

Manuale di istruzioni

Casco per saldatura ad oscuramento automatico

63361, 63394, 63395



Immagine a scopo rappresentativo, può variare a seconda del modello

Prima di mettere in funzione il dispositivo, leggere e seguire le istruzioni per l'uso e le indicazioni di sicurezza.

Con riserva di modifiche tecniche!

Come conseguenza del costante sviluppo del prodotto, illustrazioni, passaggi funzionali e dati tecnici possono essere soggetti a leggere variazioni.

Aggiornamento della documentazione

Se ha suggerimenti o imprecisioni da segnalare, non esiti a contattarci.



Le informazioni contenute in questo documento sono soggette a modifiche senza preavviso. Nessuna parte di questo documento può essere copiata o riprodotta in qualunque forma senza previo consenso scritto di WilTec Wildanger Technik GmbH. Tutti i diritti riservati.

WilTec Wildanger Technik GmbH non si assume alcuna responsabilità per eventuali errori presenti in questo manuale di istruzioni o negli schemi di collegamento.

Sebbene WilTec Wildanger Technik GmbH abbia perseguito ogni sforzo per rendere questo manuale utente completo, corretto e aggiornato, non si esclude la presenza di errori.

Se ha proposte di miglioramento o errori da segnalare, non esiti a contattarci.

Scrivici un'e-mail all'indirizzo:

service@wiltec.info

o utilizzi il nostro modulo di contatto:

<https://www.wiltec.de/contacts/>

La versione aggiornata di queste istruzioni è disponibile in più lingue nel nostro shop online, al link:

<https://www.wiltec.de/docsearch>

Il nostro indirizzo postale è:

WilTec Wildanger Technik GmbH
Königsbenden 12
52249 Eschweiler (Germania)

Se desidera spedire indietro un articolo per la sua sostituzione, riparazione o altro, utilizzate il seguente indirizzo. Attenzione! Per poter garantire una gestione efficiente del reclamo o del reso, contatti il nostro servizio di assistenza prima di effettuare la spedizione.

Reparto resi
WilTec Wildanger Technik GmbH
Königsbenden 28
52249 Eschweiler (Germania)

E-mail: **service@wiltec.info**

Tel: +49 2403 55592-0

Fax: +49 2403 55592-15



Introduzione

Grazie per aver scelto di acquistare questo prodotto di qualità. Per ridurre al minimo il rischio di lesioni, prendere sempre alcune precauzioni di sicurezza basilari durante l'utilizzo del prodotto. Vi preghiamo pertanto di leggere attentamente il presente manuale di istruzioni e di assicurarvi di averne compreso il contenuto.

Conservare con cura il presente manuale.

Indicazioni di sicurezza

- La sicurezza dell'area di lavoro contro tutti i rischi correlati alla saldatura è sotto la vostra responsabilità. Pertanto, è necessario conoscere bene tutte le regole di sicurezza per saldare ad arco e maneggiare bombole di gas ad alta pressione nonché le regole generali di sicurezza.
- La saldatura ad arco produce fumi che possono essere un potenziale pericolo per la salute. Assicurarvi sempre che ci sia una ventilazione adeguata.
- Non eseguire mai lavori di saldatura senza un'adeguata protezione degli occhi.
- Indossare sempre l'attrezzatura di sicurezza appropriata durante la saldatura.
- Assicurarvi che il casco da saldatore sia adatto al lavoro pianificato e che tutte le parti e i componenti funzionino correttamente.
- Assicurarvi che le celle solari che forniscono energia al casco siano adeguate e pronte all'uso.
- Regolare il copricapo in modo che aderisca bene alla testa.
- Impostare la condizione di colore scuro sul numero di scala corretto secondo la scala dei colori. Assicurarvi che il numero della scala di colori prescelto sia corretto e appropriato per il lavoro da fare.
-  **Attenzione!** Assicurarvi che la corrente sia corretta e pronta all'uso. In caso contrario, sostituire immediatamente con un nuovo filtro. Non usare mai un casco da saldatore senza corrente.
- Se la corrente di saldatura è alta, impostare il regolatore della sensibilità su "Low".
- Controllare sempre il vetro del coperchio anteriore del filtro di protezione della saldatura e assicurarsi che sia pulito e che nessuna sporcizia copra i sensori della cartuccia del filtro.
- Controllare tutte le parti del filtro di protezione della saldatura e sostituirle se sono usurate o danneggiate. Graffi, crepe o ammaccature possono causare gravi lesioni.
- Il casco di saldatura è dotato di una funzione di accensione automatica. Una volta indossato il casco da saldatore, la corrente si avvia automaticamente.
- Il casco da saldatore non è adatto alla saldatura laser.
- Non mettere il casco e la cartuccia filtrante per l'oscuramento automatico su superfici calde.
- Non smontare mai il filtro per l'oscuramento automatico.
- Il casco da saldatore non protegge dagli impatti pesanti.
- Il casco da saldatore non protegge da dispositivi esplosivi o liquidi corrosivi. Non fare alcuna modifica al filtro o al casco che non sia descritta in queste istruzioni. Non utilizzare parti di ricambio che non sono specificate in queste istruzioni. Le modifiche non autorizzate e l'uso di parti di ricambio non adatte annullano la garanzia e aumentano il rischio di danni alle cose e alle persone.
- Se il casco da saldatore non si scurisce quando l'arco si accende, interrompere immediatamente la saldatura e far controllare il casco da un esperto.
- Il casco di saldatura può essere usato solo a temperature da -5°C a 55°C .

Regolazione della tonalità

- Ruotare la manopola di impostazione della tonalità ("shade preset") su una scala adatta, secondo la procedura di saldatura e la tabella di saldatura. La scala di tonalità può essere regolata manualmente in modo continuo tra DIN 9 e DIN 13.
- La sensibilità si regola con l'apposito regolatore ("sensitivity control"). La sensibilità può essere regolata in senso orario da bassa ad alta. Quando la corrente di saldatura è alta, la sensibilità deve essere bassa, e quando la corrente di saldatura è bassa o quando si salda con corrente



continua, la sensibilità deve essere alta. La sensibilità deve essere impostata in base al processo di saldatura. Se l'ampereaggio di saldatura e la corrente DC sono bassi, i valori degli impulsi sono bassi o si usa una saldatura non a impulsi, si deve usare una sensibilità alta.

- Il tempo di recupero può essere regolato con il regolatore di ritardo ("delay control"). A seconda delle esigenze della saldatrice, il tempo di recupero può essere regolato da 0,1 s a 0,8 s.
- Quando la manopola è girata su "grind", la funzione di oscuramento è disattivata, permettendo una visione chiara per smerigliare il cordone di saldatura. Il casco funge poi da schermo facciale. Assicurarsi che la funzione di oscuramento sia riattivata prima di saldare di nuovo.



Attenzione! Non saldare alla luce diretta del sole quando si usa questo casco da saldatore!

Funzionamento

Una volta lette attentamente tutte le istruzioni sopraindicate e tutto è pronto per usare il casco da saldatore, seguire le istruzioni qui di seguito:

1. Una volta indossato il casco di saldatura, il dispositivo si accende automaticamente.
2. Indossare il casco. In questo momento si dovrebbe essere in grado di vedere chiaramente il pezzo da lavorare e l'ambiente circostante.
3. Fare un tentativo di accensione. La finestra di visualizzazione passa immediatamente all'oscurità impostata. Altrimenti, regolare nuovamente la sensibilità. Se quest'ultima non viene raggiunta, fermarsi immediatamente e controllare il casco di saldatura. Non usare il casco se non si è sicuri che funzioni correttamente.
4. Girare sempre il regolatore della sensibilità su "Low" quando è terminato il lavoro. Abbassare il casco con il campo visivo rivolto verso il basso, in modo che il dispositivo si spenga automaticamente.



Attenzione!

- Se si salda a basso amperaggio, la saldatura DC o la saldatura a basso numero o senza impulsi, tenere lontano da una forte luce ambientale, specialmente la luce diretta del sole.
- Quando il casco di saldatura viene rimosso o conservato, i sensori del filtro dovrebbero essere sempre rivolti verso il basso e il controllo della sensibilità dovrebbe essere girato su "Low".

Manutenzione e cura

- Non ci sono componenti/parti che devono essere riparate dall'utente.
- L'utente non deve rimuovere il filtro di oscuramento automatico. Il filtro deve essere rimosso da un esperto.
- Il casco di saldatura può essere pulito con un tessuto pulito e senza pelucchi o un panno di cotone.
- Non immergere la visiera in acqua o altri liquidi. Non usare mai detergenti abrasivi, solventi o detergenti a base di olio.
- Non tentare di aprire il filtro di saldatura ad oscuramento automatico.
- Non immergere il filtro in acqua.
- Non usare solventi sul filtro o sulle parti del casco.
- Proteggere il filtro dal contatto con liquidi e sporcizia.
- Pulire regolarmente le superfici del filtro. Non usare soluzioni detergenti aggressive. Tenere sempre puliti i sensori e le celle solari con un panno pulito e senza pelucchi.
- Sostituire regolarmente il vetro del coperchio anteriore se è incrinato, graffiato o scheggiato.

Deposito

- Il casco e il filtro di saldatura devono essere conservati in un luogo asciutto e ben ventilato. Non esporre il casco alla luce diretta del sole.



- La temperatura di stoccaggio è da -20 °C a +70 °C.
- Assicurarsi che il filtro di protezione non si sporchi.

Dati tecnici

Dimensioni del filtro (mm)	110 × 90 × 9
Sensori ad arco	2
Alimentazione	Celle solari e batterie agli ioni di litio
Permeabilità dei raggi ultravioletti (%)	313–365 nm: < 3,4×10 ⁻⁶
Permeabilità raggi infrarossi (%)	780–1300 nm: < 0,0027 1300–2000 nm: < 0,0097
Tempo di risposta luce/buio (s)	1/30.000
Tempo di risposta buio/luce (s)	0,1–0,8
Temperatura d'esercizio (°C)	-5–+55
Livello scuro	DIN 9–13, esterno regolabile in continuo
Livello di luce	DIN4
Regolazione della sensibilità	Sì
Controllo del tempo di ritardo	Sì
Funzione di smerigliatura	Sì
Batteria sostituibile	Sì

Tabella di saldatura con livelli di oscuramento

METODO DI SALDATURA	CORRENTE D'ARCO (A)																	
	10	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450
MMA			9	10			11					12					13	
MIG (metalli pesanti)						10		11				12					13	
MIG (metalli leggeri)						10		11			12			13				
MAG				10		11		12				13						
TIG	9	10		11		12		13										
SAW								10		11		12		13				
PAW	9	10	11	12				13										
PAC						11		12							13			

- MMA = saldatura manuale ad arco (*manual metal arc welding*)
- MIG = saldatura a gas inerte (*metal inert gas welding*)
- MAG = saldatura a gas attivo (*metal active gas welding*)
- TIG = saldatura a gas inerte di tungsteno (*tungsten inert gas welding*)
- SAW = saldatura ad arco sommerso (*submerged arc welding*)
- PAW = Saldatura al plasma (*plasma arc welding*)
- PAC = Saldatura con taglio al plasma (*plasma arc cutting*)

Avvertenza importante:

La riproduzione e l'uso ai fini commerciali di una parte o di tutto il manuale sono consentiti solo previa autorizzazione scritta di WilTec Wildanger Technik GmbH.