ООО «ЭНКОР - Инструмент - Воронеж»

ЩИТКИ ЗАЩИТНЫЕ ЛИЦЕВЫЕ

МАСКА СВАРЩИКА
ЭНКОР – НН «ФАНТОМ 2»

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Артикул 56848

ЕАС

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www. enkor. ru

Сертификат соответствия № ТС RU C-CN.АЛ14.А.04553, срок действия с 07.05.2015 г. по 05.05.2016 г.

Сертификат соответствия выдан:
ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ продукции Общества с ограниченной ответственностью «НОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИИ»
117312, г. Москва, ул. Вавилова, 7. Телефон +74955067630. Аттестат аккредитации регистрационный № РОСС RU.0001.11АЛ14 выдан 20.06.2013 г. Федеральной службой по аккредитации.

Страна-изготовитель: Китай
Изготовитель: SHANGHAI JOYE IMPORT & EXPORT CO., LTD.
Адрес изготовителя: RM339, No.551 LAOSHANWUCUN, PUDONG, SHANGHAI, CHINA, Китай

Импортер:
ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»:
394018, Россия, город Воронеж, площадь Ленина, дом 8.
Тел./факс: (473) 239-03-33 E-mail: opt@enkor.ru

15. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРОДАЖЕ

Заполняет торговое предприятие:

Дата продажи _____ Продавец _____
(*число, месяц прописью, год*) (*подпись или штамп*)

(**Штамп магазина**) _____

Уважаемый покупатель!
Вы приобрели маску сварщика ЭНКОР - НН «ФАНТОМ 2», артикул 56848, с наголовным креплением, с непрозрачным корпусом, изготовленную в Китае под контролем российских специалистов по заказу ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж».

СОДЕРЖАНИЕ

1. НАЗНАЧЕНИЕ	**3**
2. КОМПЛЕКТНОСТЬ	**4**
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	**4**
4. УСТРОЙСТВО	**5**
5. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	**5**
6. РЕГУЛИРОВКА (Рис. 2)	**6**
7. ПОДГОТОВКА И ПРИМЕНЕНИЕ (Рис. 2, 3)	**7**
8. РЕЖИМ ШЛИФОВАНИЯ	**8**
9. ХРАНЕНИЕ И ОБСЛУЖИВАНИЕ	**8**
10. КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНОГО СОСТОЯНИЯ	**9**
11. СРОК СЛУЖБЫ (ГОДНОСТИ)	**9**
12. ТРЕБОВАНИЯ К БЕЗОПАСНОЙ ТРАНСПОРТИРОВКЕ	**9**
13. ТРЕБОВАНИЯ ПО УТИЛИЗАЦИИ	**9**
14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	**9**
15. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРОДАЖЕ	**10**

Сохраняйте данное руководство и обращайтесь к ней при возникновении вопросов по безопасной эксплуатации, обслуживанию, хранению и транспортировке и утилизации маски сварщика.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

1.1. Маска сварщика ЭНКОР - НН «ФАНТОМ 2» артикул 56848 (далее маска) предназначена для индивидуальной защиты лица электросварщика и слесарей - монтажников от вредных факторов сварочного процесса (от прямых излучений сварочной дуги, брызг расплавленного металла и искр).

Согласно приложения 1 ТР ТС 019/2011 «О безопасности средств индивидуальной защиты» маска сварщика является средством индивидуальной защиты лица от брызг расплавленного металла и горячих частиц, от термических рисков электрической дуги, от механических воздействий (щиток защитный лицевой). Маска сварщика соответствует требованиям ТР ТС 019/2011 «О безопасности средств индивидуальной защиты».

Область применения – строительство.

Маска оборудована:
- автоматическим сварочным светофильтром с ручной установкой градационного шифра затемнённого состояния, обеспечивающего необходимую (безопасную) видимость сварочной дуги и расплавленного металла в зависимости от режимов сварки;
- наголовным креплением, обеспечивающим пределы регулирования охвата головы в лобно-затылочной части;
- регулировкой чувствительности датчиков срабатывания светофильтра из осветленного в затемнённое состояние.

Обеспечивает автоматическое затемнение при возникновении сварочной дуги для выполнения этапов сварки и в осветлённом состоянии - достаточную видимость для замены электрода, перемещения вокруг свариваемых деталей, вспомогательных и слесарно-монтажных работах.

Не является средством защиты органов дыхания, шеи или головы электросварщика при повышенной загазованности, запылённости или интенсивных тепловыделениях и др.

Не является средством индивидуальной защиты глаз и лица от радиации, рентгеновского излучения, радиоизлучения и механических частиц большой энергией и т.п.

1.2. Маска предназначена для эксплуатации в следующих условиях:

- температура окружающей среды от -5 °С до +55 °С;
- относительная влажность воздуха до 80 % при температуре 25 °С.

1.3. Если маска внесена в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, она должна прогреться до температуры окружающего воздуха перед включением.

1.4. Приобретая маску, проверьте ее комплектность (см. раздел 2), работоспособность, наличие гарантийных талонов, дающих право на бесплатное устранение заводских дефектов в период гарантийного срока, при наличии на них даты продажи, штампа магазина и разборчивой подписи или штампа продавца.

После продажи маски претензии по некомплектности не принимаются.

2. КОМПЛЕКТНОСТЬ

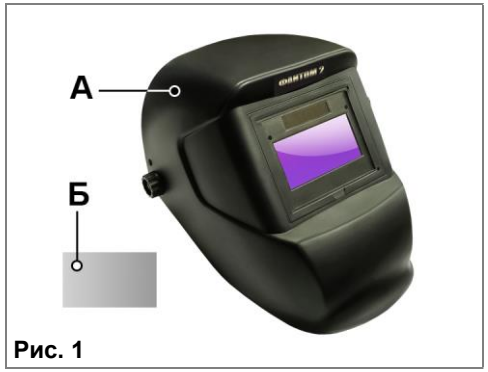

Рис. 1

А. Маска сварщика	**1 шт.**
Б. Защитная пластина (подложка)	**1 шт.**
Руководство по эксплуатации	**1 экз.**
Индивидуальная упаковка	**1 шт.**

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

3.1. Основные параметры маски сварщика приведены в таблице 1: Таблице 1

Наименование параметра	Значение параметра
Размер картриджа светофильтра, мм	110x90x9
Размер смотрового окна, мм	90x35
Размер покровного стекла, мм	110 × 90
Размер защитной пластины (подложки), мм	95 × 40
Контроль за оттенком: Постоянное затемнение, DIN Регулировка затемнения, DIN	 4 9-13 (Внешнее регулирование)
Время переключения от светлого до темного, с	0,000004, (1/25000), (при температуре 20 °С)
Контроль за чувствительностью	Внутреннее регулирование
Время задержки переключения из затемненного состояния на светлое, с	0,2-1,0 (при температуре 20 °С), (Внутреннее регулирование)
Ультрафиолетовая - IR защита, DIN	16
Электропитание (комбинированное)	солнечные батареи + 2 шт. ААА эл. питания
Включение/выключение	Автоматическое
Функция шлифования	Да, внешнее включение
Масса, кг	0,44

Дата изготовления указана в маркировке.

9.5. Если скорость самозатемнения или уровень затемнения снижаются, это означает, что разряжены элементы питания. Замените элементы питания ААА.

9.6. Если светофильтр при включении не переходит в режим осветления, это означает, что элементы питания разряжены. Замените элементы питания.

9.7. Если светопропускаемость (видимость) понижается, замените покровное стекло.

10. КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНОГО СОСТОЯНИЯ

Критериями предельного состояния являются: повреждение корпуса, поворотно-фиксирующего устройства, наголовного крепления, держателя светофильтра, нарушение работы автоматического светофильтра и другие механические повреждения узлов и деталей маски.

11. СРОК СЛУЖБЫ (ГОДНОСТИ)

До достижения предельного состояния.

12. ТРЕБОВАНИЯ К БЕЗОПАСНОЙ ТРАНСПОРТИРОВКЕ

12.1. Маска сварщика может транспортироваться всеми видами транспорта, обеспечивающими сохранность изделия, в соответствии с общими правилами перевозок.

12.2. Позаботьтесь о том, чтобы не повредить маску сварщика при транспортировке. Не помещайте на маску сварщика тяжелые предметы.

12.3. Во время погрузочно-разгрузочных работ и транспортировки маска сварщика не должна подвергаться ударам и воздействию атмосферных осадков.

12.4. Размещение и крепление маски сварщика в транспортных средствах должны обеспечивать устойчивое положение изделия и отсутствие возможности его перемещения во время транспортировки.

12.5. Допустимые условия транспортировки маски: температура окружающего воздуха от -5 °С до +55 °С, относительная влажность воздуха до 80 %.

13. ТРЕБОВАНИЯ ПО УТИЛИЗАЦИИ

Утилизация осуществляется в соответствии с требованиями и нормами России и стран - участников Таможенного союза. Литиевые элементы питания утилизировать отдельно, через специальные пункты приема отработанных элементов питания, расположенных на территории РФ и стран - участников ТС.

14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Маска сварщика изготовлена в соответствии со стандартами EN 175:1997 «Индивидуальная защита. Средства защиты глаз и лица при сварке и аналогичных процессах» (EN 175 «Personal protection - Equipment for eye and allied processes») и EN 379:2003 «Индивидуальная защита зрения. Автоматические сварочные защитные светофильтры» (EN 379 «Personal eye-protection - Automatic welding filters»).

Маска сварщика соответствует требованиям ТР ТС 019/2011 «О безопасности средств индивидуальной защиты».

Производитель гарантирует надёжную работу маски **при условии правильной работы и обслуживания** в соответствии с требованиями, изложенными в настоящем руководстве.

Гарантийный срок эксплуатации - 6 месяцев с даты продажи.

Таблица 2* установки плотности затемнения светофильтра, рекомендуемые при методах сварки:

Таблица 2

метод сварки	Сила тока (ампер) 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	500
SMAW								9		10		11				12					13			14
MIG (heavy)											10		11			12					13			14
MIG(light)											10		11			12			13			14		
TIG, GTAW					9			10		11			12			13					14			
MAG/CO2										10		11		12		13					14			
SAW														10	11		12		13		14			
PAC										11						12					13			
PAW				8	9		10		11		12			13					14					

SMAW - сварка электродом с покрытием
MIG (толстый) - сварка тяжелых металлов металлическим электродом в среде инертных газов
MIG (тонкий) - сварка легких сплавов металлическим электродом в среде инертных газов
TIG, GTAW - дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа
MAG/$C0_2$ - сварка металлическим электродом в среде углекислого газа
SAW - автоматическая сварка электродом (проволокой) под слоем флюса
PAC - плазменная дуговая резка
PAW - плазменная дуговая сварка
*- Таблица 2 для светофильтра рекомендована заводом-изготовителем для индивидуальной защиты сварщика с нормальным зрением и справедлива для усреднённых условий работы, при которых расстояние от глаз сварщика до зеркала расплавленного металла не более 50 см, а средняя освещенность - 100 лк.
Кроме того, при дуговой сварке следует также учитывать состав основного металла. Прочие параметры оказывают важное влияние, но их воздействие бывает трудно оценить. Ими, в частности, являются:
- положение сварщика по отношению к дуге. Например, в зависимости от того, наклоняется сварщик над рабочим полем или осуществляет работу на расстоянии вытянутой руки, может потребоваться регулировка не менее чем на один градационный шифр;
- местное освещение;
- человеческий фактор.

8. РЕЖИМ ШЛИФОВАНИЯ

8.1. Для включения режима шлифования поверните ручку регулировки (7) против часовой стрелки до щелчка в положение Grind (Шлифование).

8.2. Для возвращения в режим сварки включите ручкой регулировки (7) до щелчка режим сварки и установите по часовой стрелке необходимую плотность затемнения (См. раздел 7, таблицу 2).

9. ХРАНЕНИЕ И ОБСЛУЖИВАНИЕ

9.1. По окончанию работ очистите маску от пыли и грязи (см. п. 7.2.). Храните сварочную маску в упаковке, в сухом, хорошо вентилируемом помещении вдали от солнечного света, на расстоянии не менее 1 метра от нагревательных приборов и прямого огня.

9.2. Не роняйте, не царапайте и не сгибайте маску. Не допускайте попадания пыли.

9.3. При длительном хранении маски не оставляйте в ней элементы питания.

9.4. Срок хранения не ограничен. При правильном хранении защитные свойства не теряются.

В связи с постоянным совершенствованием технических характеристик моделей, оставляем за собой право вносить изменения в конструкцию и комплектность. При необходимости информация об этом будет прилагаться отдельным листом к «Руководству».

4. УСТРОЙСТВО

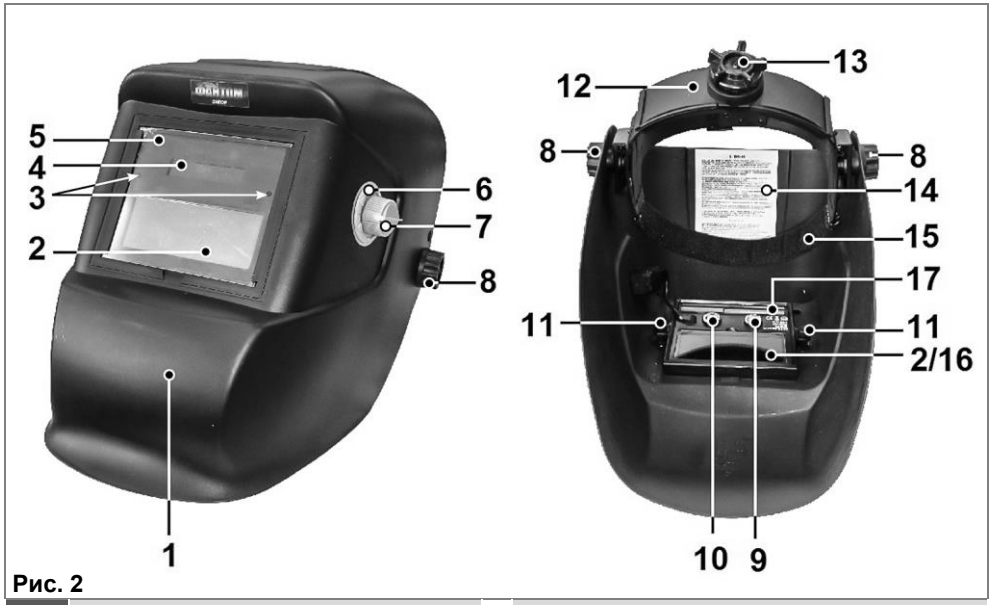

Рис. 2

1	Маска сварщика		
2	Светофильтр (автоматический)	10	Регулятор чувствительности
3	Датчик (светодиод)	11	Винт фиксации
4	Солнечная батарея	12	Крепление наголовное
5	Покровное стекло	13	Маховик регулировки
6	Шкала	14	Наклейка
7	Ручка регулировки	15	Обтюратор
8	Гайка фиксации	16	Пластина защитная (подложка)
9	Регулятор задержки	17	Крышка батарейного отсека

5. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. Для обеспечения собственной безопасности и правильного функционирования сварочной маски внимательно изучите руководство по эксплуатации. Перед выполнением работ изучайте и всегда выполняйте правила техники безопасности по выполнению сварочных работ. К использованию и обслуживанию маски сварщика допускается только квалифицированный и специально обученный персонал, ознакомленный с данным руководством. Ограничений по использованию, обусловленные возрастом и физиологическими особенностями пользователей нет.

5.2. Используйте данную маску только для защиты глаз и лица от опасных излучений, искр и брызг, образующихся

во время операций сварки и резки.

5.3. Светофильтр изготовлен из материала, не являющегося ударопрочным. Он не защищает от сильных ударов, фрагментов, образующихся при шлифовании абразивными дисками, взрывоопасных материалов и коррозионных жидкостей. Рекомендуем использовать защитные устройства и кожухи, предусмотренные на используемом оборудовании (инструменте).

5.4. При выполнении опасных работ совместно со сварочной маской рекомендуем использовать защитные очки с ударопрочными стеклами.

5.5. Внимательно проверьте маску и светофильтр и убедитесь, что на них отсутствуют трещины, царапины и т. д., которые могут ухудшать видимость и серьезно снизить защитные свойства маски.

Такие поврежденные элементы необходимо немедленно заменить.

По необходимости очищайте датчики (3).

При подготовке к работе и в процессе работы исключите перекрывание между датчиками (3) и дугой сварки.

5.6. Перед началом работы проверяйте автоматический сварочный светофильтр, чтобы убедиться в правильности его работы.

5.7. Для очистки сварочной маски и светофильтра используйте только влажную салфетку. Не используйте растворители. Не допускайте попадания воды на светофильтр.

5.8. Прозрачные пластиковые защитные пластинки должны устанавливаться на внутреннюю и внешнюю поверхности электронного светофильтра. Неиспользование этих защитных пластин может стать причиной повреждения светофильтра.

5.9. Убедитесь, что степень затемнения электронного светофильтра соответствует вашей области применения.

Если светофильтр не затемняется сразу после включения сварочной дуги, прекратите сварку, проверьте элементы питания или определите неисправность в соответствии с разделом 9 руководства по эксплуатации.

5.10. Диапазон рабочих температур сварочной маски от -5 °С до +55 °С. Если светофильтр не переключается на более светлый оттенок при включении или индикатор мигает, замените элементы питания.

Несоблюдение правил техники безопасности может привести к серьезным несчастным случаям, травмам лица, головы, глаз, ушей.

Использование неоригинальных запчастей также может стать причиной тяжелой травмы.

6. РЕГУЛИРОВКА (Рис. 2)

6.1. Для регулировки удаленности внутренней поверхности маски (1) от лица сварщика ослабьте две гайки фиксации (8), переместите наголовное крепление (12) в удобное положение и зафиксируйте двумя винтами (8).

Для регулировки окружности наголовного крепления (размера головы) нажмите на маховик регулировки (13) и поверните его против часовой стрелки, наденьте маску, поворотом маховика (13) по часовой стрелке отрегулируйте размер наголовного крепления (12). Узел регулировки размера наголовного крепления (12) оборудован предохранительной муфтой - механизмом, предотвращающим чрезмерное давление на голову сварщика при уменьшении диаметра наголовного крепления (12).

6.2. Установка плотности затемнения светофильтра производится ручкой регулировки (7) в соответствии с показаниями шкалы (6). Производите регулировку в зависимости от метода и режима сварки.

Внимание: Не забывайте производить регулировку плотности затемнения светофильтра при переходе на большие токовые режимы сварки.

6.3. Регулировка чувствительности светодиодных датчиков (3) для порога срабатывания светофильтра (2) производится

ручкой регулировкой (10). Регулировка производится в зависимости от внешних условий работы, например, при отражении от обрабатываемой поверхности световых лучей: солнца, источников искусственного освещения, работы других сварочных аппаратов, фар автотранспорта, иллюминации и т.д. Для регулировки чувствительности направьте маску (1) светофильтром (2) на источник постороннего света. Вращением ручки регулировки (10) установите порог срабатывания (затемнения) светофильтра (2), для чего слегка поверните ручку регулировки (10) против часовой стрелки от низкой до высокой чувствительности (Рис. 3).

6.4. Отрегулируйте время задержки перехода от темного к светлому регулятором (9) от 0,2 до 1,0 секунды, от минимума до максимума против часовой стрелки (Рис. 3).

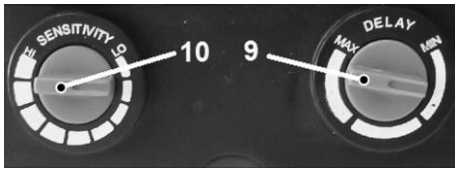

Рис. 3

7. ПОДГОТОВКА И ПРИМЕНЕНИЕ (Рис. 2, 3)

7.1. Перед первым использованием сварочной маски необходимо установить защитную пластину (16), предварительно сняв с неё плёнку. Проверьте наличие и правильность установки двух элементов ААА.

ВНИМАНИЕ! Если маска не используется длительное время, не следует оставлять в ней элементы ААА (батарейки).

7.2. Перед каждым применением и по окончанию использования произведите дезинфекцию внутренней части маски и наголовного крепления, очистите от пыли и грязи наружную поверхность маски. При этом не используйте агрессивные и абразивные материалы и средства. Крайне внимательно производите очистку элементов светофильтра (2). Производите очистку слегка влажными дезинфицирующими и очищающими салфетками. Исключите попадания влаги под покровное стекло (5) и защитную пластину (16).

<u>Требование к чистке и дезинфекции:</u>

Необходимо производить чистку и дезинфекцию маски сварщика с наголовным креплением и автоматическим сварочным светофильтром без изменения функциональности всех её составных частей.

7.3. При выполнении регулировки наголовного крепления, п. 5.1., исключите падение маски.

7.4. Включение автоматического светофильтра (2) производится поворотом по часовой стрелке ручки регулировки (7) со щелчком (10).

7.5. Перед выполнением сварочных работ изучите руководство по эксплуатации сварочной маски, методы и режимы предстоящей сварочной операции. В зависимости от методов и режимов сварки (см. таблицу 2), произведите установку плотности затемнения светофильтра (см. п. 6.2.) ручкой регулировки (7).

7.6. Перед началом работы и постоянно в процессе работы следите и, по необходимости, очищайте датчики (3). При подготовке к работе и в процессе работы исключите перекрывание между датчиками (3) и дугой сварки.

7.7. При хранении и временном перерыве в работе держите маску так, чтобы датчики (3) не были направлены на источники света; в противном случае, элементы питания разряжаются быстрее.

7.8. При выполнении сварки светофильтр сразу же затемнится в соответствии с установленной вами величиной. Если это не произойдёт, немедленно прекратите работу и проверьте светофильтр маски. Продолжайте работу только после того, как убедитесь, что проблема устранена.