

ИНСТРУКЦИЯ ПО УСТАНОВКЕ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

Фильтр—хамелеон АСФ 4/9-13 – современный автоматически затемняемый сварочный светофильтр, построенный на элементах микроэлектроники и жид-кокристаллической технологии.

Чтобы обеспечить 100% безопасность и комфорт при работе, мы настоятельно рекомендуем ознакомиться и следовать следующим правилам:

Как установить светофильтр в маску:

- Выберите маску с подходящими под светофильтр размерами. Крепление должно обеспечивать надежную фиксацию фильтра вместе с защитными стеклами и подходить по толщине (учитывайте толщины защитных стекол: поликарбонат – 1 мм, стекло – 2–3 мм).
- Установите светофильтр солнечной батареей наружу.
- Обратите внимание, чтобы с внешней стороны отдельные части маски не закрывали элементов солнечной батареи и сенсорные отверстия, так как это может помешать правильной работе фильтра. В этом случае пользоваться светофильтром категорически запрещается.

Использование светофильтра:

- Не используйте светофильтр без внутреннего и внешнего защитных стекол. Это может привести к повреждению фильтра и лишению гарантии.
- Данный светофильтр всегда готов к работе, благодаря солнечной батарее и автоматически подзаряжаемому встроенному аккумулятору. Если вы не планируете пользоваться фильтром более месяца, рекомендуется хранить его солнечной батареей, направленной на источник дневного света или периодически включаемой лампы.

Технические характеристики:

Установочные размеры светофильтра:	110х90 мм
Размеры смотрового отверстия:	92х42 мм
Время срабатывания:	0,0001 с
Задержка открытия:	0,15 / 0,8 с
Чувствительность:	Ступенчатая
Питание:	Солнечная батарея
Доп. источник питания:	2 встр. элемента питания
Защита глаз:	ИК/УФ до DIN16
Сенсоры:	2 независимых фотодатчика
Исполнение:	Пылезащищенный корпус
Толщина корпуса светофильтра:	8 мм
Температура эксплуатации:	от -5 до +55°С
Температура хранения:	от -20 до +55°С
Степень затемнения:	темное состояние 9–13 DIN
	светлое состояние 4 DIN

СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕННОСТИ

СВАРОЧНЫХ ФИЛЬТРОВ

В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ВИДА СВАРКИ И СВАРОЧНОГО ТОКА

Соответствие европейских/российских стандартов	
C3 (8 DIN)	C4 (9 DIN)
C5 (11 DIN)	C6 (12 DIN)
C7 (12 DIN)	C8 (13 DIN)

ГОСТ EN 379-2011, BS EN 169:2002

Технология сварки	Сварочный ток, А																						
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600		
MMA	8						9			10		11		12			13			14			
MAG	8							9	10		11			12				13			14		
TIG	8				9			10		11			12			13							
MIG (heavy)	9									10			11			12		13		14			
MIG (light)	10												11			12		13		14			
Air Arc Gouging	10												11	12		13		14		15			
Plasma cutting	9									10	11	12			13								
Micro plasma welding	4	5		6	7	8		9	10			11			12								

- MMA – Дуговая сварка электродом с покрытием
- MAG – Дуговая сварка в среде активного газа
- TIG – Дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа
- MIG (heavy) – Дуговая сварка тяжелых металлов в среде инертного газа
- MIG (light) – Дуговая легких сплавов в среде инертного газа
- Air Arc Gouging – Воздушно-дуговая строжка
- Plasma cutting – Плазменная резка
- Micro plasma welding – Плазменно-дуговая электросварка