

## ZVÁRACIA KUKLA SAMOSTMIEVACIA

Pre zváranie a brúsenie



CE

Vážený zákazník, ďakujeme Vám za zakúpenie výrobku značky PROTECO.

Pôvodný návod k automatickej samostmievacej zväračskej kukle **10.55-P800E; (E-C); (E-F); 10.55-P810E-RED.**

**ÚVOD**

Pozorne si prečítajte návod na použitie. Kukla je primárne určená pre zvarovanie, ale môže byť použitá i pre brúsenie.

Je vyrobená tak, aby chránila Vaše oči a tvár pred UV/IR žiarením, odstrekuje kovom pri bežnom zváraní elektrickým oblúkom a drobnými časticami odletujúcimi pri brúsení.

Model je vybavený špeciálne vyvinutým, plne nastaviteľným hlavovým křížom. Pri zdvihnutí kukly sa presunie ťažisko na stred hlavy. Vďaka tomu je znížené zaťaženie krku a hlavy. Filter je napájaný solárnym článkom a záložnými vymeniteľnými lítiovými batériami s vysokou životnosťou.

Po zapálení oblúku dôjde k okamžitému zatmaveniu filtra vďaka 4 vysoko výkonným senzorom. Reakčná doba filtra je 1/30000 s (0,033 ms). Po zhasnutí oblúku dôjde k automatickému rozjasneniu filtra.

Kukla nie je určená pre profesionálne použitie a trvalé zaťaženie.

Nepoužívajte kuklu k inému účelu, než k akému je určená.

**TECHNICKÉ ÚDAJE**

|                                |                                                   |
|--------------------------------|---------------------------------------------------|
| Typové označenie               | 10.55-P800E; (E-C); (E-F); 10.55-P810E-RED        |
| Veľkosť priezoru               | 98x43mm                                           |
| Optické senzory                | 4                                                 |
| Zapnutie a vypnutie filtra     | plne automatické                                  |
| Optická trieda - EN 379        | 1/1/1/1                                           |
| Ochrana proti UV/IR            | DIN 16 po celú dobu                               |
| Základné zatmavenie filtra     | DIN 4                                             |
| Voľba zatmavenia               | DIN 9 - 13                                        |
| Čas zosvetlenia 3st.           | 0,1; 0,5; 1,0s                                    |
| Nastavenie citlivosti          | plynule                                           |
| Možnosť voľby režimu           | zváranie/brúsenie                                 |
| Použiteľné pre metódy          | MMA, MIG/MAG, TIG>5A, SAW, SMAW, PAC, PAW         |
| Napájanie filtra               | solárny článok+vymeniteľné lítiové batérie CR2450 |
| Test kapacity baterií a filtra | ano                                               |
| Pracovná teplota               | -5°C až + 55°C                                    |
| Skladovacia teplota            | -20°C až +70°C                                    |
| Materiál kukly EN 175          | polyamid                                          |
| Hmotnosť                       | 480g                                              |

## NASTAVENIE ZVÁRACEJ KUKLY

### Nastavenie filtru

**DELAY** - čas oneskorenia rozjasnenia filtra od zhasnutia oblúka je možné zvoliť trojpolohovým prepínačom na pravej strane kukly.

**SLOW** - dlhý čas 1 s

**MIDDLE** - stredný čas - 0,5 s

**FAST** - krátky čas - 0,1 s

**SENSITIVITY** - Citlivosť snímačov je nastaviteľná otočným ovládačom na pravej strane kukly. Pri zváraní malými prúdmi, obzvlášť metódou TIG, nastavujte maximálnu citlivosť.

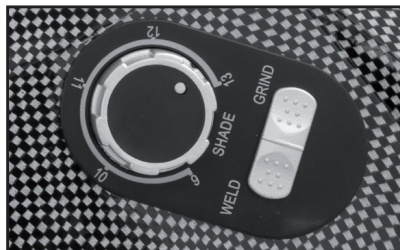
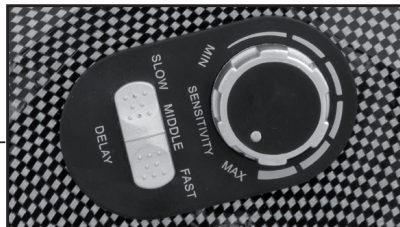
**SHADE** - zatmavenie filtra DIN 9-13 je nastaviteľné otočným ovládačom na ľavej strane kukly.

Správnu hodnotu DIN vyberte podľa druhu zvárania a zváracieho prúdu. Hodnoty nastavenia sú uvedené v tabuľke.

Pre deaktiváciu filtra pri brúsení slúži prepínač na ľavej strane kukly.

**GRIND** - brúsenie (filter sa nestmavuje).

**WELD** - zváranie



### Nastavenie hlavového kríža

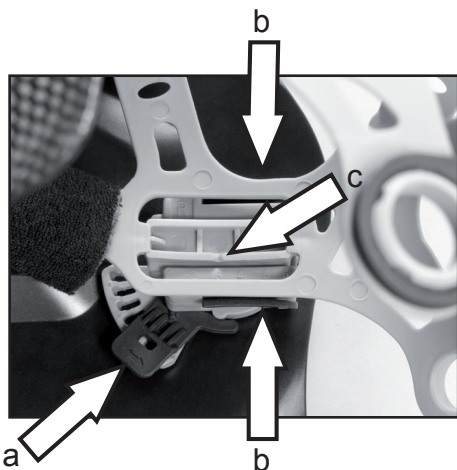
Upravte horné pásky hlavového kríža tak, aby bola kukla pohodlne usadená čo najnižšie na hlave. Po nasadení kukly dotiahnite zľahka kolieskom na zadnej časti kríža obvodovú pásku tak, aby sa Vám pri sklopení kukla na hlavu nepohybovala. Vzdialenosť kukly od tváre je možné nastaviť v 6 polohách. Stlačením dvoch aretačných tlačidiel proti sebe (b) a presunutím držiaku do požadovanej polohy (1-6).

Dbajte na to, aby bola na oboch stranách proti výrezu (c) nastavená rovnaká číselná hodnota.

Uhol sklopenia kukly je možné nastaviť páčkou (a). Povoľte dostatočne maticu na pravej strane kukly.

Vychýľte páčku (a) smerom do kukly, aby došlo k vytiahnutiu aretačných ozubov a presuňte ju po smere šípiek podľa požadovaného uhlu. Dotiahnite aretačnú maticu.

Po sklopení by mal byť filter proti očiam. Pre nastavenie odporu sklápajúcej kukly slúžia hviezdicové matice na otočných čapoch.



Po vybalení nechajte kuklu pred zváraním cca 5 min. na dennom svetle, aby došlo ku sformovaniu solárneho článku.

Skontrolujte prednú ochrannú fóliu filtra a uistite sa, že je čistá a že kazety sedia dobre po celom obvode. Skontrolujte tiež vnútornú ochrannú fóliu filtra.

Pred každým použitím skontrolujte upevnenie kazety a či nepresvitá svetlo medzi kazetou a telom kukly. Prepnite filter do režimu zvárania a stlačte kontrolné tlačidlo **TEST**. Filter sa musí stmaviť. Ak po stlačení tlačidla preblikne alebo sa rozsvieti kontrolná LED dióda (**LOW BATTERY**), alebo ak dióda preblikáva pri prevádzke, kuklu nepoužívajte, pretože batérie sú vybité a je nutné ich s ohľadom na správnu funkciu filtra bezpodmienečne vymeniť. Predídete tým možnému poškodeniu zraku. Nenechávajte vybité batérie v kazete.



## UPOZORNENIE!

Pred zváraním nezabudnite aktivovať filter prepnutím prepínača do pozície zváranie (WELD).



## VAROVANIE A DÔLEŽITÉ UPOZORNENIE



## UPOZORNENIE!

Táto zváracia kukla nie je použiteľná pre prácu s laserom a pre zváranie autogénom.

Nikdy nepokladajte kuklu na horúci povrch, ani ju nepribližujte k zdrojom vysokej teploty. Pri zváraní najmä vysokými prúdmi udržiavajte kuklu v dostatočnej vzdialenosti od tepelného žiarenia oblúka. Používajte iba v rozmedzí teplôt -5 °C až +55 °C.

Nikdy neotvárajte kazetu a ani nerobte žiadne úpravy a opravy kazety! Kukla nechráni proti ťažkým, rizikovým faktorom, napr. úlomkami brúsneho kotúča, nárazom a pod. Kukla nechráni pri práci s trhavými, žieravinami a horľavinami. Kukla nechráni proti hluku. Pri brúsení s kuklou používajte respirátor a slúchadlá. Nikdy nepoužívajte poškodenú alebo nekompletnú kuklu. Nerobte žiadne úpravy na kukle alebo na kazete! Akýkoľvek zásah do konštrukcie vedie k strate záruky.

Nikdy nepoužívajte kuklu bez originálnej vonkajšej a vnútornej ochrannej fólie!

Pri použití kukly bez ochranných fólií dôjde k nenávratnému poškodeniu skla filtra a solárneho článku!

Nikdy nečistite kuklu stlačeným vzduchom, na odstránení prachu použite vysávač! Prípadne mierne navlhčenú textilnú utierku. Nepoužívajte žiadne agresívne čistiace prostriedky.

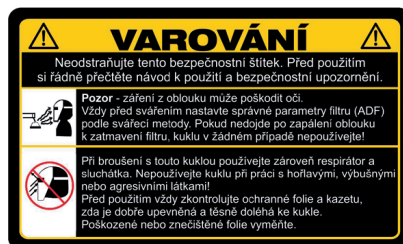


**VAROVANIE!** Ak filtr nestmavne po zapálení oblúku, okamžite kuklu prestaňte používať! Pokúste sa nájsť príčinu (viď. odstránenie porúch). Žiarenie zo zváracieho oblúka môže vážne poškodiť oči!

Nevystavujte kuklu dažďu.

Neponárajte kazetu filtra do vody, ani ju neomývajte vodou!

Chráňte kuklu (najmä kazetu) pred nárazmi a vysokou teplotou!



## ÚDRŽBA

### Výmena batérií

Batérie sú umiestnené na ľavej a pravej vnútornej strane ovládačov. Stlačte viečko a vysuňte ho. Vymeňte batériu a puzdro zasunite späť. Pozor na polaritu!

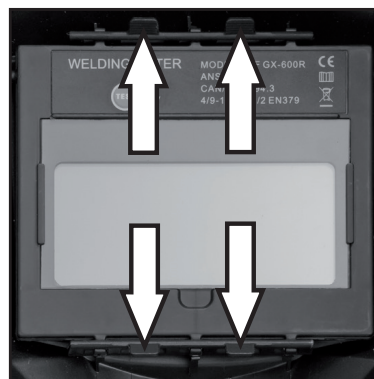
**Upozornenie:** Meňte vždy obe batérie.

Pravidelne vymieňajte ochranné fólie filtra, ak sú poškabané alebo znečistené.



### Výmena vonkajšej ochrannej fólie

Odstíte na vnútornej strane kukly kazetu dvoma páčkami a kazetu nadvihnite. Vyberte poškodenú fóliu a vložte novú fóliu. Zaklapnite obidve páčky a starostlivo skontrolujte, či fólia dolieha po celom obvode kazety. Nezabudnite pred vložením fólie odstrániť ochranný polep.



### Výmena vnútornej ochrannej fólie

Vo vybratí fóliu podoberte nechťom, prehnite ju smerom nahor, kým sa neuvoľní z držiaka.

Pri spätnej montáži fóliu znovu prehnite a zasunite späť do držiaka. Nezabudnite odstrániť ochranný polep.

Pravidelne čistite povrch filtra.

Vždy udržiavajte solárny článok, sklo filtra i snímače čisté.

K čisteniu povrchu filtra používajte iba

mäkkú a čistú textilnú utierku určenú pre čistenie optiky.

Vždy používajte iba originálne ochranné fólie k tomuto typu.

## SKLADOVANIE

Kuklu skladujte vyčistenú na suchom, temnom a chladnom mieste, najlepšie v originálnej škatuli.

Pri skladovaní kukly na svetle, najmä žiarivkovom, dochádza k zatmievaniu a rozjasňovaniu filtra. Dôsledkom je tak zbytočné vybijanie batérií.

## ODSTRAŇOVANIE PORÚCH

| Porucha                                            | Príčina                                                                             | Odstránenie                                                                                                |
|----------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Filter nezatmieva alebo zatmieva nepravidelne.     | 1) Vybité batérie.<br>2) Ochranná fólia znečistená.<br>3) Nastavená malá citlivosť. | 1) Vymeňte za nové.<br>2) Vymeňte ochrannú fóliu za novú.<br>3) Vykonajte korekciu.                        |
| Oblúk je pri zváraní slabo viditeľný alebo oslňuje | Nevhodne nastavená hodnota DIN.                                                     | Nastavte správnu hodnotu DIN podľa tabuľky.                                                                |
| Filter nezatmieva.                                 | 1) Prepínač je v polohe brúsenie GRIND.<br>2) Silne znečistená ochranná fólia.      | 1) Skontrolujte prepínač zváranie-brúsenie, či je v správnej polohe.<br>2) Vymeňte ochrannú fóliu za novú. |
| Pomalá odozva filtra.                              | Nízka pracovná teplota, nedostatočné okolité svetlo.                                | Zmeňte pracovné prostredie.                                                                                |

**VAROVANIE:** Nepoužívajte kuklu, ak sa Vám nepodarí odstrániť vyššie zmieňované poruchy a kontaktujte Vašeho predajcu alebo autorizované servisné stredisko.

**TABUĽKA NASTAVENIA**

| Welding process          | Current in amperes |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |  |  |    |  |
|--------------------------|--------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|--|--|----|--|
|                          | A                  |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |  |  |    |  |
|                          | 1.5                | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |    |  |  |    |  |
| MMAW(Covered electrodes) | 8                  |   |    |    |    |    | 9  |    |     | 10  |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14 |  |  |    |  |
| MAG                      | 8                  |   |    |    |    |    |    |    | 9   | 10  |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     |    |  |  |    |  |
| TIG                      |                    |   |    |    | 8  | 9  |    |    | 10  |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     |     |    |  |  |    |  |
| MIG                      |                    |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     |     | 10  |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  | 14 |  |  |    |  |
| MIG with light alloys    |                    |   |    |    |    |    |    |    |     | 10  |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14 |  |  |    |  |
| Air-arc gouging          | 10                 |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14 |  |  | 15 |  |
| Plasma jet cutting       |                    |   |    |    |    |    |    |    |     |     | 9   | 10  | 11  | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     |    |  |  |    |  |
| Microplasma arc welding  | 4                  | 5 |    |    | 6  |    |    | 7  | 8   |     |     | 9   | 10  | 11  |     |     | 12  |     |     |     |     |    |  |  |    |  |
|                          | 1.5                | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |    |  |  |    |  |

**Poznámka:** tabuľka odporúča najvhodnejšie zatmavenie zvaracieho filtra pre rôzne pracovné aplikácie. V závislosti od podmienok môžu byť použité hodnoty nepatrne nižšie alebo vyššie. .

MMA W - ručné oblúkové zváranie obalenou elektródou

MAG - zváranie v ochrannej atmosfére CO<sub>2</sub>

TIG - oblúkové zváranie netaviacou sa elektródou

MIG - zváranie v ochrannej atmosfére Ar

MIG - with light alloys - zváranie ľahkých kovov v ochrannej atmosfére Ar

Air-arc gouging - drážkovanie

PAC - plasma jet cutting -rezanie plazmou

PAW microplasma arc welding - zváranie plazmou

SAW - zváranie pod tavivom

**LIKVIDÁCIA**

Po ukončení životnosti prístroj, príslušenstvo a obal odovzdajte v súlade s požiadavkami na ochranu životného prostredia do recyklačnej zberne.

Elektrické prístroje nepatria do komunálneho odpadu.

Evidenčné číslo výrobcu: 02355/05-ECZ

Firma PROTECO náradí s.r.o. nie je zodpovedná za škody alebo zranenia spôsobené nesprávnym používaním.

**INFORMÁCIE**

Všetky informácie, vyobrazenia a špecifikácie sa zakladajú na najnovších informáciách o výrobku, ktoré boli k dispozícii v čase vytlačenia tohto návodu.

Na pracovnom mieste sa môžu vyskytnúť faktory, ktoré môžu ovplyvniť hodnoty majúce trvalé účinky charakterizujúce pracovný priestor ako sú zdroje prachu, hluku atď.

Prípustné hodnoty na pracovnom mieste môžu byť tiež rôzne v jednotlivých krajinách.

Informácie slúžia užívateľovi zariadenia k lepšiemu zhodnoteniu nebezpečenstva a rizík.

Výrobca si vyhradzuje právo na technické, estetické a funkčné zmeny svojich výrobkov bez predchádzajúceho upozornenia. Je to v súvislosti so snahou výrobcu o neustály vývoj a inováciu svojich výrobkov. Zmeny obrazovej a textovej informácie ako aj tlačové chyby sú vyhradené.

**VYHLÁSENIE O ZHODE**

---

**Výrobca:** PROTECO náradie s.r.o.  
Radlická 2487/99, 150 00 Praha 5  
Česká republika, IČO: 47453630

**Dodávateľ pre Slovenskú republiku:**

PROTECO náradie s.r.o.  
Blagoevova 9, 851 04 Bratislava – Petržalka, IČO: 50 635 875

**Označenie výrobku:**

**10.55-P800E-C** Zváračka kukla samostmievacia P800E čierna s karbónovou potlačou PROTECO

**10.55-P800E-F** Zváračka kukla samostmievacia P800E čierna motív PLAMENE PROTECO

**10.55-P810E-RED-** Zváračka kukla samostmievacia P810E RED PROTECO

**Typ výrobku:** GX-600R, SUPER

**Výrobok:** spĺňa všetky príslušné ustanovenia technických predpisov, tj Predmetných smerníc Európskych spoločenstiev.

**Pri posúdení zhody boli použité nasledovné normy:**

DIN EN 379:2009-07

DIN EN 175:1997-08

GX EN 175 F CE

**Posúdenie zhody bolo vydané na základe skúšok vykonaných skúšobňou:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH, Alboinstr. 56, 12103 Berlin, Germany a vydané na základe certifikátov a reportov č. C4946GX/R2, 11163-PZA-14, 10103-PZA-15, 13121-PZA-18, 1398-PZA-18, C4957GX/R2, 11252-PZA-14, 12091-PZA-16.

Posledné dvojčíslicie roku, v ktorom bolo označenie CE na výrobok umiestnené: 20

Osoba poverená kompletáciou technickej dokumentácie: Libor Knap  
Podbreží 63  
518 03

V Bratislave, dňa 20.02.2020



PROTECO náradie s.r.o.  
Blagoevova 9  
Bratislava-mestská časť Petržalka 851 04  
IČ: 50635875 DIČ: 2120403230  
IČ DPH: SK2120403230  
jeden z zástupcov spoločnosti

**ZÁRUČNÍ LIST / ZÁRUČNÝ LIST**

Razítko a podpis prodejce / Pečiatka a podpis predajcu:

.....

Datum prodeje / Dátum predaja: .....

Záznamy o provedených opravách (datum, podpis):

Záznamy o vykonaných opravách (dátum, podpis):

1. ....

2. ....

3. ....

**PROTECO®**



Dodávateľ pre Slovenskú republiku:  
PROTECO náradie s.r.o.  
Blagoevova 9, 851 04 Bratislava - Petržalka  
[www.proteco-naradie.sk](http://www.proteco-naradie.sk)

**PROTECO®**