

# РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

# Маска сварщика

90385RP HELMET 2000E 11  
90390RP HELMET 2000E

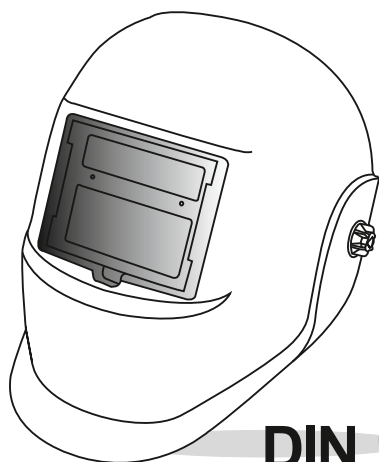


CSA Z94.3  
ANSI Z87.1

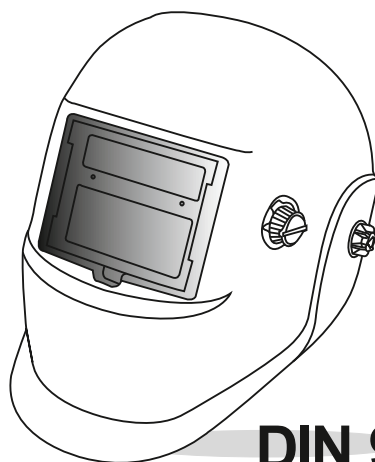


· Перед первым использованием необходимо внимательно прочитать инструкцию и следовать всем правилам эксплуатации и безопасности. Сохраняйте инструкцию по эксплуатации в течение всего срока службы товара.

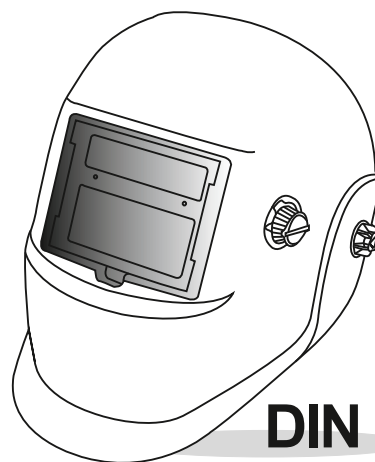
# EAC



**DIN 11**



**DIN 9-13**



**DIN 9-13**  
режим  
шлифования

## УВАЖАЕМЫЙ ПОТРЕБИТЕЛЬ!

При покупке товара:

- требуйте проверки его исправности, а также комплектности согласно сведениям соответствующего раздела настоящего руководства пользователя;
- убедитесь, что гарантийный талон оформлен должным образом, содержит дату продажи, штамп магазина и подпись продавца.

Перед началом работы с изделием внимательно изучите Руководство пользователя и неукоснительно соблюдайте содержащиеся в нем правила техники безопасности при работе. Бережно относитесь к товару и Руководству пользователя, сохраняйте его в течение всего срока службы товара.

Помните: бережное отношение к товару, полное следование инструкции и Руководству пользователя, позволяет пользоваться им в течение всего срока службы и поддерживать его в исправном состоянии!

### ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

Производитель гарантирует работоспособность изделия в соответствии с требованиями технических условий изготовителя.

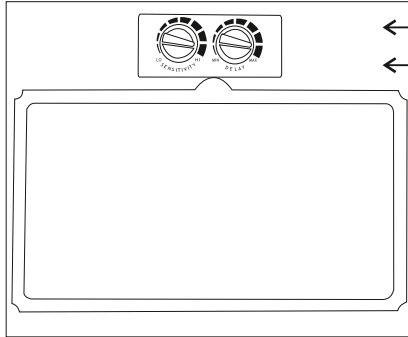
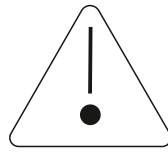
Гарантийный срок эксплуатации товара составляет 1 (один) год со дня его продажи потребителю. В случае выхода из строя изделия в течение гарантийного срока по вине изготовителя владелец имеет право на его бесплатный ремонт при предъявлении гарантийного талона, оформленного соответствующим образом.

### ИНФОРМАЦИЯ:

Производитель: АВЕЛКО Инк. Продакшн С.п.а., Зона Индустриале, 83040 Конца делла Кампания (Ав), Италия тел. + 39 0827 3636 01, факс + 39 0827 36940

Импортер: ООО «СТД «Петрович», 192241, г. Санкт-Петербург, ул. Софийская, д. 59, корпус 2, строение 1, помещение 44,  
РФ, служба поддержки клиентов: 8-800-333-96-96,  
Сервисный Центр: (495) 444-10-70

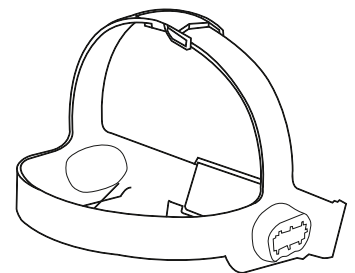
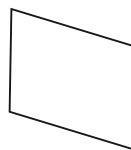
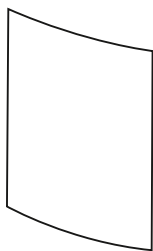
Страна-происхождения: Италия



← 3/11 AWE 1/1/1/2EN379 CE x90385RP  
 ← 4/9-13 AWE 1/1/1/2EN379 CE x90390RP



1	HELMET 2000-E 11	HELMET 2000-E
2	96*42мм	96*39мм
3	1/1/1/2	1/1/1/2
4	2	2
5	нет	нет
6	DIN 3/11	DIN 4/9-13
7	LO-HI Internal	LO-HI Internal
8	0.1-0.8s internal	0.1-1.0s internal
9	0.1ms	0.3ms
10	Солнечная и литиевая батарея	Солнечная и литиевая батарея
11	-10°C - 60°C	-10°C - 60°C
12	PP Полипропилен	PP Полипропилен
13	CE E175, EN379, EN166	CE E175, EN379, EN166
14	Модель 1	Модель 1



2- Код:90344

4- Код:90341x90385RP  
 Код:90343x90390RP

\*- Код:90348

## 1. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

**Перед началом использования сварочной маски внимательно изучите данную инструкцию.**

Сварочная маска с автоматическим светофильтром защищает глаза и лицо от искр и брызг расплавленного металла, а также от вредного излучения сварочной дуги при нормальных условиях сварки.

Маска готова к эксплуатации, однако перед началом работы необходимо убедиться, что внешние защитные линзы и оба сенсора фильтрующего элемента чистые. Также проверьте внутренние и внешние линзы на наличие повреждений. Проверьте все части маски на наличие повреждений или следов износа. Во избежание личного травматизма незамедлительно заменяйте поврежденные детали маски. Перед каждым использованием проверяйте маску на отсутствие внешних дефектов.

Выберите необходимую степень затемнения с помощью специального переключателя (см. таблицу выбора степени затемнения). Отрегулируйте фиксирующий ремешок таким образом, чтобы маска плотно прилежала к лицу. Поворачивая регулятор наклона, отрегулируйте угол наклона маски и установите подходящий угол обзора.

### Предупреждение

Перед первым использованием обязательно удалите с внешней и внутренней стороны светофильтра защитную пленку.

### ВНИМАНИЕ:

- Данная сварочная маска не предназначена для лазерной и кислородно-ацетиленовой сварки.
- Запрещается класть маску и светофильтр на горячую поверхность. Не вскрывайте картридж светофильтра.
- Сварочная маска не является средством защиты от взрывчатых веществ и агрессивных жидкостей.
- Не выполняйте никаких модификаций со светофильтром или маской, если это не указано в инструкции по эксплуатации. Не устанавливайте какие-либо запасные части, если это не указано в инструкции по эксплуатации.
- Если после зажигания дуги светофильтр не темнеет, срочно остановите работу. Обратитесь в сервисный центр.
- Не погружайте светофильтр в воду.
- Не используйте растворители для очистки светофильтра и других частей маски.
- Маска может использоваться при температурах от -10° до +60°С.
- Температура хранения от -20° до +70°С. Предохраняйте светофильтр от контакта с жидкостью и грязью.

- Регулярно очищайте поверхность светофильтра, для очистки не используйте агрессивные чистящие средства.
- Для очистки оптических датчиков и солнечных элементов используйте чистую мягкую ткань.
- Регулярно меняйте внешнее защитное стекло при налипании брызг расплавленного металла, при появлении трещин, царапин и неровностей.
- Данная маска соответствует нормам и стандартам по безопасности DIN, EN, CE и ANSI Z87.1.

## 2. ОБОЗНАЧЕНИЯ

Светофильтр сварочной маски маркируется диапазоном оттенков и оптической классификацией. Ниже приведен пример (EN379):

4/5-8/9-13/ AWE 1/ 1/ 1/ 2/ EN 379 CE  
① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

1. Уровень затемнения в прозрачном состоянии
2. Уровень затемнения в темном состоянии DIN 5-8
3. Уровень затемнения в темном состоянии DIN9-13
4. Производственная идентификация
5. Оптический класс
6. Класс светорассеяния
7. Коэффициент светопропускания
8. Угловая зависимость степени затемнения
9. Сертификационный знак или номер стандарта

## 3. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

### 3.1 Регулировка наголовного крепления

- Пользователь может отрегулировать головной ремень, увеличить или уменьшить длину окружности оголовья, вращая регулятор на затылочной части оголовья (см. положение «У» на рис. 2). Данная регулировка выполняется при надетой сварочной маске и позволяет получить натяжение, необходимое для надёжной фиксации сварочной маски на голове.
- Если наголовник сидит на голове слишком высоко или слишком низко, отрегулируйте ремень, который проходит через верхнюю часть головы. Для этого ослабьте конец ремня, освободив стопорный штифт из отверстия в ремне. Переместите две части ремня относительно друг друга на требуемую длину и вставьте стопорный штифт в ближайшее отверстие (см. положение «W» на рис. 2).
- Проверьте подгонку наголовника, приподнимая и опуская сварочную маску в надетом положении. Если при этом ощущается свободный ход оголовья, произведите повторную регулировку, пока посадка не станет надёжной.

### 3.2 Регулировка расстояния от глаз до светофильтра

- **Шаг 1.** Ослабьте гайку-фиксатор («Т» на рис.2), чтобы установить необходимое расстояние между Вашим лицом и маской в рабочем положении.

- **Шаг 2.** Ослабьте гайки-фиксаторы с обеих сторон и подвигайте маску несколько раз по направлению к Вашему лицу и от него (см. положение «Z» на рис. 2). Убедитесь, что расстояния между Вашими глазами и защитным стеклом одинаковые, чтобы избежать эффекта неравномерного затемнения светофильтра.
- **Шаг 3.** После регулировки затяните гайки-фиксаторы.

## 4. ХАРАКТЕРИСТИКИ И НАСТРОЙКА СВЕТОФИЛЬТРА

### 4.1. Выбор режима работы

Для выбора режима работы используйте кнопку переключения, расположенную на обратной стороне картриджа фильтрующего элемента (см. техническую спецификацию Вашей сварочной маски).

**Режим шлифования «Grind»** - устанавливается за счет вращения регулятора степени затемнения против часовой стрелки до щелчка. Регулятор затемнения расположен на внешней поверхности маски.

Режим шлифования используется для проведения шлифовальных работ по металлу. В данном режиме светофильтр выключается. Степень затемнения фиксируется на 3.5 DIN, что дает чистую видимость при проведении шлифовальных работ с одновременной защитой лица.

Режим шлифования может использоваться только для проведения шлифовальных работ и не может быть использован для проведения сварки.

Режим шлифования отсутствует у моделей 2000 E 11, 2000 E.

**Режим сварки «Weld»** - используется для большинства сварочных работ. В данном режиме светофильтр автоматически затемняется при обнаружении сварочной дуги оптическими датчиками. В этом режиме регулируется степень затемнения, время задержки и чувствительность.

### 4.2. Регулировка степени затемнения

Установите степень затемнения по таблице «Выбор степени затемнения» в соответствии с типом сварки. Установите переключатель диапазона уровня затемнения в требуемое положение (рис. 3). Только для моделей 2000 E, 2000 G.

### 4.3. Выбор задержки переключения в прозрачное состояние

Светофильтр автоматически возвращается в светлое состояние по окончании сварки, однако установка режима задержки переключения может исключить преждевременный переход светофильтра в прозрачное состояние, когда сварочной дуги уже нет, но раскаленный металл еще ярко светится. Задержка может быть короткой - минимальной «MIN» (0,1 сек.) или длинной - максимальной «MAX» (1,0 сек.). Регулировка осуществляется с помощью ручки регулятора, расположенной с обратной стороны светофильтра (см. рис. 7). Минимальная задержка

рекомендуется для точечной сварки, максимальная задержка - для сварки на больших токах, при длительной световой инерции раскаленного шва, а также для режима сварки TIG, чтобы избежать преждевременного открытия фильтра, когда фоточувствительные датчики затемняет рука оператора, сварочная горелка и т.д.

### 4.4. Регулировка уровня чувствительности

Чувствительность светофильтра может быть установлена в положение «Hi» (высокая) или «Lo» (низкая). Регулировка чувствительности светофильтра осуществляется с помощью ручки регулятора, расположенной с обратной стороны светофильтра.

Для каждодневного использования и большинства областей применения применяется установка «Min-Max». Максимальная чувствительность подходит для сварки с малой силой тока, сварочного режима TIG и других особых применений. При работе на солнце, в ярко освещенном помещении или рядом с другим сварщиком необходимо поставить ручку регулятора в положение «Lo» (низкая) (см. рис. 8).

Чтобы получить оптимальный эффект, рекомендуется сначала установить высокую чувствительность, а затем постепенно уменьшать до такого уровня, когда светофильтр начнет реагировать только на сварочную дугу, а не на окружающее освещение (прямые солнечные лучи, яркое освещение в помещении, дуга другого сварщика и т. д.).

## 5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

### 5.1 Замена защитных линз светофильтра:

См. раздел «Технические характеристики» для определения модели.

**Модель 1:** (рис. 12)

Для замены защитных линз извлеките пальцем поврежденное стекло из углубления в нижнем углу маски и потяните стекло вверх так, чтобы оно вышло из зажимов.

**Модель 2:** (рис. 13)

Для замены защитных линз снимите кассету, повернув фиксатор к центру (1) и извлекая кассету вверх (2), чтобы ее снять (3). При отсутствии рычага снимите два пластиковых винта. Извлеките старое стекло. Установите новое защитное стекло в правильном положении. Если новое стекло покрыто защитной пленкой, снимите ее.

### 5.2 Замена внутреннего прозрачного стекла:

Для извлечения внутреннего прозрачного стекла, в случае его повреждения, вставьте палец в углубление под картриджем светофильтра смотрового окна маски и потяните стекло вверх так, чтобы оно вышло из зажимов.

### 5.3 Замена картриджа светофильтра:

Снимите кассету АЗФ (АЗФ - автозатемняющийся фильтр) с корпуса маски. Отогните верхний край держателя, чтобы извлечь картридж АЗФ из рамы. Установите новый картридж АЗФ (рис. 10). Убедитесь, что новый картридж АЗФ вставлен в держатель правильно, так как показано на рисунке. Установите кассету АЗФ на корпус маски.

#### 6. ВЫБОР СТЕПЕНИ ЗАТЕМНЕНИЯ

Рекомендуем использовать показатели, относящиеся к дуговой сварке (рис.11).

Внимание: термин “тяжелый металл” относится к стали и ее сплавам, меди и ее сплавам и т.д.

#### 7. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

См. приложения

1. Описание
2. Размер картриджа
3. Классификация
4. Оптические датчики
5. Режим шлифования
6. Выбор степени затемнения
7. Чувствительность
8. Время задержки
9. Время включения
10. Источник питания
11. Рабочая температура
12. Материал корпуса
13. Сертификация
14. Уход

#### 8. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Перед началом сварки проверьте работоспособность светофильтра, направив его на источник света. Затем с помощью пальцев быстро откройте/закройте датчики. Светофильтр должен моментально перейти в темное состояние, когда датчик реагирует на источник света. Для проверки можно также использовать зажигалку.

Неисправность	Возможная причина	Способы устранения
Плохой обзор	Загрязнение защитных стекол.	Замените или очистите защитные стекла.
	Светофильтр загрязнен.	Очистите картридж АЗФ мыльной водой и протрите сухой тканью.
Светофильтр не затемняется при зажигании дуги.	Слишком низкая настройка чувствительности.	Увеличьте чувствительность светофильтра до необходимого уровня.
	Внешнее защитное стекло загрязнено.	Очистите или замените внешнее защитное стекло.
	Внешнее защитное стекло повреждено.	Проверьте внешнее защитное стекло на наличие повреждений и замените его.
	Оптические датчики загрязнены или заблокированы.	Убедитесь, что датчики и солнечные батареи не загораживаются во время сварки Вашей рукой или каким-либо объектом. Займите положение, при котором датчики смогут реагировать на сварочную дугу.
	Выбран режим шлифования.	Установите необходимый режим.
Светофильтр темнеет до момента возникновения сварочной дуги.	Установлена слишком высокая чувствительность светофильтра.	Установите необходимый уровень чувствительности светофильтра.
Светофильтр остается в затемненном состоянии после окончания сварки.	Выбран максимальный режим задержки переключения.	Установите необходимый режим задержки переключения светофильтра.
<b>ВНИМАНИЕ!</b>		
Светофильтр поврежден	Запрещается использовать маску при возникновении подобных неисправностей. УФ/ИК излучение может вызвать ожоги и повредить органы зрения.	
Светофильтр поврежден брызгами расплавленного металла.	Отсутствует или повреждено внешнее защитное стекло.	Замените внешнее защитное стекло.



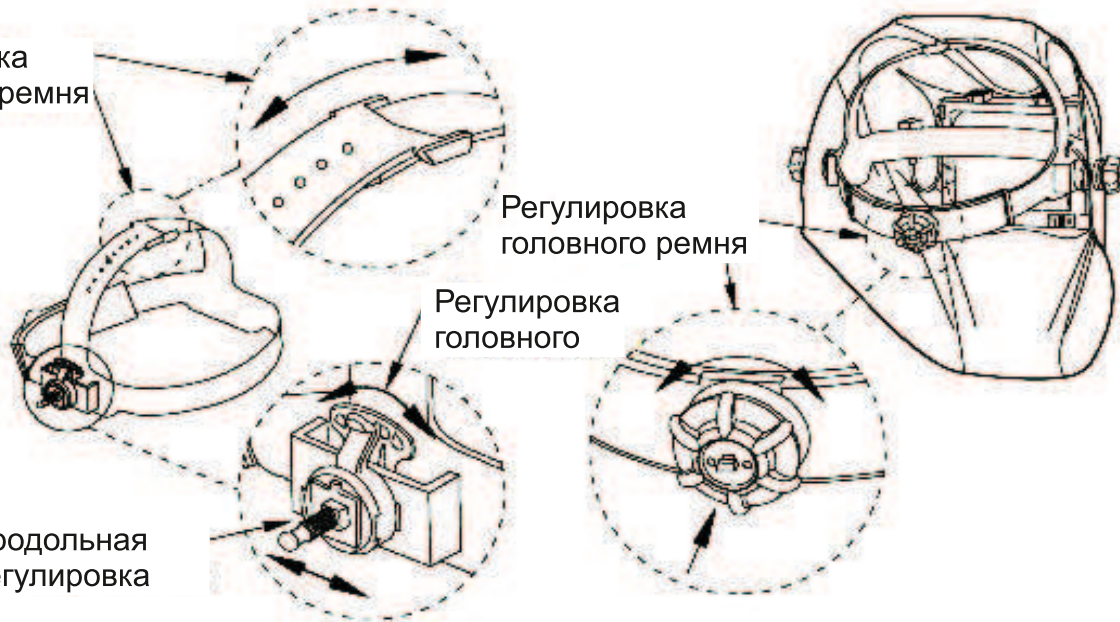
**Рис. 1**

Регулировка  
головного ремня

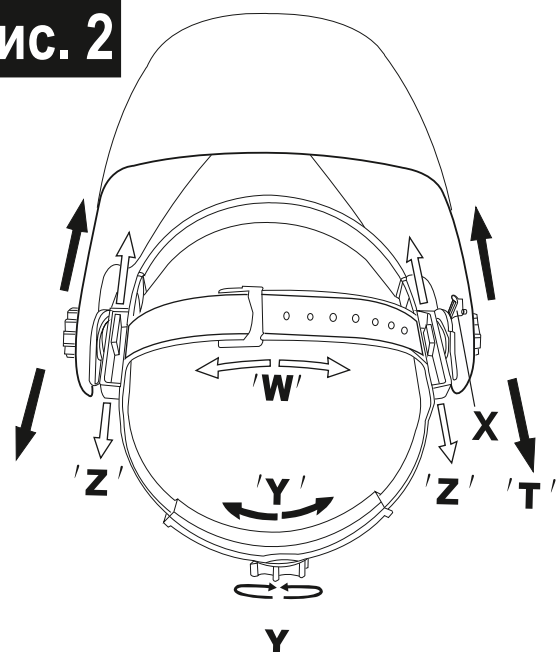
Регулировка  
головного ремня

Регулировка  
головного

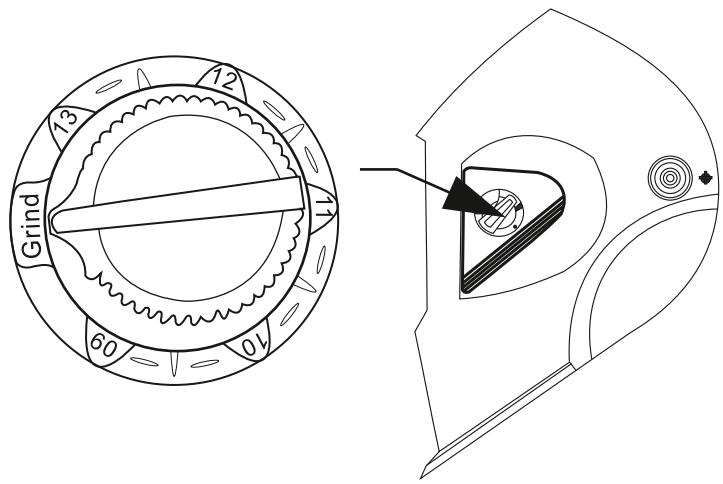
Продольная  
регулировка



**Рис. 2**

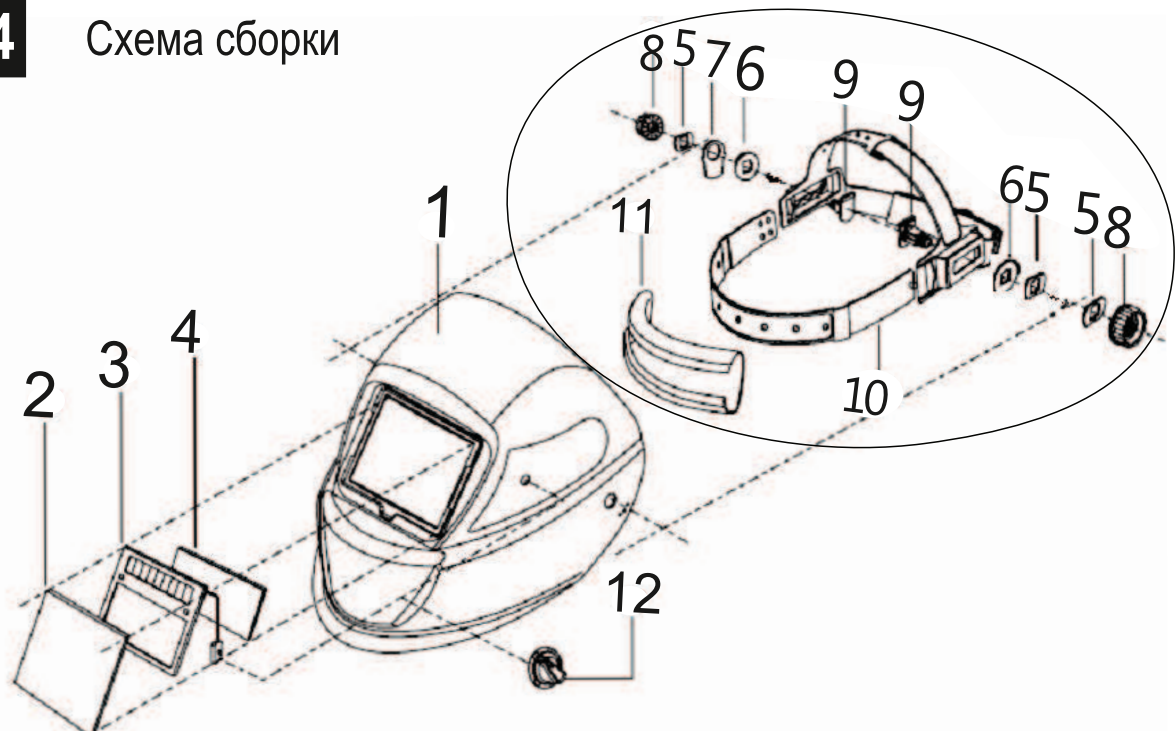


**Рис. 3**

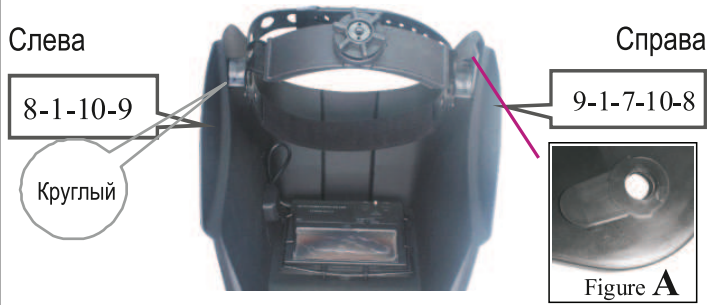


**Рис. 4**

Схема сборки



# Рис.5



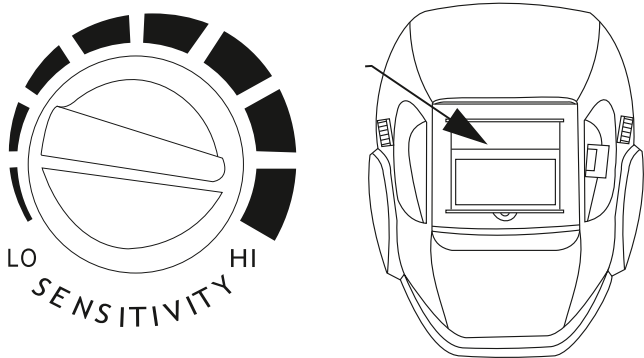
\*Верхнее крепление (положение А)  
Установка согласно схеме сборки.  
Внимание: установите согласно рис. А

# Рис.6

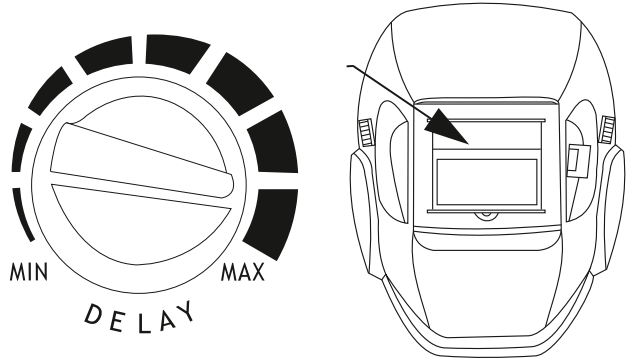


\*Верхнее крепление (положение В)  
Установка согласно схеме сборки.

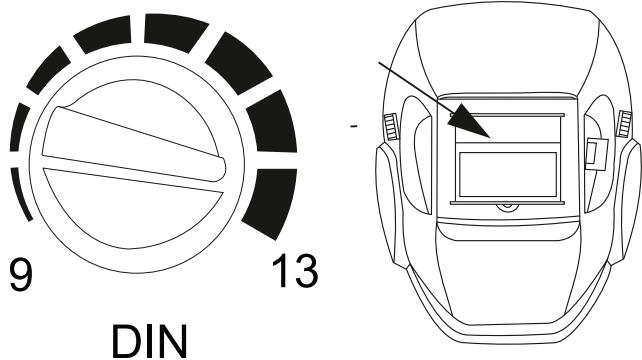
# Рис.7



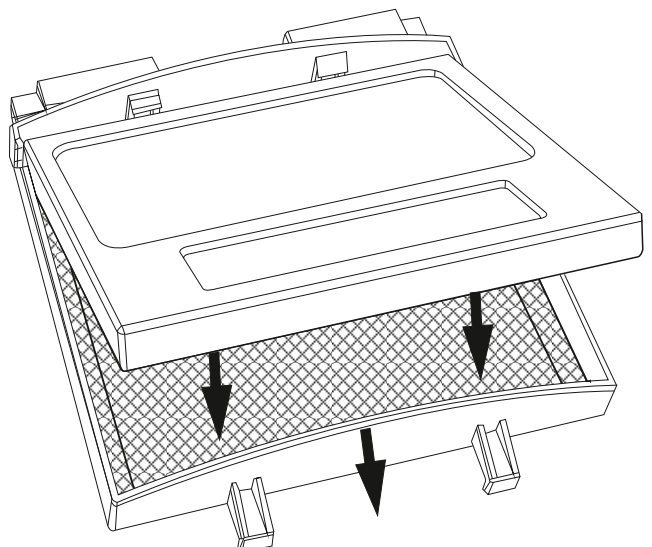
# Рис.8



# Рис.9



# Рис.10

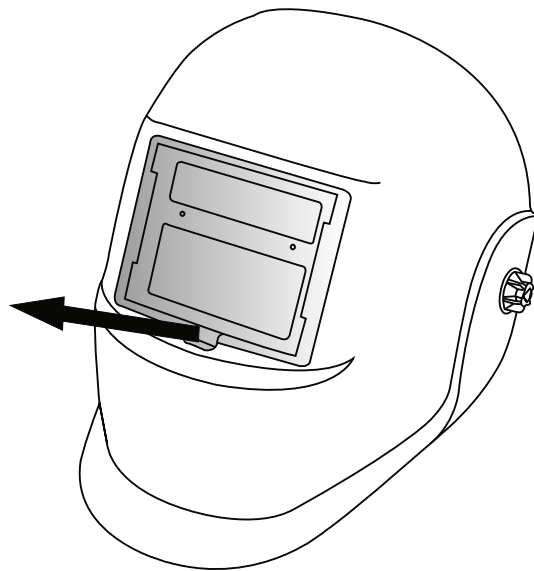




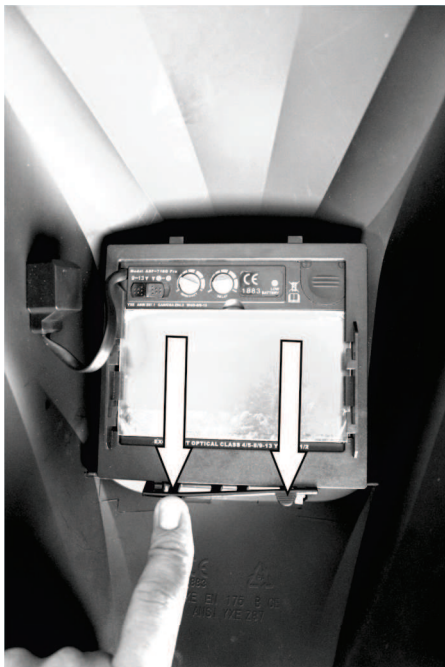
Процесс	Ток																				
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Электроды с покрытием					8			9		10		11		12		13		14			
MAG						8	9		10		11		12		13		14				
TIG			8				9		10		11		12		13						
MIG с тяжелыми металлами								9		10		11		12		13		14			
MIG с легкими сплавами									10		11		12		13		14				
Воздушно-дуговая резка									10		11		12		13		14				15
Плазменная резка									9	10	11		12		13						
Микроплазменная сварка	4		5		6		7		8		9		10		11		12				
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600

Внимание: термин "тяжелый металл" относится к стали и ее сплавам, меди и ее сплавам и т.д.

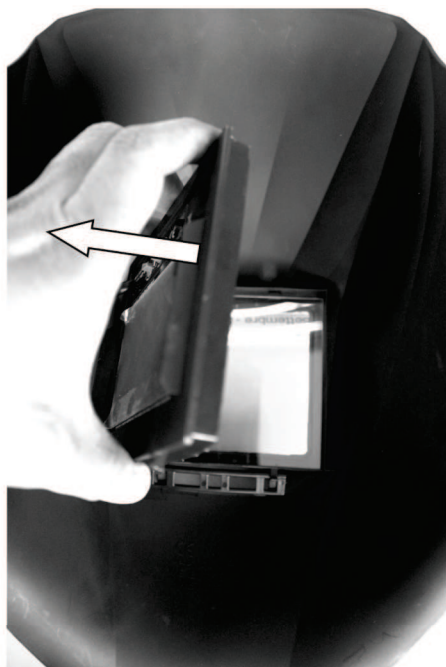
**Рис.12** МОДЕЛЬ 1:



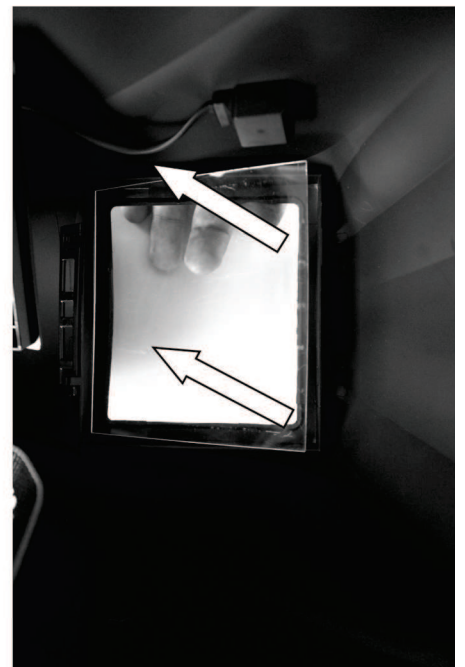
**Рис.13** МОДЕЛЬ 2:



1



2



3

RUS (РУС) - EU ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

- 1. Наименование модели - 2. Объект декларации. - 3. Объект декларации, описанный выше, соответствует Директиве: - 4. Объект декларации, описанный выше, соответствует действующему законодательству по гармонизации: -5. Уполномоченный орган: - 6. Дополнительная информация.

1. HELMET 2000-E/90390RP ; HELMET 2000-E 11/90385RP

2. Маска сварщика

3. 89/686 CEE

4. EN379 EN166 EN175

5. 1883 - ECS GmbH – European Certification Service – Huettfeldstrasse 50, 73430 Aalen, Germany.

6.

*M. Di Leva*

M.Di Leva - CEO

Date: 26/03/2019



M061026 PETROVI CH R1 26032019 RU



---

---

---

---

---