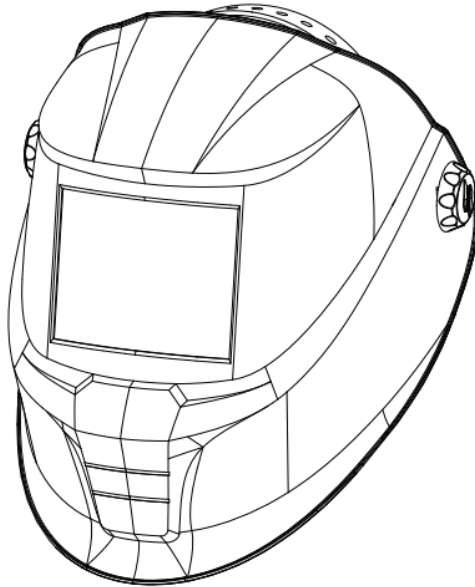




# SAVAGE A40



## WELDING HELMET USER INSTRUCTIONS

**Manual Number:** 0-5580

**Revision Date:** 01/15/2020

**Revision Number:** AC

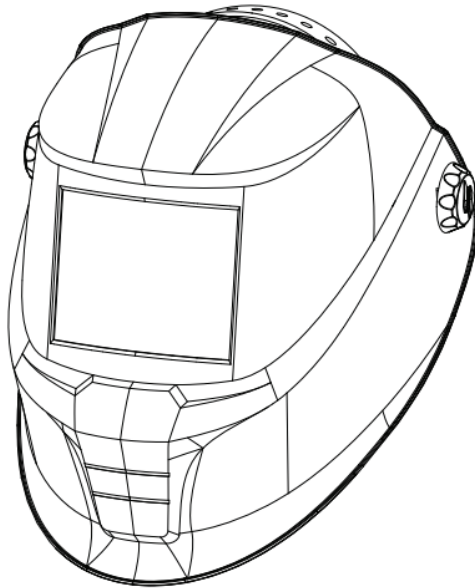
**Language:** ČESKÁ, DANSK, NEDERLANDS, ENGLISH, SUOMEN, FRANÇAIS,  
DEUTSCH, MAGYAR, ITALIANO, NORSKE, POLSKIE, PORTUGUÊS, ROMÂNĂ,  
РУССКИЙ, ESPAÑOL, SVENSKA



WELDING HELMET USER INSTRUCTIONS  
SVAŘOVACÍ KUKLA NÁVOD K POUŽITÍ  
SVEJSE HJELM BRUGER MANUAL  
AUTOMATISCHE LASHELMEN GEBRUIKSAANWIJZING  
HITSAUS NAAMARI KÄYTTÖOHJEET  
CAGOULE DE SOUDAGE CONSEILS D UTILISATION  
SCHWEISSERSCHUTZHELM BEDIENUNGSANLEITUNG  
AUTOMATA HEGESZTŐPAJZS HASZNÁLATI UTASÍTÁS  
CASCHI PER LA SALDATURA MANUALE ISTRUZIONI D'USO  
SVEISEMASKE BRUKSANVISNING  
PRZYŁBICA SPAWALNICZA INSTRUKCJA UŻYTKOWNIKA  
CAPACETE DE SOLDADURA MANUAL DO UTILIZADOR  
MASCA DE SUDARE INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE  
СВАРОЧНАЯ МАСКА ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ  
PANTALLA DE SOLDADURA MANUAL DE USUARIO  
SVETSHJÄLM ANVÄNDARINSTRUKTION



# SAVAGE A40



## WELDING HELMET USER INSTRUCTIONS

**Manual Number:** 0-5580EN  
**Revision Date:** 01/15/2020  
**Revision Number:** AC  
**Language:** ENGLISH





**WARNING**

Read and understand this entire Manual and your employer’s safety practices before installing, operating, or servicing the equipment.

While the information contained in this Manual represents the Manufacturer’s best judgment, the Manufacturer assumes no liability for its use.

SAVAGE A40 welder protective helmet  
Operating Manual Number 0-5580EN

Published by:  
ESAB Group Inc.  
2800 Airport Rd.  
Denton, TX 76208  
(940) 566-2000

www.esab.eu

Copyright 2019 by ESAB. All rights reserved.  
Reproduction of this work, in whole or in part, without written permission of the publisher is prohibited.  
The publisher does not assume and hereby disclaims any liability to any party for any loss or damage caused by any error or omission in this Manual, whether such error results from negligence, accident, or any other cause.

Original Publication Date: 01/15/2020  
Revision Date:

Record the following information for Warranty purposes:

Where Purchased: \_\_\_\_\_  
Purchase Date: \_\_\_\_\_

## Table of Contents

<b>SAVAGE A40 USER MANUAL .....</b>	<b>1</b>
Information .....	1
Replacing the Outer Spatter Lens:.....	1
Range of application.....	2
Operation .....	2
Servicing and maintenance .....	2
Performance .....	2
How to set the shade .....	2
Switching Grind mode / Welding mode .....	2
How to replace battery (For Replaceable Battery Version Only) .....	3
Before using the filter:.....	3
Range of use for the SAVAGE A40.....	3
Setting the delay .....	3
Spare parts SAVAGE A40 .....	3
Filter Testing: .....	3
Certification and Control labels.....	4
ADF Marking Explanations:.....	4

# SAVAGE A40 User Manual

Information manual for the SAVAGE A40 welder protective helmets complying with Par. 1.4 of Appendix II of the EC regulations. The SAVAGE A40 welding helmets are high quality products that contribute to the comfort and safety of the welder. SAVAGE A40 welding helmets may be used only in connection with arc welding. The chart below shows how to choose the most suitable shade level:

Welding process Or related techniques	Current internally in 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				
E manual Flux core electrodes Shielded stick electrodes					9	10		11		12		13		14		
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He) Steels, alloyed steels, Copper & its alloys etc.							10	11		12		13		14		
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He) Aluminium, copper, nickel And other alloys.							10	11		12		13		14		15
TIG / Tungsten-Inert Gas Argon (Ar/H2) (Ar/He) All weldable metals such as steels, aluminium, Copper, nickel and their alloys.					9	10		11		12		13				
MAG / Metal-active Gas (Ar/Co2O2) (Ar/Co2/He/H2) Construction Steel, hardened & tempered steels Cr-Ni-steel, Cr-steel & other alloyed steels.							10	11	12		13		14		15	
Electric arc compressed air joining (Melt joining) carbon electrodes (C2) Flame grooving compressed air (C2)								10	11	12	13	14	15			
Plasma cutting (fusion cutting) All weldable metals see WIG Center and outer gas: Argon (Ar/H2) (Ar/He)									11	12	13					
Plasma cutting (Fusion cutting) Micro-plasma welding Center and outer gas: Argon (Ar/H2) (Ar/He)	2.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15				
	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				

Depending upon the application conditions, the next highest or next lowest protection level can be used. The darker fields correspond to those areas in which the corresponding welding process cannot be used.

## Information

SAVAGE A40 welding helmets afford reliable protection for the eyes whilst electric arc welding. They offer permanent protection against UV/IR rays, heat & sparks in any state from the clear to dark. The protection shades of the SAVAGE A40 welding helmets have been chosen to avoid eye damage caused by the welding arc.

Do not look directly at welding rays with unprotected eyes when the arc strikes. This can cause a painful inflammation of the cornea and irreparable damage to the lens of the eye leading to cataracts.

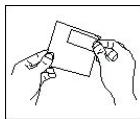
SAVAGE A40 welding helmets allow the welder to see the point of arc strike more precisely. This leads to a real time saving. The helmet does not have to be flipped up and down during welding, both hands are kept free and because of the helmet's light weight fatigue is reduced.

## Replacing the Outer Spatter Lens:

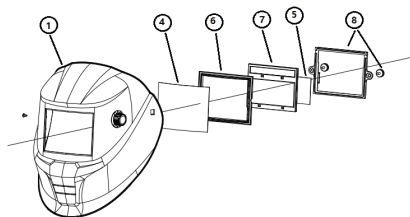
Ensure that the helmet is always equipped with an Outside Lens (before the filter, on the outside of the helmet) and an Inner Lens (behind the filter, inside the helmet). These protections lenses must be replaced if broken, damaged or covered with welding spatter to such an extent that vision is impaired.

Inner & Outer Lenses are consumables and must be replaced regularly with certified ESAB spare parts (CE marked).

Before using the SAVAGE A40 helmet for the first time the protective films must be removed from the Front Spatter Lens (drawing 1). The films cannot be removed from the Front Spatter Lens with the Lens in place. Please follow the instructions below to remove the Spatter Lens.



Drawing 1



Drawing 2

Inserting and removing a new protection lens:

To insert the new outer protection ② lens the filter must be removed by unscrewing the two retaining screws ⑧ from the inside of the helmet ①. The old protection lens can then be removed and the new lens inserted followed by the light seal cradle ⑥, ADF ⑤, inner protection lens ③ and then the ADF retaining frame ④ and finally replace the two retaining screws (see drawing 2).

## Range of application

The SAVAGE A40 welding helmets can be used for the following applications:

- Electrode
- MIG
- Mag
- TIG (>=5A)

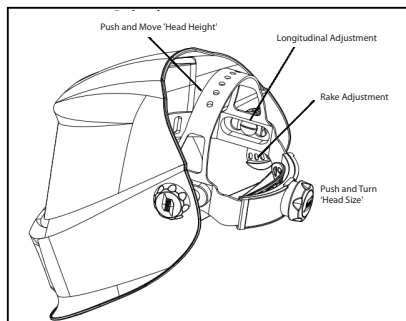
They are not suitable for use with laser systems and oxy-acetylene (gas welding) applications. The welding filter must not be used for any other purpose other than welding. They should never be used as sunglasses when driving as this could lead to incorrect identification of the color of traffic light.

The welding filters operate well under extreme low lighting and very strong sunlight.

## Operation

Adjustment of headgear:

SAVAGE A40 welding helmets are equipped with a comfortable headgear that can be adjusted in three different ways.



Drawing 3

## Servicing and maintenance

SAVAGE A40 welding helmets should not be dropped. Do not place heavy objects or tools (hammers etc.) on or inside the helmet so as not to damage the electro-optical filter.

Always make sure that the helmet is equipped with an outside and inner lens (in front of the filter on the outside and on the inside behind the filter). These protection lenses must be replaced if damaged in any way (see overleaf). They are consumables and should be checked and replaced regularly.

The filter should be cleaned when changing the protection lenses.

This can be done by any of the following ways:

- Wipe with a clean, dry piece of cloth.
- Clean with a piece of smooth cloth moistened with pure alcohol.
- Clean with a commercial disinfectant
- If used properly the welding filter requires no further maintenance during its lifetime.

If a filter should be replaced on a SAVAGE A40 welding helmet, use exclusively certified products (DIN-CE marks).

We recommend the use of ESAB welding filters in all SAVAGE A40 helmets.

The filter itself contains no special or toxic products and can be disposed of in the same way as other electronic devices.

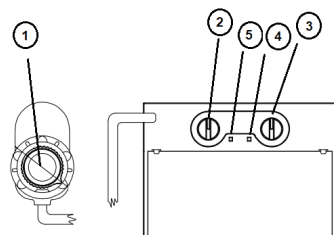
## Performance

To allow the filter to switch both sensors on the front of the filter must not be covered, the filter then switches to the dark state when the arc strikes and to the clear state when it stops. The filter switches to the light state when the welding arc stops.

## How to set the shade

On the SAVAGE A40 set the shade by turning the knob on the outside of the helmet (pos. 1).

The most suitable setting can be found on the Chart in this brochure or chosen using your experience. This setting can also be made manually during the welding process.



Drawing 4

Turning clockwise =darker

Turning anti clockwise = clearer

## Switching Grind mode / Welding mode

On the SAVAGE A40 exchange the Welding and Grind mode by pressing the knob on the shade knob outside of the helmet.

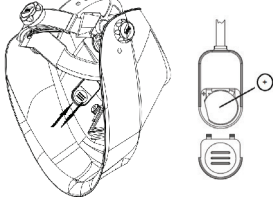
**On Welding mode**, by pressing the knob and hold for 2 seconds. The mode will be changed from Welding to Grind. The green Grind light will flash (pos.4)

**On Grind mode**, By Pressing the knob and hold for 2 seconds. The mode will be changed from Grind to Welding. The green Grind light will stop flashing (pos.4)

## How to replace battery (For Replaceable Battery Version Only)

When the LED (pos. 5) on ADF turns red, the battery needs replacement. Follow instructions below. Otherwise, ADF won't work correct and can cause harm to the operator.

- Remove battery cover from battery case (pos. 1)
- Take battery out and fit a new battery inside battery case.  
Note: "+" is on top. (pos. 2)
- Assemble battery cover onto battery case.



## Before using the filter:

We recommend the following adjustments to be made:

- Turn the sensitivity knob clockwise to the max. setting (pos. 2). Depending upon the surrounding light the filter will switch to the dark state or will flicker (if the surrounding light is very low, the filter may not switch to the dark state).
- Turn back the sensitivity knob (pos.2) until the filter switches to the clear state.
- The filter is now set to its optimum sensitivity (According to the surrounding light conditions).

## Range of use for the SAVAGE A40

All arc welding applications with the exception of TIG<5A. Available shade - 9-13 (pos.1).

## Setting the delay

The clearing delay can be adjusted manually by turning the delay knob (pos. 3) between a fast clear (0.1 sec) fully anti-clockwise and a slow clear (1.0 sec) fully clockwise.

## Spare parts SAVAGE A40

Items without a part number are not available as spare parts.

No.	Part No.	Description
1	0700000480	SAVAGE A40 9-13 Black
1	0700000481	SAVAGE A40 9-13 Yellow
1	0700000490*	SAVAGE A40 9-13 Replaceable Battery Black
1	0700000491*	SAVAGE A40 9-13 Replaceable Battery Yellow
2	0700000483	ESAB Head Gear
3	0700000414	Sweat band
4	0700000010	Front cover lens
5	0700000482	Inside cover lens
6	0700000418	ADF cradle
7	0700000419	Lens retainer with screws

\*Not Available in all regions.

## Filter Testing:

Before use of the welding helmet the auto darkening filter (ADF) and helmet needs to be checked according to the following procedure:

1. Check outer protection lens is clean and can be seen through.
2. Ensure the sensors are not covered in any way and are clean.

Once these checks have been carried out you can now test the ADF.

Turn the outside shade knob to the darkest setting (shade 13) and set the sensitivity to the highest setting (turning clockwise). Now point the sensor towards a light source such as an overhead light, lamp etc. The ADF should now switch to the dark state (please note if the ADF is stored in a dark area away from light it may need to be left out in strong light for 20 minutes to absorb power, after 20 minutes if the ADF does still not react then there is an issue with the sensor). Once the filter is in the dark state you can check the shade variation is functioning correctly, simply turn the shade knob anti-clockwise. By doing this, the shade should get lighter. If the shade does not appear to alter then you have an issue with the shade variation.

To test the delay function, set the delay to the maximum setting. Now move the filter sensor away from the light source it should take 1 second to return to the light state, now after the delay setting to the minimum and repeat the process, the time taken to return to the clear state should be 0.1 second. If the ADF does not react in this way, then there is an issue with the delay function.

Testing the sensitivity. Set the sensitivity to minimum setting now point the ADF at the light source you used to test the other functions (if filter switches to dark state move away until the filter returns to clear state) slowly turn the sensitivity until the filter switches to dark state (if it does not then move closer to the light until it reacts) if the ADF does not react then there is an issue with the light sensors.

If any of the functions fail during test or in use, then please do not use the ADF and contact your local distributor.



### WARNING

The auto-darkening filters fitted in the SAVAGE A40 helmets are not waterproof and will not work properly if they have been in contact with water.

Welding helmets and filters only resist a certain amount of heat. Please do not place them near naked flames or hot work areas etc.

Operating temperature of electronic filter minus 10° to plus 65° C.

Materials that may get in contact with the wearers skin could cause Allergic reactions to susceptible individuals.

## Certification and Control labels



European Conformity mark.

This confirms that the product fulfils the requirements of the PPE Regulation 2016/425  
ANSI Z87.1

AS/NZS  
CSA Z94.3  
NOTIFIED BODY  
ECS GMBH  
REGISTRATION NUMBER: 18  
ECS GmbH  
Obere Bahnstrasse 74  
73431 Aalen  
Germany

EN379:2003+A1:2009  
EN 175:1997  
EN166 B:2002  
NOTIFIED BODY  
ECS GMBH  
REGISTRATION NUMBER: 18  
ECS GmbH  
Obere Bahnstrasse 74  
73431 Aalen  
Germany

## ADF Marking Explanations:

CE 4/9-13 ESAB 1/1/1/2/379

4 - Light state scale number

9 - Lightest dark state scale number

13 - Darkest state scale number

ESAB - Manufactures identification

1 - Optical class

1 - Diffusion of light class

1 - Variation in luminous transmittance class

2 - Angle of dependence classification

379 - Number of the standard

**ESAB AB Lindholmsallén 9**  
**Box 8004 402 77 Gothenborg Sweden**  
**Tel: +46 (0) 31 50 90 00**  
**[www.esab.com](http://www.esab.com)**

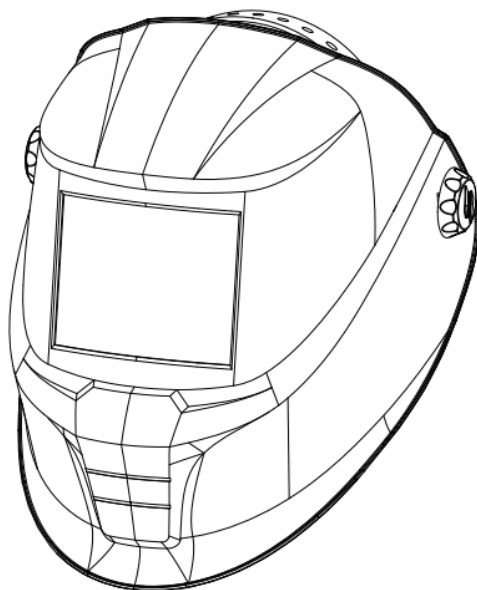


ESAB AB operates a policy of continuous improvement. We therefore reserve the right to make changes and improvements to any of our products without notice.





# SAVAGE A40



## SVAŘOVACÍ KUKLA NÁVOD K POUŽITÍ

**Příručka číslo:** 0-5580CS  
**Datum revize:** 01/15/2020  
**Číslo revize:** AC  
**Jazyka:** ČESKÁ





## VAROVÁNÍ

Před instalací, provozováním a údržbou zařízení si přečtěte celou příručku a bezpečnostní postupy pro zaměstnance tak, abyste je pochopili.  
Přestože informace uvedené v tomto návodu uvádí výrobce dle svého nejlepšího vědomí, zříká se odpovědnosti za jejich uplatňování.

Ochranná přilba SAVAGE A40 svářeč

Provozní příručka číslo 0-5580CS

Vydavatel:

ESAB Group Inc.  
2800 Airport Rd.  
Denton, TX 76208  
(940) 566-2000

www.esab.eu

Copyright 2019 by ESAB.

Všechna práva vyhrazena.

Kopírování tohoto dokumentu nebo jeho částí bez písemného souhlasu vydavatele je zakázáno.

Vydavatel nepřebírá žádnou odpovědnost a tímto se zříká jakékoliv odpovědnosti vůči jakékoliv straně za jakoukoliv ztrátu nebo škodu způsobenou případnou chybou či opomenutím v tomto návodu, ať už by taková chyba vyplývala z nedbalosti, omylu, či z jiné příčiny.

Původní datum vydání: 15/09/2019

Datum revize : 01/15/2020

Pro účely záruky zapište následující informace:

Místo zakoupení: \_\_\_\_\_

Datum zakoupení: \_\_\_\_\_

## Obsah

<b>NÁVOD K POUŽITÍ SAVAGE A40 .....</b>	<b>1</b>
Informace .....	1
Výměna vnějšího ochranného skla:.....	1
Range of Použití.....	2
Provoz.....	2
Servis a údržba .....	2
Výkonu .....	2
Nastavení odstínu .....	2
Přepínání režimu mletí/svařovací režim.....	2
Jak vyměnit baterii (pouze pro nahraditelnou verzi baterie) .....	3
Před použitím filtru: .....	3
Rozsah použití SAVAGE A40: .....	3
Nastavení zpoždění.....	3
Náhradních dílů SAVAGE A40 .....	3
Zkoušení filtru:.....	3
Štítky na certifikaci a řízení .....	4
Vysvětlivky k označování ADF: .....	4

# Návod k použití SAVAGE A40

Návod k použití ochranné svařovací kukly SAVAGE A40 odpovídá odst. 1.4 přílohy II předpisů EC. Svařovací kukly SAVAGE A40 jsou velmi kvalitní výrobky, které přinášejí svářeči pohodlí a bezpečnost. Svařovací kukly SAVAGE A40 lze používat pouze pro obloukové svařování. Následující graf určuje výběr nevhodnější úrovně stínění.

Svařovací proces nebo související pracovní postupy	Svařovací proud v A																		
	0.5	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	175	225	275	350	450	500	
Příněná elektroda							9	10			11				12			13	14
MIG / Obloukové svařování svíčkou se elektrodou v inertním argonovém plynu (Ar/He) Oceli, slitinové oceli, měď a její slitiny, atd.											10	11			12			13	14
MIG/Obloukové svařování svíčkou v inertním argonovém plynu (Ar/He) Hliník, měď, nikel a jiné slitiny											10	11	12		13			14	15
TIG / Obloukové svařování svíčkou se elektrodou v inertním argonovém plynu (Ar/He2) (Ar/He) Všechny sušitelné kovy, jako: oceli, hliník, měď, nikl, a jejich slitiny							9	10			11	12	13						
MAG/Obloukové svařování svíčkou se elektrodou v aktivním plynu (Ar-CO2) (Ar-CO/He/CO2) Konstrukční ocel, kalená a popouštěná ocel, Cr/Ni ocel, Cr ocel a jiné slitinové oceli										10	11	12	13					14	15
Svařování sádkovým obloukem se používá stabilizujícího vzduchu (Tavné svařování uhlíkové elektrody (D2) Dřávkování plamenem se používá stabilizujícího vzduchu (D2)												10	11	12	13	14	15		
Plazmové řezání (Tavné řezání) Všechny sušitelné kovy via MIG Slitiny a vnější plyn: argon (Ar/He2) (Ar/He)												11	12	13					
Plazmové řezání (Tavné řezání) Mikroplazmové svařování Slitiny a vnější plyn: argon (Ar/He2) (Ar/He)	2.5	5	6	7	8	9	10	11	12			13				14			15
	4																		
	0.5	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	150	200	250	300	400	450	500	

V závislosti na podmínkách při aplikaci lze použít následující nejvyšší nebo nejnižší úroveň ochrany. Tmavší pole odpovídají oblastem, ve kterých nelze použít odpovídající svařovací proces.

## Informace

Svařovací kukly SAVAGE A40 zajišťují spolehlivou ochranu zraku během svařování elektrickým obloukem. Trvale chrání před ultrafialovým a infračerveným zářením, teplem a jiskrami v jakémkoli stavu, at čířem nebo tmavém. Ochranné stínění svařovacích kukel SAVAGE A40 je zvoleno tak, aby nedošlo k poškození zraku působením svařovacího oblouku.

Při zapalování oblouku se nedívejte nechráněnými očima přímo do záření oblouku. Může dojít k bolestivému zánětu rohovky a k nevratnému poškození oční čočky vedoucímu k zákalu.

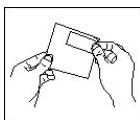
Svařovací kukla SAVAGE A40 umožňuje svářeči vidět přesněji bod zapálení oblouku, což přináší skutečnou úsporu času. To vede k opravám času. Přílba nemusí být při svařování otožená nahoru a dolů, obě ruce jsou volně drženy a v důsledku toho je snížena únava z lehké výhy přílby.

## Výměna vnějšího ochranného skla:

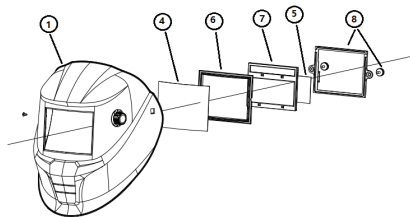
Kukla musí být vždy vybavena vnějším sklem (před filtrem, na vnější straně kukly) a vnitřním sklem (za filtrem, uvnitř kukly). Tato ochranná skla musí být vyměněna, jsou-li prasklá, poškozena nebo pokrytá rozstříkem při svařování v takovém rozsahu, že je zhoršena průhlednost.

Vnitřní a vnější sklo je spotřební materiál, který je nutné pravidelně nahrazovat certifikovaným výrobkem ESAB. Náhradní díly Huntsman (označení CE).

Před prvním použitím kukly SAVAGE A40 je nutné přední sklo zbavit ochranné fólie (náčrt 1). Ochrannou fólii lze odstranit pouze u vyjmutého skla. Při vyjímání postupujte podle dále uvedených pokynů.



Náčrt 1



Náčrt 2

Vyjmutí starého skla a vložení nového ochranného skla: Chcete-li vložít nové vnější ochranné sklo, je nutné vyjmout filtr. Vyšroubujte dva upevňovací šrouby na vnitřní straně kukly. Vyjměte staré sklo a vložte nové sklo, lehce těsnící lůžko, samostatný filtr (ADF), vnitřní ochranné sklo, rámeček pro upevnění ADF a nakonec zašroubujte dva pojistné šrouby (viz náčrt 2).

## Range of Použití

Svařovací kukly SAVAGE A40 se používají při následujících svařovacích procesech:

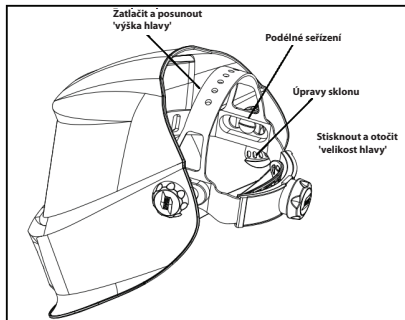
- Elektroda
- MIG
- Mag
- Tig (>5A)

Kukly nejsou vhodné pro použití s laserovými zařízeními a při kyslíko-acetylenovém svařování (svařování plynem). Svařovací filtr smí být použit pouze pro svařování. Nesmí být nikdy použit jako sluneční brýle při řízení auta, protože by mohlo dojít k nesprávné identifikaci barev na semaforu. Svařovací filtry pracují dobře při extrémně nízkém osvětlení i na velmi silném slunečním světle.

## Provoz

Nastavení upevňovacího systému:

Svařovací kukly SAVAGE A40 jsou vybaveny pohodlným upevňovacím systémem, který lze nastavit třemi způsoby.



Náčrt 3

## Servis a údržba

Svařovací kukly SAVAGE A40 nesmíte upustit. Do kukly nevládejte a na ni nepokládejte těžké předměty nebo nářadí (kladivo, apod.), abyste nepoškodili elektrooptický filtr. Vždy zkontrolujte, zda je kukla vybavena vnějším a vnitřním ochranným sklem (před filtrem na vnější straně a za filtrem na vnitřní straně). Jakýmkoliv způsobem poškozená ochranná skla je nutné vyměnit (viz další strana). Jedná se

spotřebnější materiál, který musí být pravidelně kontrolován a nahrazován.

Filtr je nutné čistit současně s výměnou ochranných skel.

Způsoby čištění jsou následující:

- Čištění čistým a suchým kouskem látky.
- Čištění kouskem hladké látky namočené v čistém lihu.
- Čištění komerčními čisticími prostředky.
- Je-li svařovací filtr používán správně, nevyžaduje během doby životnosti žádnou další údržbu.

Je-li nutné filtr svařovací kukly SAVAGE A40 vyměnit, použijte výhradně certifikovaný výrobek (s označením DIN-CE).

Doporučujeme používat ve všech kuklách SAVAGE A40 svařovací filtry ESAB.

Samotný filtr neobsahuje žádné zvláštní nebo jedovaté látky a lze jej zlikvidovat stejným způsobem jako jiná elektronická zařízení.

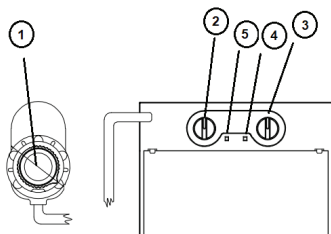
## Výkonu

Aby mohl být filtr zapnut, nesmí být zakryt žádný ze dvou snímačů na přední straně filtru. Při zapálení oblouku filtr ztmavne a po zhasnutí oblouku zesvětlí. Filtr zesvětlí po zhasnutí svařovacího oblouku.

## Nastavení odstínu

K nastavení odstínu slouží otočný regulátor na vnější straně kukly SAVAGE A40 (poz. 1).

Nejvhodnější nastavení lze určit podle grafu v tomto návodu nebo na základě vlastní zkušenosti. Nastavení lze měnit ručně v průběhu svařování.



Náčrt 4

Otáčení ve směru hodinových ručiček = tmavší odstín

Otáčení proti směru hodinových ručiček = světlejší zabarvení

## Přepínání režimu mletí/svařovací režim

Na SAVAGE A40 nastavte režim svařování a mletí stisknutím knoflíku na knoflíku odstínu mimo přílbu.

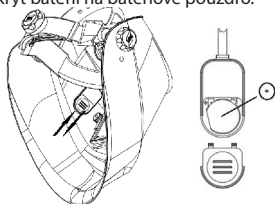
**V režimu svařování**, stisknutím knoflíku a podržením po dobu 2 vteřin. Režim se změní z svařování na mletí. Zelený indikátor mletí bude blikat (poloha 4).

**V režimu grindu**, stisknutím knoflíku a podržením po dobu 2 vteřin. Režim se změní z mletí na svařování. Zelený indikátor mletí přestane blikat (poloha 4).

## Jak vyměnit baterii (pouze pro nahraditelnou verzi baterie)

Jakmile dioda LED (poloha 5) na ADF svítí červeně, je nutné baterii vyměnit. Postupujte podle následujících pokynů. V opačném případě nebude ADF fungovat správně a může poškodit obsluhu.

- Odstraňte kryt baterií z pouzdra baterie (poloha 1)
- Akumulátor vyjedte a Namontujte novou baterii do bateriového pouzdra. Poznámka: '+' je nahoře. (POS 2)
- Nasadte kryt baterií na bateriové pouzdro.



## Před použitím filtru:

Před použitím filtru doporučujeme provést následující nastavení:

- Otočte regulátor citlivosti ve směru hodinových ručiček na maximum (poz. 2). V závislosti na okolním osvětlení filtr ztmavne nebo začne blikat (při velmi nízkém okolním osvětlení filtr neztmavne).
- Otáčejte regulátorem citlivosti (poz. 2) zpět, až filtr zesvětli.
- Nyní je nastavena optimální citlivost filtru (vzhledem k okolním světelným podmínkám).

## Rozsah použití SAVAGE A40:

Všechny postupy obloukového svařování s výjimkou TIG < 5 A. Dostupný odstín: 9 až 13 (poz. 1).

## Nastavení zpoždění

Zpoždění v zesvětlení filtru lze nastavit ručně otáčením regulátorem zpoždění (poz. 3) proti směru hodinových ručiček do krajní polohy pro rychlé zesvětlení (0,1 s), nebo otáčením regulátorem zpoždění ve směru hodinových ručiček až do krajní polohy pro pomalé zesvětlení (1,0 s).

## Náhradních dílů SAVAGE A40

Polozky bez čísla součástí nejsou k dispozici jako náhradní díly.

Číslo	Číslo dílu	Popis
1	0700000480	SAVAGE A40 9-13 černá
1	0700000481	SAVAGE A40 9-13 žlutá
1	0700000490*	SAVAGE A40 9-13 nahraditelný akumulátor černý
1	0700000491*	SAVAGE A40 9-13 nahraditelný akumulátor žlutý
2	0700000483	ESAB ochrany hlavy
3	0700000414	Potní páska
4	0700000010	Přední krycí čočka
5	0700000482	Vnitřní krycí čočka
6	0700000418	Kolébka ADF
7	0700000419	Upínací prvek čočky se šrouby

\* Není k dispozici ve všech oblastech.

## Zkoušení filtru:

Před použitím svařovací kukly je nutné zkontrolovat samoztmávací filtr a kuklu. Postupujte následovně:

1. Zkontrolujte čistotu a průhlednost vnějšího ochranného skla.
2. Ujistěte se, že senzory nejsou v žádném případě zakryty a jsou čisté.

Po provedení těchto kontrol znovu vyzkoušejte samoztmávací filtr.

Otočte vnějším regulátorem do polohy pro nejtmaší odstín (hodnota 13) a nastavte nejvyšší citlivost (otáčením ve směru hodinových ručiček). Nyní snímač zaměřte na světelný zdroj, například na stropní světlo, lampu apod. Samoztmávací filtr musí teď ztmavnout. (Je-li filtr uskladněn v tmavém prostoru daleko od světla, je nutné jej nechat asi 20 minut na silném světle, aby načerpal energii. Jestliže ani po 20 minutách filtr stále nereaguje, je vadný snímač.) Jakmile filtr ztmavne, můžete zkontrolovat funkci změny odstínu. Jednoduše otáčejte regulátorem odstínu proti směru hodinových ručiček. Odstín musí být světlejší. Jestliže odstín nelze změnit, potom je závada v jeho regulaci.

Při zkoušení funkce zpoždění nastavte maximální hodnotu. Následně oddalte snímač filtru od světelného zdroje. Filtr musí zesvětlet během 1 sekundy. Nyní nastavte minimální zpoždění a postup opakujte. Filtr musí zesvětlet během 0,1 sekundy. Jestliže samoztmávací filtr nereaguje, je závada ve funkci zpoždění.

Zkouška citlivosti. Nastavte minimální citlivost. Samoztmávací filtr zaměřte na světelný zdroj, který jste použili při zkoušení ostatních funkcí. (Jestliže filtr ztmavne, vzdalujte jej od zdroje, až zesvětli.) Pomalu otáčejte regulátorem citlivosti ve směru hodinových ručiček, až filtr ztmavne. (Jestliže neztmavne, přibližujte jej ke světlenému zdroji, až filtr reaguje.) Jestliže samoztmávací filtr nereaguje, jsou vadné snímače filtru.

Jestliže některá funkce selže během zkoušení nebo používání, samoztmávací filtr nepoužívejte a kontaktujte místního prodejce.



### VAROVÁNÍ

Samoztmávací filtry umístěné v kuklách SAVAGE A40 nejsou vodovzdorné a přijdou-li do styku s vodou, nebudou pracovat správně. Svařovací kukly a filtry snesou pouze určité množství tepla. Neumísťujte je blízko otevřeného plamene, pracovišť s teplotou, apod. Provozní teplota elektronického filtru je od -10°C do +65°C.

Materiály, které se mohou dostat do styku s pokožkou, mohou způsobit alergické reakce na vnímavé jedince.

## Štítky na certifikaci a řízení



Evropské označení shody.

Potvrđeno je da proizvod ispunjava zahtjeve Direktive 89/686 / EE

ANSI Z87.1

AS/NZS

CSA Z94.3

OZNÁMENÝ SUBJEKT

ECS GMBH

REGISTRAČNÍ ČÍSLO: 18

ECS GmbH

Obere Bahnstrasse 74

73431 Aalen

Germany

EN379:2003+A1:2009

EN 175:1997

EN166 B:2002

OZNÁMENÝ SUBJEKT

ECS GMBH

REGISTRAČNÍ ČÍSLO: 18

ECS GmbH

Obere Bahnstrasse 74

73431 Aalen

Germany

## Vysvětlivky k označování ADF:

CE 4/9-13 ESAB 1/1/1/2/379

4 – Číslo stupnice světlého stavu

9 – Číslo stupnice tmavého stavu

13 – Číslo stupnice nejtmašího stavu

ESAB - Identifikační výrobce

1 - Optická třída

1 - Difúze třídy světla

1 - Variace třídy světelné propustnosti

2 - Klasifikační úhel

379 - Číslo normy

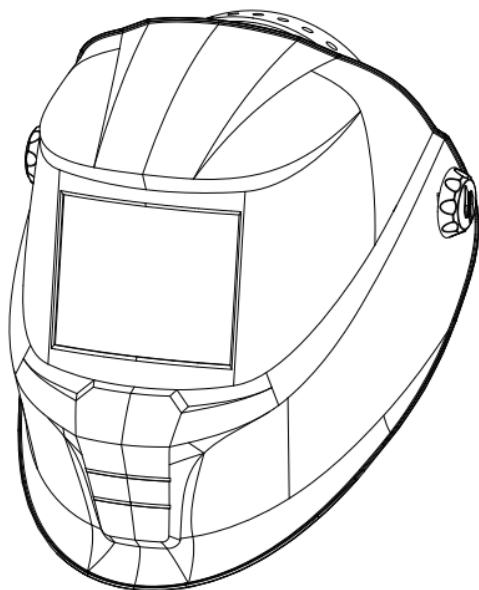
**ESAB AB Lindholmsallén 9**  
**Box 8004 402 77 Gothenborg Sweden**  
**Tel: +46 (0) 31 50 90 00**  
**www.esab.com**



ESAB AB se řídí politikou neustálého zlepšování. Vyhrazujeme si proto právo na provedení změn a vylepšení našeho výrobku bez předchozího upozornění.



# SAVAGE A40



## SVEJSE HJELM BRUGER MANUAL

**Manuel drift:** 0-5580DA  
**Dato for Ændring:** 01/15/2020  
**Revisionsnummer:** AC  
**Sprog:** DANSK





## ADVARSEL

Læs og forstå hele vejledningen og din arbejdsgivers sikkerhedspraksis før installation, drift og service af udstyret.

Mens oplysningerne, der er indeholdt i denne vejledning, er producentens bedste vurdering, påtager producenten sig intet ansvar for brugen af det.

SAVAGE A40 svejser beskyttelses hjelme  
Antallet af manuel drift 0-5580DA

Udgivet af:  
ESAB Group Inc.  
2800 Airport Rd.  
Denton, TX 76208  
(940) 566-2000

[www.esab.eu](http://www.esab.eu)

Copyright 2019 by ESAB.

Alle rettigheder forbeholdes.

Gengivelse af dette værk, i sin helhed eller delvist, uden skriftlig tilladelse fra udgiveren, er forbudt.

Forlaget påtager sig ikke og fraskriver sig hermed ethvert ansvar for enhver part for eventuelle tab eller skader, der er forårsaget af fejl eller udeladelser i denne Brugervejledning, om disse fejl skyldes uagtsomhed, uheld eller enhver anden årsag.

Oprindelige Udgivelsesdato: 15/09/2019

Ændringsdato: 01/15/2020

Registrere følgende oplysninger i forbindelse med reklamationer:

Hvor udstyret er købt: \_\_\_\_\_

Købsdato: \_\_\_\_\_

## Indholdsfortegnelse

<b>SAVAGE A40 BRUGER MANUAL .....</b>	<b>1</b>
Information .....	1
Udskiftning af udv. visir: .....	1
Anvendelsesområde .....	2
Brug .....	2
Service og vedligehold.....	2
Ydeevne .....	2
Sådan indstilles DIN styrken: .....	2
Skift af Grind mode/svejses tilstand .....	2
Sådan udskiftes batteri (kun til udskifteligt batteri version) .....	3
Før du bruger filteret: .....	3
Arbejdsområder med SAVAGE A40.....	3
Indstilling af forsinkelsen .....	3
Reservedele til SAVAGE A40 .....	3
Filtret prøvning:.....	3
Certificerings-og kontroletiketter .....	4
ADF Mærke Forklaring: .....	4



# SAVAGE A40 Bruger Manual

Informations manual for SAVAGE A40 svejser beskyttelses hjelme lever op til § 1.4 af Appendiks II fra EU regulativerne. SAVAGE A40 svejse hjelme er produkter af høj kvalitet der bidrager til svejserens komfort og sikkerhed. SAVAGE A40 svejsehjelme må kun benyttes i forbindelse med lysbuesvejsning. Nedenstående skema vejleder i valg af den mest passende DIN værdi:

Svejses proces eller relaterede teknikker	Svejestrøm i ampere																				
	0.5	2.5	10	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500
MMA manuel							9	10			11					12				13	14
MIG / Stål, legeret stål, kobber & kobber legeringer etc.										10	11					12				13	14
MIG / Aluminium, kobber, nikkel og andre legeringer.										10	11			12		13				14	15
TIG / Alle svejsebare metaller som stål, aluminium, kobber, nikkel og ligeløsnings							9	10			11			12		13					
MAG / Konstruktions Stål, hardet stål Cr-Ni stål, Cr-stål & andre legeredestål.									10	11	12				13					14	15
Elektrisk lysbue komprimeret luft (Smeltevejsning) Kulfugning (O2) Flamme svejsning (O2)													10	11	12	13	14	15			
Plasma skæring Alle svejsebare metaller Skære og beskyttelses gas: Argon (Ar/H2) (Ar/He)											11			12		13					
Micro plasma svejsning Skære og beskyttelses gas: Argon (Ar/H2) (Ar/He)	2.5	5	6	7	8	9	10	11		12			13					14			15
	0.5	2.5	10	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500

**Afhængig af opgaven kan niveauet over og under bruges.**

**De grå områder er hvor de korresponderende svejse processer ikke kan benyttes**

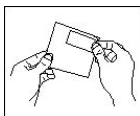
## Information

SAVAGE A40 svejsehjelme giver pålidelig beskyttelse af øjet under lysbuesvejsning. De giver permanent beskyttelse mod V/IR stråler, varme & gnister i alle former. DIN niveauerne i SAVAGE A40 svejse hjelme er valgt for at undgå øjenskader pga. svejse lys. Kig aldrig direkte ind i lysbuen med ubeskyttede øjne. Dette kan forårsage smertefuld betændelse i hornhinden og uoprettelige skader på øjets linse. SAVAGE A40 svejseren at se lysbuen tændes mere præcis. Dette spare tid. Hjelmen skal ikke vippe op og ned under svejsningen, begge hænder er fri, og pga. den lave vægt er belastningen reduceret.

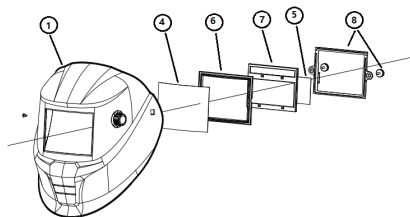
## Udskiftning af udv. visir:

Hjelmen skal altid have monteret et udv. visir (før filtret, pli. ydersiden af hjelmen. og at indv. visir (bag filtret, indvendig i hjelmen). Disse beskyttelses visirer skal udskiftes hvis de er revnede, ødelagte eller dækket af svejseprøjt. Indv. & udv. visir er forbrugsvarer og skal løbende udskiftes med certificerede ESAB SAVAGE A40 reservedele (CE mærket).

Før SAVAGE A40 hjelmen tages i brug første gang, skal beskyttelsesfilmen fjernes fra det udv. visir (tegning 1), Filmen kan ikke fjernes når visiret er på plads i hjelmen, følg de nedenstående instruktioner, for at fjerne visiret...



Tegning 1



Tegning 2

Montering og demontering et nyt beskyttelses visir:  
 For at montere et nyt udv. visir ③ må filtret fjernes ved at løsne de to monteringskruer ② fra undersiden af hjelmen ①. Det gamle visir kan fjernes og det nye visir indsættes efterfulgt af lystætnings rammen, ADF, indvendig visir og derefter ADF monteringsrammen ⑤ og til sidst skrues de to montageskruer i igen (se tegning 2).

## Anvendelsesområde

SAVAGE A40 svejse hjelme kan benyttes til følgende processer:

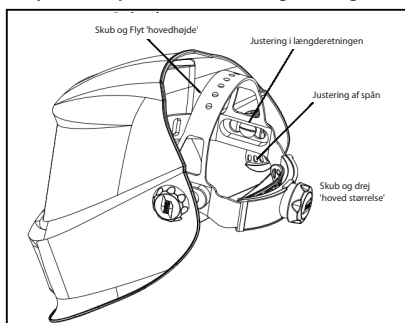
- Elektrode
- MIG
- MAG
- TIG ( $\geq 5A$ )

De kan ikke benyttes til laser systemer og oxy-acetylene (gas svejsning). Svejsne filtrene må ikke benyttes til andre formål end svejsning. De må aldrig benyttes som solbriller under korsk da de kan give en ukorrekt identifikation af lyssignaler.

Svejsefiltrene fungerer under bade under ekstrem lav belysning og stærk sollys.

## Brug

Justering af hovedtøj:  
 SAVAGE A40 svejsehjelme er udstyret med et komfortabelt hovedtøj, som kan justeres i tre forskellige retninger.



Tegning 3

## Service og vedligehold

SAVAGE A40 svejse hjelme bør ikke tabes. Placer ikke tunge objekter eller værktøj på eller inden i hjelmen da det kan skade det elektro optiske filter.

Hjelmen skal altid være monteret med et udvendigt og indvendigt visir. Disse beskyttelsesvisirer skal udskiftes hvis

de går i stykker eller på anden måde er defekte (se ovenfor). Disse er forbrugsvare og skal løbende checkes og udskiftes. Filtret bør rengøres hver gang visirerne skiftes.

Dette kan gøre på en af følgende måder:

- Rengør med en blød klud fugtet med ren alkohol.
- Rengør med en dertil beregnet vådserviet.
- Vis filtret bruges korrekt er yderlig vedligeholdelse ikke nødvendigt.
- Hvis et filter skal udskiftes på en SAVAGE A40 svejsehjelm, brug da kun certificerede produkter

Hvis et filter skal udskiftes på en SAVAGE A40 svejsning hjelm, brug udelukkende certificerede produkter (DIN-CE mærker). Vi anbefaler brugen af ESAB svejse filtre i en SAVAGE A40 hjelme.

Selve filtret indeholder ingen specielle eller giftige produkter og kan bortskaffes sammen med andet elektronisk affald.

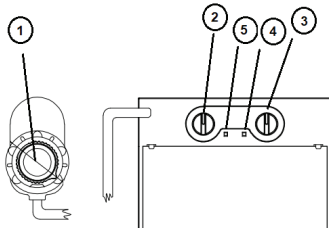
## Ydeevne

For al filtret kan skifte, må ingen af de 2 sensorer være tildækket. Filtret vil så skifte til mørk når lysbuen tændes og igen IU lys når lysbuen slukkes. Filteret skifter til lystilstanden, når svejse buen stopper.

## Sådan indstilles DIN styrken:

På SAVAGE A40 indstilles DIN styrken på knappen, på hjelmens yderside (pos. 1).

Den mest passende indstilling kan findes i tabellen i denne manual eller vælges ud fra di erfaring. Indstillingen kan også gøres manuelt under svejsningen.



Tegning 4

Med uret = mørkere  
 Mod uret = Lysere

## Skift af Grind mode/svejse tilstand

På SAVAGE A40 udveksler du svejse- og Grind-tilstanden ved at trykke på knappen på skygge knappen uden for hjelmen.

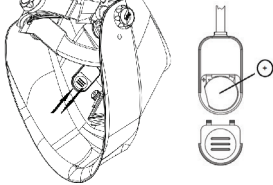
**På svejse modus** ved at trykke på knappen og holde den nede i 2 sekunder. Tilstanden vil blive ændret fra svejsning til Grind. Den grønne Grind Light blinker (pos. 4)

**På Grind mode** ved at trykke på knappen og holde nede i 2 sekunder. Tilstanden vil blive ændret fra Grind til svejsning. Den grønne Grind Light holder op med at blinke (pos. 4)

## Sådan udskiftes batteri (kun til udskifteligt batteri version)

Når LYSDIODEN (pos. 5) på ADF bliver rød, skal batteriet udskiftes. Følg instruktionerne nedenfor. Ellers vil ADF ikke fungere korrekt og kan forårsage skade på operatøren.

- Fjern batteridækslet fra batteri etuiet (pos. 1)
- Tag batteriet ud og sæt et nyt batteri i batteri etuiet. Bemærk: '+' er på toppen. (pos. 2)
- Saml batteridækslet på batteri etuiet.



## Før du bruger filteret:

Vi anbefaler, at der foretages følgende justeringer:

- Drej "sensitivity" knappen med uret til max. indstillingen (pos. 2). Afhængig af det omgivende lys vil filteret skifte til mørk eller flimre (hvis det omgivende lys er meget svagt vil filteret muligvis ikke skifte til mørk).
- Drej 'sensitivity' knappen (pos.2) tilbage indtil filteret skifter til lys igen .
- Filteret er nu indstillet til den optimale følsomhed (sensitivity) (I forhold til det omgivende lys).

## Arbejdsområder med SAVAGE A40

Alle lysbue svejsnings opgaver undtaget TIG<5A.  
Mulige indstillinger – 9-13 (pos.1).

## Indstilling af forsinkelsen

Forsinkelsen for skiftet fra mørk til lys kan indstilles manuelt på "Delay" knappen (pos. 3) mellem hurtig lys (0.1 sec) drejet helt til venstre og langsomt lys (1.0 sec) drejet helt til højre.

## Reserve dele til SAVAGE A40

Dele uden varenr. er ikke tilgængelige som reservedele

NR.	DEL NR.	Beskrivelse
1	0700000480	SAVAGE A40 9-13 sort
1	0700000481	SAVAGE A40 9-13 gul
1	0700000490*	SAVAGE A40 9-13 udskifteligt batteri sort
1	0700000491*	SAVAGE A40 9-13 udskifteligt batteri gul
2	0700000483	ESAB hovedudstyr
3	0700000414	Svedbånd til SAVAGE A40
4	0700000010	Front dæksel linse
5	0700000482	Indvendigt Cover objektiv
6	0700000418	SAVAGE A40 ADF Cradle ESAB ADF 9-13
7	0700000419	SAVAGE A40 linse holderen med skruer

\* Ikke tilgængelig i alle regioner.

## Filtret prøvning:

Før brug af svejsehjelmen skal auto darkening filter (AOF) og hjelmen efterses i henhold til følgende procedure:

1. Check om udvendig beskyttelsesvisir er rent og gennemsigtig.
2. Sikrer at sensorene altid er beskyttet og rene.

Når disse punkter er udført kan du teste ADF filteret.

Drej den udvendige skygge knap til den mørkeste indstilling (skygge 13), og Indstil følsomheden til den højeste indstilling (Drej med uret). Nu peger sensoren mod en lyskilde som en overhead lys, lampe osv. ADF'EN skal nu skifte til den mørke tilstand (Bemærk, at hvis ADF'EN er gemt i et mørkt område væk fra lys, kan det være nødvendigt at blive udeladt i stærkt lys i 20 minutter for at absorbere strømmen, hvis det efter 20 minutter, hvis ADF'EN stadig ikke reagerer, så er der et problem med sensoren). Når filteret er i mørke tilstand kan du kontrollere skyggen variation fungerer korrekt, skal du blot dreje Shade knop anti-uret. Ved at gøre dette, bør skyggen få lysere. Hvis skyggen ikke synes at ændre så har du et problem med skyggen variation.

For at teste forsinkelses (delay) funktionen indstilles delay til maximum. Flyt nu ADF'en væk fra lyskilden hvorefter det skal tage ca. 1 sek. for ADF'en inaktiv (lys) indstil nu delay indstillingen til minimum og gentag processen, tiden for at ADF'en skifter til inaktiv (lys) bør nu være 0.1 sek. Hvis ADF'EN ikke reagerer på denne måde, så er der et problem med forsinkelses funktionen.

Test af følsomheden (sensitivity). Indstil sensivity til minimum og ret ADF'en mod lyskilden (når filteret skifter til aktiv, flyttes filteret langsomt væk indtil det skifter til inaktiv, drej nu sensitivity knappen med uret indtil filteret bliver aktivt.

Hvis nogle af disse tests ikke er tilfredsstillende, brug da ikke hjelmen og kontakt din lokale forhandler.



### ADVARSEL

De Auto-mørkning filtre flygtede i SAVAGE A40 hjelme er ikke vandtæt og vil ikke fungere ordentligt, hvis de har været i kontakt med vand. Sensorene på ADF skal holdes rent og skal altid være beskyttet under brug. Driftstemperatur af elektronisk filter minus 10 ° til plus 65 ° C. Materialer der kommer i kontakt med brugerens hud kan give allergiske reaktioner på disponerede personer.

## Certificerings-og kontroltiketter



Europæisk overensstemmelses erklæring.

Dette bekræfter, at produktet opfylder kravene i PV-forordningen 2016/425

ANSI Z87.1

AS/NZS

CSA Z94.3

BEMYNDIGET ORGAN

ECS GMBH

REGISTRERINGSNUMMER: 18

ECS GmbH

Obere Bahnstrasse 74

73431 Aalen

Germany

EN379:2003+A1:2009

EN 175:1997

EN166 B:2002

BEMYNDIGET ORGAN

ECS GMBH

REGISTRERINGSNUMMER: 18

ECS GmbH

Obere Bahnstrasse 74

73431 Aalen

Germany

## ADF Mærke Forklaring:

CE 4/9-13 ESAB 1/1/1/2/379

4 - Aktiv DIN styrke

9 - Aktiv DIN styrke, lavest

13 - Inaktiv DIN styrke, højest

ESAB-fremstiller identifikation

1-optisk klasse

2 - udbredelse af light klasse

1 - udsving i lystnarmitterings klasse

2 - vinkel af afhængighed klassifikation

379 - Nummer på gældende standard

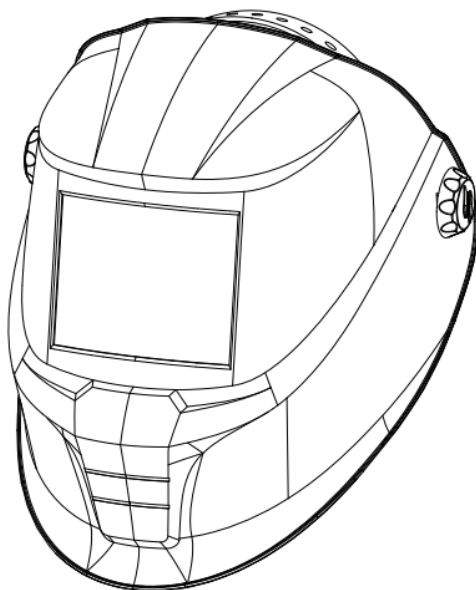
**ESAB AB Lindholmsallén 9**  
**Box 8004 402 77 Gothenborg Sweden**  
**Tel: +46 (0) 31 50 90 00**  
**[www.esab.com](http://www.esab.com)**



ESAB arbejder efter et ønske om løbende udvikling derfor forbeholder vi os ret til at ændre og forbedre alle vores produkter uden varsel.



# SAVAGE A40



## AUTOMATISCHE LASHELMEN GEBRUIKSAANWIJZING

**Nummer van de handleiding:** 0-5580NL

**Revisiedatum:** 01/15/2020

**Revisienummer:** AC

**Taal:** NEDERLANDS





## WAARSCHUWING

Zorg ervoor dat u deze gehele handleiding en de veiligheidsvoorschriften van uw werkgever heeft gelezen en begrepen voorafgaand aan de installatie, het bedrijf en het onderhoud van de uitrusting. Terwijl de informatie in deze handleiding, de beste beoordeling van de fabrikant vertegenwoordigt, is de fabrikant niet verantwoordelijk voor het gebruik ervan.

SAVAGE A40 lasser beschermende helm  
Gebruikershandleiding, Nummer 0-5580NL

Gepubliceerd door:  
ESAB Group Inc.  
2800 Airport Rd.  
Denton, TX 76208  
(940) 566-2000

[www.esab.eu](http://www.esab.eu)

Copyright 2019 door ESAB. Alle rechten voorbehouden.  
Vermenigvuldiging van dit werk, in zijn geheel of gedeeltelijk, is verboden zonder schriftelijke toestemming van de uitgever. De uitgever is niet verantwoordelijk en of aansprakelijk voor schade of verlies dat veroorzaakt wordt door een fout of het ontbreken van gegevens in deze handleiding, ongeacht of een dergelijke fout resulteert uit nalatigheid, toeval of andere oorzaken.

Originele publicatie datum: 15/09/2019  
Revisie datum: 01/15/2020

Leg de volgende informatie vast voor garantiedoeleinden:

Waar aangekocht: \_\_\_\_\_  
Aankoopdatum: \_\_\_\_\_

## Inhoudsopgave

<b>SAVAGE A40 GEBRUIKSHANDLEIDING.....</b>	<b>1</b>
Informatie .....	1
Vervangen van het spatglas:.....	1
Toepassingsgebied: .....	2
Bediening .....	2
Service en onderhoud.....	2
Prestaties.....	2
Hoe de verduisteringsgraad in te stellen:.....	2
Schakel grind modus/Lasmodus.....	2
Hoe vervang ik de batterij (alleen voor vervangbare batterij versie).....	3
Alvorens te gebruiken:.....	3
Reikwijdte voor gebruik van de SAVAGE A40:.....	3
Vertraging Instellen.....	3
Reserveonderdelen voor SAVAGE A40 .....	3
Lascassette (Filter) Testen:.....	3
Certificaten en controle labels .....	4
Uitleg ADF Markering: .....	4

# SAVAGE A40 Gebruikshandleiding

Informatieve handleiding voor de SAVAGE A40 beschermende lashelmen in overeenstemming met Par. 1.4 van Appendix II van de EC regelgeving. De SAVAGE A40 Lashelmen zijn hoogwaardige kwaliteitsproducten die bijdragen aan het comfort en de veiligheid van de lasser. De SAVAGE A40 Lashelmen mogen enkel maar gebruikt worden met betrekking tot het booglassen. De keuze tabel hieronder laat u zien hoe u de beste keuze kan maken welke verduisteringsgraad het best bij uw situatie past:

Het interne procedé van het lassen of verwante technieken	Stroom in ampères															
	0,5	2,5	10	20	30	40	60	80	100	125	175	225	275	350	450	
	1	5	15	30	40	60	80	100	150	200	250	300	400	500		
E-handboek Flux core elektrodos Fluxed stick elektrodos						9	10			11			12		13	14
MIG / Metaal Inert Gas Argon (Ar/He) Staal, gelogteerd staal, Koper & en zijn legeringen etc.									10	11			12		13	14
MIG / Metaal Inert Gas Argon (Ar/He) Aluminium, koper, nikkel En andere legeringen.									10	11			12		13	14
TIG / Tungsten Inert Gas Argon (Ar/He) (Ar/He) Alle lasbare metaalen zoals: staal, aluminium, Koper, nikkel en zijn legeringen.						9	10			11			12		13	
MAG / Metaal active Gas (Ar/Co <sub>2</sub> ) (Ar/Co <sub>2</sub> /Mg/He) Constructie staal, gehard & getemperd staal Cr/Ni staal, Cr staal & ander gelogteerd staalsoorten.									10	11	12		13		14	15
Elektrische boog met samengeperste lucht lassen, (vwa/lasasen) koolstof elektrodos (C) Vlan getoos met samengeperste lucht (O)											10	11	12		13	14
Plasma snijden (Fusion snijden) Alle lasbare metaalen zie MWG Centre and water gas: Argon (Ar/He) (Ar/He)										11			12		13	
Plasma snijden (Fusion snijden) Micro-plasma lassen Centre and water gas: Argon (Ar/He) (Ar/He)	2.5	5	6	7	8	9	10	11		12			13		14	15
	0,5	2,5	10	20	30	40	60	80	100	150	200	250	300	400	500	

Afhankelijk van de toepassing en condities ,de volgende hoogste of de volgende laagste beschermingsfactor of niveau te gebruiken.

De donkere velden corresponderen met de gebieden waarin de lasprocessen niet toegepast kunnen worden.

## Informatie

SAVAGE A40 lashelmen geven een betrouwbare bescherming voor de ogen tijdens elektrische boog lassen. Zei geven permanente bescherming tegen UV/IR stralen, hitte & spatten in elke stand van helder tot donker. De verduisteringsgraden van de SAVAGE A40 lashelmen zijn zo gekozen om schade ten gevolge van de lasboog aan de ogen te voorkomen.

Kijk nooit onbeschermd rechtstreeks in een lasboog. Dit kan een pijnlijk en branderig gevoel teweeg brengen in de ogen en kan bij langdurige blootstelling leiden tot onherstelbare beschadiging aan het netvlies en hoornvlies en kan leiden tot cataract. SAVAGE A40 lashelm laat de lasser toe preciezer en duidelijker zijn hecht punten te zien. Dit leidt tot tijdsbesparing. De lashelm hoeft niet omhoog en naar beneden gedaan te worden hierdoor blijven beide handen vrij voor het lassen, omdat de helm licht in gewicht is word vermoeidheid gereduceerd.

## Vervangen van het spatglas:

De lashelm moet ten alle tijden uitgerust zijn met een uitwendig spatglas (voor het filter aan de buitenzijde van de lascassette en lashelm) een inwendig spatglas (achter het filter aan de binnen zijde van de lashelm. Deze spatglazen moeten vervngs worden als deze gebroken, beschadigd of vol zitten met lasspatten tot op het niveau dat het gezichtveld hierdoor vermindert,vervaagt of belemmerd word.

In & Uitwendige spatglazen zijn slijtproducten en dienen derhalve op regelmatige basis vervangen te worden door gecertificeerd ESAB spare parts (CE marked).

Indien u de SAVAGE A40 Lashelm voor het eerst gebruikt verwijder dan eerst alle beschermende filmlagen van de spatglazen (fig.1), De beschermende filmaag kan niet verwijderd worden als de lascassette in de helm is geplaatst, Volg de instructies hier beneden en verwijder het spatglas.

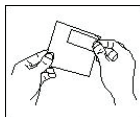


Fig 1

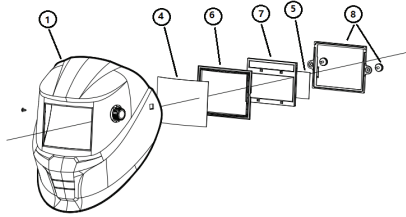


Fig 2

Het plaatsen en verwijderen van nieuwe spatglazen:  
 Het plaatsen van een nieuw uitwendig spatglas ④ lens de filter moet verwijderd worden door de twee schroeven los te schroeven aan de binnen zijde van de helm ⑤ De oude bescherm lens kan nu verwijderd worden en de nieuwe bescherm lens kan geplaatst worden gevolgd door de lens en verduisteringskader. ⑥ ADF ⑦ Inwendige beschermingslens ⑧ en dan het ADF afsluit kader ⑧ Als laatste plaats de twee schroeven (zie fig.2)

## Toepassingsgebied:

SAVAGE A40 lashelmen kunnen bij de volgende lasprocessen toegepast worden:

- Elektrode
- MIG
- Mag
- TIG (>=5A)

De helmen zijn niet geschikt voor laser en zuurstof-acetylene (gas lassen) applicaties. De automatische lascassette mag niet gebruikt worden voor andere doeleinden dan lassen. De automatische lascassette mag niet gebruikt worden als zonnebril tijdens het autorijden dit kan lijden tot een verkeerde kleur identificatie van de verkeerslichten. De automatische lascassette werkt zeer goed bij slechte verlichting, schemering, felle verlichting en zon.

## Bediening

Instellingen van de Hoofdband:  
 SAVAGE A40 Automatische lashelmen zijn uitgerust met een comfortabele Hoofdband, die Instelbaar is op drie verschillende manieren.

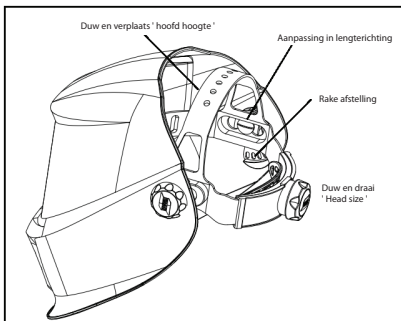


Fig 3

## Service en onderhoud

SAVAGE A40 Lashelmen mag niet vallen of mee gegooid worden. Plaats geen zware objecten of gereedschappen zoals (hamers etc.) op of in de lashelm hiermee kan u het optische elektronfilter van de lascassette beschadigen.

De lashelm moet ten alle tijden met een in en uitwendig beschermglaasje voorzien zijn (spatglaasje aan de voorzijde en aan binnenzijde van de lascassette) deze beschermen de optische elektronfilter van de lascassette. Deze beschermglazen zijn slijtdelen en moeten op regelmatige basis vervangen worden als deze op welke manier dan ook beschadigd zijn of wanneer het zichtveld beïnvloed wordt (zie keerzijde).

Het filter dient gereinigd te worden bij het vervangen van de beschermglazen.

Dit dient te gebeuren op de één van de volgende manieren:

- Reinig de lens met een schone droge doek.
- Reinig de lens met een schone droge doek bevochtigt met pure alcohol.
- Schoonmaken met een commercieel ontsmettingsmiddel
- Indien de lascassette op een correcte wijze wordt onderhouden is er geen verder onderhoud meer nodig gedurende de levensduur van de lascassette.

Als de lascassette van de SAVAGE A40 Lashelm vervangen moet worden, vervang deze dan uitsluitend met gecertificeerde producten (DIN-GE mark.s) Wij adviseren hiervoor gebruik te maken van de ESAB Lascassettes voor alle SAVAGE A40 lashelmen. De lascassette zelf bevat geen speciale of giftige bestanddelen of onderdelen en kan derhalve op dezelfde wijze verwijderd en verwerkt worden als afval voor elektronische apparatuur.

## Prestaties

Om het filter donker te laten worden of de juiste verduisteringsgraad aan te laten nemen mogen beide sensoren van het filter niet bedekt zijn. Het nltcr zal sluiten (verduisteren, donker worden) zodra de lasboog ontsteekt, het nltcr zal opengaan (helder worden) als de lasboog stopt.

## Hoe de verduisteringsgraad in te stellen:

Op de SAVAGE A40 stelt u de verduisteringsgraad in door aan de knop te draaien aan de buitenzijde van de helm (pos.1). De meest geschikte instellingen kan men terug zien in de grafiek van deze brochure of men kan kiezen uit eigen of eerder opgedane ervaringen. Deze instellingen kan men ook manueel instellen tijdens het lassen.

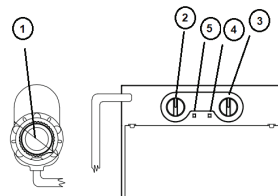


Fig 4

Draai met de klok mee = donker  
 Draai tegen de klok in = Lichter

## Schakel grind modus/Lasmodus

Op de SAVAGE A40 wisselen de las-en grind modus uit door op de knop op de lampenkap knop buiten de helm te drukken.

**In de Lasmodus**, door op de knop te drukken en 2 seconden ingedrukt te houden. De modus wordt gewijzigd van lassen naar grind. Het groene grind lampje knippert (POS. 4)

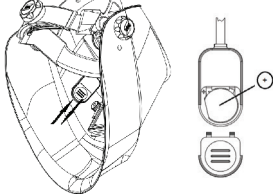
**Op de grind modus**, door op de knop te drukken en 2 seconden ingedrukt te houden. De modus wordt gewijzigd van grind naar lassen. Het groene grind lampje zal stoppen met knipperen (POS. 4)



## Hoe vervang ik de batterij (alleen voor vervangbare batterij versie)

Wanneer de LED (POS. 5) op de ADF rood wordt, moet de batterij worden vervangen. Volg de onderstaande instructies. Anders werkt ADF niet correct en kan de operator schade toebrengen.

- Verwijder de batterijklep van de batterijbehuizing (POS.....)
- Haal de batterij uit en plaats een nieuwe batterij in de batterijbehuizing. Opmerking: '+' staat bovenaan. (POS. 2)
- Monteer de batterijklep op de batterijbehuizing.



## Alvorens te gebruiken:

Adviseren wij de volgende testinstellingen te doen:

- Draai de gevoeligheidsknop met de klok mee naar Maximum (pos. 2). Afhankelijk van het omgevingslicht zal het filter dichtslaan (donker worden) of gaan flikkeren. Als het omgevingslicht erg laag is kan het zijn dat de cassette niet dicht slaat.
- Draai de gevoeligheidsknop terug (pos.2) tot dat het filter (cassette) weer helder (ticht) word.
- Het filter is nu optimaal ingesteld (op het omgevingslichten omgevingscondities).

## Reikwijdte voor gebruik van de SAVAGE A40:

Alle las applicaties met uitzondering van TIG<5A. Beschikbare verduistering (shade) - 9-13 (pos.1).

## Vertraging Instellen

De open tijd kan ingesteld worden door aan de knop te draaien zie (pos. 3) tussen snelle opening (0.1 sec) volledig tegen de klok in te draaien. Trage opening van de lens(1.0 sec) volledig met de klok mee draaien.

## Reserveonderdelen voor SAVAGE A40

Artikelen zonder artikelnummer zijn niet verkrijgbaar als vervangdelen

Nr.	Onderdeelnr.	Omschrijving
1	0700000480	SAVAGE A40 9-13 zwart
1	0700000481	SAVAGE A40 9-13 geel
1	0700000490*	SAVAGE A40 9-13 vervangbare batterij zwart
1	0700000491*	SAVAGE A40 9-13 vervangbare batterij geel
2	0700000483	ESAB hoofddeksels
3	0700000414	Zweetband voor SAVAGE A40
4	0700000010	Voorklep lens
5	0700000482	Binnenzijde afdek lens
6	0700000418	SAVAGE A40 ADF wieg ESAB ADF 9-13
7	0700000419	SAVAGE A40 lens houder met schroeven

\* Niet in alle regio's beschikbaar.

## Lascassette (Filter) Testen:

Alvorens de lashelm met automatisch verduisteringsfilter (auto darkening filter ADF) te gebruiken moet de helm getest worden volgens onderstaande procedure:

1. Controleer of het uitwendige spatglas schoon, doorzichtig en dat de folie verwijderd is.
2. Controleer of de sensoren beschermd, behandeld en schoon zijn en niet afgedekt.

Als deze controles uitgevoerd zijn kan de ADF (auto darkening filter) getest worden.

Zet de verduisteringsknop (shade) op de donkerste instelling (shade 13). En stel daarna de gevoeligheid (sensitivity) in op de hoogste stand (met de klok meedraaien) Richt nu de sensor op een lichtbron zoals een lamp enz. Het ADF zou nu in donkere stand moeten staan (dicht) (Gelieve nota te nemen dat als het ADF op een donkere plaats is opgeslagen of recht uit de doos komt het tot 20 minuten kan duren alvorens de cassette (filter) gebruikt kan worden, da cassette heeft fel licht nodig om voor de zonnecellen zodat da cassette opgeladen kan worden. Als de cassette nada gestalde lijd niet functioneert is er iets mis met het filter) Eens het filter in donkere stand staat kunt u de verduisteringsvariatie (shadevariation) controleren of deze correct werkt, draai de shade knop tegen de klok in. Door dit te doen zou de verduisteringsgraad lichter moeten worden. Indien dit niet het geval is heeft u een probleem met de verduisteringsinstelling (shade variation). Om de vertragingfunctie testen zet u de vertraging op de maximale stand. Veiwijder IIIJ het filter van de lichtbron het duurt nu ongeveer 1 seconde voor de helm open slaat (helder word), stel nu de vertragingfunctie in (delay setting) tot een minimum en herhaal het proces. De tijd bedraagt ca. 0.1 seconde voordat de helm open slaat (helder word). Als de ADF niet reageert is er iets mis met de vertragingfunctie (delay function).

Gevoeligheid testen. Stel de gevoeligheid in op minimum en richt het ADF naar de lichtbron waar u de eerder testen heeft uitgevoerd (Draai het filter naar de lichtbron toe het filter word donker, draai dan het filter van de lichtbron weg totdat het filter weer open slaat (helder word) Draai langzaam met de klok mee aan de gevoeligheidsknop (sensitivity) totdat het filter dicht slaat (donker word) Als het filter niet reageert ga dan dichters naar de lichtbron toe met het filter. Als het filter hierna nog niet reageert is er iets mis met de licht sensoren van het filter.

Als er een of meerdere functies niet werken gedurende de test neem dan contact op met uw lokale distributeur.



### WAARSCHUWING

De automatische lascassette in de SAVAGE A40 lashelmen zijn niet waterbestendig, indien de cassette hiermee in contact komt zal deze zijn werking geheel of gedeeltelijk verliezen. Lashelmen en hun automatische lascassettes zijn niet bestand tegen hoge temperaturen. Plaats de lashelmen en hun automatische lascassettes niet in de nabijheid van open vuur of op plaatsen met hoge temperaturen etc. Bedrijfstemperatuur van de automatisch lascassette ligt tussen min 10°C tot plus 65°C. Een correcte werking van de lashelm bij lagere of hogere temperaturen kan niet gegarandeerd worden en word daarom ook af geraden. Materialen die in contact komen met de huid kunnen allergische reacties veroorzaken bij mensen die hiervoor gevoelig zijn.

## Certificaten en controle labels



De Europese conformiteitmarkering.

Dit bevestigt dat het product voldoet aan de eisen van de PBM-verordening 2016/425  
ANSI Z87.1

AS/NZS  
CSA Z94.3  
AANGEMELDE INSTANTIE  
ECS GMBH  
INSCHRIJVINGSNUMMER: 18  
ECS GmbH  
Obere Bahnstrasse 74  
73431 Aalen  
Germany

EN379:2003+A1:2009  
EN 175:1997  
EN166 B:2002  
AANGEMELDE INSTANTIE  
ECS GMBH  
INSCHRIJVINGSNUMMER: 18  
ECS GmbH  
Obere Bahnstrasse 74  
73431 Aalen  
Germany

## Uitleg ADF Markering:

CE 4/9-13 ESAB 1/1/1/2/379

4 - Lichtste schaal op de staatsschaal.

9 - De lichtste donkere schaal op de staatsschaal

13 - De donkerste schaal op de staatsschaal.

ESAB-identificatie

1-optische klasse

2-diffusie van de licht klasse

1 - Variatie in lichtgevende overbrengingsklasse

2 - Verspreiding van de licht klasse

379 - Aantal van de Norm

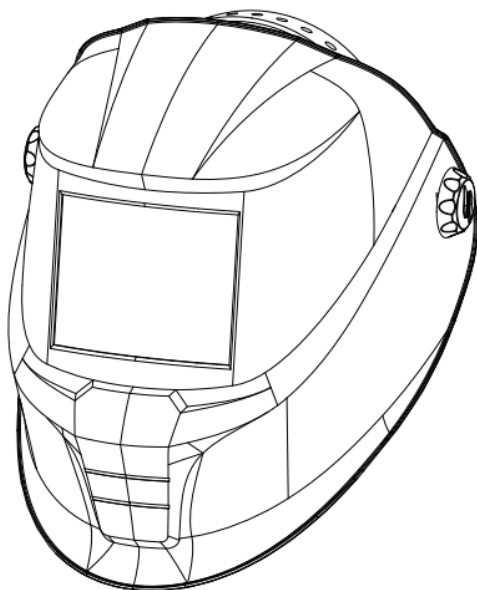
**ESAB AB Lindholmsallén 9**  
**Box 8004 402 77 Gothenborg Sweden**  
**Tel: +46 (0) 31 50 90 00**  
**[www.esab.com](http://www.esab.com)**



ESAB AB hanteert een beleid van voortdurende verbetering. Wij behouden ons daarom het recht voor om zonder voorafgaande kennisgeving wijzigingen en verbeteringen aan te brengen in onze producten.



# SAVAGE A40



## HITSAUS NAAMARI KÄYTTÖOHJEET

**Oppaan numero:** 0-5580F1  
**Tarkistuspäivä:** 01/15/2020  
**Versionumero:** AC  
**Kieli:** SUOMEN





## **VAROITUS**

Ennen laitteen asennuksen, käytön tai huoltamisen aloittamista: lue tämä käyttöohje kokonaan ja varmista, että olet ymmärtänyt oppaan sisällön. Tämä koskee myös työnantajasi laatimia turvallisuus-käytäntöjä.

Valmistaja on noudattanut suurinta mahdollista huolellisuutta laatiessaan tämän oppaan sisältöä.

Valmistaja ei siitäkään huolimatta kuitenkaan vastaa millään tavoin oppaan käytön seurauksista.

SAVAGE A40 Hitsaus suoja kypärä  
Käyttöoppaan numero: 0-5580FI

Julkaisija:  
ESAB Group Inc.  
2800 Airport Rd.  
Denton, TX 76208  
(940) 566-2000

[www.esab.eu](http://www.esab.eu)

Copyright 2019 Tekijänä ESAB. Kaikki oikeudet pidätetään.

Tämän teoksen osittainenkin jäljentäminen on kielletty ilman julkaisijan kirjallista lupaa.

Julkaisija ei ole vastuussa millekään osapuolelle menetyksistä tai vahingoista, joita tämän käyttöohjeen mahdollisista virheistä tai puutteista saattaa aiheutua, riippumatta siitä, johtuvatko nämä laiminlyönneistä, huolimattomuudesta tai jostain muusta.

Original Julkaisupäivä: 15/09/2019

Tarkistuspäivä: 01/15/2020

Kirjaa takuuta varten seuraavat tiedot:

Ostopaikka: \_\_\_\_\_

Ostopäivä: \_\_\_\_\_

## **Sisällysluettelo**

<b>SAVAGE A40-NAAMARIN KÄYTTÖOPAS .....</b>	<b>1</b>
Tietoja .....	1
Ulomman suojalasin vaihtaminen: .....	1
Käyttöalue .....	2
Toiminta .....	2
Huolto ja kunnossapito .....	2
Hitsausteho .....	2
Tummuusasteen säätäminen:.....	2
Jauhatus tilan/hitsaus tilan vaihtaminen .....	2
Miten korvata akku (vain vaihdettavissa akku versio) .....	3
Ennen suodattimen käyttämistä:.....	3
SAVAGE A40-naamarin käyttöalue.....	3
Viiveen asettaminen .....	3
VARAOSAT SAVAGE A40 .....	3
Automaattilasin toimintojen tarkastus .....	3
Sertifikaatit ja valvontamerkit .....	4
ADF-merkinnän selitykset : .....	4

# SAVAGE A40-naamarin käyttöopas

Euroopan yhteisön asetuksia (liite II kohta 1.4) noudattava SAVAGE A40-hitsausnaamareita koskeva opas. SAVAGE A40-hitsausnaamarit ovat laadukkaita tuotteita, jotka parantavat hitsaajan mukavuutta ja turvallisuutta. SAVAGE A40-hitsausnaamareita voi käyttää vain kaarihitsauksessa. Alla olevasta kaaviosta näkyy, miten paras tummuusaste valitaan:

Hitsausprosessit	Tummuusaste																							
	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
Puikkohitsaus									9	10			11						12				13	14
MIG, inerttikaasu (Ar tai Ar/He) Teräs, seostettu teräs, kupari ja sen seokset jne.												10	11						12				13	14
MIG, inerttikaasu (Ar tai Ar/He) Alumiini, kupari, nikkel ja muut seokset												10	11						12			13	14	15
TIG, inerttikaasu (Ar, Ar/H <sub>2</sub> tai Ar/He) Kaikki hitsattavat materiaalit, kuten teräs, alumiini, kupari, nikkel ja muut seokset								9	10			11							12			13		
MAG, aktiivikaasu (Ar/Co <sub>2</sub> tai Ar/Co/He/H <sub>2</sub> ) Rakennusteräs, keuhkateräs, leimikköteräs, kromiteräs ja muut seostettu teräs											10	11	12						13			14	15	
Hilikaaritaltaus															10	11	12		13			14	15	
Plasmalikkaus Kaikki hitsattavat materiaalit, ks. MIG Plasmahitsaus: argon (Ar/H <sub>2</sub> ja Ar/He)													11						12			13		
Plasmalikkaus Mikroplasmahitsaus Keskij- ja ulkokaasu: argon (Ar/H <sub>2</sub> ja Ar/He)	2.5	5	6	7	8	9	10	11				12	13						14				15	
	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500	

Olosuhteista riippuen voidaan käyttää seuraavaa suurinta tai pienintä suojausastetta. Tummat alueet vastaavat niitä alueita, joissa kyseistä hitsausmenetelmää ei voi käyttää.

## Tietoja

SAVAGE A40-hitsausnaamarit suojaavat silmiä kaarihitsauksen aikana. Ne suojaavat pysyvästi UV/IR-säteiltä, kuumuudelta ja kipinöiltä valitusta tummuusasteesta riippumatta. SAVAGE A40-naamarien suojausasteet on valittu, jotta niillä estetään valokaaren aiheuttamat silmävauriot.

Älä katso suoraan valokaaren hitsaussäteisiin, jos et käytä silmäsuojausta. Hitsaussäteet voivat aiheuttaa kivuliaan sarveiskalvotulehduksen ja vaurioittaa silmän mykiötä korvaamattomasti.

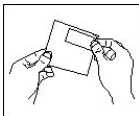
SAVAGE A40-hitsausnaamarien ansiosta hitsaajat näkevät tarkemmin kaaren osumiskohtaan. Tämä johtaa reaaliaikaisen säästön. Naamarina ei tarvitse nostaa ylös ja laskea uudelleen alas hitsauksen aikana ja molemmat kädet jäävät vapaiksi. Kevyen painonsa ansiosta naamari vähentää myös niskan väsymistä.

## Ulolman suojalasien vaihtaminen:

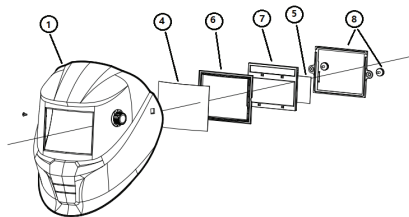
Varmista, että naamarissa käytetään aina ulompaa suojalasia (ennen suodatinta naamarin ulkopuolella) ja sisempää suojalasia (suodattimen takana naamarin sisäpuolella). Nämä suojalasit on vaihdettava, jos ne hajoavat, vaurioituvat tai likaantuvat hitsaus - roiskeista niin, että lika haittaa näkyvyyttä.

Sisempi ulompi linssit ovat kulutus hyödykkeistä ja ne on vaihdettava säännöllisesti sertifioitu ESAB vara osat (CE-merkitty).

Ennen SAVAGE A40-naamarin ensimmäistä käyttökertaa etusuojalasista on poistettava suojakalvo (kuva 1). Suojakalvoa ei voi poistaa etusuojalasista, jos suojalasi on jo asetettu paikalleen. Poista suojalasit alla olevien ohjeiden mukaisesti.



Kuva 1



Kuva 2

Vanhan suojalasin poistaminen ja uuden asettaminen paikalleen:

Jotta voit asettaa uuden ulomman suojalasin paikalleen, poista ensin automaattilasi irrottamalla naamarin sisäpuolella olevat kaksi kiinnitysruuvia. Poista sitten vanha suojalasi ja aseta uusi suojalasi paikalleen. Kiinnitä sitten kiinnityssalpa (6), automaattilasi, sisempi suojalasi ja automaattilasin kiinnitysketys. Kiristä sitten kiinnitysruuvit (ks. kuva 2).

## Käyttöalue

SAVAGE A40-hitsausnaamareita voi käyttää seuraavien hitsausmenetelmien yhteydessä:

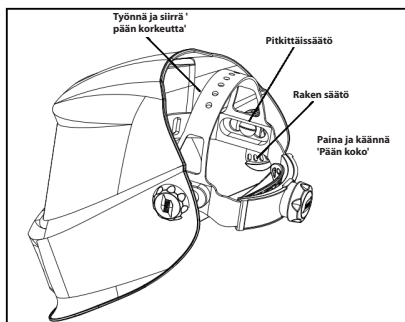
- Elektrodi
- MIG
- Mag
- TIG-hitsaus (>5A)

Hitsausnaamarit eivät sovellu käytettäväksi laserjärjestelmien ja polttoleikkauksen (kaasuhitsauksen) yhteydessä. Hitsausuodattimia saa käyttää vain hitsauksessa. Niitä ei saa käyttää koskaan aurinkolaseina autoa ajettaessa, sillä tämä saattaa johtaa liikennevalojen värien vääryyden tulkintaan. Hitsausuodattimet toimivat hyvin vähäisessä valaistuksessa ja voimakkaassa auringonvalossa.

## Toiminta

Pääpannan säätö:

SAVAGE A40-hitsausnaamarit on varustettu miellyttävällä pääpannalla, jota voi säätää kolmella tavalla.



Kuva 3

## Huolto ja kunnossapito

SAVAGE A40-hitsausnaamaria ei saa pudottaa. Älä laita naamarin päälle tai sisään mitään painavia esineitä tai työkaluja, jotta automaattilasi ei vaurioiduu.

Varmista aina, että naamari on varustettu ulommalla ja sisemällä suojalasilalla (automaattilasin edessä ulkopuolella

ja sen takana sisäpuolella). Nämä suojalasiat on vaihdettava, jos ne vaurioituvat (ks. kääntöpuoli). Ne ovat kulutusosia, jotka tulee tarkistaa ja vaihtaa säännöllisesti.

Automaattilasi on puhdistettava aina suojalasiain vaihdon yhteydessä.

Sen voi puhdistaa seuraavilla tavoilla:

- Pyyhi puhtaalla ja kuivalla liinalla.
- Puhdista pehmeällä, puhtaaseen alkoholiin kostutetulla liinalla.
- Puhdista kaupallisella desinfiointi aineella
- Jos hitsausnaamaria käytetään oikein, sitä ei tarvitse huoltaa millään muulla tavalla sen käyttöajan aikana.

Jos suodatin on vaihdettava SAVAGE A40-hitsaus kypärään, käytä yksinomaan sertifioituja tuotteita (DIN-CE-merkkejä). Suosittelemme ESAB-hitsaus suodattimien käyttöä SAVAGE A40-kypärissä.

Automaattilasi ei ole käytetty mitään erikoisaineita tai myrkyllisiä aineita, ja se voidaan hävittää kuten kaikki muutkin elektroniset laitteet.

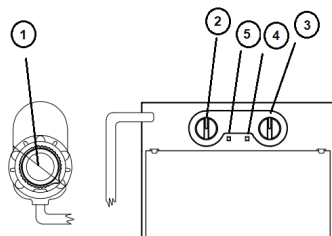
## Hitsausteho

Jotta automaattilasi vaihtaa tummuusastetta, sen etuosassa olevaa kahta anturia ei saa peittää. Lasi tummuu, kun valo-kaari syttyy, ja kirkastuu, kun valokaari sammuu. Suodatin siirtyy valo tilaan, kun hitsaus kaari pysähtyy.

## Tummuusasteen säätäminen:

Säädä tummuutta painamalla SAVAGE A40-naamarin ulkopuolella olevaa säädintä (kuva 1).

Sopivin asetus löytyy helpoiten katsomalla tämän esitteen kaaviosta tai oman kokemuksen perusteella. Tätä asetusta voi säätää manuaalisesti myös hitsausprosessin aikana.



Kuva 4

kääntäminen myötäpäivään = tummuu

Kääntäminen vastapäivään = kirkastuu

## Jauhatustilan/hitsaus tilan vaihtaminen

SAVAGE A40 vaihtaa hitsaus- ja jauhatustila painamalla nappi sävy nupin ulkopuolella kypärä.

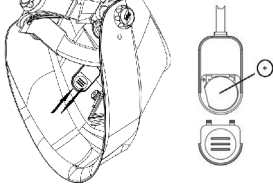
Hitsaus tilassa painamalla nuppia ja pitämällä painettuna 2 sekuntia. Tila muuttuu hitsauksesta grindaamiseen. Vihreä Grind-valo vilkkuu (pos. 4)

Grind-tilassa painamalla nuppia ja pitämällä painettuna 2 sekuntia. Tila muuttuu jauhatusta hitsaukseen. Vihreä Grind-valo lakkaa vilkkumasta (pos. 4)

## Miten korvata akku (vain vaihdettavissa akku versio)

Kun ADF:N LED-merkki valo (POS. 5) muuttuu punaiseksi, akku on korvattava. Noudata alla olevia ohjeita. Muussa tapauksessa ADF ei toimi oikein ja voi vahingoittaa operaattoria.

- Poista paristo kotelon kansi (POS...)
- Ota akku ulos ja asenna uusi akku kotelon sisälle.  
Huomautus: '+' on ylhäällä. (POS. 2)
- Asenna paristo kotelon kansi akku kotelon päälle.



## Ennen suodattimen käyttämistä:

Ennen suojaimen käyttöä ESAB suosittelee seuraavien säätöjen tekemistä:

- Käännä herkkydensäädintä myötöpäivään maksimiasentoon (kuva 2). Ympäröivästä valosta riippuen automaattilasi tummuu tai välkkyö (jos ympäröivä valo on erittäin heikko, se
- Käännä herkkydensäädintä takaisinpäin (kuva 2), kunnes lasi kirkastuu.
- Automaattilasi on nyt asetettu sen optimaaliseen herkkyteen (ympäröivän valon mukaisesti).

## SAVAGE A40-naamarin käyttöalue

Kaikki kaarihitsausovellukset lukuun ottamatta TIG < 5A -hitsausta. Käytettävissä oleva tummuus 9–13 (kuva 1).

## Viiveen asettaminen

Kirkastumisen viive voidaan säätää manuaalisesti kääntämällä viivesäädintä (kuva 3) vastapäivään (nopea kirkastuminen 0,1 s) tai myötöpäivään (hidas kirkastuminen 1,0 s).

## VARAOSAT SAVAGE A40

Ilman osanumeroa olevia tuotteita ei ole saatavana varaosina.

Nro.	Osanro	Kuvaus
1	0700000480	SAVAGE A40 9-13 musta
1	0700000481	SAVAGE A40 9-13 Keltainen
1	0700000490*	SAVAGE A40 9-13 vaihdettava akku musta
1	0700000491*	SAVAGE A40 9-13 vaihdettava akku keltainen
2	0700000483	ESAB Päähine
3	0700000414	Hiki bändi
4	0700000010	Etukannen linssi
5	0700000482	Sisällä kannen linssi
6	0700000418	ADF cradle
7	0700000419	objektiivin pidike ruuveilla

\* Ei saatavilla kaikilla alueilla.

## Automaattilasin toimintojen tarkastus

Ennen hitsausnaamarin käyttöönottoa tulee naamari ja automaattilasi tarkastaa seuraavasti:

1. Tarkasta, että ulompi roiskelasi on puhdas ja kirkas.
2. Varmista, että anturit eivät kuulu millään tavalla ja ovat puhtaat.

Tehtyäsi edellämainitut tarkastukset voit kokeilla automaattilasin toimintaa käytännössä.

Käännä naamarin ulkopuolella olevaa säätönappia tummimpaan asentoon (13) ja käännä herkkydensäätönappista myötöpäivään eli herkimpään asentoon. Käännä naamari kohti kirkasta valonlähdettä. Automaattilasin pitäisi nyt tummua välittömästi. (Huomioi, mikäli automaattilasi on ollut säilytettävänä suojassa valolta pidemmän aikaa, se voi vaatia latausta kirkkaassa valossa noin 20 minuuttia ladatakseen akut käyttövalmiiksi.). Kun suodatin on pimeässä tilassa, voit tarkistaa varjon vaihtelu toimii oikein, käännä sävy nappi vasta päivään. Tekemällä tämän, sävy pitäisi saada kevyempiä. Mikäli tämänkään jälkeen lasi ei tummu kirkkaasta valonlähteestä, tarkasta sensorien kunto.

Viive-funktion testaaminen asettaa viiveen maksimi asetukseen. Nyt Siirrä suodatin anturi pois valon lähteestä sen pitäisi kestää 1 sekunnin palata valon tilaan, nyt muuttaa viive asetusta minimiin ja toistaa prosessi. Lasin pitäisi palautua tummaksi noin 1 sekunnin viiveellä. Jos ADF ei reagoi tällä tavalla, viive funktiossa on ongelma.

Herkkydensäätötoiminnon testaus: säädä herkkyys minimiasentoon. Käännä lasi valoa kohden; jos lasi tummentuu, siirrä lasia takaisin päin, kunnes se vaalenee uudestaan. Käännä säätökytkintä hitaasti myötöpäivään, kunnes lasi tummuu. Mikäli näin ei tapahdu siirrä lasi lähemmäksi valonlähdettä, kunnes se reagoi. Mikäli automaattilasi ei vielä kukaan reagoi, on syytä tarkastaa sensoriaukkojen toiminta.

Mikäli jokin oheisista säädöistä ei toimi, älä käytä automaattilasia. Ota yhteyttä lähimpään ESAB-myyjään.



### VAROITUS

Automaattinen tummuminen suodattimet pakeni SAVAGE A40 kypärät eivät ole vedenpitäviä ja eivät toimi kunnolla, jos ne ovat olleet kosketuksissa veteen.

Hitsaus Kypärät ja suodattimet kestävät vain tietyn määrän lämpöä. Älä sijoita niitä avotulen tai kuumien työalueiden, jne.

Elektronisen suodattimen käyttö lämpötila miinus 10°C til plus 65°C.

Materiaalit, jotka saattavat joutua kosketuksiin käyttäjän ihon kanssa voivat aiheuttaa allergisia reaktioita alttiille henkilöille.

## Sertifikaatit ja valvontamerkit



Eurooppalainen vaatimustenmukaisuusmerkki.

Tämä vahvistaa, että tuote täyttää henkilön suojain asetuksen 2016/425

ANSI Z87.1  
AS/NZS  
CSA Z94.3  
Ilmoitettu runkonumero  
ECS GMBH  
REKISTERI NUMERO: 18  
ECS GmbH  
Obere Bahnstrasse 74  
73431 Aalen  
Saksa

EN379:2003+A1:2009  
EN 175:1997  
EN166 B:2002  
Ilmoitettu runkonumero  
ECS GMBH  
REKISTERI NUMERO: 18  
ECS GmbH  
Obere Bahnstrasse 74  
73431 Aalen  
Saksa

## ADF-merkinnän selitykset :

CE 4/9-13 ESAB 1/1/1/2/379  
4 - Lasin vaalea tila  
9 - Lasin vaalein tummuusalue  
13 - Tumminnan alueen asteikko  
ESAB - valmistajan tunnistus  
1 - Optinen luokka  
1 - valoluokan diffuusio  
1 - Valonläpäisylokitus  
2 - Kulmasta riippuvuuden lokitus  
379 - Standardiin numero

**ESAB AB Lindholmsallén 9**  
**Box 8004 402 77 Gothenborg Sweden**  
**Tel: +46 (0) 31 50 90 00**  
**[www.esab.com](http://www.esab.com)**

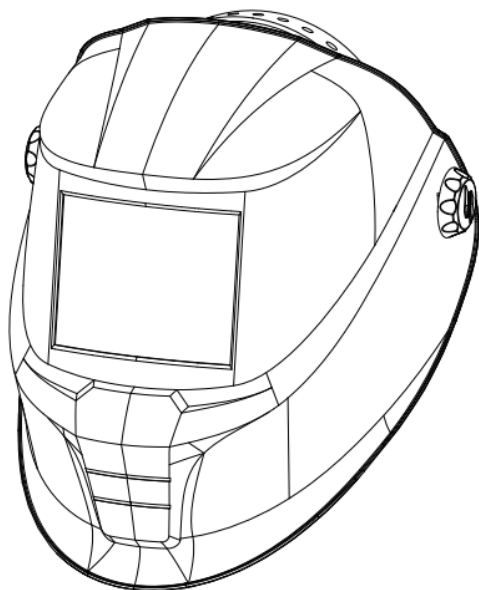


Jatkuvan kehitystyön vuoksi ESAB pidättää oikeuden tehdä muutoksia ilman eri ilmoitusta.





# SAVAGE A40



## CAGOLE DE SOUDAGE CONSEILS D UTILISATION

Numéro de manuel: 0-5580FR

Date de révision : 01/15/2020

Numéro de révision : AC

Langue : FRANÇAIS





## AVERTISSEMENT

Lire et assimiler l'intégralité du présent manuel et les consignes de sécurité de votre employeur avant l'installation, l'exploitation ou l'entretien de l'équipement.  
L'installations contenue dans ce Guide représente le bon jugement du fabricant, mais celui-ci n'assume aucune responsabilité lors de l'utilisation.

SAVAGE A40 soudeur casque protecteur  
Numéro du manuel de fonctionnement 0-5580FR

Publié par :  
ESAB Group Inc.  
2800 Airport Rd.  
Denton, TX 76208  
(940) 566-2000

www.esab.eu

Copyright 2019 par ESAB. Tous droits réservés.

Il est interdit de reproduire tout ou partie de ce document sans la permission de l'éditeur.

L'éditeur décline toute responsabilité envers les parties en cas de pertes ou de dommages provoqués par une erreur ou une omission figurant dans ce Guide, qu'elle soit le résultat d'une négligence, d'un accident ou d'une autre cause.

Date de publication d'origine : 15/09/2019

Date de révision : 01/15/2020

Conserver les renseignements suivant pour la garantie :

Endroit de l'achat : \_\_\_\_\_

Date de l'achat : \_\_\_\_\_

## Table des Matières

<b>SAVAGE A40 MANUEL DE L'UTILISATEUR.....</b>	<b>1</b>
Information .....	1
Remplacer le verre extérieur:.....	1
Gamme d'applications.....	2
Opérations .....	2
Entretien et maintenance .....	2
Performance .....	2
Comment régler la teinte.....	2
Mode Degrind de commutation / Mode de soudage.....	2
Comment remplacer la batterie (Pour la Version de Batterie Remplaçable Seulement) .....	3
Avant le fait d'utiliser le filtre : .....	3
Gamme d'utilisation de SAVAGE A40 .....	3
Mettre le délai .....	3
Pièces détachées pour SAVAGE A40.....	3
Test de filtre:.....	3
Certification et contrôle de l'étiquetage.....	4
Explication de marquage ADF : .....	4

# SAVAGE A40 Manuel de l'utilisateur

Le manuel d'information de la cagoule de soudage SAVAGE A40 répondent au ae 1.4 de l'annexe II de la réglementation CE. Les cagoules SAVAGE A40 sont des produits de haute qualité qui contribuent au confort et à la sécurité du soudeur. Les cagoules de soudage SAVAGE A40 sont destinées au soudage à l'arc. Le schéma ci-dessous vous montre comment choisir le niveau de luminosité le plus adapté.

Process de soudage ou techniques liées	Courant interne en amperes														
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450			
Manuel Electrodes enrobées	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500			
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He) Aciers, aciers alliés Cuivre et alliages					9	10	11	12	13	14					
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He) Aluminium, cuivre, nickel Et autres alliages							10	11	12	13	14	15			
TIG / Tungsten-Inert-Gas Argon (Ar/He) Tous métaux soudables tels que : aciers et aluminium Cuivre, nickel et alliage					9	10	11	12	13						
MAG / Metal-active Gas(Ar/Co-O <sub>2</sub> ) (Ar/Co-He/He) Aciers de construction, durcis et trempés Aciers Cr-Ni, Cr, et autres aciers alliés							10	11	12	13	14	15			
Jointage à l'arc à air comprimé Electrodes au carbone (C) Rabotage de chalumeau avec air comprimé								10	11	12	13	14	15		
Coupage plasma Tout métal soudable gaz interne ou externes : Argon (Ar/He) (Ar/He)								11	12	13					
Coupage plasma Micro soudage plasma gaz interne ou externes : Argon (Ar/He) (Ar/He)	2.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15			
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450			

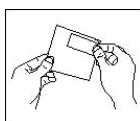
**En fonction des conditions d'application, le niveau de protection inférieur ou supérieur peut être utilisé**  
**Les champs les plus foncés correspondent aux zones dans lesquelles le procédé de soudage ne peut être employé**

## Information

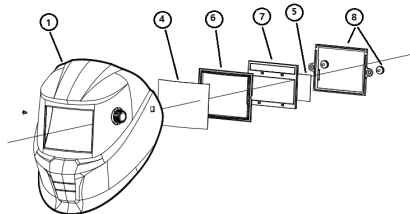
Les cagoules de soudage SAVAGE A40 offrent une protection oculaire fiable pendant le soudage à rare électrique. Ils protègent en permanence contre les rayons infrarouge et UV, la chaleur et les étincelles quel que soit l'indice de luminosité. Les cagoules de soudage SAVAGE A40 ont été choisies afin d'éviter tout dommage oculaire occasionné par le soudage à arc. Ne regardez pas un arc électrique sans protection oculaire. Ceci peut causer une inflammation douloureuse de la cornée et des dommages irréparables du cristallin pouvant mener à une cataracte. Les cagoules de soudage SAVAGE A40 permettent au soudeur de localiser précisément l'arc, pour un gain de temps indéniable. La cagoule ne doit pas être enlevée pendant le soudage, les deux mains restent libres; la fatigue liée au poids de la cagoule de soudage est réduite.

## Remplacer le verre extérieur:

Assurez-vous que le casque est toujours équipé d'un verre extérieur (devant le filtre, à l'extérieur de la cagoule) et d'un verre intérieur (derrière le filtre, dans la cagoule). Ces verres de protection doivent être remplacés quand ils sont cassés, endommagés ou couverts avec les projections de soudage. Des verres intérieurs et extérieurs sont des pièces détachées et nécessitent un remplacement régulier avec des pièces détachées certifiées par ESAB Huntsman (marquage CE). Avant usage (première fois) de la cagoule SAVAGE A40 il faut retirer le film de protection du verre extérieur (dessin 1). Les films de protection ne peuvent pas être retirés du verre extérieur si le verre est encore en place. Suivez les instructions ci-dessous pour retirer le verre extérieur.



Dessin 1



Dessin 2

Insérer le nouveau écran de protection:

Le verre du filtre doit être enlevé en dévissant les deux vis de l'intérieur du casque. L'ancien écran de protection peut être enlevé et le nouvel écran inséré suivi par le crochet léger, ADF, l'écran de protection intérieur et ensuite par le cadre qui retient le ADF (cellule électronique) et pour finir remplacez les deux vis restantes. (Voir dessin 2).

## Gamme d'applications

Les casques de soudage SAVAGE A40 peuvent être utilisées pour les opérations de soudage suivantes:

- Electrode
- MIG
- Mag
- TIG ( $\geq 5A$ )

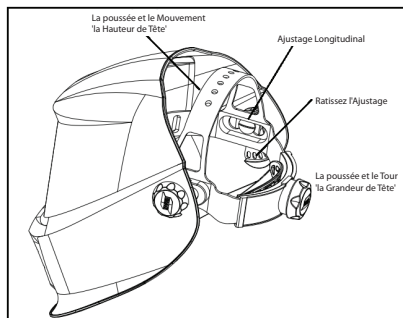
Elles ne sont pas adaptées pour une utilisation sur des systèmes laser et des applications oxy-acétylène (soudage au gaz). Les filtres de soudage ne doivent pas être utilisés pour une autre utilisation que le soudage. Ils ne doivent pas être utilisés comme des lunettes de soleil pendant la conduite, ce qui pourrait conduire à une mauvaise identification des feux de signalisation.

Les filtres de soudage sont adaptés à une utilisation dans un éclairage très bas et une luminosité intense.

## Opérations

Réglage du serre tête:

Les casques de soudage SAVAGE A40 sont équipés d'un serre tête ajustable de trois façons différentes.



Dessin 3

## Entretien et maintenance

Les casques de soudage SAVAGE A40 ne doivent pas être projetées, ne pas mettre d'objets lourds (marteaux etc...) sur ou à l'intérieur des casques afin de ne pas endommager le filtre électro-optique. Assurez vous en permanence que la casque est équipée d'une lentille interne et externe (devant

le filtre à l'extérieur, et derrière le filtre à l'intérieur). Ces lentilles de protection doivent être remplacées si elles sont endommagées (voir au verso). Ces pièces sont des consommables et doivent être vérifiées et remplacées régulièrement.

Le filtre doit et r échangé en mémé temps que la protection des lentilles.

Cette opération peut être réalisée des manières suivantes:

- Essuyer avec un chiffon sec et propre
- Nettoyer avec un chiffon doux humidifié d'alcool pur
- Nettoyer avec un détergeant
- S'il est utilisé correctement le filtre de soudage ne requiert pas d'autres opérations de maintenance pendant sa durée de vie

N'utiliser que des produits certifiés pour le remplacement des cagoules de soudage SAVAGE A40 (marquage DIN/CE) Nous vous recommandons l'utilisation de filtras de soudage ESAB dans toutes les cagoules de soudage SAVAGE A40. Le filtre ne contient pas de produits toxiques et peut être recyclé de la même manière que des équipements électroniques

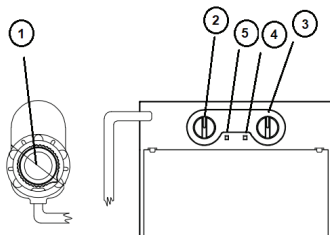
## Performance

Pour permettre de changer le filtre, les deux capteurs avant ne doivent pas être couverts. Ensuite le filtre s'assombrira quand l'arc s'amorce et le plus clair quand il s'arrête. Le filtre changera au niveau de clarté en fin de soudage.

## Comment régler la teinte

Pour régler la teinte de l'SAVAGE A40 tourner le bouton sur l'extérieur du casque. (pos. 1).

La position la plus appropriée pourra être trouvé dans le tableau dans cette documentation ou pourra être choisi selon votre expérience. La position peut aussi être réglée manuellement pendant le soudage.



Dessin 4

Dans le sens des aiguilles d'une montre = plus sombre

Dans le sens inverse des aiguilles d'une montre = plus clair

## Mode Degrind de commutation / Mode de soudage

Sur l'SAVAGE A40 échangez le mode welding et Grind en appuyant sur le bouton sur le bouton d'ombre à l'extérieur du casque.

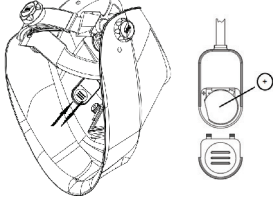
**En mode soudage**, en appuyant sur le bouton et maintenez pendant 2 secondes. Le mode sera changé de soudage à Grind. La lumière verte grind clignotera (pos.4)

**En mode Grind**, en appuyant sur le bouton et maintenez pendant 2 secondes. Le mode sera changé de Grind à Soudage. La lumière verte Grind cessera de clignoter (pos.4)

## Comment remplacer la batterie (Pour la Version de Batterie Remplaçable Seulement)

Quand le MENÉ (pos. 5) sur les tours de REPÉRAGE RADIO-GONIOMÉTRIQUE rouges, la batterie a besoin du remplacement. Suivez des instructions ci-dessous. Autrement, le REPÉRAGE RADIOGONIOMÉTRIQUE ne travaillera pas correct et peut provoquer le mal à l'opérateur.

- Enlevez la couverture de batterie du cas de batterie (pos. 1)
- Sortez la batterie et correspondez à une nouvelle batterie à l'intérieur du cas de batterie. Notez : '+' est sur le haut. (pos. 2)
- Rassemblez la couverture de batterie sur le cas de batterie.



## Avant le fait d'utiliser le filtre :

Nous recommandons aux ajustages suivants d'être faits :

- Tournez le bouton de sensibilité dans le sens des aiguilles du montre jusqu'à la position maximum (pos. 2). Le filtre changera en position sombre ou vacillera, selon la luminosité (si la lumière est très basse, le filtre ne changera pas à la position sombre).
- Tournez le bouton de sensibilité (pos.2) jusqu'à ce que le filtre change de position de clarté.
- Le filtre est maintenant réglé à sa sensibilité optimale (Correspondant aux conditions luminosité environnante).

## Gamme d'utilisation de SAVAGE A40

Toutes les applications du soudage à l'arc sauf le TIG<5A. Teinte disponible 9-13 (pos.1).

## Mettre le délai

Le délai de clarté peut s'ajuster manuellement en tournant le bouton de délai (pos.3) entre une clarté rapide (0.1 sec) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et la clarté lente (1.0sec) dans le sens des aiguilles d'une montre.

## Pièces détachées pour SAVAGE A40

Les articles sans numéro de pièce ne sont pas disponibles à la vente.

No.	N° de pièce	Description
1	0700000480	SAVAGE A40 9-13 Noir
1	0700000481	SAVAGE A40 9-13 Jaune
1	0700000490*	SAVAGE A40 9-13 Batterie Remplaçable Noire
1	0700000491*	SAVAGE A40 9-13 Batterie Remplaçable Jaune
2	0700000483	ESAB Head Gear (en anglais seulement)
3	0700000414	Bande de sueur pour SAVAGE A40
4	0700000010	Lentille de couverture avant
5	0700000482	Lentille de couverture intérieure
6	0700000418	SAVAGE A40 ADF berceau ESAB ADF 9-13
7	0700000419	Gardien de lentille SAVAGE A40 avec vis

\*Not Disponible dans toutes les régions.

## Test de filtre:

Avant utilisation de la cagoule de soudage avec filtre automatique de luminosité (ADF), un contrôle est nécessaire avec la procédure suivante:

1. Vérifier la propreté de la protection extérieure de récran et vérifier s'il est possible devoir dessous.
2. Assurez-vous que les capteurs sont couverts et qu'ils sont propres.

Une fois que les contrôles sont faits vous pouvez faire le test de la cellule ADF.

Tournez le bouton de luminosité extérieur au niveau le plus sombre (teinte 13) et mettez la sensibilité sur le plus haut niveau (tourner dans le sens des aiguilles d'une montre). Maintenant tourner le capteur vers la source de lumière telle qu'une lampe,... L'ADF changera jusqu'au niveau le plus sombre (notez que si la cellule ADF est gardée dans un lieu très sombre est peut être nécessaire de la conserver pendant 20 minutes dans une source de luminosité très forte pour qui puisse absorber de la force. Si la cellule ADF ne réagit pas après 20 minutes, il y a un problème avec le capteur). Une fois que le filtre est au niveau le plus sombre vous pouvez vérifier la fonctionnalité de la variation de teinte, il suffit de tourner le bouton dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. La teinte va s'éclaircir. Si la teinte ne disparaît pas il y a un problème avec la variation de teinte. Pour tester le délai de la fonction, réglez le délai au maximum. Ensuite enlevez le filtre de capteur de la lumière. Il faut 1 seconde avant qu'il se mette en teinte la plus claire. Après changez le délai au minimum et répétez cette opération, il faut du temps (0.1 seconde) pour que le niveau de luminosité s'adapte au plus clair. Si l'ADF ne réagit pas après ce test, il y a un problème avec la fonction de délai. Testez la sensibilité. Mettez la sensibilité au minimum et ensuite tournez la cellule ADF vers une source de lumière (si le filtre change au niveau le plus sombre il faut l'écartier jusqu'au retour au niveau le plus clair). Tournez doucement le bouton de sensibilité dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce le filtre se change au niveau le plus sombre (si il ne réagit pas, bougez levers la lumière). Si l'ADF ne réagit pas il y a un problème avec les capteurs de lumière.

Si une de ces fonctions ne fonctionne pas pendant les tests ou pendant l'utilisation, n'utilisez pas la cellule ADF et contactez votre distributeur.



### AVERTISSEMENT

Les filtre, de luminosité automatiques, adaptés à la cagoule SAVAGE A40 ne sont pas waterproof et seront défectueux en cas de contact

Avec l'eau. Les cagoules de soudage et les filtres ne peuvent résister aux chaleurs élevées. Merci de ne pas les placer à côté d'une flamme nue

Ou de zones de travail à température élevée. Les températures d'utilisation du filtre électronique vont de -10° à 65° C.

Des réactions allergiques peuvent être constatées en cas de contact avec la peau d'individus sensibles.

## Certification et contrôle de l'étiquetage



Marquage CE

Cela confirme que le produit réalise les exigences du Règlement 2016/425 PPE  
ANSI Z87.1

AS/NZS

CSA Z94.3

ORGANISME NOTIFIÉ

ECS GMBH

NOMBRE D'ENREGISTREMENT: 18

ECS GmbH

Obere Bahnstrasse 74

73431 Aalen

Germany

EN379:2003+A1:2009

EN 175:1997

EN166 B:2002

ORGANISME NOTIFIÉ

ECS GMBH

NOMBRE D'ENREGISTREMENT: 18

ECS GmbH

Obere Bahnstrasse 74

73431 Aalen

Germany

## Explication de marquage ADF :

CE 4/9-13 ESAB 1/1/1/2/379

4 - Numéro d'échelle d'état léger

9 - Numéro d'échelle d'état sombre le plus léger

13 - Numéro d'échelle d'état le plus sombre

ESAB - Fabrications d'identification

1 - Classe optique

2 - Diffusion de la classe lumière

1 - Variation dans la classe de transmission lumineuse

2 - Angle de classification de la dépendance

379 - Nombre de la norme

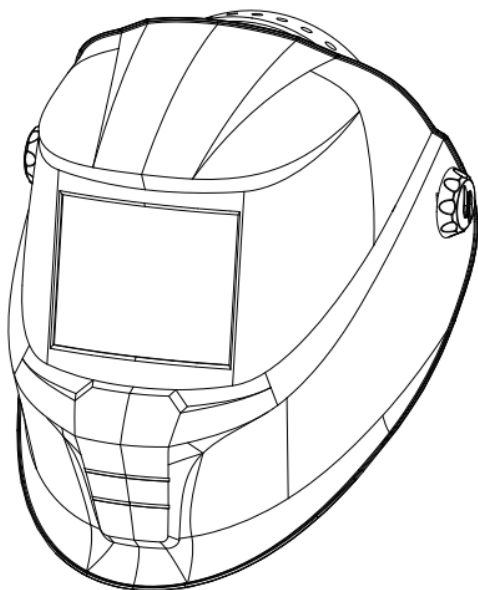
**ESAB AB Lindholmsallén 9**  
**Box 8004 402 77 Gothenborg Sweden**  
**Tel: +46 (0) 31 50 90 00**  
**[www.esab.com](http://www.esab.com)**



ESAB AB mène une politique d'amélioration continue. Nous nous réservons donc le droit d'apporter des modifications et des améliorations à l'un de nos produits sans préavis



# SAVAGE A40



## SCHWEISSERSCHUTZHELM BEDIENUNGSANLEITUNG

**Handbuchnummer:** 0-5580DE

**Revisionsdatum:** 01/15/2020

**Ausgabenummer:** AC

**Sprache:** DEUTSCH





## WARNUNG

Lesen Sie sich dieses Handbuch und die Sicherheitsverfahren Ihres Arbeitgebers vollständig und aufmerksam durch, bevor Sie die Ausrüstung installieren, bedienen oder warten.  
Die in diesem Handbuch enthaltenen Informationen basieren auf bestem Wissen des Herstellers, jedoch übernimmt der Hersteller keine Haftung für deren Anwendung.

SAVAGE A40 Schweißerschutzhelm  
Bedienungshandbuch 0-5580DE

Herausgegeben durch:  
ESAB Group Inc.  
2800 Airport Rd.  
Denton, TX 76208  
(940) 566-2000

[www.esab.eu](http://www.esab.eu)

Copyright 2019 durch ESAB. Alle Rechte vorbehalten  
Die Vervielfältigung dieser Unterlage als Ganzes oder in Auszügen ist ohne vorherige Erlaubnis des Herausgebers nicht gestattet.  
Der Herausgeber übernimmt keine Haftung für Verluste oder Schäden aufgrund von Fehlern oder Auslassungen in diesem Handbuch, die auf Fahrlässigkeit, Versehen oder andere Ursachen zurück zu führen sind.

Ausgabedatum: 15/09/2019

Revisionsdatum: 01/15/2020

Notieren Sie die folgenden Angaben für Garantiezwecke:

Gekauft bei: \_\_\_\_\_  
Kaufdatum: \_\_\_\_\_

# INHALTSVERZEICHNIS

<b>SAVAGE A40 BEDIENUNGSANLEITUNG</b> .....	<b>1</b>
Information .....	1
Ersetzen der Außenschutzscheiben: .....	1
Anwendungsauswahl .....	2
Bedienung.....	2
Reparatur und Instandhaltung .....	2
Performance .....	2
Einstellung der Schutzstufe: .....	2
Schalterschleifmodus / Schweißmodus .....	2
Wie man Batterie (Für die Ersetzbare Batterie-Version Nur) ersetzt.....	3
Bevor Sie den Filter verwenden: .....	3
Einsatzbereich SAVAGE A40.....	3
Einstellung der Verzögerung.....	3
Ersatzteile für SAVAGE A40.....	3
Testen des Filters: .....	3
Zertifikation und Kontrollbeschriftung .....	4
ADF Kennzeichen Erklärung: .....	4



# SAVAGE A40 Bedienungsanleitung

Informationsanleitung für SAVAGE A40 Schweißerschutzhelme entsprechend Par. 1.4 der Anlage II der EC Richtlinien. Die SAVAGE A40 Schweißerschutzhelme sind hochwertige Produkte, die zum Komfort und zur Sicherheit des Schweißers beitragen. SAVAGE A40 Schweißerschutzhelme sind geeignet in Verbindung mit Lichtbogenschweißen. Die nachstehende Abbildung zeigt, wie die geeignete Schutzstufe ausgewählt werden kann:

Schweißprozess Oder verwandte Verfahren	Stromstärke in Ampere																						
	0.5	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500
E-Hand Füllrohr-Elektroden Umhüllte Stabelektroden								9	10			11						12				13	14
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He) Stahl, legierter Stahl, Kupfer & seine Legierungen etc.												10	11					12				13	14
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He) Aluminium, Kupfer, Nickel und andere Legierungen.												10	11					12			13	14	15
WIG / Wolfram-Inert Gas Argon (Ar/He) (Ar/He) Mit schweißbaren Metalle wie z.B. Stahl, Aluminium, Kupfer, Nickel und deren Legierungen.								9	10			11						12			13		
MAG / Metal-active Gas(Ar/Co,Ar) (Ar/Co,He/Ar) Baustahl, gehärteter Stahl Cr-Ni-Stahl, Cr-Stahl & andere legierte Stähle												10	11	12				13				14	15
Lichtbogen-Plasmaschneiden (Schmelzschneiden Kohleelektroden (H) Fugenhelme mit Pressluft (L))															10	11	12	13	14	15			
Plasmaschneiden (Schmelzschneiden) Mikro-Plasma Schweißen Plasmapag und Schutzgas: Argon (Ar/Ar) (Ar/He)														11			12			13			
Plasmaschneiden (Schmelzschneiden) Mikro-Plasma Schweißen Plasmapag und Schutzgas: Argon (Ar/Ar) (Ar/He)	2.5	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15										
	0.5	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500

Abhängig von den Einsatzbedingungen, kann die nächst höhere oder nächst niedrigere Schutzstufe gewählt werden. Die dunklen Felder beziehen sich auf die Bereiche, in welchen der Schweißprozess nicht verwendet werden kann.

## Information

SAVAGE A40 Schweißhelme bietet zuverlässigen Augenschutz während des Lichtbogenschweißens. Sie bieten einen permanenten Schutz gegen UV/IR Strahlen, Hitze & Funken in jeder Stellung von hell zu dunkel. Die Schutzstufen der SAVAGE A40 Schweißhelme sind gewählt worden, um die Augen vor Beschädigungen zu schützen.

Sehen Sie niemals direkt in einen Schweißlichtbogen ohne Augenschutz. Dies kann zu schmerzhaften Entzündungen der Hornhaut und irreparablen Schädigungen der Augenlinsen führen.

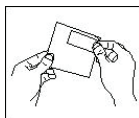
SAVAGE A40 Schweißhelme erlauben dem Schweißer den Zündpunkt des Lichtbogens präziser zu sehen. Dies spart Zeit. Der Helm muss während des Schweißens nicht an- oder ausgezogen, beide Hände sind frei und da der Helm ein Leichtgewicht ist, wird die Müdigkeit des Schweißers ebenfalls reduziert.

## Ersetzen der Außenschutzscheiben:

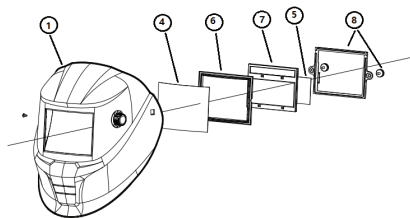
Versichern Sie sich, dass der Helm immer mit Außenschutzscheiben (vor dem Filter – außen) und Innenschutzscheiben (hinter dem Filter – innen) ausgestattet ist. Diese Schutzscheiben müssen ausgetauscht werden, wenn Sie gesprungen, zerstört oder mit Schweißspritzern behaftet sind. Außen- und Innenschutzscheiben sind Verschleißteile und müssen regelmäßig ausgetauscht werden.

Bitte verwenden Sie hierzu nur ESAB Originalteile (CE-Zeichen).

Bevor Sie zum ersten Male den SAVAGE A40 Helm verwenden, entfernen Sie die Schutzfolie von den Außenschutzscheiben (Zeichnung 1), Die Folie kann nicht nach dem Einsetzen der Scheiben erfolgen. Bitte folgen Sie den Anweisungen unten.



Zeichnung 1



Zeichnung 2

Ein- und Ersetzen von neuen Schutzgläsern:

Einsetzen neuer Außenscheiben ④ Filter durch Abschrauben der zwei Schrauben entfernen ⑧ von der Innenseite des Helmes ①. Das alte Schutzglas kann dann entfernt werden und das neue eingesetzt werden ⑥, Innenschutzscheiben ⑦ und dann den Filter fixieren ⑤ anschließend die zwei Schrauben festschrauben (siehe Zeichnung 2).

## Anwendungsauswahl

Die SAVAGE A40 Schweißhelme können für folgenden Anwendungen eingesetzt werden:

- Elektrode
- MIG
- Mag
- TIG (>5A)

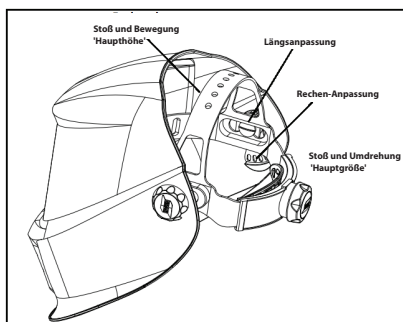
Sie können nicht bei Anwendungen von Lasersystemen und Gasschweißen eingesetzt werden. Der Schweißfilter darf nicht für andere Zwecke als Schweißen verwendet werden. Sie dürfen niemals beim Autofahren als Sonnenbrille verwendet werden – dies könnte zu einer falschen Farb-Erkennung der Ampellichter führen.

Die Filter arbeiten hervorragend unter extrem wenig Licht oder sehr starkem Sonnenlicht.

## Bedienung

Anpassung des Kopfbandes:

SAVAGE A40 Schweißhelme sind mit einem komfortablen Kopfband ausgerüstet, welches 3 verschiedenen Möglichkeiten der Einstellung bietet.



Zeichnung 3

## Reparatur und Instandhaltung

SAVAGE A40 Schweißhelme nicht gewaltsam werfen.

Nicht an heiße Gegenstände oder Werkzeuge (z.B. Hammer) legen oder in den Helm legen – so dass der elektrooptische Filter nicht beschädigt wird.

Bitte prüfen Sie immer, dass der Helm mit Außen- und Innenschutzscheiben ausgerüstet ist (Vor dem Filter außen sowie innen hinter dem Filter). Diese Schutzgläser müssen ausgetauscht werden, falls sie in irgendeiner Weise beschädigt wurden (siehe nachstehend). Sie sind Verbrauchsmaterial und müssen regelmäßig geprüft und ausgetauscht werden.

Der Filter muss gereinigt werden, wenn die Schutzgläser gewechselt werden.

Dies kann folgendermaßen gemacht werden:

- Mit einem sauberen, trockenen Tuch abreiben.
- Mit einem weichen Tuch befeuchtet mit Spiritus reinigen.
- Mit handelsüblichem Desinfektionsmittel reinigen
- Wenn der Schweißfilter richtig verwendet wird, benötigt er keine weitere Wartung.

Wenn ein Schweißfilter des SAVAGE A40 Helmes ersetzt werden muss, verwenden Sie nur zertifizierte Produkte (DIN, CE-Zeichen). Bitte verwenden Sie nur ESAB Schweißfilter. Der Filter selbst enthält keine speziellen oder giftigen Bestandteile und kann, wie andere elektronische Geräte, entsorgt werden.

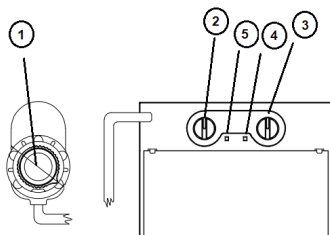
## Performance

Um den Filter zu aktivieren, dürfen die zwei Sensoren auf der Vorderseite nicht bedeckt sein. Der Filter schaltet in den dunklen Zustand, wenn der Lichtbogen gezündet wird und in den hellen Zustand, wenn der Lichtbogen gestoppt wird.

## Einstellung der Schutzstufe:

Die Einstellung der Schutzstufe beim SAVAGE A40 erfolgt durch das Drehen des Knopfes auf der Außenseite des Helmes (Pos. 1).

Die meist verwendeten Einstellungen können Sie auf der Zeichnung in dieser Broschüre lindern oder Sie stellen sie nach Ihren Erfahrungen ein. Die Einstellungen können ebenfalls während des Schweißprozesses manuell gemacht werden.



Zeichnung 4

Im Uhrzeigersinn drehen = dunkler  
Gegen den Uhrzeigersinn drehen = heller

## Schalterschleifmodus / Schweißmodus

Tauschen Sie beim SAVAGE A40 den Schweiß- und Schleifmodus aus, indem Sie den Knopf am Schirmknopf außerhalb des Helms drücken.

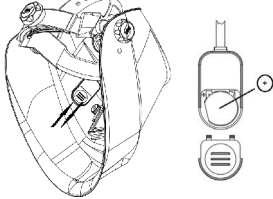
**Im Schweißmodus**, durch Drücken des Knopfes und halten Sie für 2 Sekunden. Der Modus wird von Schweißen in Schleifen geändert. Das grüne Grind-Licht blinkt (Pos.4).

**Im Grind-Modus**, durch Drücken des Knopfes und halten Sie für 2 Sekunden. Der Modus wird von Schleifen in Schweißen geändert. Das grüne Grind-Licht blinkt nicht mehr (Pos.4).

## Wie man Batterie (Für die Ersetzbare Batterie-Version Nur) ersetzt

Wenn das GEFÜHRTE (pos. 5) auf Umdrehungen der AUTOMATISCHEN PEILANLAGE rot braucht die Batterie Ersatz. Folgen Sie Instruktionen unten. Sonst wird AUTOMATISCHE PEILANLAGE richtig nicht arbeiten und kann Schaden dem Maschinenbediener verursachen.

- Entfernen Sie Batterie-Deckel vom Batterie-Fall (pos. 1)
- Nehmen Sie Batterie weg und passen Sie eine neue Batterie innerhalb des Batterie-Falls an. Bemerken Sie: '+' ist auf der Spitze. (pos. 2)
- Sammeln Sie Batterie-Deckel auf den Batterie-Fall.



## Bevor Sie den Filter verwenden:

Wir empfehlen den folgenden Anpassungen, gemacht zu werden:

- Drehen Sie den Sensibilitätsknopf im Uhrzeigersinn auf die max. Einstellung (Pos. 2). Abhängig von dem Umgebungslicht, schaltet der Filter in den dunklen Zustand oder flackert (wenn das Umgebungslicht sehr schwach ist, kann der Filter möglicherweise nicht in den dunklen Zustand schalten).
- Drehen Sie den Sensibilitätsknopf (Pos. 2) zurück, bis der Filter in den hellen Zustand schaltet.
- Der Filter wird jetzt auf seine optimale Empfindlichkeit eingestellt (entsprechend den hellen Lichtbedingungen).

## Einsatzbereich SAVAGE A40

Alle Lichtbogenschweiß-Anwendungen außer TIG <5A. Verfügbare Schutzstufen - 9-13 (Pos.1).

## Einstellung der Verzögerung

Die Öffnungsverzögerung kann manuell durch Drehen des Verzögerungsknopfes (Pos. 3) zwischen schnell (0.1 sec - gegen den Uhrzeigersinn) und langsam (1.0 sec - im Uhrzeigersinn) eingestellt werden.

## Ersatzteile für SAVAGE A40

Artikel ohne Artikel-Nummer sind nicht als Ersatzteile erhältlich.

Nr.	Teile Nr.	Beschreibung
1	0700000480	SAVAGE A40 9-13 Schwarze
1	0700000481	SAVAGE A40 9-13 Gelb
1	0700000490*	SAVAGE A40 9-13 Ersetzbare Schwarze Batterie
1	0700000491*	SAVAGE A40 9-13 Ersetzbare Gelbe Batterie
2	0700000483	ESAB-Hauptzahnrad
3	0700000414	Schweiß-Band für SAVAGE A40
4	0700000010	Vorderdeckel-Linse
5	0700000482	Innerhalb bedecken Linse
6	0700000418	SAVAGE A40 ADF Wiege ESAB ADF 9-13
7	0700000419	SAVAGE A40 Linse-Vorschuss mit Schrauben

\*Not Verfügbar in allen Gebieten.

## Testen des Filters:

Vor Beginn des Schweißens prüfen Sie bitte die folgenden Bedingungen:

1. Prüfen Sie, ob die Außenschutzscheiben sauber sind und Sie durchschauen können.
2. Überzeugen Sie sich, dass die Sensoren geschützt und sauber sind.

Wenn diese Voraussetzungen erfüllt sind - können Sie den Blendschutzfilter testen.

Drehen Sie den außen liegenden Schutzstufenschalter auf die dunkelste Stufe (DIN 13) und setzen Sie die Sensibilität auf die höchste Stufe (im Uhrzeigersinn drehen). Halten Sie den Sensor gegen eine Lichtquelle. Der Filter sollte nun in den dunklen Status wechseln (bitte beachten Sie, falls der Filter in einer dunklen Umgebung gelagert wurde, sollte der Helm für ca. 20 Minuten einer starken, hellen Lichtquelle ausgesetzt werden, um Energie aufzunehmen. Falls der Filter danach nicht reagieren sollte- liegt ein Fehler am Sensor vor). Wenn der Filter sich im dunklen Status befindet, kann die korrekte Funktion durch Drehen des Schutzschalters einfach kontrolliert werden (im Uhrzeigersinn drehen). Währenddessen sollte die Stufe heller werden. Falls dies nicht der Fall sein sollte - liegt ein Fehler am Schutzschalter vor. Um die Verzögerungsfunktion zu testen - setzen Sie diese auf die max. Einstellung. Nehmen Sie den Filter aus der Lichtquelle (nach ca. 1 Sekunde stellt sich der helle Zustand ein, stellen Sie jetzt die Einstellung auf Minimum und wiederholen Sie diesen Prozess. In 0,1 Sekunden sollte der klare Zustand hergestellt sein. Falls dies nicht passiert - liegt ein Fehler an der Verzögerungsfunktion vor.

Testen der Empfindlichkeit. Stellen Sie die Empfindlichkeit auf die minimale Einstellung, halten Sie die Blendschutzkassette in die Lichtquelle, die Sie zum Testen der anderen Funktionen verwendet haben. Wenn der Filter in die dunkle Stufe fällt-von der Lichtquelle entfernen bis der Filter in den hellen Zustand umschaltet; langsam die Empfindlichkeit im Uhrzeigersinn drehen, bis der Filter in den dunklen Zustand schaltet (falls nicht - näher an die Lichtquelle treten bis der Filter reagiert). Falls der Filter nicht reagieren sollte - liegt ein Fehler bei den Lichtsensoren vor.

Falls der Blendschutzfilter nicht korrekt arbeitet, verwenden Sie diesen nicht mehr und wenden Sie sich an Ihren lokalen ESAB Fachhändler.



### WARNUNG

Die dunkel autowerdenden Filter fügen die Krieger-Technologie-Helme ein sind nicht wasserdicht und wird richtig nicht arbeiten, wenn sie im Kontakt mit Wasser gewesen sind.

Schweißhelme und Filter widerstehen nur einem bestimmten Betrag der Hitze. Legen Sie sie bitte nahe nackte Flammen oder heiße Arbeitsbereiche usw nicht.

Betriebstemperatur des elektronischen Filters: minus 10°C bis plus 65°C.

Materialien, die im Kontakt mit der Träger-Haut kommen können, konnten Allergische Reaktionen empfindlichen Personen verursachen

## Zertifikation und Kontrollbeschriftung



Europäisches Anpassungszeichen.

Das bestätigt, dass das Produkt die Forderungen der PPE Regulierung 2016/425 erfüllt  
ANSI Z87.1

AS/NZS  
CSA Z94.3  
BEKANNTGEGEBENER KÖRPER  
ECS GMBH  
REGISTRIERUNGSZAHL: 18  
ECS GmbH  
Obere Bahnstrasse 74  
73431 Aalen  
Germany

EN379:2003+A1:2009  
EN 175:1997  
EN166 B:2002  
BEKANNTGEGEBENER KÖRPER  
ECS GMBH  
REGISTRIERUNGSZAHL: 18  
ECS GmbH  
Obere Bahnstrasse 74  
73431 Aalen  
Germany

## ADF Kennzeichen Erklärung:

CE 4/9-13 ESAB 1/1/1/2/379  
4 - Hellstufe  
9 - Hellste Stufe der Dunkelheit  
13 - Dunkelst Stufe der Dunkelheit  
ESAB - Fertigungsidentifizierung  
1 - Optische Klasse  
2 - Lichtverbreitung Klasse  
1 - Schwankung in der Lichtdurchlassgrad  
2 - Winkel der Abhängigkeitsklassifikation  
379 - Nummer der Standard

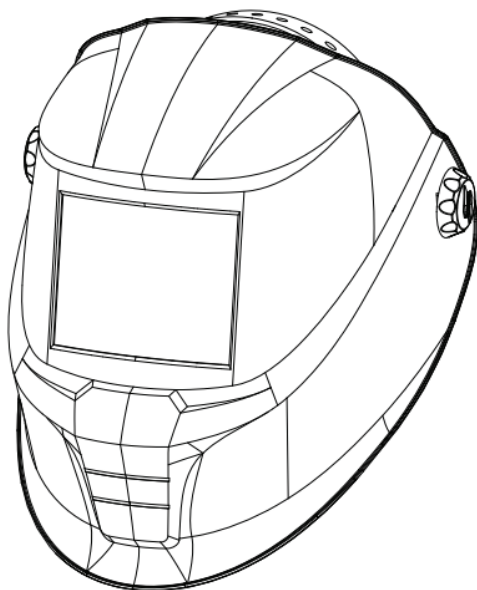
**ESAB AB Lindholmsallén 9**  
**Box 8004 402 77 Gothenborg Sweden**  
**Tel: +46 (0) 31 50 90 00**  
**[www.esab.com](http://www.esab.com)**



ESAB AB arbeitet kontinuierlich an Optimierungen. Wir behalten uns hierdurch das Recht vor, Änderungen und Optimierungen all unserer Produkte ohne Ankündigung durchzuführen.



# SAVAGE A40



## AUTOMATA HEGESZTŐPAJZS HASZNÁLATI UTASÍTÁS

Manuális szám : 0-5580HU  
Átdolgozás dátuma: 01/15/2020  
Revízió száma : AC  
Nyelv : MAGYAR





## VIGYÁZAT

A berendezés telepítése, működtetése vagy szervizelése előtt olvassa el, és értse meg a jelen kézikönyv teljes szövegét.

Bár a jelen kézikönyvben szereplő információk gyártó legjobb tudását tükrözik, a használatukért nem tudnak semmilyen felelősséget sem vállalni.

SAVAGE A40 hegesztő védősisak  
Kezelési kézikönyv Szám 0-5580HU

A kiadást jegyzi:  
ESAB Group Inc.  
2800 Airport Rd.  
Denton, TX 76208  
(940) 566-2000

www.esab.eu

Copyright 2019 által ESAB.

Minden jog fenntartva.

A jelen kiadvány részben vagy egészben történő reprodukálása a kiadó írásos engedélye nélkül tilos.

A kiadó nem vállal és ezúton kizár mindenféle felelősséget mindegyik szerződő fél irányában, minden olyan veszteségre és kárra vonatkozóan, amely a jelen kézikönyv hibájából vagy hiányosságából ered, függetlenül attól, hogy a hiba hanyagságra, véletlenre vagy egyéb okokra vezethető vissza.

Originál Kiadás dátuma: 15/09/2019

Atdolgozás dátuma: 01/15/2020

Jegyezze fel a következő információkat garanciális célból:

Vásárlás helye: \_\_\_\_\_

Vásárlás dátuma: \_\_\_\_\_

## Tartalomjegyzék

<b>SAVAGE A40 KEZELÉSI UTASÍTÁS.....</b>	<b>1</b>
Tájékoztató.....	1
Külső védőüveg cseréje:.....	1
Alkalmazási terület:.....	2
Használat.....	2
Szerviz és karbantartás.....	2
Teljesítmény.....	2
Sötételési fokozat beállítása:.....	2
Váltás grind mód/hegesztési mód.....	2
Hogyan kell kicserélni a telep (a cserélhető akkumulátor verzió csak).....	3
Mielőtt a fényellenző kazettát használja:.....	3
Alkalmazási tartományok SAVAGE A40:.....	3
Késleltetés beállítása.....	3
Alkatrészek az SAVAGE A40 fejpajzshoz.....	3
Szűrő teszt:.....	3
Minősítés és Ellenőrző címke.....	4
ADF Jel Magyarázat:.....	4

# SAVAGE A40 Kezelési Utasítás

Használati utasítás az SAVAGE A40 hegesztőpajzshoz, mely megfelel az Európai Szabvány II. Mellékletének 1.4 bekezdésében foglalt előírásoknak. Az SAVAGE A40 hegesztőpajzs kiváló minőségű termék mely hozzájárul a hegesztő biztonságához és komfortérzetéhez. Az SAVAGE A40 pajzsot csak ívhegesztéshez szabad használni. Az alábbi táblázat megmutatja hogyan válasszuk ki a megfelelő sötételési fokozatot:

Hegesztési eljárás Vagy kapcsolódó technológiák	Hegesztési áram															
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450	500			
Kézi ívhegesztés Porított és elektródák Recessz elektródák					9	10		11			12		13		14	
MIG / Fogyóelektródás Semlegesvédőgázos ívhegesztés (Ar/He) Acélok, ötvözött acélok							10	11			12		13		14	
MIG Fogyóelektródás Semlegesvédőgázos ívhegesztés (Ar/He) Alumínium, víz nélkül És más ötvözetek.							10	11		12		13		14	15	
AWI / Argonvédőgázos Wolframelektródás ívhegesztés (Ar/H <sub>2</sub> ) / Ar/He) Az összes hegeszhető fém					9	10		11		12		13				
MIG / Fogyóelektródás Aktív védőgázos ívhegesztés (Ar/Co <sub>2</sub> ) / (Ar/Co <sub>2</sub> /He/H <sub>2</sub> ) Szelektív acélok, szén- és hűtött acélok Cr-Ni-acél, Cr-acél és más ötvözött acélok.							10	11	12		13		14		15	
Szelektív ívfaragás szén elektródák (D.) (O <sub>2</sub> )									10	11	12	13	14	15		
Plazma vágás Az összes hegeszhető fém, lásd AWI Központi és külső gázellátás: Argon (Ar/H <sub>2</sub> ) (Ar/He)								11		12		13				
Plazma vágás Micro-plazma hegesztés Központi és külső gázellátás: Argon (Ar/H <sub>2</sub> ) (Ar/He)	2.5	5	6	7	8	9	10	11	12		13		14		15	
	0.5	2.5	10	20	40	80	100	125	175	225	275	350	400	450	500	

Az alkalmazási körülményektől függően a következő legmagasabb vagy legalacsonyabb védelmi szintet lehet használni.

A sötétebb színnel jelölt cellák azokat a területeket jelölik, ahol a hegesztési folyamat során nem ajánlott az alkalmazás

## Tájékoztató

Az SAVAGE A40 hegesztőpajzs megbízható védelmet nyújt a szem számára villamos ívhegesztés esetén. Teljes védelmet biztosít UV/IR fény ellen, hő és szikra ellen minden helyzetben. Az SAVAGE A40 pajzsok védőlelencséit úgy választották meg, hogy elkerüljék a hegesztő ív okozta szemkárosodást.

Védelem nélkül soha ne nézzen bele a hegesztőfénybe amikor az ív szikrázik. Ez a szaruhártya fájdalmas elégését illetve a szem gyógyíthatatlan károsodását okozhatja.

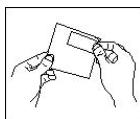
Az SAVAGE A40 hegesztőpajzs lehetővé teszi, hogy a hegesztő még pontosabban lássa a az ívgyújtást, és ezáltal időt takarítson meg. A pajzsot nem kell fel-le nyitogatni hegesztés közben, mindkét kéz szabad és a pajzs könnyű súlya miatt kevésbé fárasztó használatra.

## Külső védőüveg cseréje:

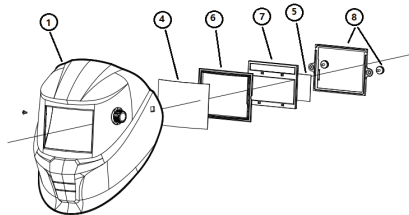
Bizonyosodjon meg, hogy a fejpajzs el van látva egy külső védőüveggel (a fényellenző kazetta előtt, a fejpajzs külső oldalán) és egy belső védőüveggel (a fényellenző kazetta mögött, a fejpajzs belső oldalán). Ezeket a védőüvegeket sérülés, rongálódás, fröcsköléstől erősen szennyezett felület esetén cserélni szükséges a láthatóság javításának érdekében.

A belső és külső védőüvegeket rendszeresen cserélni szükséges bevizsgált ESAB alkatrészrel (CE marked).

Mielőtt az SAVAGE A40 fejpajzsot használja, először távolítsa el a védőfóliát a külső védőüvegről (1. ábra), A védőfólia eltávolításával a védőüveg a helyén marad, ahhoz hogy a védőüveget eltávolítsa kövesse az alábbi utasítást.



1. Ábra



2. Ábra

### A védőüveg behelyezése és eltávolítása:

Az új védőüveg behelyezése 4 a fényellenző kazettából az üveget távolítsa el, a védőkeretet csavarjait csavarhúzóval távolítsa el 8 a fejpajzs belső oldaláról 1. A használt védőüveg ezután eltávolítható és az új behelyezhető a jelölésnek megfelelően 6, ADF 7, belső védőüveg 5 éa ezután az ADF keret 8 majd a két csavart helyezze vissza (lásd 2. ábra).

## Alkalmazási terület:

Az SAVAGE A40 automata hegesztőpajzsok a következő technológiáknál alkalmazható:

- Bevonatelektrodás kézi ívhegesztés
- MIG / Fogyóelektrodás Semlegesvédőgáz ívhegesztés
- MAG / Fogyóelektrodás Aktívvédőgáz ívhegesztés
- AWI (>5A) Argonvédőgáz Wolfrámelektrodás ívhegesztés

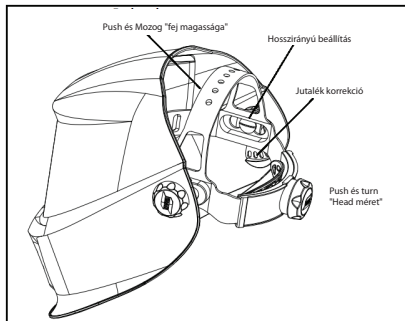
Nem alkalmas lézer rendszerekhez illetve oxy-acetylene (gázhegesztés) alkalmazásokhoz. A szűrőt semmilyen más célra nem szabad használni, csak hegesztéshez. Soha ne használja vezetéshez napszemüveg helyett, mert színezettsége megakadályozhatja abban, hogy helyesen ismerje fel a forgalmi jelzőlámpa színét.

A szűrő kiválóan működik különösen gyenge világítás mellett és vakító napfényben is.

## Használat

A fejpánt beállítása:

Az SAVAGE A40 fejpajzsok kényelmes fejpánttal vannak ellátva, melyet három módon állíthatunk be.



3. Ábra

## Szerviz és karbantartás

Az SAVAGE A40 Hegesztő fejpajzs nem ütésálló. Ne helyezzen nehéz tárgyat vagy szerszámot (kalapács) a fejpajzs belsejébe az elektronikus optika védelmében.

Mindig bizonyosodjon meg, hogy a fejpajzs a szükséges külső és belső védő üveggel fel van szerelve (a fényellenző kazetta előtt a külső oldalon és mögött a belső oldalon). Ezeket a védő üvegeket meghibásodás esetén mindig cserélni kell (lásd a képen). Ezeket az elemeket rendszeresen ellenőrizni és cserélni kell.

A fényellenző kazettának tisztának kell lennie amikor védőüveget cserél.

A tisztítást a következő módokon végezheti:

- Tiszta, száraz ronggyal törölje meg.
- Puha alkoholos ronggyal tisztítsa meg.
- Kereskedelmi forgalomban kapható tisztító szerrel
- Amennyibe az előírásoknak megfelelően használja a fényellenző kazettát, egyéb karbantartást nem igényel az élettartam során.

Amennyiben fényellenző kazettát szükséges cserélni SAVAGE A40 fejpajzsok, kizárólag bevizsgált terméket használjon (DIN-CE jellel). Mi az összes SAVAGE A40 fejpajzsokhoz ESAB fényellenző kazettát javasolunk.

A fényellenző kazetták nem tartalmaznak toxikus vagy egyéb káros anyagot és az elektronikai termékekre vonatkozó rendelkezések az irányadóak.

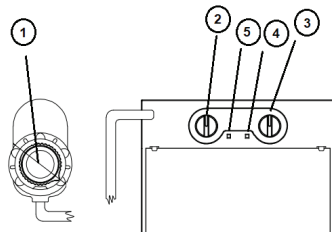
## Teljesítmény

A Szűrő bekapcsolásához mindkét szenzornak szennyeződéstől és takarástól mentesnek kell lennie. A szűrő elsötétül, amikor a ívet gyújt és kivilágosodik ha befejeződik a hegesztés. A szűrő a hegesztési ív ütközésekor fényállapotba kapcsol.

## Sötétedési fokozat beállítása:

Az SAVAGE A40 fejpajzsok külső részén található gombbal állíthatja be a fényerő érzékenységet (1)

A legtöbb alkalmazásra ajánlott beállítási lehetőséget a táblázatban találhatja meg vagy a saját tapasztalata alapján állítsa be. A beállított érték hegesztés közben változtatható



4. Ábra

Óramutató járásának megfelelően = sötétít  
Óramutató járásával ellentétesen = világosít

## Váltás grind mód/hegesztési mód

A SAVAGE A40 csere a hegesztés és grind mód megnyomásával a gombot a Shade Knob kívül a sisak.

**A hegesztési mód,** nyomja meg a gombot, és tartuk lenyomva a 2 másodpercig. A mód lesz változtatott-ból hegesztés-hoz grind. A zöld grind jelzőfény felvilan (4.)

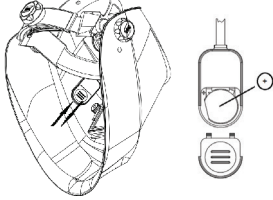
**A grind mód,** nyomja meg a gombot, és tartuk lenyomva 2 másodpercig. A mód lesz változtatott-ból grind-hoz hegesztés. A zöld grind jelzőfény abbahagyja a villogást (4. sz.)



## Hogyan kell kicserélni a telep (a cserélhető akkumulátor verzió csak)

Amikor a LED (5.) Az ADF-on pirosra változik, akkor az akkumulátornak cseréire van szüksége. Kövesse az alábbi utasításokat. Ellenkező esetben az ADF nem működik helyesen, és kárt okozhat az üzemeltetőnek.

- Távolítsa el az elemfedelelet az akkumulátorról (POS. 1)
- Vegye ki az akkumulátort, és az akkumulátoros tokban legyen egy új akkumulátor. Megjegyzés: '+' be van kapcsolva. (POS. 2)
- Szerelje össze az akkumulátorfedelelet az akkumulátorház.



## Mielőtt a fényellenző kazettát használja:

Javasoljuk, hogy az alábbi beállításokat végezze el:

- Tekerje az érzékenység állítógombot a maximumra (2). A szórt fénytől függően a szűrő sötét állapotba kapcsol vagy villog (ha a szórt fény nagyon kevés, akkor a szűrő nem fog sötét állapotba kapcsolódni).
- Állítsa vissza az érzékenységet amíg a világos állapotba átkapcsol (2).
- A szűrő most az optimális érzékenységre van beállítva (A szór fényerősségtől függően).

## Alkalmazási tartományok SAVAGE A40:

Az összes ívhegesztő eljárás, kivéve az AWI<5A.  
Sötételési fokozatok - 9-13 (1)

## Késleltetés beállítása

A kivilágosodás idejét a (3) gombbal állíthatja be, a gyors kikapcsoláshoz (0.1 másodperc) teljesen tekerje el a gombot az óramutató járásával ellentétesen, lassú kikapcsoláshoz (1.0 másodperc) ellenkező irányba állítsa.

## Alkatrészek az SAVAGE A40 fejpajzshoz

Cikkszám nélküli termékek alkatrészként nem érhetőek el.

Sz.	Cikkszám Sz.	Leírás
1	0700000480	SAVAGE A40 9-13 fekete
1	0700000481	SAVAGE A40 9-13 sárga
1	0700000490*	SAVAGE A40 9-13 cserélhető akkumulátor fekete
1	0700000491*	SAVAGE A40 9-13 cserélhető akkumulátor sárga
2	0700000483	ESAB fej Gear
3	0700000414	Sweet zenekar SAVAGE A40
4	0700000010	Elülső fedőlap lencsége
5	0700000482	Belső borító lencsége
6	0700000418	SAVAGE A40 ADF bölcse ESAB ADF 9-13
7	0700000419	SAVAGE A40 lencse rögzítő csavarokkal

\* Nem minden régióban érhető el.

## Szűrő teszt:

Használat előtt az automatikusan sötétedő szűrőt (ADF) és a fejpajzst ellenőrizze az alábbiak szerint:

1. Ellenőrizze a külső védőüveget, hogy tiszta és átlátható.
2. Bizonyosodjon meg arról, hogy a szenzorok mechanikailag védve vannak és nem szennyezettek.

Az elvégzett ellenőrzések után végezze el az ADF tesztet.

Tekerje a külső gombot a legsötétebb állapotba (shade 13) és az érzékenységet a legmagasabb értékre (óramutató járásával megegyezően). A szenzorokat tegye ki fényhatásnak, fénylappal, stb. Az automatikusan sötétedő szűrőnek a sötét állapotba kell kapcsolnia (Figyelem, ha az ADF sötét állapotban marad amennyiben a fényhatást megszünteti, akkor 20 percig erősebb fánynak kell kitenni. Ha 20 perc után sem reagál, akkor a szenzort meg kell vizsgálni). Ellenőrizze, hogy a szűrő minden sötételési tartományban megfelelően működik, egyszerűen tekerje a beállítógombot ellenkező irányba. Amennyiben működik, a szűrő világosodni fog. Amennyiben nem történik változás, akkor minden variációban ellenőrizze.

A késleltetés beállításához tekerje a maximális értékre a beállítógombot. Most vigye el a szenzort a fényforrástól, 1 másodperc múlva ki kell világosodnia, ezután állítsa be a minimum értékre és ismételje meg a tesztet, 0,1 másodperc alatt ki kell világosodni. Ha az ADF nem reagál, abban az esetben végezze el a tesztet minden beállítási értéken.

Érzékenység tesztelése. Állítsa az értéket a minimumra és a szenzorokat tegye ki fényhatásnak, fénylappal, stb. (ha a filter sötét állapotba kapcsol, akkor vigye el a férrylorrástól, amíg világos állapotba nem kapcsol) assan tekerje a beállítógombot az óramutató járásával megegyezően amíg a szűrő a sötét állapotba kapcsol (ha nem, akkor tegye közelebb a fényforráshoz amíg nem reagál). Amennyiben az ADF nem reagál, akkor változtasson a fényerősségen.

Ha bármelyik funkció nem működne a teszt vagy a használat során, kérjük ne használja az ADF és vegye fel a kapcsolatot viszonteladójával.



### VIGYÁZAT

Az SAVAGE A40 automatikusan sötétedő szűrői nem vízállóak valamint vízzel érintkezve nem működnek megfelelően.

A hegesztő pajzsok és szűrők csak bizonyos mértékű hőnek állnak ellen. Kérjük ne tegye ki közvetlen tűznek vagy extrém magas hőmérsékletnek.

Az elektromosan működő szűrő -10°C és + 65°C között használható.

A pajzs viselése során allergiás bőrreakciót válthat ki arra érzékeny egyéneknél.

## Minősítés és Ellenőrző címke



Európai szabvány jel.

Ez megerősíti, hogy a termék megfelel a PPE-vel kapcsolatos előírások 2016/425

ANSI Z87.1

AS/NZS

CSA Z94.3

BEJELENTETT SZERVEZET

ECS GMBH

NYILVÁNTARTÁSI SZÁM: 18

ECS GmbH

Obere Bahnstrasse 74

73431 Aalen

Germany

EN379:2003+A1:2009

EN 175:1997

EN166 B:2002

BEJELENTETT SZERVEZET

ECS GMBH

NYILVÁNTARTÁSI SZÁM: 18

ECS GmbH

Obere Bahnstrasse 74

73431 Aalen

Germany

## ADF Jel Magyarázat:

CE 4/9-13 ESAB 1/1/1/2/379

4 - Sötétségi fokozatok száma

9 - Legvilágosabb fokozat

13 - Legsötétebb fokozat

ESAB - Gyártó azonosító

1 - Optikai osztály

2 - Fényszűrési osztály

1 - Változó fényáteresztő képesség

2 - Szögfüggőségi besorolás

379 - Szabvány azonosító

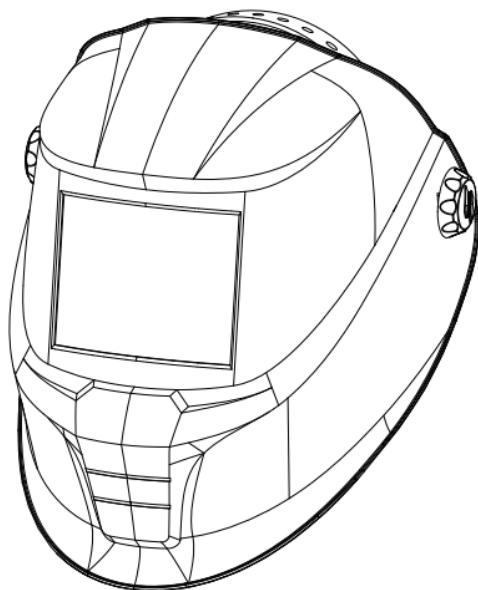
**ESAB AB Lindholmsallén 9**  
**Box 8004 402 77 Gothenborg Sweden**  
**Tel: +46 (0) 31 50 90 00**  
**[www.esab.com](http://www.esab.com)**



Az ESAB folyamatosan fejleszti termékeit, s ezért fenntartja magának a jogot a termékek előzetes bejelentés nélküli megváltoztatására.



# SAVAGE A40



## CASCHI PER LA SALDATURA MANUALE ISTRUZIONI D'USO

**Numero manuale:** 0-5580IT  
**Data di revisione:** 01/15/2020  
**Numero revisione:** AC  
**Lingua:** ITALIANO





## AVVERTENZA

Leggere e comprendere l'intero manuale e le Procedura di sicurezza locali prima di installare, usare o effettuare la manutenzione dell'apparecchiatura.  
Il Costruttore non assume alcuna responsabilità per l'uso di questo manuale, benché le informazioni ivi contenute ne rappresentino il miglior avviso.

SAVAGE A40 casco protettivo saldatore  
Manuale operativo Numero 0-5580IT

Publicato da:  
ESAB GroIngresso superiorec.  
2800 Airport Rd.  
Denton, TX 76208  
(940) 566-2000

[www.esab.eu](http://www.esab.eu)

Copyright 2019 ESAB. Tutti i diritti riservati.

È proibita la riproduzione di quest'opera, in tutto o in parte, senza il permesso scritto dell'editore.

L'editore non assume alcuna responsabilità, e qui le respinge, nei confronti di qualunque parte per qualunque perdita o danno provocato da qualunque errore o omissione di questo manuale, sia che tale errore dipenda da negligenza, incidente, o qualsiasi altra causa.

Data di pubblicazione originale: 15/09/2019

Data di Revisione: 01/15/2020

Annotare le seguenti informazioni utili per la Garanzia:

Luogo di acquisto: \_\_\_\_\_

Data di acquisto : \_\_\_\_\_

## SOMMARIO

<b>ISTRUZIONI SAVAGE A40.....</b>	<b>1</b>
Informazioni .....	1
Sostituzione della lente esterna:.....	1
Applicazioni.....	2
Operazioni .....	2
Manutenzione .....	2
Prestazioni.....	2
Regolare l'oscurazione .....	2
Commutazione della modalità Grind / Modalità di saldatura.....	2
Come sostituire la batteria (solo per la versione della batteria sostituibile) .....	3
Prima di utilizzare la maschera: .....	3
Campo di utilizzo di SAVAGE A40: .....	3
Regolare il Ritardo .....	3
SAVAGE A40 Parti di ricambio .....	3
Test dispositivo ADF: .....	3
Certificazioni.....	4
ADF Filtro automatico: .....	4

# Istruzioni SAVAGE A40

Manuale di istruzioni per la maschera SAVAGE A40 conforme alla normativa CE paragrafo 1.4 appendice II. Le maschere SAVAGE A40 sono prodotti di alta qualità che contribuiscono al comfort e alla sicurezza del saldatore stesso. LE maschere SAVAGE A40 possono essere colate con saldatura elettrica. La tabella sottostante mostra come selezionare il livello di oscuramento.

Metodi di Lavorazione	Amperaggio																								
	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	
Elettrodo scoperto						9	10	11	12	13	14														
Elettrodo coperto								10	11	12	13	14													
MIG (acciaio)								10	11	12	13	14	15												
MIG (lega legg.)						9	10	11	12	13															
TIG							10	11	12	13	14	15													
MAG									10	11	12	13	14	15											
Plasma									11	12	13														
Plasma (taglio)	2.5	4			8	9	7	10	6	15	12	13	14	15											

A seconda delle condizioni dell'applicazione, è possibile utilizzare il successivo livello di protezione più alto o successivo più basso.

I campi più scuri corrispondono alle aree in cui non è possibile utilizzare il processo di saldatura corrispondente.

## Informazioni

Le maschere SAVAGE A40 offrono un'affidabile protezione per gli occhi di chi salda. Esse danno una permanente protezione dai raggi IR/UV, calore e spruzzi, sia in modalità oscurata che in modalità normale. Il grado di protezione delle maschere SAVAGE A40 è stato scelto per offrire la massima protezione dalla saldatura elettrica.

Non guardare direttamente ai raggi prodotti dall'arco di saldatura! Questo può causare una dolorosa infiammazione della cornea ed un irreparabile danneggiamento della retina, che provoca la cataratta.

Le maschere SAVAGE A40 permettono al saldatore di individuare il punto di innesco dell'arco in maniera molto precisa, con un conseguente risparmio di tempo e denaro. Infatti queste maschere non hanno nessuna parte da alzare e abbassare durante la saldatura: entrambe le mani sono libere e il basso peso dell'elmetto riduce la fatica.

## Sostituzione della lente esterna:

Assicurarsi che la maschera sia sempre equipaggiata con la lente di protezione esterna (prima del filtro, verso l'esterno della maschera) ed interna (dietro il filtro, verso l'interno maschera). Queste lenti devono essere sostituite se danneggiate o coperte da spruzzi di saldatura per garantire una visione chiara e corretta.

Le lenti interne ed esterne sono ricambi e devono essere sostituite regolarmente con lenti certificate ESAB (dotate di marchio di conformità CE)

Al primo utilizzo delle maschere SAVAGE A40, rimuovere la pellicola protettiva dalla lente frontale (immagine 1). Questa pellicola protettiva non può essere rimossa con la lente montata sulla maschera. Seguire quindi le indicazioni dell'immagine sottostante.

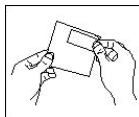


Immagine 1

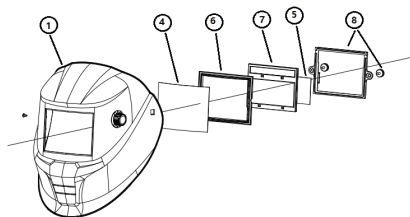


Immagine 2

Inserire e togliere una nuova lente di protezione esterna:  
Per inserire una nuova lente di protezione esterna (2), lo schermo di protezione LCD deve essere rimosso, allargando i due supporti metallici che fissano il blocco filtro alla maschera. La vecchia lente deve essere rimossa e la nuova deve essere inserita seguita dalla guarnizione antiluce, inserire poi l'LCD e rifissare i due supporti metallici (immagine 2)

## Applicazioni

Le maschere SAVAGE A40 possono essere utilizzate per le seguenti applicazioni:

- Elettrodo
- MIG
- Mag
- TIG (>=5A)

Non possono essere utilizzate per saldatura ossi-acetilenica (saldatura a GAS) e con sistemi laser/plasma. Queste maschere non devono essere utilizzate per nessuno scopo diverso dalla saldatura. Non devono essere utilizzate come occhiali da sole durante la guida, poiché potrebbero alterare i colori dei semafori.

L'LCD di protezione può operare molto bene sia in condizioni di scarsa illuminazione, che sotto la diretta luce solare.

## Operazioni

Aggiustamento del caschetto interno:

Le maschere SAVAGE A40 sono dotate di un caschetto interno molto confortevole, che può essere adattato in 3 differenti punti.

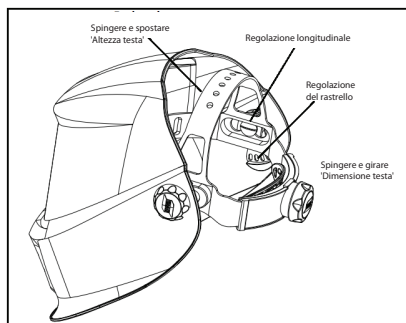


Immagine 3

## Manutenzione

Prestare attenzione a non far cadere le maschere SAVAGE A40. Non posizionare oggetti pesanti o attrezzi (martelli...) sopra o dentro le maschere, perché potrebbero danneggiare lo schermo LCD.

Assicurarsi sempre che l'LCD sia equipaggiato con i vetri di protezione (esterni ed interni). Queste lenti di protezione devono essere sostituite se danneggiate! Gli schizzi di saldatura danneggiano queste lenti di protezione e vanno cambiate regolarmente.

Il filtro LCD dovrebbe essere pulito ogni volta che viene cambiata una lente di protezione.

Questo può essere fatto seguendo una delle seguenti opzioni:

- passare l'LCD con un panno asciutto
- utilizzare un panno liscio con alcool puro
- pulire con un disinfettante (disponibile in commercio)
- se usato adeguatamente, il filtro non richiede future manutenzioni.

Se un filtro deve essere sostituito con un casco di saldatura SAVAGE A40, utilizzare esclusivamente prodotti certificati (marchi DIN-CE). Consigliamo l'uso di filtri di saldatura ESAB in tutti i caschi SAVAGE A40.

Questi filtri non contengono prodotti particolari o tossici, e possono essere smaltiti come comuni apparecchi elettronici.

## Prestazioni

Per permettere il corretto funzionamento dello schermo LCD, entrambi i sensori frontali non devono essere coperti. La maschera si oscura quando l'arco viene innescato e ritorna in stato normale quando si smette di saldare.

## Regolare l'oscurazione

Sulla maschera SAVAGE A40, per regolare l'oscuramento dell'LCD bisogna agire sul potenziometro posto nella parte esterna della maschera (1)

Le maggiori possibilità di selezione si possono trovare nella tabella contenuta in questo manuale, oppure secondo la propria esperienza. Si può tuttavia regolare l'oscuramento anche durante la saldatura.

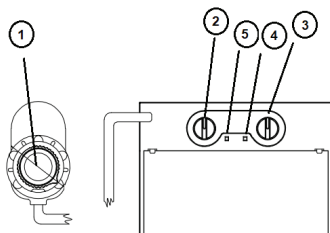


Immagine 4

Girando in senso orario = più scuro

Girando in senso anti orario = più chiaro

## Commutazione della modalità Grind / Modalità di saldatura

Sul SAVAGE A40 scambiare la modalità Saldatura e Grind premendo la manopola sulla manopola dell'ombra all'esterno del casco.

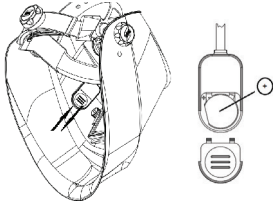
**In modalità saldatura**, premendo la manopola e tenere premuto per 2 secondi. La modalità verrà modificata da Saldatura a Grind. La luce verde Grind lampeggerà (pos.4)

**In modalità Grind**, Premendo la manopola e tenere premuto per 2 secondi. La modalità verrà modificata da Grind a Saldatura. La luce verde Grind smetterà di lampeggiare (pos.4).

## Come sostituire la batteria (solo per la versione della batteria sostituibile)

Quando il LED (pos. 5) su ADF diventa rosso, la batteria deve essere sostituita. Seguire le istruzioni riportate di seguito. In caso contrario, ADF non funzionerà correttamente e può causare danni all'operatore.

- Rimuovere il coperchio della batteria dalla custodia della batteria (pos. 1)
- Prendere la batteria fuori e montare una nuova batteria all'interno della custodia della batteria. Nota: '+' è in cima. (pos. 2)
- Assembla il coperchio della batteria sulla custodia della batteria.



## Prima di utilizzare la maschera:

ESAB raccomanda di fare i seguenti settaggi:

- Ruotare il potenziometro di regolazione della sensibilità verso il massimo (senso orario). In relazione alla luce riflessa posteriormente, l'LCD di oscurerà più o meno velocemente. (se la luce circostante è molto bassa, il filtro potrebbe non passare allo stato scuro.)
- Girare in senso anti orario il potenziometro della sensibilità fino a quando il filtro LCD ritorna allo stato normale (chiaro)
- Ora il filtro LCD è settato per operare nella migliore condizione, in relazione alla luce circostante (Secondo le condizioni di luce circostanti).

## Campo di utilizzo di SAVAGE A40:

Saldatura elettrica con eccezione della saldatura TIG con correnti inferiori ai 5A.

Oscurazioni disponibili: 9 -13 DIN.

## Regolare il Ritardo

Il ritardo di rischiaramento può essere settato manualmente ruotando il potenziometro DELAY (pot. 3) tra un rischiaramento veloce (0,1 sec) e uno lento (1,0 sec).

## SAVAGE A40 Parti di ricambio

Particolari senza un codice non sono disponibili

N°	N° parte	Descrizione
1	0700000480	SAVAGE A40 9-13 Nero
1	0700000481	SAVAGE A40 9-13 Giallo
1	0700000490*	SAVAGE A40 9-13 Batteria sostituibile nera
1	0700000491*	SAVAGE A40 9-13 Batteria sostituibile giallo
2	0700000483	Attrezzatura per la testa di ESAB
3	0700000414	Banda di sudore per SAVAGE A40
4	0700000010	Lente di copertura anteriore
5	0700000482	Lente di copertura interna
6	0700000418	SAVAGE A40 ADF culla ESAB ADF 9-13
7	0700000419	SAVAGE A40 Fermo lente con viti

\*Non disponibile in tutte le regioni.

## Test dispositivo ADF:

Prima di usare la maschera, il filtro auto oscurante deve essere testato secondo le seguenti operazioni:

1. Togliere la protezione dalla lente di protezione frontale
2. Assicurarsi che i sensori siano coperti in qualsiasi modo e puliti.

Una volta che questi controlli sono stati effettuati potete ora provare l'ADF

Giri la manopola esterna dello schermo nella regolazione più scura (schermo 13) e fissi la sensibilità alla più alla regolazione (che gira in senso orario). Ora indichi il sensore verso una sorgente luminosa come luce ambientale, lampada ecc. L'ADF dovrebbe ora commutare alla condizione scura (noti per favore se l'ADF è immagazzinato in una zona scura a partire da luce che può avere bisogno di per essere omesso nella forte luce per 20 minuti per assorbire alimentazione; se dopo 20 minuti se l'ADF però allora non reagisce ci potrebbero essere problemi con il sensore). Una volta che il filtro è nella condizione scura potete controllare la variazione dello schermo sta funzionando correttamente, semplicemente girano la manopola dello schermo in senso antiorario.

Facendo questo, la tonalità dovrebbe ottenere più chiara. Se la tonalità non sembra allora alterarsi avete un'edizione con variazione dello schermo.

Per verificare la funzione di ritardo fissare il termine alla regolazione massima. Ora sposti il sensore del filtro a partire dalla sorgente luminosa che dovrebbe prendere 1 secondo per tornare alla condizione chiara, ora regolare il ritardo e ripetere il processo, il tempo spesso per rinviare alla condizione libera dovrebbe essere 0.1 secondi. Se l'ADF non reagisce in questo modo allora ci è un problema con la funzione di ritardo.

Verificare sensibilità. Fissi la sensibilità alla regolazione minima. Posizionare la maschera alla sorgente luminosa che avete usato per verificare le altre funzioni (se gli interruttori del filtro alla condizione scura allontanano fino a i ritorni del filtro per rimuovere la condizione) girano lentamente la sensibilità in senso orario fino a che il filtro non commuti alla condizione scura (se se non reagisce, mettersi più vicino alla luce fino a che non reagisca). Se l'ADF non reagisce allora c'è un problema con i sensori luminosi.

Se qualcuna di queste prove da esito negativo, non utilizzare la maschera e contattare il proprio rivenditore.



### AVVERTENZA

I filtri auto-oscuranti fuggiti con i caschi SAVAGE A40 non sono impermeabili e non funzioneranno correttamente se sono stati a contatto con l'acqua.

I caschi e i filtri di saldatura resistono solo a una certa quantità di calore. Si prega di non posizionarli vicino a fiamme nude o aree di lavoro calde ecc. Temperatura di esercizio di filtro elettronico meno 10° a più 65° C.

Materiali che possono entrare in contatto con la pelle di chi li indossa potrebbe causare reazioni allergiche a individui suscettibili.

## Certificazioni



Marchio Conformità Europea

Ciò conferma che il prodotto soddisfa i requisiti del regolamento PPE 2016/425

ANSI Z87.1

AS/NZS

CSA Z94.3

CORPO NOTA

ECS GMBH

NUMERO DI REGISTRAZIONE: 18

ECS GmbH

Obere Bahnstrasse 74

73431 Aalen

Germany

EN379:2003+A1:2009

EN 175:1997

EN166 B:2002

CORPO NOTA

ECS GMBH

NUMERO DI REGISTRAZIONE: 18

ECS GmbH

Obere Bahnstrasse 74

73431 Aalen

Germany

## ADF Filtro automatico:

CE 4/9-13 ESAB 1/1/1/2/379

4 - DIN stato aperto

9 - DIN minima oscurazione

13 - Numero di scala dello stato più scuro

ESAB - Produce l'identificazione

1 - Classe ottica

1 - Diffusione della classe di luce

1 - Variazione in trasmissione luminosa

2 - Classificazione dell'angolo di dipendenza

379 - Numero dello standard

**ESAB AB Lindholmsallén 9**  
**Box 8004 402 77 Gothenborg Sweden**  
**Tel: +46 (0) 31 50 90 00**  
**[www.esab.com](http://www.esab.com)**

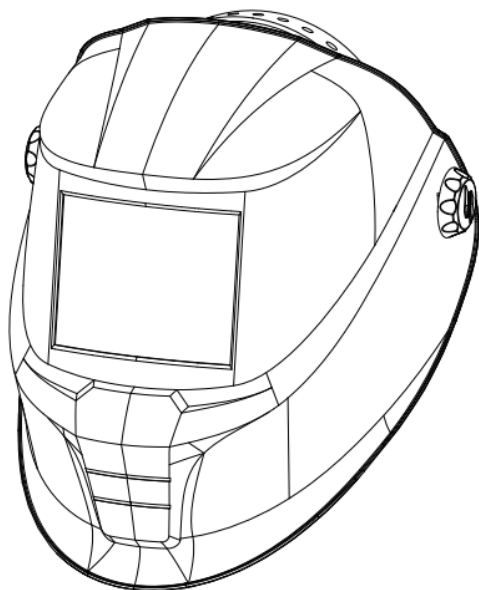


ESAB AB opera una politica di miglioramento continuo. Ci riserviamo quindi il diritto di apportare modifiche e miglioramenti a qualsiasi prodotto senza preavviso.





# SAVAGE A40



## SVEISEMASKE BRUKSANVISNING

**Manuell nummer:** 0-5580NO

**Revisjonsdato:** 01/15/2020

**Revisjonsnummer:** AC

**Språk:** NORSKE





## ADVARSEL

Les og forstå hele denne brukerhåndboken og arbeidsgiverens sikkerhetspraksiser før du installerer, bruker eller utfører service på utstyret. Informasjonen i denne håndboken representerer produsentens beste skjønn, men produsenten påtar seg ikke noe ansvar for bruken.

SAVAGE A40 sveiser beskyttende hjelm  
Brukerhåndbokens nummer 0-5580NO

Publisert av:  
ESAB Group Inc.  
2800 Airport Rd.  
Denton, TX 76208  
(940) 566-2000

[www.ESAB.eu](http://www.ESAB.eu)

Opphavsrett 2019 by ESAB. Alle rettigheter forbeholdes.  
Reproduksjon av dette verket helt eller delvis uten skriftlig tillatelse fra utgiveren er forbudt.  
Utgiveren påtar seg intet og frasier seg herved ethvert ansvar overfor enhver part for mulig tap eller skade forårsaket av en feil eller unnlattelse i denne håndboken, uansett om slik feil er en følge av uaktsomhet, uhell eller annen årsak.

Original utgivelsesdato: 15/09/2019  
Revisjonsdato: 01/15/2020

Registrer følgende informasjon for gass og trykk som det er utformet for i henhold til produsentens veiledninger.

Hvor kjøpt: \_\_\_\_\_  
Kjøpsdato: \_\_\_\_\_

## Innholdsfortegnelse

<b>SAVAGE A40 BRUKSANVISNING</b> .....	<b>1</b>
Informasjon .....	1
Bytte ytre sprutsikringslinse: .....	1
Bruksområde .....	2
Drift .....	2
Service og vedlikehold .....	2
Ytelse .....	2
Hvordan innstille skyggen .....	2
Bytte grind modus/sveisemodus .....	2
Hvordan bytte batteri (kun for utskiftbart batteri versjon) .....	3
Før du bruker filteret:.....	3
Bruksområde for SAVAGE A40 .....	3
Sette forsinkelse .....	3
Delelister for SAVAGE A40 .....	3
Testing av filterkassetten: .....	3
Sertifikat og kontroll etiketter (CE merking) .....	4
ADF : Forklaring om merking & DIN områder .....	4

# SAVAGE A40 bruksanvisning

Informasjonsmanual for SAVAGE A40 vernehjelm for sveisere i følge par. 1.4 i vedlegg II til EU-forskriften. SAVAGE A40 sveisehjelmer er høykvalitetsprodukter som bidrar til sveiserens komfort og sikkerhet. SAVAGE A40 sveisehjelmer skal bare brukes i samband med buesveising. Diagrammet nedenfor viser hvordan man velger et passende blendenivå:

Sveiseprosess eller beskyttede teknikker	Intern strøm i ampere															
	0,5	2,5	5	10	20	40	60	80	100	125	175	225	275	350	450	500
E-manuell Elektrode med kjerne Elektrode med fluksmiddel						9	10			11			12		13	14
MIG / Metall-inert-gass Argon (Ar/H <sub>2</sub> ) Svål stålegninger Kobbler og -legeringer osv.									10	11			12		13	14
MIG / Metall-inert-gass Argon (Ar/H <sub>2</sub> ) Aluminium, kobber, nikkel og andre legeringer									10	11		12		13	14	15
TIG / Tungsten-inert-gass Argon (Ar/H <sub>2</sub> ) (Ar/H <sub>2</sub> ) Alle sveibare metaller uten: stål, aluminium, kopper, nikkel og legeringer av disse						9	10			11		12		13		
MAG / Metall-aktivt gass (Ar/CO <sub>2</sub> ) (Ar/CO <sub>2</sub> /He/H <sub>2</sub> ) Bryttingssvål, hermet stål Kromnikelstål, kromstål og andre stålegninger									10	11	12		13		14	15
Elektrisk trykkløst komprimert luft (Smeltetvædd karbon-elektrode (C)) Flammeslagning komprimert luft (C <sub>2</sub> )											10	11	12	13	14	15
Plasma-sjering (smeltetkjøring) Alle sveibare metaller, se WIG Sentral og ytre gass: Argon (Ar/H <sub>2</sub> )(Ar/H <sub>2</sub> )										11		12		13		
Plasma-sjering (smeltetkjøring) Mikro-plasma-sveising Sentral og ytre gass: Argon (Ar/H <sub>2</sub> )(Ar/H <sub>2</sub> )	2,5	5	6	7	8	9	10	11		12		13		14		15
	0,5	2,5	5	10	20	40	60	80	100	125	175	225	275	350	450	500

**Avhengig av forholdene for anvendelse, kan neste høyere eller lavere beskyttelsesnivå brukes. De mørkere feltene svarer til de områdene der den tilsvarende sveiseprosessen ikke kan brukes.**

## Informasjon

SAVAGE A40 sveisehjelmer gir pålitelig beskyttelse for øynene under elektrisk buesveising. De gir permanent beskyttelse mot ultrafiolette og infrarøde stråler, varme og gnister i alle tilstander fra klar til mørk. Beskyttelsesgraden på SAVAGE A40 sveisehjelmer er valgt for å unngå øyeskade forårsaket av lysbuen.

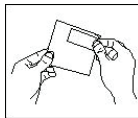
Ikke se direkte på lysbuen uten øyevern når buen slås. Dette kan føre til en smertefull betennelse i hornhinnen og ubotelig skade på øyet som vil gi grå stær. SAVAGE A40 sveisehjelmer lar sveiseren se punktet der buen dannes mer nøyaktig. Dette fører til reell tidsbesparelse. Skjermen må ikke vippes opp og ned under sveising, begge hender er fri og på grunn av skjermenes lave vekt blir trettheten redusert.

## Bytte ytre sprutsikringslinse:

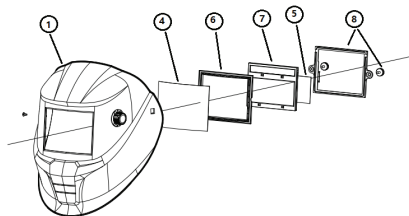
Sørg for at hjelmen bestandig er utstyrt med en ytre sprutsikringslinse (loran det elektriske filteret, på utsiden av hjelmen) og en indre linse (bak filteret, inni hjelmen). Disse beskyttelseslinsene må byttes hvis de blir knust, ødelagt eller dekket med slag i en slik grad at synsevnen blir forringet.

Innvendige og utvendige linser er fabrikksvarer og må byttes jevnlig med sertifiserte ESAB reservedeler(CE-merkst).

Før du bruker SAVAGE A40-hjelmen for første gang, ta bort den beskyttende folien over ytre sprutsikringslinse (tegning 1). Folien kan ikke fjernes fra sprutsikringslinsen mens linsen sitter på plass. Følg anvisningene nedenfor for å fjerne sprutsikringslinsen



Tegning 1



Tegning 2

Sette inn og fjerne en ny sprutsikringslinse:

For å sette inn den nye ytre sprutsikringslinsen ④ må filteret fjernes ved å skru løs de to festeskruene ③ fra innsiden av hjelmen ①. Den gamle sprutsikringslinsen kan så fjernes og den nye linsen settes inn, etterfulgt av lystettingsstøtten ⑥ blendlingsfilteret (ADF) ⑦, innvendig beskyttelseslinse ⑤ og så blendlingsfilterets festeramme ⑧ og endelig sette på plass de to festeskruene (se tegning 2).

## Bruksområde

SAVAGE A40 sveisehjelmer kan brukes i følgende anvendelser:

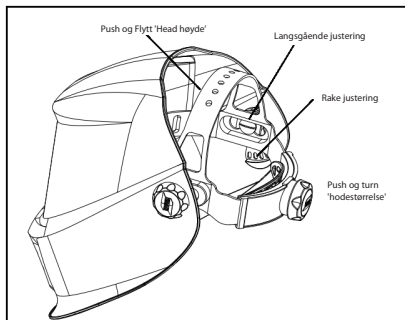
- Elektrode
- MIG
- Mag
- TIG (>=5A)

De passer ikke for bruksammen med lasersystemer og acetylen sveising (gassveising). Sveisefilteret må ikke brukes til noe annalførmål ertv, SYeising. De må aldri brukes som solbriller vad bilkjøring -det kan føre til at trafikklys/arger blir feil identifisert. Sveisefiltrene virker godt ved både ved svært dårlig lys og i svært sterkt sollys.

## Drift

Justering av hodesett:

SAVAGE A40 sveisehjelmer er utstyrt med en komfortabel hodedel som kan justeres på tre forskjellige måter.



Tegning 3

## Service og vedlikehold

SAVAGE A40 sveisehjelmer må ikke slippes ned. Ikke plasser tunge gjenstander eller verktøy (hammere e.l.) på eller inni hjelmen slik at det elektro-optiske filteret blir ødelagt.

Kontroller bestandig at hjelmen er utstyrt med en utvendig sprutsikringslinse og en innvendig linse (foran filteret på utsiden og på innsiden bak filteret). Disse linsene må byttes hvis de blir skadet på noen måte (se omstående side). Dette er forbrukvarer og må kontrolleres og byttes jevnlig. Filteret bør rengjøres når beskyttelseslinsene byttes.

Dette kan gjøres på en av følgende måter:

- Tørk av med en myk, tørr klut.
- Rengjør med et stykke mykt klede fuktet med ren alkohol.
- Re ngjør med vanlig desinfeksjonsmiddel.
- Hvis det brukes riktig, krever ikke sveisefilteret noen annet vedlikehold.

Hvis et filter på en SAVAGE A40 sveisehjelmer skal byttes, bruk kun sertifiserte produkter (DIN-CE merket). Vi anbefaler å bruke ESAB sveisefilterer i alle SAVAGE A40-hjelmer.

Selve filteret inneholder ikke noen spesielle eller giftige produkter, og kan kastes på samme måte som andre elektroniske produkter

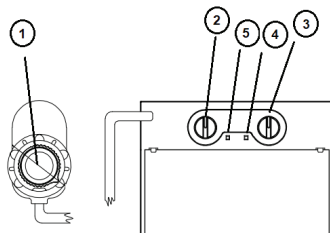
## Ytelse

For al filteret skal kunne slå seg på, må sensorene lor11n på filteret ikke være tildekket. Filteret bytter til mørk modus når lysbuen tennes og gir tilbake til klar modus når den opphører. Filteret bytter til lys modus når lysbuen forsvinner.

## Hvordan innstille skyggen

Sett skyggen på SAVAGE A40 ved å vri knotten på utsiden av hjelmen (pos. 1).

Den beste innstillingen finnes i diagrammet i denne brosjyren eller velges etter erfaring. Denne innstillingen kan også gjøres manuelt i løpet av sveiseprosessen.



Tegning 4

Vri med urviseren = mørkere

Vri mot urviseren = klarere

## Bytte grind modus/sveisemodus

På SAVAGE A40 bytte sveising og grind modus ved å trykke på knotten på skyggen knotten utenfor hjelmen.

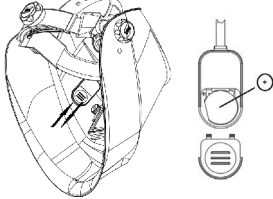
**På sveisemodus**, ved å trykke på knappen og hold i 2 sekunder. Modusen vil bli endret fra Welding til grind. Det grønne grind lyset vil blinke (POS. 4)

**I grind modus**, ved å trykke på knotten og hold i 2 sekunder. Modusen vil bli endret fra grind til sveising. Det grønne grind lyset vil slutte å blinke (POS. 4)

## Hvordan bytte batteri (kun for utskiftbart batteri versjon)

Når LYSDIODEN (POS. 5) på ADF blir rød, må batteriet skiftes. Følg instruksjonene nedenfor. Ellers fungerer ikke ADF riktig og kan skade operatøren.

- Fjern batteridekselet fra batterikassen (POS. 1)
- Ta batteriet ut og Monter et nytt batteri i batteri etuiet. Merk: '+' er øverst. (POS. 2)
- Monter batteridekslet på batteri etuiet.



## Før du bruker filteret:

Vi anbefaler følgende justeringer som skal gjøres:

- Vri følsomhetsbryteren med urviseren til maksimalinnstillingen (pos. 2). Avhengig av lyset i omgivelsene, vH filteret skifte til mørk modus eller blinker (hvis det er svært lite lys i omgivelsene, kan det skje at filteret ikke bytter til mørk modus).
- Vri følsomhetsknotten tilbake (pos. 2) til filteret bytter til klar modus.
- Filteret er nå satt til maksimal følsomhet (i henhold til lyset i omgivelsene).

## Bruksområde for SAVAGE A40

Alle buesveisingssanvendelser med unntak av TIG<5A. Tilgjengelig blending - 9-13 (pos.1).

## Sette forsinkelse

Klaringsforsinkelsen kan justeres manuelt ved å vri forsinkelsesknotten (pos. 3) mellom rask klaring (0,1 sek) helt mot urviseren og en sakte klaring (1,0 sec) helt med urviseren.

## Delelister for SAVAGE A40

Artikler uten artikkelnummer er ikke tilgjengelige som reservedeler

Nr.	Dele Nr.	Beskrivelse
1	0700000480	SAVAGE A40 9-13 svart
1	0700000481	SAVAGE A40 9-13 gul
1	0700000490*	SAVAGE A40 9-13 utskiftbart batteri svart
1	0700000491*	SAVAGE A40 9-13 utskiftbart batteri gul
2	0700000483	ESAB hodet Gear
3	0700000414	Svette band
4	0700000010	Linse for front deksel
5	0700000482	Innvendig deksel linse
6	0700000418	ADF-holder
7	0700000419	Objektiv holder med skruer

\* Ikke tilgjengelig i alle regioner.

## Testing av filterkassetten:

Før sveisehjelmten brukes, må delautomatiske biendefilteret (ADF) og hjelmen kontrolleres i henhold til følgende prosedyre:

1. Kontroller at den utvendige beskyttelseslinsen er ren og at det er mulig å se gjennom den.
2. Kontroller at sensorene ikke er tildekket på noen måte og at de er rene.

Så snart disse kontrollene er utført kan du teste biendefilteret (ADF).

Vri knotten for utvendig skygge til mørkeste skygge (nivå 13) og sett følsomheten til høyeste verdi (vri med urviseren). Pek så sensoren mot en lyskilde slik som et taklys, lampe eller lignende. Biendefilteret skal nå bytte til mørk modus (merk at hvis filteret har blitt lagret i et mørkt område uten lys, kan det måtte ligge i sterkt lys i 20 minutter for å lades opp. Hvis filteret ikke har reagert etter 20 minutter, så er det noe galt med sensoren). Så snart filteret er i mørk modus, kan du kontrollere at skyggevariasjonen virker som den skal, du kan ganske enkelt vri knotten mot urviseren. Når du gjør det, skal skyggen bli lysere. Hvis det ikke dukker opp en skygge som kan endres, er det noe med skyggevariasjonen som ikke er riktig.

For å teste forsinkelseslunksjonen, sett forsinkelsen til maksimal innstilling. Beveg filtersensoren bort fra lyskilden, det vil ta 1 sekund før linsen blir klar igjen; så endrerdu forsinkelsen til så liten som mulig og gjentar prosessen. Denne gangen skal tiden det tar for å gå tilbake til kar status være 0,1 sekunder. Hvis ADF-en ikke reagerer på denne måten, så er det noe galt med forsinkelsesfunksjonen.

Testing av følsomhet. Sett følsomheten til minimum, og rett deretter biendefilteret mot lyskilden du brukte for å teste de andrefunksjonene (twis filteret bytter til mørk modus, flytt unna til filteret er klart igjen) og vri sakte følsomhetsbryteren mot urviseren til filteret bytter til mørk modus (hvis den ikke beveger seg tetter til lysetør den trekker seg tilbake). Hvis AOF-en ikke reagerer, så er det noe galt med lysmålerne.

Hvis noen av funksjonene svikter under feste eller under bruk, vær vennlig å avslutte bruken av biendefilteret og kontakt din lokale distributør.



### ADVARSEL

Den automatiske filterkassetten som er montert i SAVAGE A40 sveisemaske er ikke motstanddyktig for vann og vil ikke fungere dersom den kommer i kontakt med vann. Sveisemasken og filterkassetten tåler kun å bli utsatt for en begrenset varme. Ikke plasser masken nær åpen flamme eller varme gjenstander osv. Arbeidetemperaturen for det elektroniske filteret er -10° til + 65°C. Materialer som kan komme i kontakt med brukerens hud kan forårsake allergiske reaksjoner overfor mottakelige individer.

## Sertifikat og kontroll etiketter (CE merking)



CE merking/ godkjenning.

Dette bekrefter at produktet oppfyller kravene i PPE Regulation 2016/425

ANSI Z87.1

AS/NZS

CSA Z94.3

INFORMERT BODY

ECS GMBH

REGISTRERINGSNUMMER: 18

ECS GmbH

Obere Bahnstrasse 74

73431 Aalen

Germany

EN379:2003+A1:2009

EN 175:1997

EN166 B:2002

INFORMERT BODY

ECS GMBH

REGISTRERINGSNUMMER: 18

ECS GmbH

Obere Bahnstrasse 74

73431 Aalen

Germany

## ADF : Forklaring om merking & DIN områder

CE 4/9-13 ESAB 1/1/1/2/379

4-lys tilstand skala nummer

9-letteste skala nummer for mørk tilstand

13-mørkeste statlige skala nummer

ESAB-produserer identifisering

1-optisk klasse

1-diffusjon av lys klasse

1-variasjon i lysende transmisjon klasse

2-vinkel på avhengighet klassifisering

379-antall standard

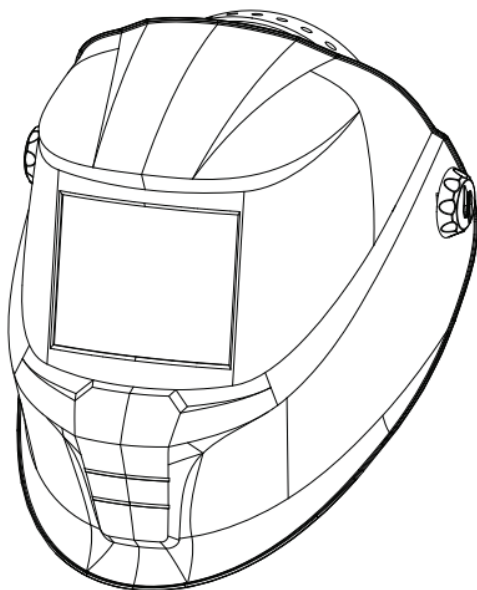
**ESAB AB Lindholmsallén 9**  
**Box 8004 402 77 Gothenborg Sweden**  
**Tel: +46 (0) 31 50 90 00**  
**www.esab.com**



ESAB opererer med tanke på til stadighet å forbedre produkter. Vi forbeholder oss derfor retten til å endre og forbedre alle våre produkter uten på forhånd å informere våre kunder.



# SAVAGE A40



## PRZYŁBICA SPAWALNICZA INSTRUKCJA UŻYTKOWNIKA

Ręczny numer: 0-5580PL  
Data nowelizacji: 01/15/2020  
Numer wersji: AC  
Język: POLSKIE





## OSTRZEŻENIE

Przed rozpoczęciem montażu, obsługi lub prac serwisowych należy przeczytać i zrozumieć całą instrukcję oraz procedury bezpieczeństwa pracodawcy.  
Podczas, gdy informacje zawarte w tej Instrukcji reprezentują najlepszą wiedzę producenta, producent nie bierze na siebie odpowiedzialności za jego stosowanie.

SAVAGE A40 Spawacz kask ochronny  
Instrukcja obsługi Number 0-5580PL

Opublikowana przez:  
ESAB Group Inc.  
2800 Airport Rd.  
Denton, TX 76208  
(940) 566-2000

[www.esab.eu](http://www.esab.eu)

Prawo autorskie 2019 by ESAB. Wszelkie prawa zastrzeżone.  
Powielanie tego opracowania w całości lub w części bez pisemnego zezwolenia wydawcy jest zabronione.  
Wydawca nie przyjmuje i niniejszym zrzeka się wszelkiej odpowiedzialności za straty lub szkody każdej części spowodowane jakimkolwiek błędem lub pominięciem treści zawartej w niniejszej instrukcji, bez względu na to, czy wynika ono z niedbalstwa, czy też z przypadkowych i innych przyczyn.

Data pierwszego wydania: 15/09/2019

Data nowelizacji: 01/15/2020

Zapisz następujące informacje dla celów gwarancyjnych:

Gdzie zakupiono: \_\_\_\_\_

Data zakupu: \_\_\_\_\_

## SPIS TREŚCI

<b>SAVAGE A40 INSTRUKCJA OBSŁUGI .....</b>	<b>1</b>
Informacje .....	1
Wymiana Zewnętrznej Soczewki Chroniącej przed Odpryskami: .....	1
Zakres zastosowań:.....	2
Obsługa .....	2
Obsługa i konserwacja .....	2
Wydajność .....	2
Jak ustawić stopień zaciemnienia .....	2
Przełączanie trybu mielenia/tryb spawania.....	2
Jak wymienić baterię (tylko w wersji z wymienną baterią) .....	3
Przed użyciem filtra: .....	3
Zakres zastosowań SAVAGE A40 .....	3
Ustawianie opóźnienia .....	3
Części zamienne SAVAGE A40 .....	3
Testowanie filtra: .....	3
Etykiety certyfikacyjne i kontrolne .....	4
Wyjaśnienie oznakowania ADF: .....	4



# SAVAGE A40 Instrukcja Obsługi

Instrukcja dla przyłbicz spawalniczych SAVAGE A40 chroniących spawacza, zgodnych z par. 1.4 Załącznika II przepisów WE. Przyłbice spawalnicze SAVAGE A40 są produktami najwyższej jakości, które przyczyniają się do poprawy komfortu i bezpieczeństwa spawacza. Przyłbice SAVAGE A40 mogą być stosowane wyłącznie do spawania łukowego. Poniższa tabela przedstawia jak wybrać najbardziej odpowiedni stopień przyciemnienia filtra:

Metoda spawania lub powiązany proces	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				
Proces elektrodowe Proces elektrodą rdzawą Elektroda dopływająca w rdzawie					9	10		11		12		13		14		
MIG / w osłonie gazu objętego argonu (Ar/He) Stal, stal stopowa, Miedź i jej stopy itp.							10	11		12		13		14		
MIG / w osłonie gazu objętego – argonu (Ar/He) Aluminiem, miedź, nikiel i inne stopy							10	11		12		13		14		15
TIG / elektrodą wolframową w osłonie gazu objętego argonu (Ar/He) (Ar/He) Węglowod. metali ciężkich: stal, aluminium, miedź, nikiel i ich stopy					9	10		11		12		13				
MIG / w osłonie gazu objętego (Ar/CO <sub>2</sub> ) (Ar/CO <sub>2</sub> /He/Ar) Stal konstrukcyjna, stal hartowana i odprężona, stal chromowa, stal chromowa i inne stopy							10	11		12		13		14		15
Łukowe ze sprężonym powietrzem Izocyanat sprężony, stopienie elektrody węglowej (C) Jabłonia Hanowa ze sprężonym powietrzem (C)									10	11	12	13	14	15		
Ciepła plazmowa (ciepła termiczna) Wzrosty spawania metalu, stal, Ni/Al Gaz woszczynny / Łukowy: argon (Ar/He) (Ar/He)									11		12		13			
Ciepła plazmowa (ciepła termiczna) Spawanie mikroplazmowe Gaz woszczynny / Łukowy: argon (Ar/He) (Ar/He)	2.5 4	5	6	7	8	9	10	11		12		13		14		15
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450				

**W zależności od warunków użytkowania, może być zastosowany następujący najwyższy lub następujący najniższy poziom ochrony.**

**Zaciemnione pola oznaczają obszary, w których dany proces nie może być stosowany.**

## Informacje

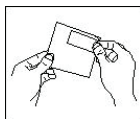
Przyłbice spawalnicze SAVAGE A40 zapewniają niezawodną ochronę oczu podczas spawania łukowego. Gwarantują stałą ochronę przed promieniami UV / IR, wysoka temperatura i iskrami w każdym zakresie, od jasnego do ciemnego. Filtry ochronne przyłbicz SAVAGE A40 zostały zaprojektowane, aby zapobiegać uszkodzeniom oczu spowodowanym spawaniem łukowym. Nigdy nie patrz gołym okiem na promienie łuku podczas zajarzania. Mogą to wywołać bolesne zapalenie rogówki oraz nieodwracalne uszkodzenie soczewek prowadzące do zaćmy.

Przyłbice spawalnicze SAVAGE A40 pozwalają spawaczowi widzieć miejsce zajarzania łuku o wiele dokładniej, co zaoszczędzi go o czas. Przyłbica nie musi być podnoszona i opuszczana podczas spawania, obie ręce są wolne, a ponieważ przyłbice są lekkie, zmęczenie jest mniejsze.

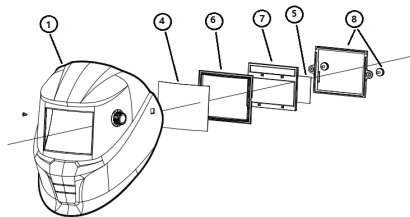
## Wymiana Zewnętrznej Soczewki Chroniącej przed Odpryskami:

Upewnij się, że przyłbica wyposażona jest w Zewnętrzną Soczewkę Ochronną (przed filtrem na zewnątrz przyłbicy) oraz Wewnętrzną Soczewkę Ochronną (za filtrem po wewnętrznej stronie przyłbicy). Te soczewki muszą zostać wymienione jeżeli pękają, zostaną uszkodzone lub pokryte ilością odprysków ograniczającą odpowiednią widoczność. Wewnętrzne i Zewnętrzne Soczewki Ochronne są materiałami zużywalnymi i muszą być regularnie zastępowane certyfikowanymi przez ESAB (znakiem CE) częściami zamiennymi dla SAVAGE A40

Przed pierwszym użyciem przyłbicy SAVAGE A40 folie ochronne muszą zostać zdjęte z Przedniej Soczewki Chroniącej przed Odpryskami (rysunek 1). Foli tych nie da się zdjąć z Przedniej Soczewki po jej założeniu. Poniżej znajdują się instrukcje demontażu soczewek ochronnych.



Rysunek 1



Rysunek 2

**Wkładanie i usuwanie nowych soczewek ochronnych:**  
Aby wstawić nową zewnętrzną soczewkę ochronną ②, filtr musi zostać ściągnięty. Należy najpierw odkręcić dwie śruby zabezpieczające ⑧ wewnątrz przyłbicy ①, a następnie wyciągnąć starą soczewkę i wstawić nową, a na nią nałożyć ramkę uszczelniającą ③, filtr samościemniący ④, wewnętrzną soczewkę ochronną ⑤, następnie ramkę zabezpieczającą ADF ⑥ i na końcu należy z powrotem przykręcić dwie śruby zabezpieczającą (zob. rysunek 2).

## Zakres zastosowań:

Przyłbice spawalnicze SAVAGE A40 mogą być wykorzystywane do następujących zastosowań:

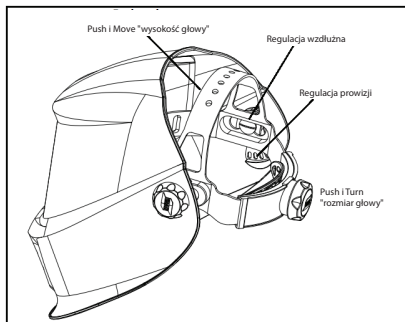
- Spawanie elektrodowe
- MIG
- Mag
- TIG (>=5A)

Nie nadają się one do stosowania z systemami laserowymi i do spawania acetylenowo-tlenowego (gazowego). Nie wolno wykorzystywać ich do zastosowań innych niż spawanie. Nigdy nie mogą być stosowane jako okulary słoneczne podczas prowadzenia pojazdu, ponieważ może to doprowadzić do nieprawidłowej identyfikacji koloru światła na sygnalizatorze. Zastosowane filtry spawalnicze działają doskonale przy skrajnie słabym jak i bardzo silnym świetle słonecznym.

## Obsługa

**Dopasowywanie nagłowia:**

Przyłbice SAVAGE A40 wyposażone są w wygodne nagłowia, które może być ustawiane na trzy różne sposoby.



Rysunek 3

## Obsługa i konserwacja

Należy uważać, żeby nie upuścić przyłbicy SAVAGE A40. Nie należy umieszczać ciężkich przedmiotów (młotków, itp.) na lub wewnątrz przyłbicy, aby nie uszkodzić filtra elektrooptycznego.

Zawsze upewnij się, że przyłbica wyposażona jest w zewnętrzną i wewnętrzną soczewkę ochronną (przed filtrem na zewnątrz oraz za filtrem wewnątrz). Soczewki ochronne muszą zostać wymienione, jeżeli ulegną jakimkolwiek uszkodzeniu (zob. na następnej stronie). Są one materiałami zużywalnymi i powinny być regularnie sprawdzane i wymieniane.

Podczas wymiany soczewek ochronnych należy wyczyścić filtr. Można to zrobić, w jeden z poniższych sposobów:

- Przetrzeć czystą, suchą szmatką.
- Wyczyścić czystą, miękką tkaniną nasączoną czystym alkoholem.
- Wyczyścić przemysłowym środkiem dezynfekującym.
- Jeżeli filtr spawalniczy stosowany jest prawidłowo nie wymaga on dalszej obsługi w czasie okresu eksploatacji.

Jeżeli konieczna jest wymiana filtra w przyłbicy spawalniczej SAVAGE A40 należy stosować wyłącznie certyfikowane produkty (posiadające znaki DIN-CE). Zalecamy stosowanie filtrów spawalniczych ESAB we wszystkich kaskach SAVAGE A40.

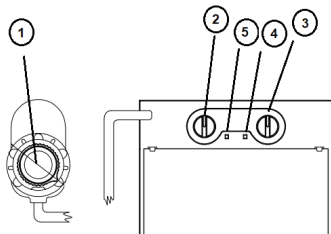
Sam filtr nie zawiera żadnych specjalnych lub toksycznych substancji i można go utylizować jak wszystkie inne Urządzenia elektroniczne.

## Wydajność

Aby umożliwić prawidłowe działanie filtra, obydwa sensory znajdujące się przed filtrem muszą być odsłonięte. Tylko wtedy filtr przełącza się do stanu ciemnego w momencie zajarzenia luku lub do stanu jasnego w momencie jego wygaszenia. W momencie zatrzymania spawania lukowego, filtr przełącza się w stan jasny.

## Jak ustawić stopień zaciemnienia

W przyłbicy SAVAGE A40 stopień zaciemnienia ustawia się kręcąc pokrętkiem na zewnątrz przyłbicy (poz. 1) Najbardziej odpowiednie ustawienie można odczytać z tabeli podanej w niniejszej instrukcji lub uzyskać na podstawie własnego doświadczenia. Ustawienia tego można również dokonać ręcznie podczas spawania



Rysunek 4

Kręcąc zgodnie z ruchem wskazówek zegara = ciemniej  
Kręcąc w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara = jaśniej

## Przełączanie trybu mielenia/tryb spawania

W modelu SAVAGE A40 Wymień tryb spawania i mielenia, naciskając pokrętło na gałce cienia na zewnątrz kasku.

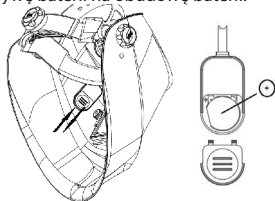
**W trybie spawania**, naciskając pokrętło i przytrzymać przez 2 sekundy. Tryb zostanie zmieniony ze spawania na grind. Zielone światło grind będzie migać (poz. 4)

**W trybie mielenia**, naciskając pokrętło i przytrzymując przez 2 sekundy. Tryb zostanie zmieniony z grind na spawanie. Zielone światło grind przestanie migać (poz. 4)

## Jak wymienić baterię (tylko w wersji z wymienną baterią)

Gdy dioda LED (poz. 5) w podajniku ADF zmieni kolor na czerwony, Bateria musi być wymieniona. Postępuj zgodnie z poniższymi instrukcjami. W przeciwnym razie ADF nie będzie działał poprawnie i może spowodować uszkodzenie operatora.

- Zdejmij pokrywę baterii z obudowy akumulatora (poz....)
- Wyjmij baterię i zmieść nową baterię wewnątrz obudowy baterii. Uwaga: '+' jest na górze. (poz. 2)
- Złóż pokrywę baterii na obudowę baterii.



## Przed użyciem filtra:

Zalecamy następujące korekty:

- Przekręć pokrętło czułości w kierunku wskazówek zegara do maksymalnego położenia (poz. 2). W zależności od otaczającego światła, filtr przełączy się do stanu ciemnego lub zacznie migać (jeżeli otaczające światło jest bardzo słabe, filtr może nie przełączyć się w stan ciemny).
- Przekręć z powrotem pokrętło czułości (poz. 2) do momentu, gdy filtr przełączy się do stanu jasnego.
- Teraz filtr jest ustawiony na optymalną czułość (dla otaczającego światła).

## Zakres zastosowań SAVAGE A40

Wszystkie rodzaje spawania łukowego za wyjątkiem TIG<5A. Dostępne stopnie zaciemnienia: 9-13 (poz. 1).

## Ustawianie opóźnienia

Opóźnienie rozjaśnienia może być ustawione ręcznie pokrętłem opóźnienia (poz. 3) od rozjaśnienia szybkiego (0,1 sek.), kręcąc do oporu w kierunku wskazówek zegara, do rozjaśnienia powolnego (1,0 sek.) kręcąc do oporu w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

## Części zamienne SAVAGE A40

Artykuły bez numeru części nie są dostępne jako części zamienne.

Nr	Nr Części	Opis
1	0700000480	SAVAGE A40 9-13 czarny
1	0700000481	SAVAGE A40 9-13 złoty
1	0700000490*	SAVAGE A40 9-13 wymienni akumulator czarny
1	0700000491*	SAVAGE A40 9-13 wymienna bateria złota
2	0700000483	Przekładnia głowicy ESAB
3	0700000414	Zespół potu
4	0700000010	Przednia osłona obiektywu
5	0700000482	Wewnętrzna soczewka pokrywy
6	0700000418	Podstawa podajnika ADF
7	0700000419	Uchwyt obiektywu ze wkrętem

\* Niedostępne we wszystkich regionach.

## Testowanie filtra:

Przed użyciem przyłbica spawalnicza z automatycznym samo-ściemniającym filtrem (ADF) powinna zostać sprawdzona według następującej procedury:

1. Sprawdź czy zewnętrzne soczewki ochronne są czyste i czy umożliwiają dobrą widoczność.
2. Sprawdź czy czujniki są przykryte w jakikolwiek sposób i czy są czyste.

Jeżeli powyższe czynności zostały wykonane można przystąpić do testowania samo-ściemniającego filtra ADF. Ustaw zewnętrzne pokrętło ściemniające na najmniejsze ustawienie do punktu 13 i ustaw czułość na najwyższą wartość (obracając zgodnie z ruchem wskazówek zegara). Następnie skieruj czujnik w kierunku źródła światła, np. żyrandola, lampy itp. Filtr ADF powinien przełączyć się w stan zaciemnienia (bądź świadomy, że gdy filtr ADF był przechowywany w zaciemnionym miejscu to może zaistnieć konieczność wystawienia go na działania silnego źródła światła na ok. 20 minut, aby go zasilic, jeśli po 20 minutach dalej nie ma żadnej reakcji wówczas jest to problem z czujnikiem). Kiedy filtr jest w stanie zaciemnienia możesz sprawdzić czy odchylenie zaciemnienia działają właściwie, po prostu przekręć gałkę zaciemnienia przeciwnie do ruchu wskazówek zegara. Zaciemnienie powinno być mniejsze. Jeśli zaciemnienie śle nie zmienia, wówczas występuje problem z odchyleniem zaciemnienia.

Aby przetestować funkcję opóźnienia ustaw opóźnienia na maksymalną wartość. Następnie odsuń filtr od źródła światła, po upływie 1 sekundy powinien wrócić do stanu jaśniejszego. Następnie ustaw opóźnienia na minimalną wartość i powtórz cały proces. Czas powrotu do stanu jaśniejszego powinien wynosić ok. 0.1 sekundy. Jeśli filtr nie reaguje w ten sposób, wówczas występuje problem z funkcją opóźnienia.

Testowania czułości. Ustaw czułość na minimum, skieruj filtr ADF w stronę źródła światła którego używałeś do testowania poprzednich funkcji (jeśli filtr przechodzi w stan zaciemnienia, to odsuwaj go tak długo, aż się rozjaśni). Powoli przekręć czułość zgodnie z ruchem wskazówek zegara, do momentu aż filtr przejdzie w stan zaciemnienia (jeśli nie się dzieje, to zbliżaj do źródła światła aż zareaguje). Jeśli filtr ADF nie reaguje, wówczas występuje problem z czujnikami światła.

Jeśli którakolwiek z powyższych funkcji nie działa, to nie używaj przyłbicy, lecz jak najszybciej skontaktuj się z lokalnym dystrybutorem firmy ESAB.



### OSTRZEŻENIE

Filtry samościemniające zainstalowane w przyłbicach SAVAGE A40 nie są wodoodporne i nie będą funkcjonowały prawidłowo po kontakcie z wodą.

Przyłbice spawalnicze i filtry, odporne są tylko na ograniczone temperatury. Nie należy ich umieszczać w pobliżu otwartego ognia lub gorących obszarów roboczych, itp.

Zakres temperatur działania filtra elektronicznego wynosi od minut 10° do plus 65° C. Materiały, które mogą wejść w kontakt ze skórą użytkownika mogą wywołać u niektórych osób reakcje alergiczna.

## Etykiety certyfikacyjne i kontrolne



Europejskiego znaku zgodności.

Potwierdza to, że wyrób spełnia wymagania rozporządzenia PPE 2016/425

ANSI Z87.1

AS/NZS

CSA Z94.3

NOTYFIKOWANA

ECS GMBH

NUMER REJESTRACYJNY: 18

ECS GmbH

Obere Bahnstrasse 74

73431 Aalen

Germany

EN379:2003+A1:2009

EN 175:1997

EN166 B:2002

NOTYFIKOWANA

ECS GMBH

NUMER REJESTRACYJNY: 18

ECS GmbH

Obere Bahnstrasse 74

73431 Aalen

Germany

## Wyjaśnienie oznakowania ADF:

CE 4/9-13 ESAB 1/1/1/2/379

4-numer skali stanu oświetlenia

9-najbliższy numer skali stanu ciemnego

13 — Liczba najciemniejszych

Stanów skali ESAB-produkcja identyfikacja

1-Klasa optyczna

2-Dyfuzja klasy lekkiej

1-zmienność w klasie przepuszczalności świetlnej

2-kąt klasyfikacji zależności

379-liczba standardowych

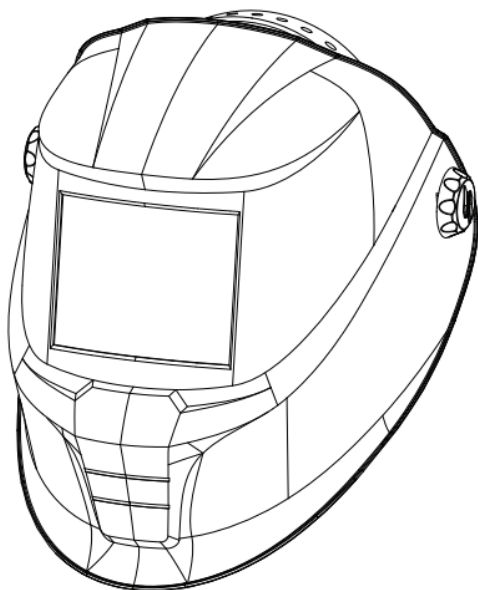
**ESAB AB Lindholmsallén 9**  
**Box 8004 402 77 Gothenborg Sweden**  
**Tel: +46 (0) 31 50 90 00**  
**[www.esab.com](http://www.esab.com)**



ESAB AB wyznaje politykę ciągłego dążenia do poprawy. W związku z tym, zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian i ulepszeń w naszych produktach bez wcześniejszego zawiadomienia.



# SAVAGE A40



## CAPACETE DE SOLDADURA MANUAL DO UTILIZADOR

**Número do manual:** 0-5580PT

**Data de revisão:** 01/15/2020

**Número de Revisão:** AC

**Idioma:** PORTUGUÊS





## ALERTA

Leia e compreenda todo este Manual e as práticas de segurança dos seus funcionários antes de instalar, operar ou realizar a manutenção do equipamento. Embora as informações contidas neste Manual representem o melhor julgamento do fabricante, O Fabricante não assume nenhuma responsabilidade pelo seu uso.

SAVAGE A40 soldador elmo protetor  
Manual de operação Número 0-5580PT

Publicado por:  
ESAB Group Inc.  
2800 Airport Rd.  
Denton, TX 76208  
(940) 566-2000

[www.esab.eu](http://www.esab.eu)

Direitos autorais 2019 por ESAB. Todos os direitos reservados.

A reprodução deste trabalho, no todo ou em parte, sem permissão por escrito do editor é proibida.

O editor não assume e renuncia qualquer responsabilidade perante qualquer parte por qualquer perda ou dano causado por qualquer erro ou omissão neste Manual, onde tais erros resultem de negligência, acidente ou qualquer outra causa.

Data da publicação original: 15/09/2019

Data de revisão: 01/15/2020

Anote as seguintes informações por questões de garantia:

Local de compra: \_\_\_\_\_

Data de compra: \_\_\_\_\_

## ÍNDICE

<b>MANUAL DO UTILIZADOR SAVAGE A40 .....</b>	<b>1</b>
Informação .....	1
Substituição de Lentes Exteriores contra projecções: .....	1
Campo de Aplicação .....	2
Operação .....	2
Manutenção e Assistência.....	2
Realização .....	2
Como regular o escurecimento .....	2
Comutação modo grind/modo de soldagem .....	2
Como substituir a bateria (para a Versão de Bateria Substituível Só).....	3
Antes de usar o filtro:.....	3
Gama de utilização para a SAVAGE A40.....	3
Regulando o retardamentov .....	3
Peças sobressalentes SAVAGE A40.....	3
Teste do filtro:.....	3
Certificado e etiquetas de Controle .....	4
Explicação da marcação do ADF: .....	4

# Manual do Utilizador SAVAGE A40

Manual de Informação do capacete protector de soldadura SAVAGE A40 de acordo com Par. 1.4 do Apêndice II das regulações EC. Os capacetes de soldadura SAVAGE A40 são produtos de qualidade que contribuem para o conforto e a segurança do soldador. Os capacetes de soldadura SAVAGE A40 podem usar-se apenas com arco de soldadura. O gráfico abaixo mostra como escolher o nível mais aconselhado de escurecimento:

Processo de Soldadura Ou técnicas relacionadas	Corrente em Amperes															
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450	500			
E manual Fios Fluxados Electrodos revestidos						9	10		11		12		13		14	
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He) Aço, Aços ligadas, Cobre & suas ligas, etc.								10	11		12		13		14	
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He) Alumínio, cobre, níquel E outras ligas.								10	11		12		13		14	
TIG / Tungsten-Inert Gas Argon (Ar/He) (Ar/He) Todos os metais soldáveis tais como :aço, alumínio, Cobre, níquel e suas ligas.						9	10		11		12		13			
MAG / Metal-active Gas(Ar/Co/Ar)(Ar/Co/He/He) Aço de Construção, aços endurecidos e temperados Aço Cr-Ni, Aço Cr e outros aços ligados.								10	11		12		13		14	15
Mistura de arco eléctrico com ar comprimido (Mistura fundida) electrodos de carbono (C) Chama de chanfro com ar comprimido (O)										10	11	12	13	14	15	
Corta Plasma (corta por fusão) Todos os metais soldáveis não WIG Centro e outro gás: Argon (Ar/He) (Ar/He)										11		12		13		
Corta Plasma (corta por fusão) Soldadura Micro-plasma Centro e outro gás: Argon (Ar/He) (Ar/He)	2.5	5	6	7	8	9	10	11	12		13		14		15	
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450	500			

Dependendo das condições de aplicação, a gama mais baixa e a gama mais alta podem ser usadas. Os campos mais escuros correspondem às áreas em que o correspondente processo de soldadura não pode ser usado.

## Informação

Os capacetes de soldadura SAVAGE A40 destinam-se a proteger os olhos do arco eléctrico. Oferecem permanente protecção contra os raios UV/IV, calor e projecções produzidos pelo arco eléctrico. Os graus de escurecimento de protecção dos capacetes de soldadura SAVAGE A40 foram escolhidos para evitar os danos dos olhos causados pelo arco eléctrico. Não olhe directamente para os raios de soldadura com os olhos desprotegidos quando o arco se escorva. Isto pode causar uma inflamação dolorosa da córnea com danos irreparáveis para o cristalino do olho provocando cataratas. Os capacetes de soldadura SAVAGE A40 permitem ao soldador ver com mais precisão o ponto de escorvamento do arco. Isto leva a uma real poupança de tempo. O capacete não tem de ser levantado para cima ou para baixo durante a soldadura, ambas as mãos estão livres e devido ao seu baixo peso a fadiga é reduzida.

## Substituição de Lentes Exteriores contra projecções:

Assure-se de que o capacete está sempre equipado com uma lente externa (antes do filtro, na parte de fora do capacete) e uma lente intena (por trás do filtro, dentro do capacete). Estas lentes de protecção devem ser mudadas quando partidas, estragadas ou cobertas de projecções que podem impedir a visão. As lentes externas e internas são consumíveis e devem ser substituídas com regularidade por sobressalentes ESAB com marcação CE.

Antes de usar pela primeira vez o capacete SAVAGE A40, devem ser removidos os filmes de protecção da lente anti projecções frontal (figura 1 ). Isto não pode ser feito com a lente montada. Por favor siga as instruções abaixo para remover a lente anti-projecções.

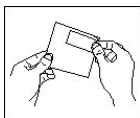


Figura 1

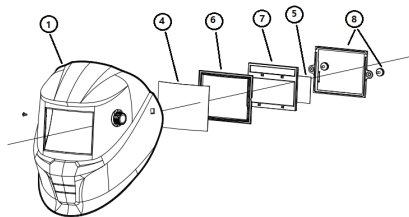


Figura 2

Inserir e remover uma nova lente de protecção:

Para inserir uma lente de protecção externa o filtro deve ser removido desaparafusando os dois parafusos de fixação de dentro do capacete. A lente velha pode agora ser removida e inserida a nova lente seguida do filme fino, ADF, lente de protecção interior e então o quadro de retenção ADF. Finalmente aperte os dois parafusos (ver figura 2).

## Campo de Aplicação

Os capacetes de soldadura SAVAGE A40 podem ser usados nas seguintes aplicações:

- Eléctrodos Revestidos
- MIG
- Mag
- TIG (>=5A)

Não são aconselháveis para usar com sistemas Laser e aplicações em oxi-corte (soldadura oxi-acetilénica). O filtro de soldadura não deve ser usado senão para soldadura e não devem ser nunca usados como óculos de sol para conduzir porque podem levar a uma incorrecta identificação das cores das luzes dos semáforos.

Os filtros de soldadura operam bem sob iluminação extremamente baixa e luz do sol muito forte.

## Operação

Ajuste do suporte de cabeça:

Os capacetes de soldadura SAVAGE A40 são equipados com um suporte confortável de cabeça que pode ser ajustado de três maneiras diferentes:

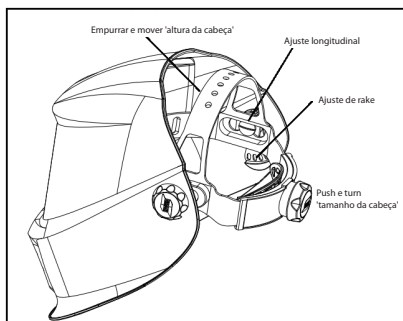


Figura 3

## Manutenção e Assistência

Os capacetes de soldadura SAVAGE A40 não devem levar pancadas. Não coloque objectos pesados ou ferramentas (martelos, etc ...) em cima ou dentro do capacete para não danificar o filtro electro-óptico.

Assegure-se sempre de que o capacete está equipado com lentes internas e externas (em frente ao filtro por fora, e atrás do filtro por dentro). Estas lentes de protecção devem ser mudadas quando danificadas (ver no dorso). Elas são consumíveis e devem ser testadas e mudadas regularmente. O filtro deve ser limpo quando se mudam as lentes de protecção.

Isto pode ser feito por qualquer das seguintes maneiras:

- Limpe a superfície com um pano limpo e seco.
- Limpe com um pano macio embebido em álcool puro.
- Limpe com um desinfetante comercial.
- Se usado de forma correcta o nitro não requer mais nenhuma manutenção durante o seu tempo de vida.

Se tiver de mudar o filtro de auto-escurecimento no capacete de soldadura SAVAGE A40 use exclusivamente produtos certificados. (Marcação DIN-CE). Recomendamos o uso de filtros de soldadura ESAB em todos os capacetes de soldadura SAVAGE A40.

O filtro não contém produtos especiais ou tóxicos e pode ser descartado da mesma maneira que outros dispositivos electrónicos.

## Realização

Para permitir a actuação do filtro, ambos sensores da frente do filtro devem permanecer descobertos. O filtro então muda para escuro quando se escorva o arco e para claro quando este se extingue

## Como regular o escurecimento

Na SAVAGE A40 regule o escurecimento rodando o botão na parte de fora do capacete (pos. 1).

A posição mais aconselhável pode ser encontrada no quadro nesta brochura ou escolhida usando a sua experiência. Esta regulação pode também ser feita manualmente durante o processo de soldadura.

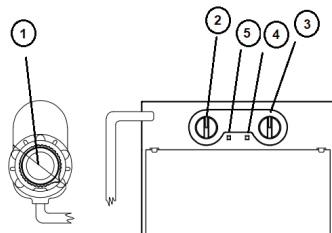


Figura 4

Rodando no sentido dos ponteiros do relógio = mais escuro

Rodando no sentido interno dos ponteiros do relógio = mais claro

## Comutação modo grind/modo de soldagem

No SAVAGE A40 troque o modo de soldagem e moagem pressionando o botão no botão de sombra fora do capacete.

**No modo de soldagem**, pressionando o botão e segure por 2 segundos. O modo será alterado de soldagem para moer. A luz verde do grind piscará (pos. 4)

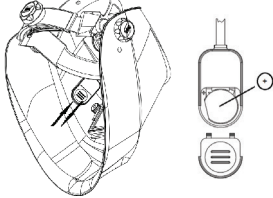
**No modo grind**, pressionando o botão e segure por 2 segundos. O modo será alterado de grind para soldagem. A luz verde do grind parará de piscar (pos. 4)



## Como substituir a bateria (para a Versão de Bateria Substituível Só)

Quando o CONDUZIDO (pos. 5) em voltas de ADF vermelhas, a bateria precisa de substituição. Siga instruções em baixo. De outra maneira, ADF não trabalhará correto e pode causar o dano ao operador.

- Retire a cobertura de bateria do caso de bateria (pos. 1)
- Tire a bateria e ajuste uma nova bateria dentro do caso de bateria. Observe: '+' está no topo. (pos. 2)
- Reúna a cobertura de bateria para o caso de bateria.



## Antes de usar o filtro:

Recomendamos os seguintes ajustes a serem feitos:

- Rode o botão de sensibilidade até à posição máxima e no sentido de rotação dos ponteiros do relógio (pos. 2). Dependendo da iluminação ambiente o filtro mudará para o estado de escurecido ou cintilará (se a iluminação ambiente for muito baixa, o filtro pode não mudar para escuro).
- Rode para trás o botão de sensibilidade (pos. 2) até o filtro mudar para o estado de claro.
- O filtro está agora regulado para a sua óptima sensibilidade (De acordo com as condições de luz ambiente).

## Gama de utilização para a SAVAGE A40

Todas as aplicações de arco de soldadura com excepção de TIG<5A. Escurecimento disponível - 9-13 (pos.1).

## Regulando o retardamento

O tempo de aclaramento pode ser ajustado manualmente rodando o botão de retardamento (pos. 3) entre o aclaramento rápido (0.1 seg) rodar completamente no sentido contrário aos ponteiros do relógio, e um aclaramento lento (1.0 seg) rodar completamente no sentido dos ponteiros do relógio.

## Peças sobressalentes SAVAGE A40

Items sem uma referência não estão disponíveis como sobressalentes.

Nº	Nº da peça	Descrição
1	0700000480	SAVAGE A40 9-13 preto
1	0700000481	SAVAGE A40 9-13 amarelo
1	0700000490*	SAVAGE A40 9-13 Bateria Substituível Preta
1	0700000491*	SAVAGE A40 9-13 Bateria Substituível Amarela
2	0700000483	ESAB engrenagem de cabeça
3	0700000414	Faixa do suor para a tecnologia do guerreiro
4	0700000010	Lente da tampa dianteira
5	0700000482	Dentro da tampa da lente
6	0700000418	SAVAGE A40 ADF berço ESAB ADF 9-13
7	0700000419	Guerreiro Tech retentor lente com parafusos

\*Not Disponível em todas as regiões.

## Teste do filtro:

Antes de usar o capacete de soldadura, o filtro de auto escurecimento (ADF) e o capacete necessitam de ser testados de acordo com o seguinte procedimento:

1. Verifique que a lente de protecção exterior está limpa e que se pode vêr através dela.
2. Assegure-se de que os sensores não estão cobertos e de que estão limpos.

Uma vez executados estes testes, você pode agora testar o ADF.

Rode o botão exterior de escurecimento para a posição de máximo escurecimento (escurecimento 13) e o de sensibilidade para o máximo (rodando no sentido dos ponteiros do relógio). Agora aponte o sensor para uma fonte de luz como por exemplo uma luz de tecto. O ADF deve agora escurecer para o estado de escuro (por favor note que se o ADF está numa zona escura longe da luz pode precisar de ser deixado na presença de luz forte durante 20 minutos para absorver potência. Se passados 20 minutos o ADF não reagir ,então existe um problema com o sensor).

Quando o filtro estiver no estado de escurecido você pode experimentar se a variação do escurecimento funciona correctamente, simplesmente rodando o botão de escurecimento no sentido contrários aos ponteiros do relógio. O escurecimento deverá ser mais claro . Se o escurecimento não aparece para alteração , então há problema com a variação do escurecimento.

Para testar a função de retardamento regule o botão para o máximo . Agora mova o sensor do filtro para fora da fonte de luz e ele deverá levar 1 segundo para retornar à situação de claro ; agora altere a regulação de retardamento para o mínimo e repita o processo. O tempo para retornar a claro deverá ser de 0,1 segundos . Se o ADF não reagir desta forma, então existe um problema com a função de retardamento.

Teste de sensibilidade. Regule a sensibilidade para o mínimo e aponte agora o ADF para a luz usada no leste das outras funções (se o filtro mudar para o estado de escuro, mova-se para fora até que o filtro retorne ao estado de claro). rode lentamente a sensibilidade no sentido dos ponteiros do relógio até que o filtro mude para o estado de escuro (se ele não mudar, mude-se para perto da luz até que ele reajá). Se o ADF não reagir, então existe um problema com os sensores de luz.

Se alguma das funções falhar durante os testes ou durante a utilização, por favor não use o ADF e contacte o seu distribuidor local.



### ALERTA

Os filtros de auto-escurecimento fornecido, com os capacetes SAVAGE A40 não são à prova de água e não trabalharão correctamente se entrarem em contacto com a água. Os capacetes e os filtros resistem apenas a uma quantidade de calor. Por favor não os coloque perto de chamas ou áreas de trabalho quentes, etc.

A temperatura de operação do filtro electrónico é de menos 10° a 65° C.

Materiais que tenham estado em contacto com a pele podem causar reacções alérgicas em pessoas com pele sensível.

## Certificado e etiquetas de Controle



Marca de conformidade Europeia.

Isto confirma que o produto cumpre as exigências da Regulação 2016/425 PPE

ANSI Z87.1

AS/NZS

CSA Z94.3

ORGANISMO NOTIFICADO

ECS GMBH

NÚMERO DE REGISTO: 18

ECS GmbH

Obere Bahnstrasse 74

73431 Aalen

Germany

EN379:2003+A1:2009

EN 175:1997

EN166 B:2002

ORGANISMO NOTIFICADO

ECS GMBH

NÚMERO DE REGISTO: 18

ECS GmbH

Obere Bahnstrasse 74

73431 Aalen

Germany

## Explicação da marcação do ADF:

CE 4/9-13 ESAB 1/1/1/2/379

4-número de escala de estado de luz

9-número de escala de estado escuro mais leve

13-número de escala de estado mais escuro

ESAB-fabrica identificação

1-classe óptica

2-difusão da classe luminosa

1-variação na classe luminosa do transmitância

2-ângulo de classificação de dependência

379-número da norma

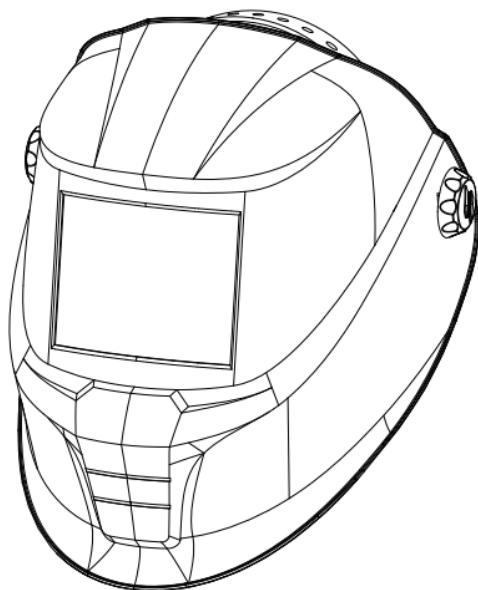
**ESAB AB Lindholmsallén 9**  
**Box 8004 402 77 Gothenborg Sweden**  
**Tel: +46 (0) 31 50 90 00**  
**[www.esab.com](http://www.esab.com)**



ESAB AB opera com uma política de desenvolvimento contínuo. Reservamos o direito de introduzir mudanças ou melhorias dos nossos produtos sem aviso prévio.



# SAVAGE A40



## MASCA DE SUDARE INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE

Număr Manualului: 0-5580RO

Data reviziei: 01/15/2020

Număr Revizie: AC

Limba: ROMÂNĂ





## AVERTISMENT

Citiți și înțelegeți în întregime acest Manual și instrucțiunile practicilor de siguranță ale angajatorului dumneavoastră înainte de montarea, operarea sau mentenanța echipamentului. Deși informația conținută în acest Manual reprezintă judecata cea mai bună a producătorului, producătorul nu își asumă nici o responsabilitate pentru utilizarea ei.

SAVAGE A40 sudor casca protectoare  
Numărul Manualului de utilizare 0-5580RO

Publicat de:  
ESAB Group Inc.  
2800 Airport Rd.  
Denton, TX 76208  
(940) 566-2000

www.esab.eu

Drepturi de autor 2019 ale ESAB. Toate drepturile rezervate.  
Este interzisă reproducerea integrală sau parțială a acestei lucrări fără acordul scris al editorului.  
Editorul nu își asumă și prin aceasta își declină orice responsabilitate către orice parte pentru orice pierdere sau pagubă cauzată printr-o eroare sau omisiune în prezentul Manual, indiferent dacă această eroare rezultă din neglijență, accident sau orice altă cauză.

Original Dată publicare: 15/09/2019  
Dată revizie: 01/15/2020

Înregistrați următoarele informații în scop de garanție:

Unde a fost cumpărat: \_\_\_\_\_  
Data cumpărării: \_\_\_\_\_

## Cuprins

<b>MANUAL DE UTILIZARE SAVAGE A40 .....</b>	<b>1</b>
Informații .....	1
Înlocuirea geamului de protecție anti-stropi exterior: .....	1
Gama de aplicații .....	2
Utilizare .....	2
Instrucțiuni de întreținere și utilizare.....	2
Performanța .....	2
Reglarea gradului de închidere .....	2
Comutarea modului Grind/modul de sudare.....	2
De a înlocui bateria (pentru versiunea baterie înlocuibil numai) .....	3
Înainte de a utiliza filtrul: .....	3
Gama de utilizare pentru SAVAGE A40 .....	3
Reglarea întârzierii .....	3
Piese de schimb SAVAGE A40 .....	3
Testarea filtrului:.....	3
Certificări ai aprobări .....	4
Explicație marcaj ADF: .....	4

# Manual de utilizare SAVAGE A40

Manual de utilizare pentru măștile de sudare de tip SAVAGE A40 conform Paragrafului 1.4 din Anexa II a normelor Comisiei Europene. Măștile de sudare de tip SAVAGE A40 sunt echipamente de înaltă calitate care contribuie la confortul și protecția sudorului. Măștile de sudare de tip SAVAGE A40 pot fi utilizate numai legat de sudarea cu arc electric. Tabelul de mai jos va indica modul de alegere al gradului de închidere al filtrului de sudare recomandabil pentru o anumită aplicație:

Procedeele de sudare sau tehnici legate de acesta	Curentul de sudare in Amperi																		
	0.5	2.5	10	20	40	60	80	100	125	175	225	275	350	450					
Electric manual Sudare cu electrozi cu miez rutilic/bazic Sudare cu electrozi inertii						9	10		11			12		13	14				
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He) Oteluri aliate și nealiate Cupru și aliajele sale.								10	11			12		13	14				
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He) Aluminiu, cupru, nichel Alte aliaje ale acestora								10	11			12		13	14	15			
TIG / Tungsten-Inert Gas Argon (Ar/He) (Ar/He) Toate materialele sudabile ca și oteluri, aluminiu, cupru, nichel și aliajele acestora.						9	10		11			12		13					
MAG / Metal-Active Gas (Ar/Co <sub>2</sub> ) (Ar/Co, He/He) Oteluri pentru construcții, oteluri calide și revent, oteluri Cr-Ni, oteluri aliate cu Cr și alte oteluri aliate.								10	11	12			13		14	15			
Îmbinare prin arc electric cu aer comprimat Electrozi de carbune (îmbinare prin topire) (O) Călitare cu flacăra și aer comprimat (O)										10	11	12	13	14	15				
Debitare cu plasma (debitare prin topire) Toate materialele sudabile, vezi TIG Gas principal și de protecție: Argon (Ar/H) (Ar/He)										11		12		13					
Debitare cu plasma (debitare prin topire) Sudare cu micro-plasma Gas principal și de protecție: Argon (Ar/H) (Ar/He)	2.5				8	9	10	6	15	12		13		14		15			
	4																		
	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	175	225	275	350	450	500

În funcție de condițiile de aplicare, poate fi utilizat următorul nivel de protecție cel mai înalt sau cel mai mic. Câmpurile de culoare mai închise corespund zonelor în care respectivele procese de sudare nu permit utilizarea măștii.

## Informații

Măștile de sudare tip SAVAGE A40 oferă protecție sigură pentru ochii dumneavoastră în timpul sudării cu arc electric. Acestea oferă protecție permanentă împotriva radiațiilor ultraviolete și infraroșii, a căldurii și stropilor în orice situație, de la transparent la închis. Nivele de închidere pentru filtrele măștilor de sudare tip SAVAGE A40 au fost alese pentru a evita afectarea vederii cauzată de către arcul electric.

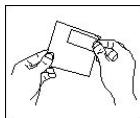
NU priviți direct arcul electric fără a utiliza IX1 sistem de protecție. Neutilizarea unei protecții adecvate poate conduce la o inflamație dureroasă a corneei și la daune ireparabile aduse cristalinului care pot produce cataracta.

Măștile de sudare de tip SAVAGE A40 permit sudorului să vadă punctul de inițiere a arcului mai exact. Aceasta conduce la economie de timp. Masca nu trebuie să fie coborâtă sau ridicată în timpul sudării, ambele mai ni ale sudorului sunt libere, iar datorită masei reduse, oboseala este diminuată.

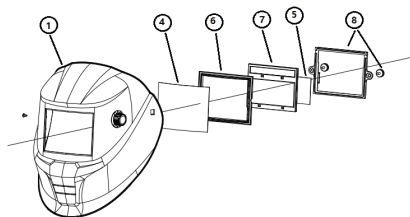
## Înlocuirea geamului de protecție anti-stropi exterior:

Asigurați-vă întotdeauna ca masca este echipată cu un geam de protecție exterioră (în fata filtrului în exteriorul măștii) și cu un geam de protecție interioră (după filtru, în interiorul măștii). Aceste geamuri de protecție trebuie înlocuite dacă au fost avariate (sparte, lovite sau acoperite cu stropi de sudură în așa măsura încât afectează vizibilitatea). Acestea sunt consumabile și este necesar să verifice și înlocuite cu regularitate cu piese originale ESAB Huntsman (cu marcaj CE).

Înainte de utilizarea unei măști SAVAGE A40 pentru prima dată, folia de protecție trebuie îndepărtată de pe geamul de protecție exterior. Va rugăm să urmați instrucțiunile pentru înlocuirea geamului de protecție.



Schiță 1



Schiță 2

Înlocuirea geamului de protecție:

Pentru a instala un nou geam de protecție, filtrul cu cristale lichide trebuie dezasamblat prin desfacerea celor două șuruburi de fixare din interiorul măștii. Vechiul geam de protecție poate fi scos și noul geam de protecție așezat în poziție, urmat de garnitura de elansare lumina, filtrul cu cristale lichide, geamul de protecție interior, rama de fixare a filtrului și în final înșurubați cele două șuruburi de fixare (vezi schiță 2).

## Gama de aplicații

Măștile de sudare de tip SAVAGE A40 pot fi utilizate pentru următoarele aplicații:

- Electric manual
- MIG
- Mag
- TIG (>=5A)

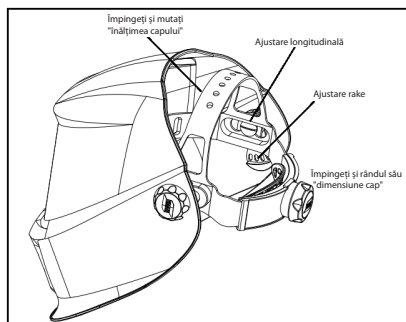
Aceste măști nu pot fi utilizate pentru aplicații care includ sisteme laser sau pentru aplicații de sudare-taiere oxigaz. Filtrul cu cristale lichide nu poate fi utilizat pentru alte aplicații în afara de sudare. În nici-un caz nu poate fi utilizat ca și ochelari de soare în timpul conducerii unui autovehicul, deoarece aceasta poate conduce la interpretarea greșită a culorii semaforului.

Filtrul cu cristale lichide funcționează corespunzător atât în semi-obscuritate cât și în lumina solară extrem de puternică.

## Utilizare

Reglarea suportului de cap:

Măștile de sudare de tip SAVAGE A40 sunt echipate cu un suport de cap confortabil care poate fi reglat în trei moduri diferite:



Schiță 3

## Instrucțiuni de întreținere și utilizare

Măștile de sudare de tip SAVAGE A40 nu trebuie să fie aruncate de la înălțime. Nu așezați obiecte grele sau scule

(ciocane, s.a.m.d.) pe sau în interiorul măștii pentru a nu deteriora filtrul cu cristale lichide.

Asigurați-vă întotdeauna ca masca este echipată cu geamurile de protecție exterioară și interioară (în fața filtrului în exterior și în interior după filtru). Aceste geamuri de protecție trebuie înlocuite dacă au fost avariate în orice mod (vezi mai jos). Acestea sunt consumabile și este necesar să fie verificate și înlocuite cu regularitate. Filtrul cu cristale lichide trebuie curățat la fiecare schimbare a geamului de protecție.

Această curățare se poate face în următoarele moduri:

- Ștergeți cu o cârpă curată și uscată.
- Ștergeți cu o cârpă moale îmbibată cu alcool pur.
- Ștergeți cu un dezinfectant din comerț.
- În cazul utilizării corecte, filtrele cu cristale lichide nu necesită nici-o altă întreținere în timpul duratei de viață normale.

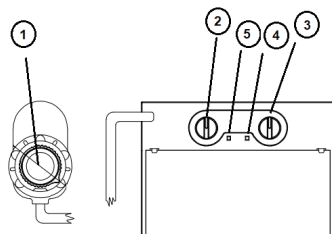
Dacă un filtru este necesar a li înlocuit într-o masca de tip SAVAGE A40 utilizați exclusiv produse certificate (marcate Va recomandăm sa utilizați filtrele cu cristale lichide ESAB în toate măștile de lip SAVAGE A40. Filtrul în sine nu conține substanțe speciale sau toxice și poate fi reciclat în același mod ca și alte echipamente electronice.

## Performanța

Pentru a permite funcționarea corectă a filtrului cu cristale lichide, ambii senzori aflat pe fața filtrului nu trebuie să fie acoperiți. În aceste condiții filtrul se va închide la inițierea arcului și va deveni transparent la oprirea sudării. Filtrul devine transparent la dispariția arcului de sudare.

## Reglarea gradului de închidere

La măștile SAVAGE A40 puteți ajusta gradul de închidere rotind butonul aflat pe exteriorul măștii. (Poziția 1) Reglajele recomandate le puteți găsi în tabelul inclus în acest manual sau le puteți alege pe baza experienței dvs. Aceste reglaje pot fi facule manual și în timpul sudării.



Schiță 4

Rotire în sensul acelor de ceasornic = creșterea gradului de închidere

Rotire în sens invers acelor de ceasornic = scăderea gradului de închidere

## Comutarea modului Grind/modul de sudare

Pe SAVAGE A40 schimb de sudare și Grind modul apăsând butonul de pe butonul de umbră în afara casca.

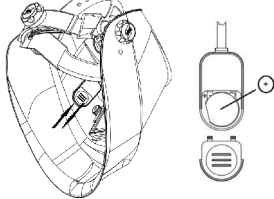
**În modul de sudare**, apăsând butonul și mențineți apăsat timp de 2 secunde. Modul va fi schimbat de la sudare la Grind. Verde Grind lumina va clipi (POS. 4)

**În modul Grind**, apăsând butonul și mențineți apăsat timp de 2 secunde. Modul va fi schimbat de la Grind la sudare. Lumina verde Grind se va opri intermitent (POS. 4)

## De a înlocui bateria (pentru versiunea baterie înlocuibil numai)

Când LED-ul (POS. 5) de pe ADF devine roșu, bateria trebuie înlocuită. Urmăți instrucțiunile de mai jos. În caz contrar, ADF nu va funcționa corect și poate provoca daune opera-torului.

- Îndepărtați capacul bateriei de la carcasa bateriei (POS.)
- Scoateți bateria și montați o baterie nouă în interiorul carcasei bateriei. Notă: '+' este deasupra. (POS. 2)
- Montați capacul bateriei pe carcasa bateriei.



## Înainte de a utiliza filtrul:

Vă recomandăm să se facă următoarele ajustări:

- Rotiți butonul de reglaj al sensibilității la maxim (poziția 2). În funcție de lumina ambianta filtrul se va închide sau va palpa (claca lumina ambianta este foarte slaba, filtrul este posibil sa nu se închidă).
- Rotiți butonul de reglaj al sensibilității în sens invers, pana cand filtrul rămâne transparent.
- Filtrul este acum reglat la sensibilitatea optima (pentru luminozitatea ambianta existenta).

## Gama de utilizare pentru SAVAGE A40

Toate procedeele de sudare cu arc electric cu excepția TIG < 5A. Gradul de închidere - 9-13 (poziția 1)

## Reglarea întârzierii

Întârzierea la deschiderea filtrului poate fi reglata manual rotind butonul de reglare a întârzierii (poziția 3) între o deschidere rapida (0, 1 sec) la rotirea completa în sens invers acelor de ceasornic și deschidere lenta (1,0 sec) la rotirea completa în sensul acelor de ceasornic.

## Piese de schimb SAVAGE A40

Piesele care nu au indicat un cod de produs nu sunt disponibile ca piese de schimb sau uzura.

Nr.	Cod articol	Descriere
1	0700000480	SAVAGE A40 9-13 negru
1	0700000481	SAVAGE A40 9-13 galben
1	0700000490*	SAVAGE A40 9-13 înlocuibil baterie negru
1	0700000491*	SAVAGE A40 9-13 înlocuibil baterie galben
2	0700000483	ESAB cap Gear
3	0700000414	Trupa de sudoare pentru SAVAGE A40
4	0700000010	Lentilă de acoperire frontală
5	0700000482	Lentilă de acoperire interioară
6	0700000418	SAVAGE A40 ADF leagăn ESAB ADF 9-13
7	0700000419	SAVAGE A40 Lens reținere cu șuruburi

\* Nu este disponibil în toate regiunile.

## Testarea filtrului:

Înainte de utilizarea măștii de sudare și a filtrului cu cristale lichide (ADF) acestea necesita sa fie verificate după următoarea procedura:

1. Asigurați-vă ca geamul de protecție exterior este curat și transparent.
2. Asigurați-vă ca senzorii nu sunt acoperiți în nici-un fel și sunt curați.

Odaia aceste verificări efectuate, puteți în continuare sa testați filtrul cu cristale lichide (ADF).

Rotiți butonul de reglare al gradului de închidere la maxim (13 DIN) și sensibilitatea la valoarea maxima (rotind în sensul acelor de ceasornic). Acum orientați senzorul către o sursa de lumina ca de exemplu un bec sau o lampa. Filtrul cu cristale lichide (ADF) trebuie sa treacă în stadiul închis (va rugam sa luați nota: daca filtrul a fost stocat pe durata îndelungata în spații întunecoase ar trebui lăsat aproximativ 20 de minute în lumina puternica pentru a acumula energie-dacă după acest interval filtrul nu reacționeaza exista o problema cu senzorul). Odată filtrul trecut în starea închis puteți verifica daca reglajul gradului de închidere funcționează corect, rotind butonul de reglaj al acestuia în sens anti-orar. Pe măsura rotirii acestui buton, gradul de închidere ar trebui sa se reducă. Dacă gradul de închidere nu se modifica, atunci exista o problema cu reglarea acestuia.

Pentru testarea întârzierii reglați-o la valoarea maxima. Acum îndepărtați senzorul filtrului de sursa de lumina - ar trebui sa dureze o secunda pana la trecerea în stare de transparenta. Reglați întârzierea la valoarea minima și repetați procedura - ar trebui sa dureze o zecime de secunda pana la trecerea în stare de transparenta. Dacă filtrul nu reacționează în modul descris este o problema cu funcția de întârziere. Testez sensibilitatea. Setati sensibilitatea la setarea minimă acum indicați ADF la sursa de lumină pe care ați utilizat-o pentru a testa celelalte funcții (dacă filtrul comută la starea întunecată se îndepărtează până când filtrul revine la starea limpede), rotiți încet sensibilitatea până când filtrul comută la starea întunecată (dacă Nu se deplasează apoi mai aproape de lumină până când reacționează) în cazul în care ADF nu reacționează atunci există o problemă cu senzorii de lumină.

Dacă vreuna dintre funcții eșuează în timpul testului sau în uz, vă rugăm să nu utilizați ADF și să contactați distribuitorul local.



### AVERTISMENT

Filtrele de auto-întunecare au fugit în căști SAVAGE A40 nu sunt impermeabile și nu va funcționa corect în cazul în care au fost în contact cu apa.

Filtrele cu cristale lichide instalate în măștile de sudare de tip SAVAGE A40 nu sunt impermeabile și vor funcționa defectuos în cazul contactului cu apa.

Temperatura de lucru pentru filtrele cu cristale lichide este între 10° și 65° C.

Materialele care pot intra în contact cu pielea purtătorilor ar putea provoca reacții alergice la persoanele sensibile.

## Certificări ai aprobări



Sigla de conformitate.

Acest lucru confirmă faptul că produsul îndeplinește cerințele Regulamentului EIP 2016/425 ANSI Z87.1

AS/NZS  
CSA Z94.3  
ORGANISMUL NOTIFICAT  
ECS GMBH  
NUMAR DE INREGISTRARE: 18  
ECS GmbH  
Obere Bahnstrasse 74  
73431 Aalen  
Germany

EN379:2003+A1:2009  
EN 175:1997  
EN166 B:2002  
ORGANISMUL NOTIFICAT  
ECS GMBH  
NUMAR DE INREGISTRARE: 18  
ECS GmbH  
Obere Bahnstrasse 74  
73431 Aalen  
Germany

## Explicație marcaj ADF:

CE 4/9-13 ESAB 1/1/1/2/379  
4-număr la scara luminii de stat  
9-cel mai ușor număr la scara întunecată  
13-cel mai întunecat număr la scară de stat  
ESAB-produce identificarea  
1-clasă optică  
2-difuzarea clasei luminii  
1-variația clasei de transmisie luminoasă  
2-unghiul de clasificare a dependenței  
379-numărul standardului

**ESAB AB Lindholmsallén 9**  
**Box 8004 402 77 Gothenborg Sweden**  
**Tel: +46 (0) 31 50 90 00**  
**[www.esab.com](http://www.esab.com)**

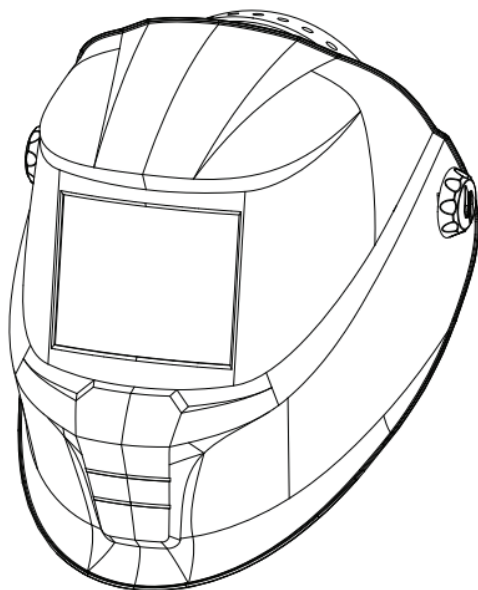


ESAB AB operează o politică de îmbunătățire continuă. Prin urmare, ne rezervăm dreptul de a face modificări și îmbunătățiri la oricare dintre produsele noastre, fără preaviz.





# SAVAGE A40



## СВАРОЧНАЯ МАСКА ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Номер инструкции: 0-5580RU

Дата редакции: 01/15/2020

Номер редакции: АС

Язык: РУССКИЙ





## **ВНИМАНИЕ!**

Внимательно прочтите все руководство и ознакомьтесь с правилами техники безопасности у Вашего работодателя, перед установкой, работой или сервисом оборудования. Информация, находящаяся в данном руководстве, подготовлена изготовителем с максимальной возможной тщательностью, однако изготовитель не несет ответственности за ее использование.

Сварочная маска SAVAGE A40  
Инструкция по эксплуатации 0-5580RU

Издатель:  
ESAB Group Inc.  
Airport rd., 2800,  
Denton, TX 76208  
(940) 566-2000

[www.ESAB.eu](http://www.ESAB.eu)

Охраняется авторским правом 2019 by ESAB. Все права сохранены.  
Воспроизведение данного документа полностью или частично без письменного разрешения издателя запрещено.  
Издатель не принимает на себя и настоящим отказывается от любой ответственности перед какой-либо стороной за убытки или ущерб, причиненный в результате ошибок или пробелов в настоящей инструкции, возникших в результате халатности, инцидентов или по любой другой причине.

Исходная дата публикации: 15/09/2019

Дата редакции: 01/15/2020

Для целей гарантии внесите сюда следующую информацию:

Место приобретения: \_\_\_\_\_

Дата приобретения: \_\_\_\_\_

## **Оглавление**

<b>SAVAGE A40 ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ .....</b>	<b>1</b>
Информация .....	1
Замена наружного защитного стекла: .....	1
Область применения .....	2
Эксплуатация.....	2
Обслуживание и ремонт .....	2
Важные правила .....	2
Настройка степени затемнения .....	2
Переключение между режимами шлифовки и сварки .....	2
Как заменять батарею (Для Заменяемой Версии Батареи Только) .....	3
Перед началом работы с фильтром:.....	3
SAVAGE A40 – область применения .....	3
Настройка времени задержки .....	3
SAVAGE A40 – запчасти .....	3
Испытание фильтра: .....	3
Маркировка сертификации и контроля .....	4
Расшифровка маркировки ADF:.....	4

# SAVAGE A40 инструкция по эксплуатации

Справочное руководство по сварочным маскам SAVAGE A40 в соответствии с требованиями параграфа 1.4 Приложения II к директивам ЕС. Сварочные маски SAVAGE A40 – это высококачественная продукция, предназначенная для обеспечения комфорта и безопасности сварщика. Сварочные маски SAVAGE A40 разрешается использовать только при выполнении дуговой сварки. В таблице ниже показано, как выбрать наиболее подходящий уровень затемнения:

Сварочный процесс Или подобный процесс	Сварочный ток в амперах															
	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				
Ручная дуговая сварка инертными электродами Сварка порошковым электродом Сварка электродами с обмазкой					9	10		11		12		13		14		
Полуавтоматическая сварка в среде инертного защитного газа (Ar/He) (MIG сварка) Сварка, инертными газами Медь и сплавы на ее основе.							10	11		12		13		14		
Полуавтоматическая сварка в среде инертного защитного газа (Ar/He) (MIG сварка) (MIG сварка) Болоний, медь, никель и другие сплавы							10	11		12		13		14		15
Аргондуговая сварка (Ar/Ti) (Ar/He) Все сварочные материалы: титан, титановые сплавы, медь, никель и их сплавы.					9	10		11		12		13				
Полуавтоматическая сварка в среде активного защитного газа (Ar/Co <sub>2</sub> /He/Ar) (MIG сварка) Нейтральные металлы, легированные углеродом: сталь, Cr-Ni-сталь, Cr-сталь и другие легированные сплавы							10	11	12		13		14		15	
Воздушно-дуговая строжка углеродом инертными газами (CUT) Иные методы: газоплазменная строжка (GMA) Газоплазменная строжка (GMA)								10	11	12	13	14	15			
Плазменная резка Все сварочные материалы Плазменные и защитные газы: аргон (Ar/He) (Ar/He)									11		12		13			
Плазменная резка Медь и сплавы на ее основе Плазменные и защитные газы: аргон (Ar/He) (Ar/He)	2.5	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13		14		15	
	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				

В зависимости от условий применения может использоваться следующая самая высокая или следующая самая низкая степень защиты. Ячейки с заливкой обозначают области, где не может применяться соответствующий метод сварки.

## Информация

Сварочные маски SAVAGE A40 предназначены для надежной защиты глаз при электродуговой сварке. Они обеспечивают постоянную защиту от УФ/ИК лучей, термического воздействия и искр при любой степени затемнения. Затемнение сварочных масок SAVAGE A40 подобрано таким образом, чтобы не допустить повреждения глаз сварочной дугой. Не смотрите непосредственно на излучение сварочной дуги незащищенными глазами. Это может вызвать болезненное воспаление роговицы и необратимое повреждение хрусталика глаза, приводящее к катаракте. Сварочные маски SAVAGE A40 позволяют сварщику более точно видеть точку зажигания дуги. Это сокращает время работы. Маску не нужно смещать вверх и вниз во время сварки, обе руки остаются свободными, а благодаря малому весу маски снижается усталость.

## Замена наружного защитного стекла:

Убедитесь, что маска всегда оснащена наружным защитным стеклом (перед светофильтром, снаружи маски) и внутренним стеклом (за светофильтром, внутри маски). Эти стекла должны быть заменены, если они сломаны, повреждены или покрыты сварочными брызгами до такой степени, что ухудшается обзор.

Внутренние и внешние стекла являются расходными материалами и подлежат регулярной замене сертифицированными запчастями ESAB (с маркировкой CE).

Перед первым использованием маски SAVAGE A40 необходимо снять защитную пленку с наружного защитного стекла (рис. 1). Пленка не может быть снята с наружного защитного стекла, когда оно установлено. Для снятия защитного стекла следуйте приведенным ниже инструкциям.

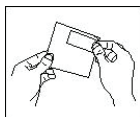


Рис. 1

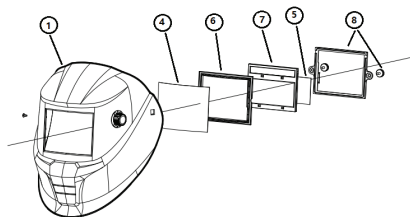


Рис. 2

Снятие и замена защитного стекла: для вставки нового наружного защитного стекла (4) снимите фильтр, отвернув два фиксирующих винта (8) на внутренней стороне маски (1). После этого можно снять старое стекло и вставить новое, а затем установить светонепроницаемую рамку (6), фильтр с автоматическим затемнением (ADF) (7), внутреннее защитное стекло (5) и фиксирующую рамку ADF (8) и заменить два фиксирующих винта (см. рис. 2).

## Область применения

Сварочные маски SAVAGE A40 могут применяться при сварке следующими методами:

- MMA
- MIG
- MAG
- TIG (>=5A)

Они не подходят для лазерных систем и применения при кислородно-ацетиленовой (газовой) сварке. Сварочные светофильтры не должны использоваться для других целей, кроме сварки. Никогда не используйте их в качестве солнцезащитных очков во время движения, так как это может привести к неправильной идентификации цвета светофора.

Сварочные светофильтры хорошо работают при очень слабом освещении и очень сильном солнечном свете.

## Эксплуатация

Регулировка оголовья:

Сварочные маски SAVAGE A40 оснащены удобным оголовьем, которое можно регулировать тремя различными способами.

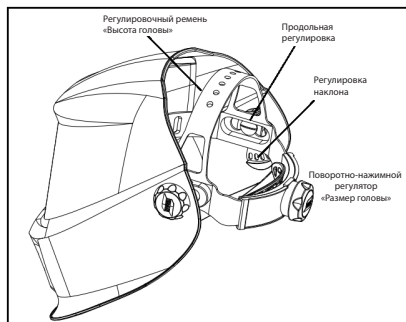


Рис. 3

## Обслуживание и ремонт

Сварочные маски SAVAGE A40 нельзя ронять. Не ставьте тяжелые предметы или инструменты (например, молотки) на маску или внутри него, чтобы не повредить автоматический светофильтр. Всегда следите за тем, чтобы на маске были установлены наружное и внутреннее стекла

(снаружи перед фильтром и внутри за фильтром). Эти стекла подлежат замене, если они каким-либо образом повреждены (см. на обороте). Это расходные материалы, которые необходимо регулярно проверять и заменять. При замене защитных стекол фильтр следует очищать. Это можно сделать следующими способами:

- Протереть чистой сухой тканью.
- Очистить безворсовой тканью, смоченной чистым спиртом.
- Очистить с помощью бытового дезинфицирующего средства
- При правильном использовании сварочный фильтр не требует дополнительного обслуживания в течение всего срока службы.

Если необходимо заменить фильтр на сварочной маске SAVAGE A40, используйте только сертифицированную продукцию (маркировка DIN-CE). Мы рекомендуем использовать сварочные фильтры ESAB во всех масках SAVAGE A40.

Сам фильтр не содержит специальных или токсичных веществ и подлежит утилизации так же, как и другие электронные устройства.

## Важные правила

Чтобы фильтр мог переключаться, оба датчика на передней части фильтра не должны быть закрыты; в этом случае фильтр переключается в темное состояние при зажигании дуги и в чистое состояние при ее прекращении. Фильтр автоматически возвращается в исходное (светлое) состояние после прекращения сварки.

## Настройка степени затемнения

На SAVAGE A40 степень затемнения регулируется поворотом регулятора на внешней стороне маски (поз. 1). Оптимальную настройку можно определить по таблице в данной брошюре или выбрать, опираясь на свой опыт. Эту настройку также можно выполнить вручную в процессе сварки.

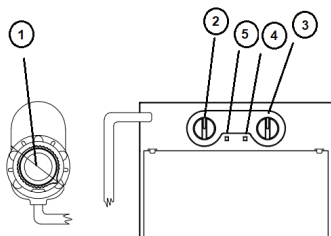


Рис. 4

Поворот по часовой стрелке = темнее  
Поворот против часовой стрелки = светлее

## Переключение между режимами шлифовки и сварки

На SAVAGE A40 режимы сварки и шлифовки переключаются нажатием кнопки на регуляторе затемнения снаружи маски.

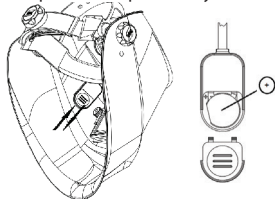
**В режиме сварки**, нажмите на кнопку и удерживайте в течение 2 секунд. Произойдет переключение на режим шлифовки. Зеленый индикатор шлифовки начинает мигать (поз.4)

**В режиме шлифовки**, нажмите на кнопку и удерживайте в течение 2 секунд. Произойдет переключение на режим сварки. Зеленый индикатор шлифовки (поз.4) прекращает мигать.

## Как заменять батарею (Для Заменяемой Версии Батареи Только)

Когда ВЕДОМЫЙ (на месте продажи 5) на АВТОМАТИЧЕСКОМ РАДИОПЕЛЕНГОВАНИИ краснеет, батарея нуждается в замене. Следуйте за инструкциями ниже. Иначе, АВТОМАТИЧЕСКОЕ РАДИОПЕЛЕНГОВАНИЕ не будет работать правильно и может вызвать вред оператору.

- Удалите покрытие батареи из случая батареи (на месте продажи 1)
- Выньте батарею и приспособьте новой батарее в случае батареи. Отметьте: '+' находится на вершине. (на месте продажи 2)
- Соберите покрытие батареи на случай батареи.



## Перед началом работы с фильтром:

Рекомендуется выполнить следующие регулировки:

- Поверните регулятор чувствительности по часовой стрелке до максимума (поз. 2). В зависимости от окружающего освещения фильтр переключается в темное состояние или мерцает (если окружающий свет очень слабый, фильтр может не переключиться в темное состояние).
- Поверните регулятор чувствительности (поз. 2) до тех пор, пока фильтр не перейдет в светлое состояние.
- Теперь фильтр настроен на оптимальную чувствительность (в зависимости от окружающих условий освещения).

## SAVAGE A40 – область применения

Все методы сварки, за исключением TIG<5A. Доступные степени затемнения: 9–13 (поз. 1).

## Настройка времени задержки

Задержку можно настроить вручную, повернув регулятор задержки (поз. 3) против часовой стрелки до упора (0,1 секунды) и против часовой стрелки (1,0 секунды) до упора.

## SAVAGE A40 – запчасти

Изделия без артикула не применяются в качестве запчастей

№	Артикул	Наименование
1	0700000480	SAVAGE A40 9-13 черный
1	0700000481	SAVAGE A40 9-13 желтый
1	0700000490*	SAVAGE A40 9-13 Заменяемых Черных Батарей
1	0700000491*	SAVAGE A40 9-13 Заменяемых Желтых Батарей
2	0700000483	Оголовье ESAB
3	0700000414	Налобная лента
4	0700000010	Внешняя защитная линза
5	0700000482	Внутренняя защитная линза
6	0700000418	Держатель светофильтра ADF
7	0700000419	Фиксатор светофильтра с винтами

\* Не Доступный во всех областях.

## Испытание фильтра:

Перед использованием сварочной маски необходимо проверить фильтр с автоматическим затемнением (ADF) и маску в следующем порядке:

1. Проверьте чистоту и прозрачность наружного защитного стекла.
2. Убедитесь, что датчики не закрыты и не загрязнены.

После завершения этих проверок можно протестировать ADF.

Поверните регулятор затемнения в самое темное положение (оттенок 13) и установите максимальную чувствительность (поворот по часовой стрелке). Теперь поверните датчик к источнику света, такому как люстра, лампа и т.п. Теперь ADF должен перейти в темное состояние (обратите внимание, что если ADF хранится в темном месте вдали от света, то для восстановления рекомендуется оставить его на 20 минут в условиях сильного света; если он все еще не реагирует через 20 минут, это признак неисправности датчика). Когда фильтр находится в темном состоянии, вы можете проверить корректность работы фильтра, просто повернув регулятор затемнения против часовой стрелки. При этом степень затемнения должна уменьшиться. Если степень затемнения не изменяется, это говорит о неисправности соответствующей регулировки.

Для проверки времени задержки установите его на максимум. Теперь отодвиньте датчик фильтра от источника света на 1 секунду, чтобы он вернулся в светлое состояние, затем, после установки задержки на минимум, повторите процесс. Время, необходимое для возвращения в светлое состояние, должно составлять 0,1 секунды. Если ADF не реагирует таким образом, это говорит о неисправности функции задержки.

Проверка степени чувствительности. Установите минимальную настройку чувствительности и направьте ADF на источник света, который использовался для тестирования других функций (если фильтр переключается в темное состояние, отодвиньте фильтр, пока он не вернется в светлое состояние), затем медленно поворачивайте регулятор чувствительности, пока фильтр не перейдет в темное состояние (если нет, то приблизьте его к свету, пока он не отреагирует). Если ADF не начнет реагировать, это говорит о неисправности датчиков света.

Если какая-либо из функций не работает во время тестирования или в процессе эксплуатации, не используйте ADF и обратитесь к местному дистрибьютору.



### ВНИМАНИЕ!

Фильтры с автоматическим затемнением, установленные в масках SAVAGE A40, не являются водонепроницаемыми и не будут работать должным образом, если они контактировали с водой. Сварочные маски и фильтры выдерживают только ограниченный нагрев. Не размещайте их вблизи открытого огня, горячих рабочих зон и т.д. Рабочая температура электронного фильтра – от -10° до +65° C. Материалы, соприкасающиеся с кожей пользователя, могут вызывать аллергические реакции.

## Маркировка сертификации и контроля



Маркировка EAC, CE.

Удостоверяет, что изделие соответствует требованиям Директивы о средствах индивидуальной защиты ТР.ТС 019/2011

2016/425 ANSI Z87.1  
AS/NZS  
CSA Z94.3  
НОТИФИЦИРОВАННЫЙ ОРГАН  
ECS GMBH  
РЕГИСТРАЦИОННЫЙ НОМЕР: 18  
ECS GmbH  
Obere Bahnstrasse 74  
73431 Aalen  
Германия

EN379:2003+A1:2009  
EN 175:1997  
EN166 B:2002  
НОТИФИЦИРОВАННЫЙ ОРГАН  
ECS GMBH  
РЕГИСТРАЦИОННЫЙ НОМЕР: 18  
ECS GmbH  
Obere Bahnstrasse 74  
73431 Aalen  
Германия

## Расшифровка маркировки ADF:

CE 4/9-13 ESAB 1/1/1/2/379

4 – степень затемнения «светло»

9 – самая светлая степень затемнения

13 – самая темная степень затемнения;

Оптический уровень светофильтра:

1 – оптический класс 1

1 – класс светорассеяния

1 – класс гомогенности

2 – классификация зависимости от угла обзора

379 - номер стандарта

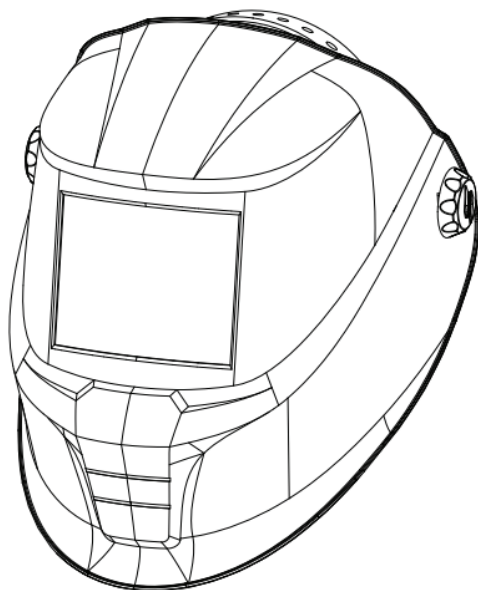
**ESAB AB**  
**ESAB AB Lindholmsallén 9**  
**Box 8004 402 77 Gothenborg Швеция**  
**Тел. +46 (0) 31 50 90 00**  
**[www.esab.com](http://www.esab.com)**



Компания ESAB AB применяет политику непрерывного совершенствования. Поэтому мы сохраняем за собой право вносить изменения в любой из наших продуктов без предварительного уведомления.



# SAVAGE A40



## PANTALLA DE SOLDADURA MANUAL DE USUARIO

Número de manual: 0-558ES  
Fecha de revisión: 01/15/2020  
Número de revisión: AC  
Idioma: ESPAÑOL





## ADVERTENCIA

Lea y comprenda por completo este manual y las prácticas de seguridad de su empleador antes de instalar, operar o realizar servicio a este equipo.

Aunque la información que aparece en este manual representa el mejor juicio del fabricante, el fabricante no se hace responsable por el uso.

SAVAGE A40 pantallas de protección de soldadura  
Manual de operación número 0-5580ES

Publicado por:  
ESAB Group Inc.  
2800 Airport Rd.  
Denton, TX 76208  
(940) 566-2000

www.esab.eu

Copyright 2019 by ESAB. Todos los derechos reservados.

Está prohibida la reproducción, total o parcial, de este trabajo sin permiso escrito de la editorial.

La editorial no asume y por el presente niega toda responsabilidad ante cualquier parte por cualquier pérdida o daño provocado por cualquier error u omisión en este manual, ya sea que tales errores sean por negligencia, accidente o cualquier otra causa.

Fecha de publicación original: 15/09/2019

Fecha de revisión: 01/15/2020

Guarde la siguiente información para la garantía:

Lugar de compra: \_\_\_\_\_

Fecha de emisión: \_\_\_\_\_

## Contenido

<b>SAVAGE A40 MANUAL DE USUARIO.....</b>	<b>1</b>
Información.....	1
Reemplazo de las Láminas de Protección.....	1
Campo de aplicación.....	2
Funcionamiento .....	2
Mantenimiento y Limpieza.....	2
Rendimiento.....	2
Como regular el nivel de sombra.....	2
Cambio del modo de molienda / Modo de soldadura.....	2
Como sustituir batería (Para Versión de Batería Reemplazable Sólo) .....	3
Antes de usar el filtro:.....	3
Rango de uso SAVAGE A40 .....	3
Ajuste del retardo .....	3
Repuestos para pantallas de soldadura SAVAGE A40.....	3
Test del Filtro auto-oscurcimiento:.....	3
Certificados y Etiquetas de Control.....	4
ADF Explicación del Marcado: .....	4



# SAVAGE A40 Manual de Usuario

Información del manual SAVAGE A40 para pantallas de protección de soldadura cumpliendo con Par.1.4 Apéndice II de regulaciones EC. SAVAGE A40 pantallas de soldadura son productos de calidad que contribuyen al confort y seguridad del soldador. SAVAGE A40 pantallas de soldadura pueden usarse solo en conexión para la soldadura de arco. La tabla indicada más abajo muestra como elegir el nivel de oscurecimiento más adecuado:

El proceso de soldadura	Corriente en Amperios															
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450				
E manual Flux electrodos cubiertos Flux electrodos		1	5	15	30	60	10	0	150	200	250	300	400	500		
MIG / Metal Inert Gas Argon (Ar/He) Acero, aleaciones de acero Cobre y aleaciones, etc.						9	10		11		12		13	14		
MIG / Metal Inert Gas Argon (Ar/He) Aluminio, cobre, Nickel, y otras aleaciones.								10	11		12		13	14	15	
TIG / Tungsten Inert Gas Argon (Ar/He) (Ar/He) Todos los metales solubles como: acero, aluminio, cobre, nickel y sus aleaciones					9	10		11		12		13				
MAG / Metal activo Gas(Ar/Co2) (Ar/Co/He/He) Construcción acero, bordes y planchas Cr-Ni-steel, Cr-steel y otras aleaciones de acero.							10	11	12		13		14	15		
Estrechamiento del arco de aire (Melt joining) electrodos de carbón(D) Flame grooming compressed air (D 3)									10	11	12	13	14	15		
Corte por plasma (Fusion cutting) Todos los metales solubles ver WIG Gas de aportación: Argon (Ar/He) (Ar/He)									11		12		13			
Corte por plasma (Fusion cutting) Soldadura Micro-plasma Gas de aportación: Argon (Ar/He) (Ar/He)	2.5	5	6	7	8	9	10	11		12	13		14		15	
	4															
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450				

Dependiendo de las condiciones de aplicación, el rango mayor o menor puede ser usado.

**El campo de oscurecimiento corresponde a los ámbitos en los que el correspondiente proceso de soldadura no puede utilizarse.**

## Información

Las pantallas de soldadura SAVAGE A40 esta destinado a proteger los ojos y el rostro del usuario contra salpicaduras y los peligrosos rayos UV/IR, calor y proyecciones emitidos durante el proceso de soldadura. Las sombras de protección SAVAGE A40 de las pantallas de soldadura han sido escogidos para evitar el daño causado por los procesos de soldadura. No mirar directamente a los rayos de soldadura sin protección de ojos cuando salta el arco. Esto puede causar inflamaciones dolorosas de la cornea y daño irritable en el cristalino del ojo provocando cataratas.

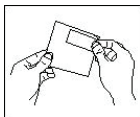
Las pantallas de soldadura SAVAGE A40 permiten al soldador ver el punto de arco mas preciso. Esto lleva mejora el ahorro de tiempo. La pantalla no tiene que abatirse arriba y abajo mientras se suelda, manteniendo las manos libres, también reduce la fatiga por el poco peso de la pantalla de soldadura.

## Reemplazo de las Láminas de Protección:

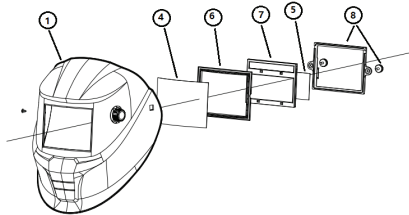
Asegurar que la pantalla está equipada con la lamina exterior (Antes del filtro auto-oscurecimiento en la parte exterior de la pantalla) y la lámina interior (detrás del filtro auto-oscurecimiento, dentro de la pantalla). Estas protecciones deben ser reemplazadas si se dañan, rompen o es salpicada de proyecciones que puedan impedir la visión.

Las láminas interiores y exteriores son consumibles y deben ser reemplazadas regularmente con certificación ESAB. Repuestos de montaje (Marca CE).

Antes de usar la pantalla de soldadura SAVAGE A40 por primera vez, remueva los plásticos de protección de la lámina de protección (dibujo 1), Este plástico no se puede remover con la lamina de protección puesta. Por favor sigue las instrucciones abajo para remover los plásticos de protección.



Dibujo 1



Dibujo 2

Ensamblaje de una lámina de protección nueva:  
Para reemplazar una lámina de protección del filtro auto-oscurecimiento debe ser removido desenroscando los dos tornillos en el interior de la pantalla. Quitar las láminas de protección antigua y reemplazar por las nuevas en orden, lámina exterior, ADF, lámina interior, el soporte ADF y enroscando los dos tornillos (ver dibujo 2).

### Campo de aplicación:

SAVAGE A40 pantallas de soldadura pueden ser usadas en las siguientes aplicaciones:

- Electrodos
- MIG
- Mag
- TIG (>=5A)

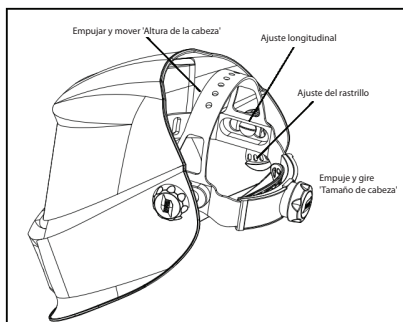
Estas no son adecuadas por a soldadura por laser o gas oxy-acetylene. El filtro de la pantalla no debe ser usado por otro propósito que no sea la soldadura. No deben ser usadas como gafas de sol mientras se conduce por que puede producir errores de identificación de los colores de las señales luminosas.

Los filtros de soldadura operan bien bajo condiciones de luz extremas, bajas y altas.

### Funcionamiento

Ajustes de control:

Las pantallas de soldadura SAVAGE A40 están equipadas con un control de ajustes confortable que puede ser ajustado de tres formas diferentes.



Dibujo 3

### Mantenimiento y Limpieza

Las pantallas de soldadura SAVAGE A40 no deben ser golpeadas. No colocar objetos pesados o herramientas (martillos, etc.) en el interior para evitar daños en el filtro optico-eléctrico.

Asegurar siempre que la pantalla de soldadura está provista de las láminas exteriores e interiores (protector delantero y trasero del filtro auto-oscurecimiento). Estas protecciones deben ser cambiadas si sufren algún daño (ver al dorso). Son consumibles y deberían ser revisados y cambiados regularmente.

El filtro auto-oscurecimiento debe estar limpio cuando se reemplaza las láminas protectoras. Esto puede realizarse por cualquier persona de la siguiente forma:

- Frotar la superficie con un paño limpio y seco
- Limpiar con un trozo de paño suave humedecido con alcohol puro.
- Limpiar con un desinfectante
- Si el filtro auto-oscurecimiento es usado propiamente no requerirá mantenimiento durante su vida

Si un filtro auto-oscurecimiento debe ser reemplazado en la pantalla de soldadura SAVAGE A40 use exclusivamente productos certificados (Marcación DIN-CE).

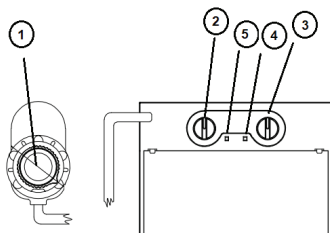
El filtro por si mismo no contiene productos especiales o tóxicos y puede ser depositado de la misma forma que otros aparatos electrónicos.

### Rendimiento

Para hacer que se active el oscurecimiento del filtro auto-oscurecimiento los dos sensores en la parte frontal no deben cubrirse. Cuando el arco de soldadura comienza el filtro auto-oscurecimiento se oscurece automáticamente, cuando se termina el arco el filtro auto-oscurecimiento se aclara.

### Como regular el nivel de sombra

En la SAVAGE A40 el nivel de sombra se acciona con el botón en la parte exterior de la pantalla (pos. 1) El ajuste más preciso puede encontrarlo en la tabla en este folleto o por su experiencia. Este ajuste puede realizarse manualmente durante el proceso de soldadura.



Dibujo 4

Girar en dirección de las agujas del reloj = oscurecer  
Girar en dirección contraria de las agujas del reloj = aclarar

### Cambio del modo de molienda / Modo de soldadura

En el SAVAGE A40 cambie el modo Soldadura y Molienda presionando la perilla en la perilla de sombra fuera del casco.

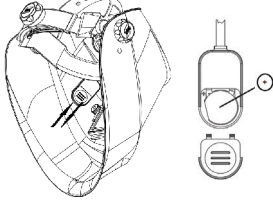
**En el modo Soldadura**, presione la perilla y mantenga pulsado durante 2 segundos. El modo cambiará de Soldadura a Moler. La luz verde Grind parpadeará (pos.4)

**En el modo Demoler**, pulsando la perilla y mantenga pulsado durante 2 segundos. El modo cambiará de Moler a Soldadura. La luz verde Grind dejará de parpadear (pos.4)

## Como sustituir batería (Para Versión de Batería Reemplazable Sólo)

Cuando el CONDUCIDO (pos. 5) en las vueltas de ADF rojas, la batería necesita el reemplazo. Siga instrucciones abajo. Por otra parte, ADF no trabajará correcto y puede causar el daño al operador.

- Quite la tapa de batería del caso de batería (pos. 1)
- Saque la batería y encaje una nueva batería dentro del caso de batería. Note: '+' es encima. (pos. 2)
- Reúna la tapa de batería en el caso de batería.



## Antes de usar el filtro:

Recomendamos a los ajustes siguientes por ser hechos:

- Girar el botón en dirección de las agujas del reloj hasta la máxima sensibilidad (pos. 2). Dependiendo de la luminosidad del área donde se encuentre la pantalla se oscurecerá o parpadeará (si la luz de su alrededor es muy baja, al filtro auto-oscurcimiento puede que no se oscurezca).
- Girar el botón en dirección contraria de las agujas del reloj (pos. 2) hasta que el filtro auto-oscurcimiento vuelva al estado de claridad.
- El filtro auto-oscurcimiento es ahora programado para una sensibilidad optima (De acuerdo con la luminosidad del ámbito de trabajo).

## Rango de uso SAVAGE A40

Todas las aplicaciones de soldadura por arco con la excepción de TIG<5A. Sombreado disponible - 9-13 (pos.1).

## Ajuste del retardo

El tiempo de retardo de claridad puede ser ajustado manualmente girando el botón de retardo (pos. 3) entre el estado de rápida claridad (0.1 sec) girando totalmente en dirección a de las agujas del reloj y lenta claridad (1.0 sec) girando totalmente en dirección contraria de las agujas del reloj.

## Repuestos para pantallas de soldadura SAVAGE A40

Piezas sin numero de referencia no están disponibles como repuestos.

N.º	Pieza N.º	Descripción
1	0700000480	SAVAGE A40 9-13 Negro
1	0700000481	SAVAGE A40 9-13 Amarillo
1	0700000490*	SAVAGE A40 9-13 Batería Reemplazable Negra
1	0700000491*	SAVAGE A40 9-13 Batería Reemplazable Amarilla
2	0700000483	ESAB Marcha Principal
3	0700000414	Banda de sudor para SAVAGE A40
4	0700000010	Lente de la cubierta delantera
5	0700000482	Lente de la cubierta interior
6	0700000418	SAVAGE A40 ADF cuna ESAB ADF 9-13
7	0700000419	Retenedor de SAVAGE A40 Lens con tornillos

\* No Disponible en todas las regiones.

## Test del Filtro auto-oscurcimiento:

Antes de usar la pantalla de soldadura el filtro de auto-oscurcimiento (ADF) y el casco necesita ser comprobada de acuerdo al siguiente procedimiento:

1. Comprobar que la lamina de protección este limpia y puedes ver a través de ella.
2. Asegurarse de que los sensores no estén cubiertos y estén limpios.

Una vez realizado estas comprobaciones ya puede probar el ADF. Gira el botón exterior al máximo oscurecimiento (sombra 13) y ajusta la sensibilidad al máximo (girando el botón en dirección de las agujas del reloj). Ahora acerca los sensores a un punto de luz como puede ser una lámpara etc. El ADF debería cambiar a estado oscuro (por favor si el ADF esta guardado en una zona oscura fuera del alcance de la luz puede que tenga que re colocarse en una zona más iluminada alrededor de 20 minutos para recargar batería, si después de 20 minutos el ADF sigue sin reaccionar entonces hay un problema con el sensor). Una vez el filtro auto-oscurcimiento este en estado oscuro puede comprobar la variación de las distintas sombras, simplemente gire el botón de sombreado en dirección contrario a las agujas del reloj. Haciendo esto la sombra se volverá más clara. Si la sombra no cambia de estado, entonces habrá un problema con la variación de sombreado.

Para comprobar la función de retardo ajuste máximo el tiempo de retardo. Ahora mueva el sensor del filtro auto-oscurcimiento lejos de la luz, tardara 1 segundo en volver a su estado de claridad. Altere el ajuste de retardo al mínimo y repite el proceso, el tiempo en volver a su estado de claridad deberá ser 0.1 segundos. Si el ADF no reacciona de esta forma entonces hay un problema con la función de retardo. Comprobando la sensibilidad. Ajuste la sensibilidad al mínimo acercando el ADF a un punto de luz en el que ha probado las otras funciones (si el filtro auto-oscurcimiento cambia a estado oscuro retirese hasta que el filtro auto-oscurcimiento cambie a estado claro) lentamente gire el botón en dirección de las agujas del reloj hasta que el filtro auto-oscurcimiento cambie a estado oscuro (si no cambia acérquese al punto de luz hasta que este reaccione). Si el ADF no reacciona entonces hay un problema con los sensores de luz.

Si cualquiera de las funciones fallan durante esta prueba o durante su uso entonces no utilice el ADF y póngase en contacto con el distribuidor.



### ADVERTENCIA

El filtro de auto-oscurcimiento suministrado en las pantallas SAVAGE A40 no son resistentes al agua y no funcionara correctamente si se exponen en contacto con el agua.

Las pantallas de soldadura y filtros auto-oscurcimiento solo son resistentes a una temperatura determinada. Por favor no dejarlas expuestas al fuego ni aéreas con alta temperatura térmica, etc.

El rango de temperatura de filtros auto-oscurcimiento electrónicos es de -10° hasta 65° C. Aquellos materiales que eventualmente tomen contacto con la piel pueden causar reacciones alérgicas en personas con piel sensible.

## Certificados y Etiquetas de Control



Marca Conformidad Europea.

Este confirma que el producto cumple las exigencias de la Regulación 2016/425 PPE  
ANSI Z87.1

AS/NZS  
CSA Z94.3  
CUERPO NOTIFICAD  
ECS GMBH  
NÚMERO DE REGISTRO: 18  
ECS GmbH  
Obere Bahnstrasse 74  
73431 Aalen  
Germany

EN379:2003+A1:2009  
EN 175:1997  
EN166 B:2002  
CUERPO NOTIFICAD  
ECS GMBH  
NÚMERO DE REGISTRO: 18  
ECS GmbH  
Obere Bahnstrasse 74  
73431 Aalen  
Germany

## ADF Explicación del Mercado:

CE 4/9-13 ESAB 1/1/1/2/379

4 - Luminosidad del nivel de la escala

9 - Luminosidad mas clara del nivel de la escala

13 - Luminosidad mas oscura del nivel de la escala

ESAB - Identificación de manufacturas

1 - Clase de la óptica

1 - Difusión tipo de luz

1 - Variación de transmisión de la clase de luminosidad

2 - Clasificación del ángulo de dependencia

379 - Numero de la Normativa

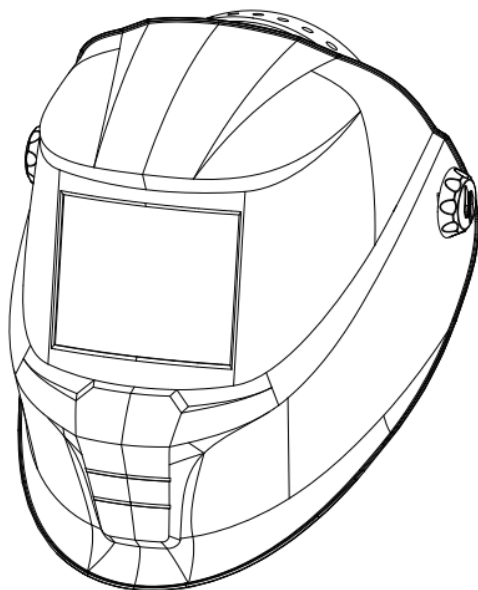
**ESAB AB Lindholmsallén 9**  
**Box 8004 402 77 Gothenborg Sweden**  
**Tel: +46 (0) 31 50 90 00**  
**www.esab.com**



ESAB AB opera con una política de desarrollo continuo. Nos reservamos el derecho de hacer cambios y desarrollos a cualquier producto sin aviso.



# SAVAGE A40



## SVETSHJÄLM ANVÄNDARINSTRUKTION

**Bruksanvisningsnumret:** 0-5580SV

**Reviderad:** 01/15/2020

**Revisionsnummer:** AC

**Språk:** SVENSKA





## **VARNING**

Läs och förstå bruksanvisningen innan du in stallärar eller använder enheten. Om du inte förstår instruktionerna helt, kontakta din leverantör för mera information.

Alltmedan informationen in denna Handbok representerar tillverkarens bästa kunskap vid Handbokens framtagning, kan tillverkaren inte ta något ansvar för dess användning.

SAVAGE A40 svetsare skyddshjälm

Använder Handbok 0-55805V

Utgivare:

ESAB Group Inc.

2800 Airport Rd.

Denton, TX 76208

(940) 566-2000

[www.esab.eu](http://www.esab.eu)

Rättigheter 2019 av ESAB.

Alla rättigheter reserverade.

Återgivning av denna skrift, helt eller Fullständigt, utan skriftligt godkännande av utgivaren, är förbjudet.

Utgivaren övertar ej och friskriver sig således från allt ansvar gentemot alla parter för eventuell förlust eller skada som orsakats av fel eller utelämnande i Handboken, oavsett om sådana fel uppstått på grund av försummelse, misstag eller annan anledning.

Original Utgivningsdatum: 15/09/2019

Reviderad: 01/15/2020

Spara följande information för garantianspråk:

Inköpsställe: \_\_\_\_\_

Inköpsdatum: \_\_\_\_\_

## **Innehållsförteckning**

<b>SAVAGE A40 INSTRUKTIONSMANUAL.....</b>	<b>1</b>
Information .....	1
Byte av yttre skyddsglas: .....	1
Användningsområden .....	2
Hantering .....	2
Service och underhåll .....	2
Prestanda .....	2
Inställning av mörhetsgrad: .....	2
Växla grind läge/svets läge.....	2
Hur man byter batteri (endast för utbytbart batteri version) .....	3
Innan du använder filtret:.....	3
Användningsområden för SAVAGE A40 .....	3
Inställning av fördröjning .....	3
Reservdelar för SAVAGE A40 svetshjälm.....	3
Test av filter: .....	3
Certifiering och märkning.....	4
ADF märkning förklaring: .....	4

# SAVAGE A40 Instruktionsmanual

Instruktionsmanualen för SAVAGE A40 svets hjälm överensstämmer med Paragraf 1.4 i Appendix II i EC direktiven. SAVAGE A40 svets hjälm är en kvalitetsprodukt som bidrar till ökad komfort och säkerhet för svetsaren. SAVAGE A40 får endast användas vid elektrisk svetsning. Tabellen nedan visar hur inställningarna skall göras och vilken mörkhetsgrad som är lämplig.

Svetsprocess / teknik	Svetsström amp																					
	0.5	2.5	5	10	20	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500	
MMA manual Fluselektroder									9	10			11			12				13	14	
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He) Stål, legerat stål Koppar och dess legeringar												10	11			12				13	14	
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He) Aluminium, koppar, nickel och andra legeringar.												10	11			12				13	14	15
TIG / Tungsten-Inert Gas Argon (Ar/Hf) (Ar/He) Alla sveetsbara material: Stål, aluminium, Koppar, nickel och dess legeringar.								9	10			11			12					13		
MAG / Metal-Active Gas(Ar/Co, O <sub>2</sub> ) (Ar/Co/He/Hf) Konstruktionsstål, härdat etc. Cr-Ni-stål, Cr-stål & andra legerade stål.											10	11	12			13				14	15	
Luftbåggenjering Skärning med kolstavar (O <sub>2</sub> ) Beredning av fogar och borttagande av material (O <sub>2</sub> )														10	11	12				13	14	15
Plasmaskärning Skyddsgas: Argon (Ar/Hf) (Ar/He)													11			12				13		
Plasmaskärning Micro-plasmasvetsning Skyddsgas: Argon (Ar/Hf) (Ar/He)	2.5	5	6	7	8	9	10	11			12			13					14		15	
	0.5	2.5	5	10	20	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500	

Beroende på applikation så kan en ett högre DIN-tal väljas.

De mörka områdena visar på applikation då denna svets hjälm inte är lämplig.

## Information

SAVAGE A40 förser svetsaren med ett pålitligt och fullgott skydd vid elektrisk svetsning. Hjälmen erbjuder ett konstant skydd mot IR / UV strålningen samt mot värme och svetsfogar oavsett mörkhetsgrad. Mörkhetsgraderna är anpassade för att ge fullgott skydd samt för att förhindra ögonskador orsakade av svetsljuset.

Man skall aldrig, utan lämpligt ögonskydd, titta direkt på svetsbågen då den tänds, detta kan ge upphov till inflammation och permanenta skador på ögat.

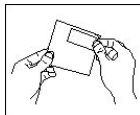
SAVAGE A40 svets hjälm gör det möjligt för användaren att se arbetsstycket och startpositionen bättre vilket spar tid. Hjälmen behöver inte lyftas och fällas ner mellan varje svetsfog utan båda händerna är fria för hantering av annan utrustning. Hjälmen har en låg vikt för att minska ansträngningen för användaren.

## Byte av yttre skyddsglas:

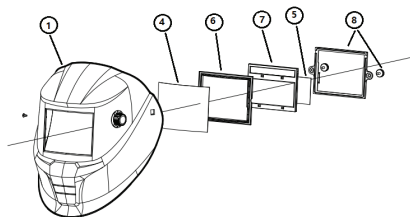
Försäkra dig om att hjälmen alltid är utrustad med ett yttre skyddsglas på utsidan av svetsglaset och ett inre skyddsglas monterat på glaset insida. Dessa skyddsglas måste bytas ut om de är skadade eller om sikten inte är tillräcklig beroende på för mycket svetsloppor.

Endast ESAB originaldelar skall användas.

Innan SAVAGE A40 svets hjälm kan användas så måste skyddsfilmen på det yttre skyddsglas tas bort (Bild1), Skyddsglasets skall tas loss innan skyddsfilmen avlägsnas. Vänligen följ hänvisningarna i bild 1 och 2 när skyddsglasets skall bytas.



Ritning 1



Ritning 2

#### Montering och avlägsnande av skyddsglas:

För att byta ut det yttre skyddsglasat så skall svetsglasat tas bort genom att man lossar de två skruvarna på insidan av hjälmen. Det förbrukade skyddsglasat kan då tas bort och ersättas med ett nytt följt av skyddsramen, svetsglasat, det inre skyddsglasat och slutligen ramen som håller svetsglasat på plats.

## Användningsområden

SAVAGE A40 svets hjälm är lämplig för följande användningsområden:

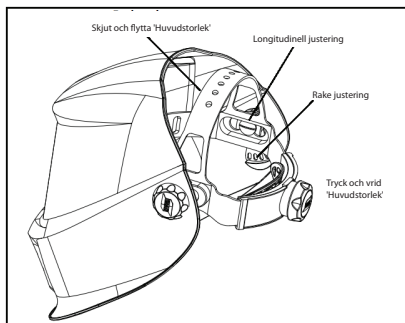
- MMA
- MIG
- Mag
- TIG (>=5A)

Hjälmen skall inte användas vid lasersvetsning eller gassvetsning. Svetsglasat får inte användas för andra användningsområden än svetsning. Det skall aldrig användas som solglasögon vid bilkörning då detta kan leda till felaktig identifiering av färger vid exempelvis ett stoppljus. Svetsglasat fungerar bra både vid svagt och starkt ljus i omgivningen

## Hantering

Inställning av huvudbindsle:

SAVAGE A40 svets hjälm är utrustad med ett bekvämt huvudbindsle som kan anpassas på olika sätt.



Ritning 3

## Service och underhåll

SAVAGE A40 svets hjälm bör inte tappas. Placera inga tyngre föremål såsom verktyg, på eller i hjälmen då detta kan förstöra svetsglasat.

Försäkra dig om att hjälmen är försedd med ett inre och ett yttre skyddsglas. Skyddsglasen måste bytas ut om de är

skadade. Skyddsglasen är förbrukningsprodukter som man bör kontrollera regelbundet.

Svetsglasat bör rengöras då man byter skyddsglasen.

Detta kan göras på något av följande sätt:

- Torka rent med en ren och torr trasa.
- Torka rent med en mjuk trasa fuktad i ren alkohol.
- Rengör med ett ändamålsenligt desinficeringsmedel.
- Om Svetsglasat används på rätt sätt så krävs inget ytterligare underhåll.

Försäkra dig om att hjälmen är försedd med ett inre och ett yttre skyddsglas. Skyddsglasen måste bytas ut om de är skadade. Skyddsglasen är förbrukningsprodukter som man bör kontrollera regelbundet.

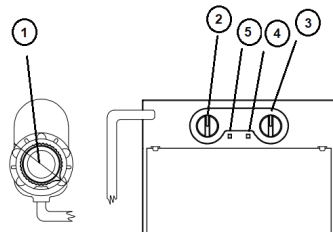
Svetsglasat innehåller inga giftiga ämnen och kan därför kasseras på samma sätt som andra elektriska produkter.

## Prestanda

För att svetsglasat skall fungera så får sensorerna på svetsglasets framsida inte vara täckta. Svetsglasat blir mörkt då ljusbågen tänds och åter ljus när ljusbågen släcks.

## Inställning av mörkhetsgrad:

Mörkhetsgraden ställs in med hjälp av inställningsratten på utsidan av SAVAGE A40 svets hjälmen. (pos. 1). Det mest lämpliga mörkhetstalet finns rekommenderat i tabellen i denna manual men kan också väljas baserat på erfarenhet. Mörkhetstalet kan justeras under svetsning.



Ritning 4

Medurs = Mörkare

Moturs = Ljusare

## Växla grind läge/svets läge

På SAVAGE A40 byta svetsning och slipa läge genom att trycka på ratten på skugga ratten utanför hjälmen.

**På svets läget** genom att trycka på ratten och hålla i 2 sekunder. Läget kommer att ändras från svetsning till grind. Den gröna grind lampan blinkar (POS. 4)

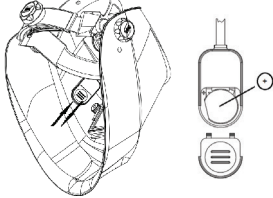
**På grind läge**, genom att trycka på ratten och hålla i 2 sekunder. Läget kommer att ändras från grind till svetsning. Den gröna grind lampan slutar blinka (POS. 4)



## Hur man byter batteri (endast för utbytbart batteri version)

När lysdioden (POS. 5) på ADF rör blir röd behöver batteriet bytas ut. Följ instruktionerna nedan. I annat fall fungerar inte ADF korrekt och kan orsaka skada för operatören.

- Ta bort batteriluckan från batteri fodralet (POS. 1)
- Ta ut batteriet och montera ett nytt batteri inuti batteri fodralet. Obs: '+' är överst. (POS. 2)
- Montera batteriluckan på batteri fodralet.



## Innan du använder filtret:

Rekommenderar vi att följande justeringar görs:

- Ställ känsligheten på max genom att vrida ratten medurs. (pos. 2). Om det omgivande ljuset är starkt så kan svetsglaset reagera och då kan känsligheten minska. Det motsatta gäller om ljuset från svetsbågen är svagt, då kan känsligheten ökas.
- Om svetsglaset reagerar på det omgivande ljuset så skall känsligheten vridas ner till dess att glaset återgår till ljust läge.
- Svetsglaset känslighet är nu optimalt inställt.

## Användningsområden för SAVAGE A40

All bägsvetsning med undantag för TIG under 5 Amp. Svets hjälmerna erbjuder mörkhetstal mellan DIN 9 och DIN 13. (pos.1).

## Inställning av fördröjning

Tiden det tar för svetsglaset att återgå till ljust läge kan ställas in genom att vrida på ratten för "delay" (pos. 3). Inställningen erbjudet ett spann mellan 0,1 s då ratten är vriden moturs, till 1.0 s då ratten är vriden medurs.

## Reservdelar för SAVAGE A40 svets hjälm

Delar som saknar artikelnummer tillhandahålls ej som reservdelar

Nr.	Reservdels Nr.	Beskrivning
1	0700000480	SAVAGE A40 9-13 svart
1	0700000481	SAVAGE A40 9-13 gul
1	0700000490*	SAVAGE A40 9-13 utbytbart batteri svart
1	0700000491*	SAVAGE A40 9-13 utbytbart batteri gult
2	0700000483	ESAB Huvud växel
3	0700000414	Svettband
4	0700000010	Främre täckglas
5	0700000482	Inre täckglas
6	0700000418	ADF vagg
7	0700000419	Lins hållare med skruvar

\* Inte tillgängligt i alla regioner.

## Test av filter:

Innan användning skall svets hjälmens kontrolleras enligt följande

1. Se till så att det yttre skyddsglasat är rent.
2. Försäkra dig om att sensorerna inte är täckta.

När detta är kontrollerat så kan svetsglaset testas.

Ställ mörkhetstalet på max, dvs. DIN 13. Ställ sedan känsligheten på max genom att vrida medurs. Rikta sedan sensorerna mot en stark ljuskälla. Svetsglaset borde nu slå om till mörkt (notera att om hjälmen förvarats i mörker en längre tid så kan svetsglaset behöva laddas med ljus under upp till 20 minuter). Om Svetsglaset trots detta inte skulle fungera så är det något fel på sensorerna. När svetsglaset har slagit om till mörkt så kan du enkelt kontrollera de olika mörkhetstalen genom att vrida på inställningsratten på hjälmens utsida.

För att testa fördröjningsfunktionen så skall fördröjningen ställas på max. Flytta sedan svetsglaset med dess sensorer bort från ljuskällan, det skall då ta ca: 1 s innan svetsglaset återgår till ljust läge. Gör sedan om samma procedur med inställningen satt på Min, det borde nu dröja ca: 0,1 s innan svetsglaset återgår till sitt ljusa läge. Om svetsglaset inte betar sig som beskrivits här så är det troligt att fördröjningsfunktionen är satt ur spel.

För att testa känsligheten så rekommenderas att man använder samma ljuskälla som vid tidigare tester. Ställ känsligheten på Min och rikta svetsglaset mot ljuskällan. Flytta sedan svetsglaset sakta bort från ljuskällan tills dess att svetsglaset återgår till sitt ljusa läge. Vrid sedan upp känsligheten till dess att svetsglaset aktiveras och blir mörkt. Om svetsglaset inte reagerar när känsligheten vrids upp så är det sannolikt något fel på svetsglaset sensorer.

Om svetsglaset inte klarar de ovan beskrivna testerna så bör svetsglaset inte användas. Kontakta din lokala återförsäljare.



### VARNING

Det automatiska svetsglaset I SAVAGE A40 svets hjälmerna är inte vattentät och kommer inte att fungera om den varit i direkt kontakt med vatten.

Svets hjälmarna och filter klarar relativt höga temperaturer men får inte utsättas för en öppen låga eller varm arbetsyta etc. Acceptabel arbetstemperatur för det automatiska svetsglaset är minus 10°C till plus 65°C. Material som kan komma i kontakt med bärare huden kan orsaka allergiska reaktioner mot mottagliga individer.

## Certifiering och märkning



Europeiskt märke för överensstämmelse.

Detta bekräftar att produkten uppfyller kraven i PPE-förordningen 2016/425

ANSI Z87.1

AS/NZS

CSA Z94.3

ANMÄLDA ORGANET

ECS GMBH

REGISTRERINGSNUMMER: 18

ECS GmbH

Obere Bahnstrasse 74

73431 Aalen

Germany

EN379:2003+A1:2009

EN 175:1997

EN166 B:2002

ANMÄLDA ORGANET

ECS GMBH

REGISTRERINGSNUMMER: 18

ECS GmbH

Obere Bahnstrasse 74

73431 Aalen

Germany

## ADF märkning förklaring:

CE 4/9-13 ESAB 1/1/1/2/379

4-ljus stat skala nummer

9-ljusast mörkt tillstånd skala nummer

13-mörkaste stat skala nummer

ESAB-tillverkar identifiering

1-optisk klass

2-diffusion av ljus klassificerar

1-variation i ljustransmissionen klass

2-meta av beroende klassifikation

379-numrera av det standard

**ESAB AB Lindholmsallén 9**  
**Box 8004 402 77 Gothenborg Sweden**  
**Tel: +46 (0) 31 50 90 00**  
**www.esab.com**



ESAB AB driver en "ständiga förbättrings" strategi och därför förbehåller vi oss rätten att göra förändringar / förbättringar på produkten utan meddelande.



**ESAB AB Lindholmsallén 9**  
**Box 8004 402 77 Gothenborg Sweden**  
**Tel: +46 (0) 31 50 90 00**  
**[www.esab.com](http://www.esab.com)**



ESAB AB operates a policy of continuous improvement. We therefore reserve the right to make changes and improvements to any of our products without notice.