



G30



***Kask do prac spawalniczych i
szlifierskich***

OSTRZEŻENIA BEZPIECZEŃSTWA – PRZECZYTAĆ PRZED ROZPOCZĘCIEM UŻYTKOWANIA



OSTRZEŻENIE

Przed przystąpieniem do eksploatacji należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi



Kaski spawalnicze zapewniają ochronę przed ciepłem jedynie do określonej temperatury. Wewnątrz kasku nie wolno umieszczać gorących uchwytów elektrody. Nie można również dopuszczać do kontaktu kasku z otwartymi płomieniami lub rozgrzаныmi powierzchniami roboczymi. Porysowane bądź zniszczone wizjery i szybki zawsze należy wymienić, jeżeli pole widzenia jest ograniczone przez ich pęknięcia, uszkodzenia lub rozpryski.

Użytkownik powinien codziennie sprawdzać kask pod kątem widocznych uszkodzeń. Materiały, które mogą mieć kontakt ze skórą użytkowników, mogą wywołać reakcje alergiczne u osób wrażliwych. Osłony oczu, odporne na przenikanie cząsteczek poruszających się z dużą prędkością, które są zakładane na normalne okulary, mogą przenosić uderzenia, co może powodować zagrożenie dla użytkownika.

Zalecany okres użytkowania kasku i wizjera wynosi 5 lat. Długość okresu eksploatacji zależy od wielu czynników, takich jak stosowanie, czyszczenie, przechowywanie i konserwacja.

Należy regularnie sprawdzać elementy ulegające eksploatacji i w przypadku prawdopodobieństwa obniżenia ich użyteczności lub widoczności dokonywać ich wymiany. W sytuacji podejrzeń o nieprawidłowe działanie części nie podlegających wymianie należy zastąpić taki kask sprawnym egzemplarzem.



OSTRZEŻENIE



- Prezentowany kask spawalniczy nie jest przeznaczony do użytku przy spawaniu laserowym.
- Nigdy nie umieszczać kasku na gorącej powierzchni.
- Kask nie chroni przed urządzeniami wybuchowymi i cieczami żrącymi.
- Nie dokonywać żadnych modyfikacji szybki lub kasku niewymienionych w niniejszej instrukcji obsługi.
- Nie używać części zamiennych innych niż określone w niniejszej instrukcji obsługi. Nieupoważniona modyfikacja lub nieoryginalne części zamiennie spowodują unieważnienie gwarancji i narażą operatora na odniesienie urazu.
- Nie zanurzać kasku w wodzie.
- Nie stosować rozpuszczalników na osłonie filtra ani podzespołach kasku.
- Temperatura przechowywania: $-20^{\circ}\text{C} \sim +85^{\circ}\text{C}$ ($-4^{\circ}\text{F} \sim +185^{\circ}\text{F}$). W przypadku nieużywania kasku przed dłuższy okres należy przechowywać go w suchych, chłodnych i zaciemnionych pomieszczeniach.
- Regularnie czyścić powierzchnię szybki; nie używać silnych roztworów czyszczących. Regularnie wymieniać pęknięte/zarysowane/dziurawe przednie szybki.

INSTRUKCJE DOTYCZĄCE UŻYTKOWANIA

OSTRZEŻENIE! Przed rozpoczęciem użytkowania kasku przy spawaniu należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcje bezpieczeństwa.

Instrukcja obsługi kasków ochronnych dla spawaczy G30 jest zgodna z ustępem 1.4 załącznika II norm WE.

Kaski G30 zapewniają stałą ochronę przed promieniowaniem UV/IR oraz zabezpieczają twarz i oczy przed iskrami w trakcie procesu spawania.

Na promieniowanie powstające podczas zajarzania łuku należy patrzeć wyłącznie z użyciem środków ochrony wzroku. Ich brak może spowodować bolesne zapalenie rogówki i nieodwracalne uszkodzenie soczewek oczu prowadzące do zaćmy.

ZAKRES ZASTOSOWAŃ

OSTRZEŻENIE! Przed rozpoczęciem użytkowania kasku przy spawaniu należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcje bezpieczeństwa.

G30 to uniwersalna osłona twarzy, przeznaczona do prac obejmujących spawanie, cięcie i szlifowanie. Dzięki opuszczanemu wizjerowi, ustawionemu w górnym położeniu, użytkownik zyskuje pełny ogląd sytuacji w trakcie szlifowania, a także, w zależności od wskaźnika promieniowania podczerwonego, osłonę przed promieniowaniem UV/podczerwonym w przypadku cięcia lub spawania gazowego.

Ustawienie opuszczanego wizjera w dolnym położeniu zapewnia ochronę przed wysokim promieniowaniem podczerwonym, aż do poziomu przyciemnienia równego 14.

W przypadku spawania, przed zajarzeniem łuku, użytkownik musi najpierw spojrzeć pod opuszczanym wizjerem, aby ustawić pręt spawalniczy lub dyszę zgrzewającą. W sytuacji kontaktu głównego wizjera z promieniowaniem UV/IR filtr stanowi ochronę oczu i skóry użytkownika przed jego szkodliwym działaniem.

Zalecana, minimalna i zapewniająca bezpieczeństwo pracy odległość od łuku wynosi 500 mm.

Należy pamiętać, że nałożenie przyciemnienia wyższego i niższego wizjera daje łącznie ochronę o jedną jednostkę niższą. Przykładowo, przyciemnienie 3. głównego wizjera i przyciemnienie 8. opuszczanego wizjera daje łącznie ochronę w postaci przyciemnienia na poziomie 10. Zalecane poziomy przyciemnienia filtrów przedstawiono w poniższej tabeli.

W zależności od warunków związanych z danym zastosowaniem można użyć następnego najwyższego lub najniższego poziomu ochrony.

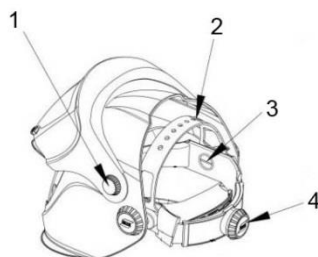
Ciemniejsze pola odpowiadają tym obszarom, w których nie można użyć odpowiedniego procesu spawania.

Proces spawania i powiązane techniki	Wewnętrzne natężenie prądu w amperach																							
	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											
Ręczne spawanie elektrodami																								
Elektrody z rdzeniem topników ym	8				9	10	11			12			13		14									
Elektrody z drutem topników ym																								
MIG / spawanie metali w osłonie gazów obojętnych — argon (Ar/He)							10	11		12			13			14								
Stal, stopy stali																								
Miedź i jej stopy itp.																								
MIG / spawanie metali w osłonie gazów obojętnych — argon (Ar/He)							10	11		12		13		14										
Aluminium, miedź, nikiel i inne stopy																								
TIG / spawanie elektrodą w offramową w osłonie gazów obojętnych — argon (Ar/He)	8				9	10		11		12			13											
Wszystkie metale spawalne, takie jak stal, aluminium, miedź, nikiel i ich stopy																								
MAG / spawanie metali w osłonie gazów aktywnych (Ar/CO ₂ O ₂) (Ar/CO ₂ /He/He ₂)																								
Stalowa konstrukcja, stal hartowana i odpuszczana					10		11	12		13			14											
Stal Cr-Ni, Stal Cr i inne stopy																								
Spawanie łukiem elektrycznym gaszonym sprężonym powietrzem (Spawanie elektrodą węglową) elektrody węglowe (O ₂)							10		11		12		13		14									
Sprężone powietrze (O ₂) wykorzystywane do złożenia gazu ego																								
Cięcie plazmowe (cięcie termiczne)						11			12			13												
Wszystkie spawalne metale — patrz metoda WIG																								
Gaz centralny i zewnętrzny Argon (Ar/He)																								
Cięcie plazmowe (cięcie laserowe)	4	5	6	7	8	9	10	11	12		13		14											
Spawanie mikroplazmatyczne																								
Gaz centralny i zewnętrzny Argon (Ar/He)																								
		1		5		15		30		60		100		150		200		250		300		400		500
		0,5		2,5		10		20		40		80		125		175		225		275		350		450

PRZYGOTOWANIE I EKSPLOATACJA

Kaski spawalnicze G30 są całkowicie zmontowane i gotowe do użycia po przeprowadzeniu drobnych regulacji. Wszystkie kaski spawalnicze są wyposażone w wygodną uprząż, którą można regulować na cztery sposoby:

- Nacisnąć i przesunąć, aby dopasować „wysokość głowy”
- Ustawić „poziom nachylenia”, aby ograniczyć przemieszczanie się kasku w pionie
- Nacisnąć i obrócić, aby dopasować „obwód głowy”
- Obrócić, aby dopasować „odległość od twarzy”



1. Obrócić „odległość od twarzy”
2. Nacisnąć i przesunąć, aby ustawić „wysokość głowy”
3. „Ustawienie poziomu nachylenia”
4. Nacisnąć i obrócić, aby ustawić obwód głowy

Przed rozpoczęciem pracy ostrożnie sprawdzić kask spawalniczy i pasywne szkło pod kątem widocznych śladów, pęknięć, wyłobień lub zarysowań na powierzchni; uszkodzone powierzchnie, nawet na płytkach ochronnych, ograniczają pole widzenia i zmniejszają poziom ochrony. Jeśli płytki ochronne są zarysowane, uszkodzone lub pokryte rozpryskami, należy je wymienić.

Należy chronić kaski spawalnicze przed upadkiem. Nie umieszczać ciężkich przedmiotów ani narzędzi na kasku lub w jego wnętrzu, ponieważ może to spowodować uszkodzenie poszczególnych elementów. Przeprowadzanie konserwacji filtra nie jest konieczne przez cały okres jego eksploatacji, jeśli jest on używany prawidłowo.

OBSŁUGA I KONSERWACJA

Czyścić kaski G30 wyłącznie delikatnym mydłem i wodą. Wycierać czystą bawełnianą szmatką.

Stosowanie rozpuszczalników jest zabronione – powoduje uszkodzenie maski i filtrów. Należy zawsze wymieniać zarysowane lub uszkodzone wizjery.

Użytkownik musi codziennie sprawdzać kask pod kątem widocznych uszkodzeń. Zewnętrzne i wewnętrzne wizjery ulegają zużyciu i należy je regularnie wymieniać, zastępując oryginalnymi częściami zamiennymi z certyfikatem ESAB.

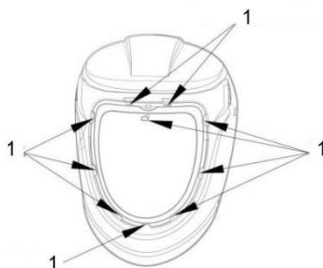
WYMIANA DUŻEGO WIZJERA

Duży wizjer wewnętrzny to szybka, którą należy wymienić, jeśli jej pęknięcie, uszkodzenie lub pokrycie rozpryskami spawalniczymi jest na tyle duże, że ogranicza pole widzenia.

Wyjęcie wewnętrznego wizjera jest proste. Wystarczy włożyć dłoń do środka kasku i wypchnąć wizjer na zewnątrz.

Aby zamontować szybkę, należy umieścić dolny zaczep w odpowiadającym mu otworze w kasku, a następnie umieścić dwa większe boczne uchwyty i zatrzasknąć główny uchwyt.

Użytkownik musi dopilnować, aby wizjer był prawidłowo zamocowany, a wszystkie uchwyty właściwie zatrzaśnięte oraz sprawdzić, czy nie ma żadnych widocznych szczelin. Patrz ilustracja poniżej.



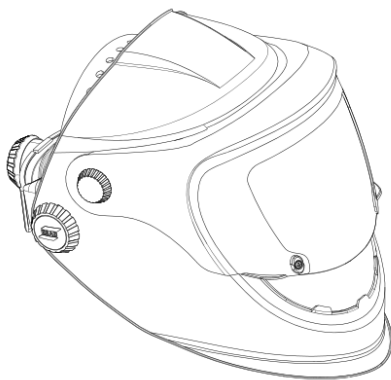
1. Główny uchwyt i otwór

WYMIANA ZEWNĘTRZNEGO OPUSZCZANEGO WIZJERA

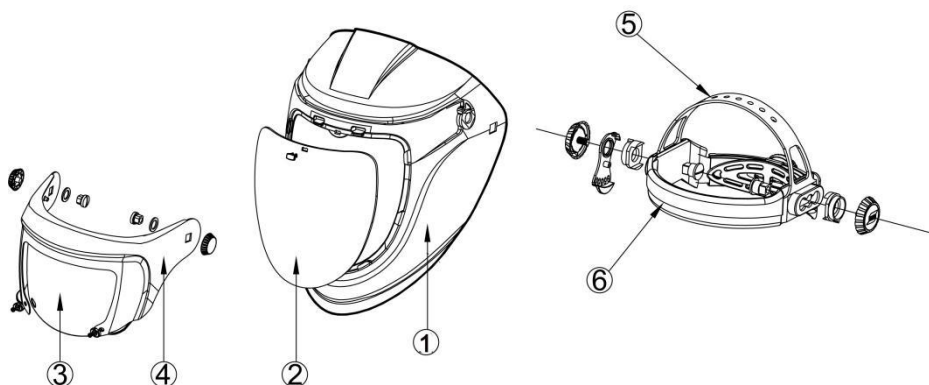
Duży opuszczany wizjer zewnętrzny to szybka, którą należy wymienić, jeśli jej pęknięcie, uszkodzenie lub pokrycie rozpryskami spawalniczymi jest na tyle duże, że ogranicza pole widzenia.

Pozycję opuszczanego wizjera zewnętrznego utrzymują dwa uchwyty, obracane o ćwierć obrotu. Aby zdjąć wizjer, należy otworzyć klapkę do najszerzej pozycji oraz przekręcić uchwyty, aby samoistnie wpadły do otworów wizjera (patrz rysunek 2.). Umożliwi to demontaż wizjera.

Aby go wymienić, należy umieścić wizjer w otworach wewnątrz klapki (patrz rysunek 3.), a następnie wsadzić uchwyty do dwóch otworów wizjera i przekręcić o 90 stopni.



WYKAZ CZĘŚCI I MONTAŻ



Lista części

ELEMENT	OPIS	NR CZĘŚCI
	G30 przyciemnienie 10 (3+8-1)	0700 000 430
	G30 przyciemnienie 11 (2+10-1)	0700 000 431
1	Główna powłoka	0700 000 515
2	Duży wizjer wewnętrzny G30 Clear (163 x 54 x 2,2 mm)	0700 000 501
2	Duży wizjer wewnętrzny G30 DIN 2 (163 x 54 x 2 mm)	0700 000 502
2	Duży wizjer wewnętrzny G30 DIN 3 (163 x 54 x 2 mm)	0700 000 503
2	Duży wizjer wewnętrzny G30 DIN 5 (163 x 54 x 2 mm)	0700 000 504
3	Duży wizjer zewnętrzny G30 DIN 5 (163 x 54 x 2 mm)	0700 000 505
3	Duży wizjer zewnętrzny G30 DIN 8 (163 x 54 x 2 mm)	0700 000 506
3	Duży wizjer zewnętrzny G30 DIN 10 (163 x 54 x 2 mm)	0700 000 507
4	Uchwyt klapki G30 ze śrubkami	0700 000 508
5	Okrycie głowy G30	0700 000 415
6	Opaska Pro	0700 000 414

OBJAŚNIENIE OZNACZEŃ KASKU

Przykład objaśnienia oznaczeń kasku:

ESAB EN175 B CE

ESAB — symbol producenta

EN175 — numer normy

B — symbol ochrony przeciwko przenikaniu cząsteczek poruszających się z dużą prędkością (120 m/s)

Przykład objaśnienia oznaczeń wewnętrznego wizjera:

	ESAB	1	B	CE
Producent				
Klasyfikacja optyczna				
Wytrzymałość mechaniczna przy 120 m/s				
Znak zgodności EC				

Przykład objaśnienia oznaczeń zewnętrznego wizjera:

	ESAB	1	F	CE
Producent				
Klasyfikacja optyczna				
Wytrzymałość mechaniczna przy 45 m/s				
Znak zgodności EC				

Symbole wytrzymałości mechanicznej

Symbol	Wymóg wytrzymałości mechanicznej
Nr symbolu	Minimalna odporność
PL	Podwyższona odporność
F	Uderzenie z niską siłą (45 m/s)
B	Uderzenie ze średnią siłą (120 m/s)

Jeśli okulary i oprawki nie noszą wspólnie oznaczenia F, B i A, osłonom oczu należy przypisać niższy poziom ochrony.

Osłona oczu powinna być wykorzystywana wyłącznie przeciwko cząsteczkom poruszającym się z dużą prędkością w temperaturze pokojowej, a nie w temperaturach ekstremalnych.

OZNACZENIA KONTROLNE I CERTYFIKATY

Filtry spawalnicze G30 zostały przetestowane pod kątem ochrony oczu przez następujące organizacje: DIN Prüf-und Zertifizierungsstelle für Augenschutz, Alboinstr. 56, D-12103 Berlin – jednostka notyfikowana 0196, która wydaje certyfikaty zgodności i prowadzi system kontroli jakości, kontrolowana przez Komisję Europejską, Niemieckie Ministerstwo Pracy oraz Centralne Biuro Prowincji.

W związku z tym mamy zezwolenie na używanie następujących oznaczeń:



Europejski znak zgodności
Potwierdza to zgodność
produktu z wymogami
dyrektywy 89/686/EWG

EN 166:2002

Adres firmy
DIN CERTCO Gesellschaft für
Konformitätsbewertung mbH
Alboinstr. 56,
D-12103 Berlin



ESAB AB

Lindholmsallén 9
Box 8004
402 77 Göteborg
Szwecja

