

- Средства защиты органов зрения, используемые поверх обычных офтальмологических очков, могут передавать ударное воздействие и создавать риск для пользователя.
- Очки с ударопрочным минеральным фильтром должны использоваться только в сочетании с соответствующей задней линзой.
- Если символы F или B на линзе и оправе не совпадают, устройству защиты глаз должен быть присвоен более низкий класс.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

ВНИМАНИЕ! Перед использованием шлема при сварке необходимо изучить инструкцию по технике безопасности.

Информационное руководство для защитного сварочного шлема G40/G50

соответствует Регламенту ЕС, Приложение II, параграф 1.4.

Шлем G40/G50 обеспечивают постоянную защиту от УФ/ИК излучения, защиту лица и глаз от искр, образующихся в процессе сварки.

При возникновении сварочной дуги запрещается смотреть на излучение незащищенными глазами. Несоблюдение данного требования может привести к болезненному воспалению роговицы и потенциально необратимому повреждению хрусталика глаза, ведущему к развитию катаракты.

СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ

ВНИМАНИЕ! Перед использованием шлема при сварке необходимо изучить инструкцию по технике безопасности.

Сварочные шлемы и фильтры ESAB подходят для использования с большинством видов дуговой сварки и сварки TIG, если указано. Сварочные фильтры обеспечивают защиту от вредного ультрафиолетового и инфракрасного излучений в соответствии с требованиями к степени затемнения, указанными на всех автоматических моделях с фильтрами автозатемнения (ADF). Глаза защищены до тех пор, пока модуляр находится в нижнем положении.

Следующая таблица представляет собой рекомендацию по выбору наиболее подходящего затемнения для сварочного фильтра:

Процесс сварки или соответствующие методы	Ток, в амперах, A															
	0,5	2,5	10	20	40	60	80	100	125	175	225	275	350	400	450	500
	1	5	15	30	40	60	80	100	125	150	200	250	300	400	500	
Электроды с сердечником из флюса																
Электроды с флюсовым покрытием																
MIG/Сварка металлическим электродом в среде инертного газа, аргон (Al/He)		8														
Стали, легированные стали																
Медь и медные сплавы																
MIG/Сварка металлическим электродом в среде инертного газа, аргон (Al/He)																
Алюминий, медь, никель и другие сплавы																
TIG/Сварка вольфрамовым электродом в инертном газе, аргон (Al/He) (Al/He)																
Подходящие для сварки металлы: стали, алюминий, медь, никель и их сплавы																
MAG/Сварка металлическим электродом в среде активного газа (Al/Co ₂) (Al/Co ₂ /He/He)																
Конструкционная сталь, закаленная и отпущенная сталь																
Хромированная сталь, хромова сталь и другие легированные стали																
Воздушно-дуговая резка																
Сварка угольным электродом (O ₂)																
Газопламенная резка (O ₂)																
Плазменная резка (резка выплавлением)																
Все пригодные для сварки металлы, см. MIG																
Внешний и внутренний газ: Аргон (Al/He) (Al/He)																
Плазменная резка (резка выплавлением)																
Микроплазменная сварка																
Внешний и внутренний газ: Аргон (Al/He) (Al/He)																

В зависимости от условий применения может использоваться следующий самый высокий или самый низкий уровень защиты.

Темные ячейки соответствуют тем диапазонам, в которых соответствующий процесс сварки не применяется.

Сварочные шлемы ESAB G40/G50 подходят для использования в следующих случаях, помимо прочего:

Импульсная сварка переменным/постоянным током

Инверторы MIG/TIG

Сварка защищенной дугой

Сварка в среде защитного газа (аргон/гелий)

Сварка методом MIG/MAG с использованием электродов в среде защитного газа.