embalajes de equipos nuevos

Todos los materiales de embalaje y las ayudas de embalaje utilizadas son reciclables y siempre deben reciclarse.

Estos componentes deben eliminarse por separado y de forma adecuada. En caso de duda, póngase en contacto con el servicio municipal de eliminación de residuos.

Si es necesario, solicite la ayuda de una empresa de eliminación de residuos especializada para el reprocesamiento.

16 repuestos



¡PELIGRO! ¡Peligro de lesiones por el uso de repuestos incorrectos!

El uso de repuestos incorrectos o defectuosos puede resultar peligroso para el operador y causar daños y mal funcionamiento.

- Solo deben utilizarse repuestos originales del fabricante o repuestos aprobados por el fabricante.
- En caso de dudas, contactar siempre con el fabricante.



¡NOTA!

El uso de repuestos no aprobados anulará la garantía del fabricante.

16.1 Pedido de repuestos

Las piezas de repuesto se pueden obtener del distribuidor especializado.

Especifique los siguientes datos clave al realizar consultas o pedidos de repuestos:

- Tipo de dispositivo
- Número de artículo
- Número de artículo
- Año de fabricación
- Cantidad
- método de envío deseado (correo, flete, mar, aire, expreso)
- Dirección de envío

Los pedidos de piezas de repuesto sin la información anterior no se pueden considerar. Si no se especifica el método de envío, el envío quedará a discreción del proveedor.

La información sobre el tipo de dispositivo, el número de artículo y el año de fabricación se puede encontrar en la placa de identificación, que se adjunta al dispositivo.

Ejemplo

Se debe pedir la lente de fijación exterior para la pantalla de soldadura VarioProtect XXL-W F-TC. La lente de fijación exterior tiene el número 5 en el dibujo de repuestos 1.

Al pedir piezas de repuesto, envíe una copia del plano de piezas de repuesto (1) con el componente marcado (lentes de fijación) y el número de artículo marcado (5) al distribuidor autorizado y proporcione la siguiente información:

tipo de dispositivo:	VarioProtect XXL-W F-TC
Número de artículo:	1654100
Número de posición:	5
Número de dibujo:	1

16.2 Planos de repuestos

Los siguientes dibujos deberían ayudarlo a identificar las piezas de repuesto necesarias en caso de servicio. Si es necesario, envíe una copia del plano de las piezas con los componentes marcados a su distribuidor.

Dibujo de repuestos 1

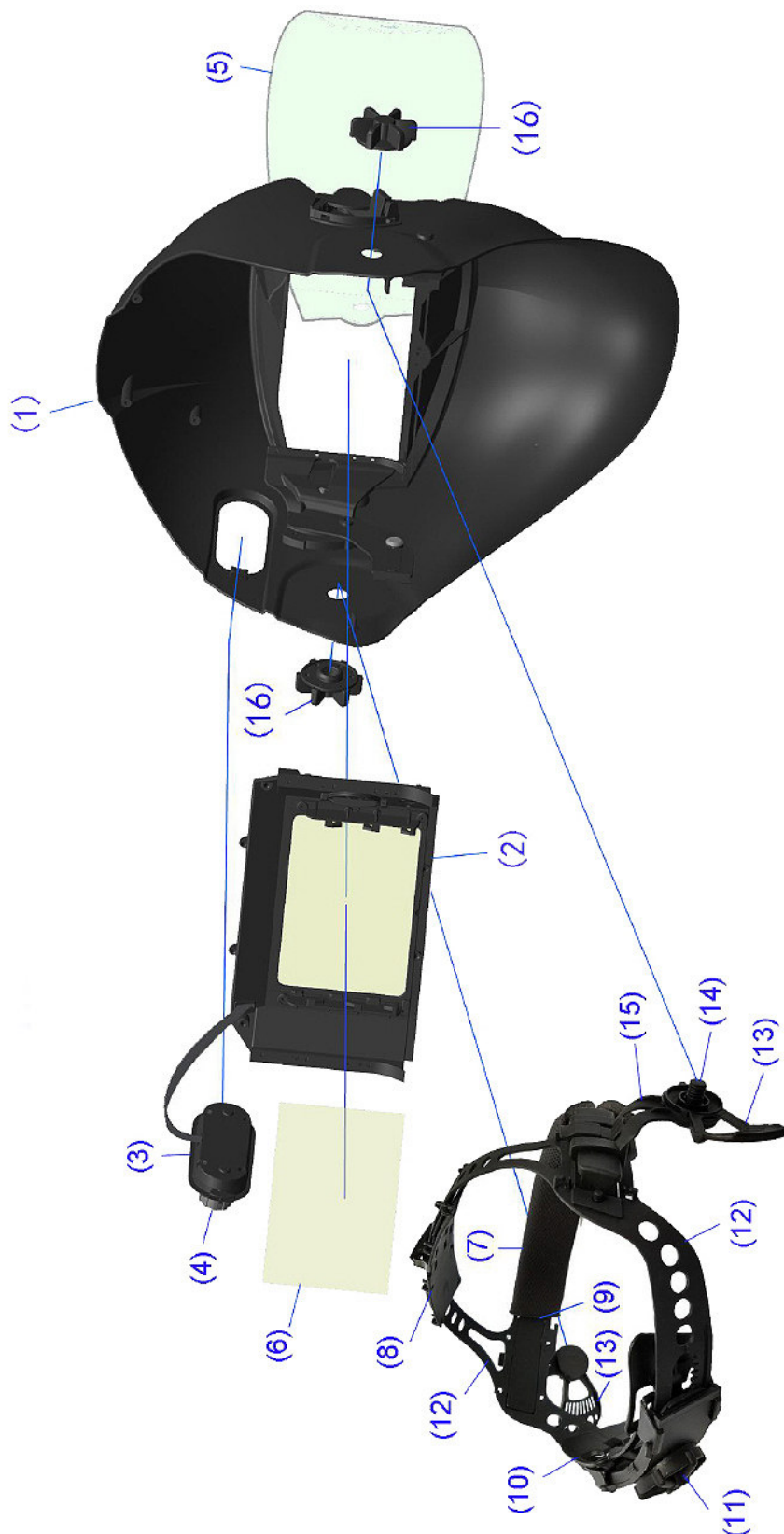


Fig. 26: Dibujo de repuestos 1: VarioProtect XXL-W F-TC y VarioProtect XXL-W F-TC AIR

Dibujo de repuestos 2

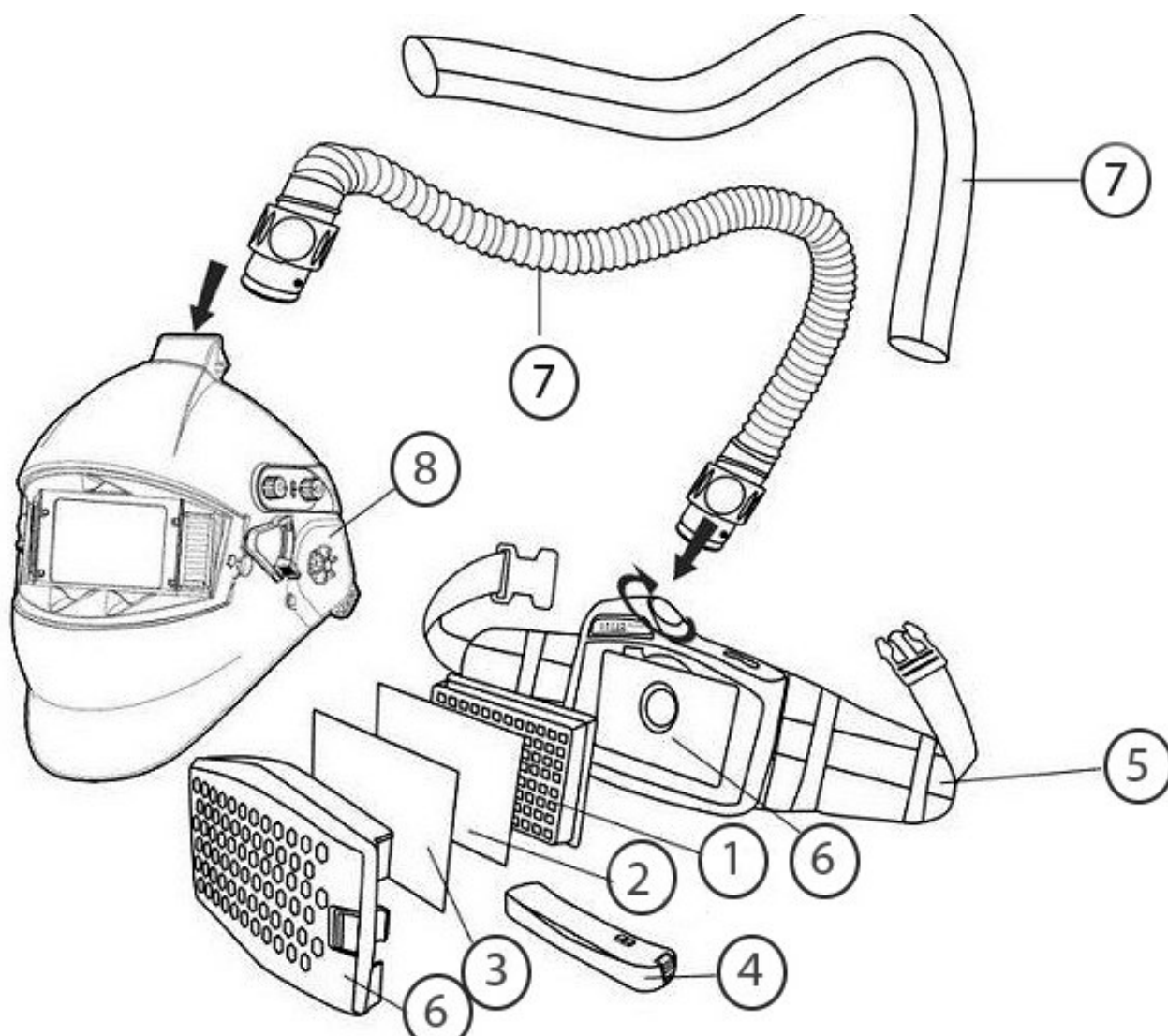


Fig. 27: Dibujo de repuestos 2: Sistema de suministro de aire del VarioProtect XXL-W F-TC AIR

17 Declaración CE de conformidad

Fabricante/Comercializador: Stürmer Maschinen GmbH
 Dr.-Robert-Pfleger-Straße 26
 D-96103 Hallstadt

declara por la presente que el Equipo de Protección Individual (EPI) descrito a continuación cumple con las disposiciones del Anexo II del Reglamento EPI (UE) 2016/425, y es idéntico al EPI que es objeto de las pruebas realizadas por los institutos de pruebas acreditados

Careta / Escudo de soldadura	Programa de soldadura automática filtro de protección	Discos protectores	Unidad de filtro de aire TH3 PR SL
Organismo de certificación	Organismo de certificación	Organismo de certificación	Organismo de certificación
ECS GmbH Hüttfeldstraße 50 73430 Aalén Número de identificación: 1883	ECS GmbH Hüttfeldstraße 50 73430 Aalén Número de identificación: 1883	ECS GmbH Hüttfeldstraße 50 73430 Aalén Número de identificación: 1883	APAVE Sudeurope SAS Centre d'Essais et de Certification EPI 17, Boulevard Paul Langevin 38600 Fontaine - Francia Número de identificación: 0082
certificado de examen de tipo de la UE emitido fue.			
C3017.1SWM	C3018.1SWM	C3028.1SWM	Nº 0082/3057/079/20/09/0477

Grupo de productos:

Schweißkraft® Tecnología de soldadura

Designación*:

☐ VarioProtect XXL-W F-TC AIRE

Número de artículo*: ☐ 1654105

☐ VarioProtect XXL-W F-TC

☐ 1654100

Tipo de producto*:

☐ Careta de soldadura automática con unidad de filtro de aire

☐ Careta de soldadura automática

Número de serie*:

Año de fabricación*:

20__

* rellene estos campos según la información de la placa de características

Directrices pertinentes de la UE

2001/95/CE

Seguridad general del producto

Se han aplicado las siguientes normas armonizadas:

EN 12941:2009-02

Dispositivos de protección respiratoria. Dispositivos filtrantes motorizados que incorporan un casco o una capucha. Requisitos, pruebas, marcado.

EN 175: 1997

Protección personal - Equipos de protección ocular y facial durante la soldadura y procesos afines

EN 379:2003 + A1:2009

Protección personal de los ojos - Filtros automáticos de soldadura

Responsable de la documentación:

Kilian Stürmer, Stürmer Maschinen GmbH, Dr.-
 Robert-Pfleger-Str. 26, D-96103 Hallstadt

Hallstadt, 25.09.2020



Kilian Stürmer
 Gerente



18 notas

