

Castolin Eutectic®
Eutectic Castolin

MultiVISÃO

MIG - TIG - PLASMA



Manual /
TÉCNICO

1 INSTRUÇÕES	4
1.1 Instruções para montagem	4
1.2 Substituição das lentes de proteção	4
1.3 Instruções operacionais	5
2 CUIDADO E MANUTENÇÃO	6
3 CONSERVAÇÃO	6
4 DADOS TÉCNICOS	6
5 SOLUÇÃO DE PROBLEMAS	7
6 ORIENTAÇÃO DA TONALIDADE	7
7 PEÇAS DE REPOSIÇÃO	8
CERTIFICAÇÃO	9

1 INSTRUÇÕES

Manual com informações para a máscara de solda MultiVisao em cumprimento ao Par. 1.4 do Anexo II dos regulamentos CE. As máscaras de solda MultiVisão são produtos de alta qualidade que contribuem para o conforto e segurança do soldador. As máscaras de solda MultiVisão podem ser utilizadas somente com a solda a arco.

1.1 Instruções para montagem

1. As peças contidas nessa embalagem incluem:

- Máscara de solda com lentes de escurecimento automático;
- Montagem da estrutura do capacete;
- Instruções.

2. Instale a estrutura da máscara ao remover os botões para travamento (um de cada vez) e aperte-os novamente após colocar cada botão nos orifícios maiores nas laterais da máscara. Gire o botão de ajuste na parte de trás da montagem da estrutura da máscara para ajustar à cabeça dos usuários.



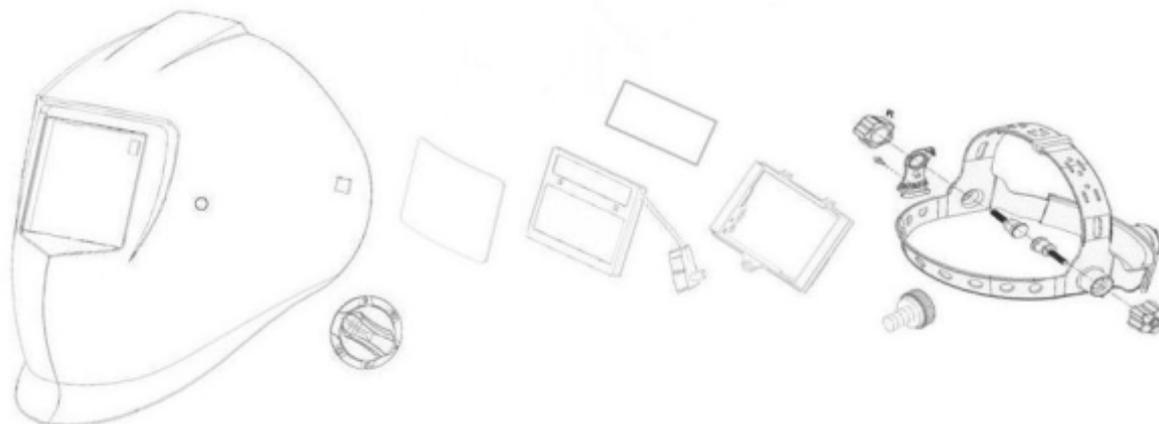
ATENÇÃO!

- Os materiais que entrarem em contato com a pele dos usuários podem causar reações alérgicas aos indivíduos suscetíveis.
- As máscaras de solda não oferecem proteção ilimitada aos olhos, ouvidos e rosto.
- Essa Máscara de Escurecimento Automático não é adequada para a solda a laser & oxiacetilênica.
- Não use essa máscara de solda ao trabalhar com ou próximo a líquidos corrosivos ou explosivos.
- Nunca coloque essa Máscara e filtro de escurecimento automático em uma superfície quente
- Inspeccione frequentemente as lentes automáticas. Substitua imediatamente quaisquer lentes de proteção arranhadas, rachadas ou furadas ou lentes automáticas.

1.2 Substituindo as lentes de proteção

1. Certifique-se de que a máscara esteja sempre com as lentes de proteção interna e externa.
2. Essas lentes de proteção devem ser substituídas, se quebradas, danificadas ou cobertas por respingo de solda conforme a visão seja prejudicada.
3. As lentes de proteção interna e externa são consumíveis e devem ser substituídas regularmente por peças de reposição originais certificadas.
4. A lente de proteção externa é colocada por trás conforme a ilustração abaixo.
5. A lente de proteção interna é colocada por trás nos localizadores no filtro de escurecimento automático.

A proteção marcada de acordo com essa norma somente é disponibilizada quando todas as lentes e componentes de fixação forem instalados de acordo com a lista de instruções dos fabricantes.



1.3 Instruções operacionais

Antes de usar, os funcionários e alunos devem realizar uma inspeção visual das lentes da máscara de solda antes de cada uso. As lentes que apresentarem peças quebradas, distorção ou arranhões excessivos são inapropriadas para o uso e **NÃO** devem ser utilizadas. As máscaras e protetores oculares que forem submetidos a um certo impacto **NÃO** devem ser utilizados e devem ser descartados e substituídos.

1. Antes de utilizar essa máscara de solda pela primeira vez, a película protetora que cobre as lentes de proteção deve ser removida de ambos os lados das lentes.
2. As lentes automaticamente escurecerão quando um arco for detectado. **TESTE AS LENTES AO RISCAR UM FÓSFORO OU ACENDER UM ISQUEIRO PARA VERIFICAR A OPERAÇÃO DAS LENTES ANTES DE DETECTAR UM ARCO NA PEÇA DE TRABALHO PELA PRIMEIRA VEZ. NÃO UTILIZE, CASO AS LENTES NÃO ESTEJAM FUNCIONANDO ADEQUADAMENTE.**
3. Mude a tonalidade escura entre o modo 9 a 13, conforme desejado ao usar o botão de ajuste variável. Consulte a Figura 1 abaixo, se necessário.
4. Ajuste a Sensibilidade e o Tempo de Atraso, conforme desejado, ao usar o botão de ajuste variável. Consulte a Figura 2 abaixo, se necessário.
5. Quando a máscara não for utilizada por 15 minutos, ela será automaticamente desligada. Não há botão para desligar.



Figura 1



Figura 2

2 CUIDADO E MANUTENÇÃO

As peças de reposição devem ser utilizadas de acordo com as instruções do fabricante.

As lentes do filtro devem ser limpas quando as lentes de proteção interna e externa forem substituídas.

1. Limpe com um pano limpo e seco.
2. Aplique detergente comum com um pano limpo ou papel toalha. **NÃO COLOQUE O DETERGENTE DIRETAMENTE NAS LENTES DO FILTRO. NÃO USE ÁLCOOL PARA LIMPAR.**
3. Substitua as peças somente por peças originais de reposição Eutectic Castolin.
4. No caso de uso por diversos usuários, as unidades devem ser desinfetadas ao serem passadas de um usuário para outro.
5. Recomendamos um período de uso de 2-3 anos. A duração do uso depende de diversos fatores, por exemplo, uso, limpeza, conservação e manutenção. A frequência das inspeções e reposição das peças danificadas devem ser seguidas (conforme recomendado).

3 CONSERVAÇÃO

A máscara de solda deve ser mantida na caixa em que foi fornecida, ou outra caixa semelhante, de modo que permaneça distante da luz solar direta, não em contato com solventes e, além disso, não deve ser danificado devido ao contato físico com superfícies/itens duros. Não armazene fora da faixa de temperatura de +0°C a +40°C ou com umidade acima de 75% de umidade relativa.

4 DADOS TÉCNICOS

TABELA 4.1	
Descrição	Especificação
Modelo das Lentes do Filtro	DIN 9-13
Área de Visualização	39 x 96 mm
Controle de tonalidade	Estados da Luz: DIN 4 Estados de Escurecimento: DIN 9 – 13 Ajuste externo
Tempo de troca	Claro - Escuro: 0,3 ms
Tempo de atraso	Escuro - Claro: 0,1 – 0,8 seg
Tempo de Atraso & Sensibilidade	Ajuste contínuo
Proteção UV/IR	Até DIN16
Temperatura de Operação	-5°C a +55°C
Fonte de Alimentação	Auxílio das células solares, baterias internas de lítio
Controle das Lentes	Ligar, Desligar automático em 15 minutos (quando não realizado soldagem)
Normas	CE: EN379:2009; EN175:1997
Material da Máscara	PA (à prova de fogo)
Peso Total	470g

5 SOLUÇÃO DE PROBLEMAS

TABELA 5.1

Tipo de Problema	Solução
Sem troca - as lentes automáticas permanecem claras e não escurecem ao realizar a soldagem.	1) Interrompa imediatamente a soldagem. Reveja as recomendações e ajuste a sensibilidade. 2) Limpe a proteção das lentes e sensores de quaisquer obstruções. Observação! Certifique-se de que os sensores estão limpos e voltados para o arco; os ângulos de 45° ou mais podem não permitir que a luz do arco atinja os sensores.
Sem troca - a lente automática permanece escura após o arco da solda ser apagado, ou a lente automática permanece escura mesmo quando não há nenhum arco.	Faça o ajuste fino da sensibilidade ao fazer pequenos ajustes no controle ao girá-lo para 'Lo'. Em condições extremas de luminosidade, pode ser necessário reduzir os níveis de luz ambiente.

Durante o teste ou uso, em caso de qualquer funcionamento inadequado, por favor, interromper o seu uso e entrar em contato com o representante local de vendas.

6 ORIENTAÇÃO DA TONALIDADE

TABELA 6.1

(de acordo com EN 169 e BS379)

Processo da Solda	Corrente do Arco (Amperes)																				
	10	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500	600	
SMAW			9			10			11				12				13				14
MIG (pesado)							10		11				12				13				14
MIG (leve)							10		11			12		13			14				15
TIG, GTAW	9		10			11			12			13				14					
MAG/CO2					10		11		12			13				14					15
SAW									10		11		12		13		14				15
PAC							11				12					13					
PAW	9	10	11			12				13					14						15

OBSERVAÇÃO:

- SMAW – Solda a Arco de Metal Revestido;
- SAW – Solda Semiautomática Revestida;
- MIG(pesado) – MIG em metais pesados;

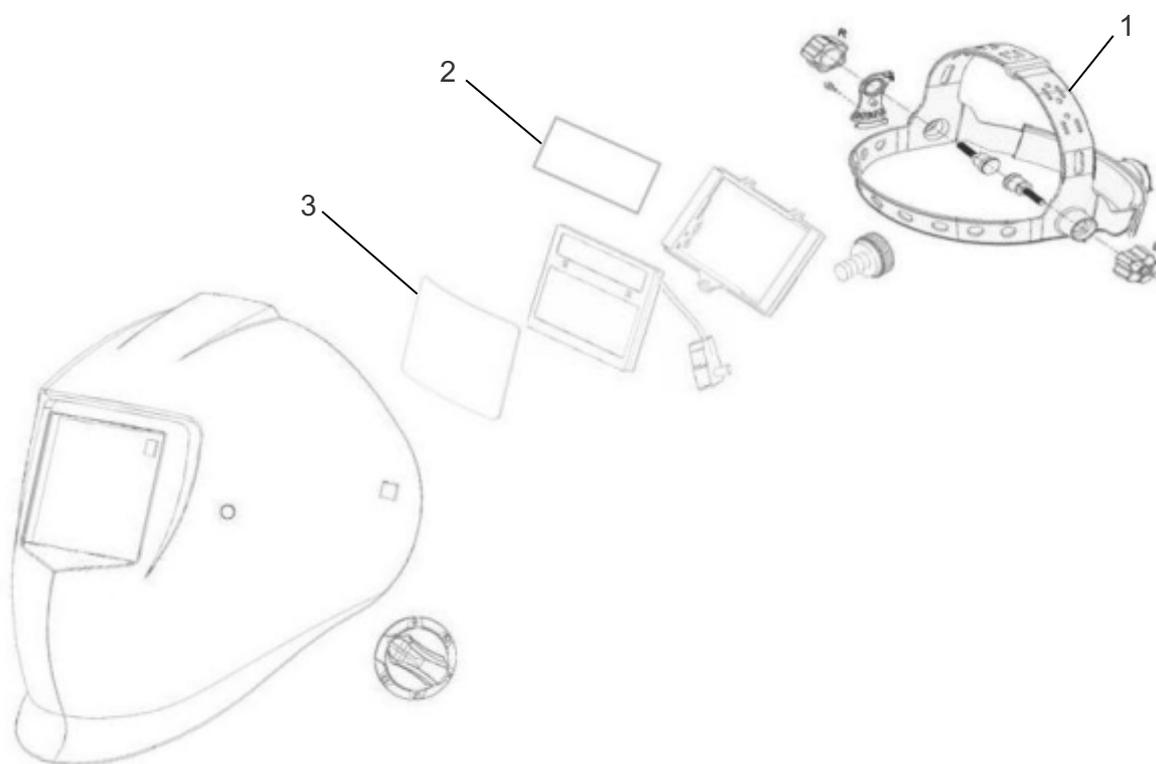
- PAC – Corte do Arco de Plasma;
- MIG(leve) – MIG em ligas leves;
- PAW – Solda a Arco de Plasma;
- TIG, GTAG – Solda a Arco de Tungstênio (GTAW, TIG).

7 PEÇAS DE REPOSIÇÃO

Instalação da estrutura da Máscara

TABELA 8.1

Item	Quant.	Código	Descrição
1	1	735481	Suporte de cabeça
2	1	735484	Lentes de proteção interna 45x98x1mm (Policarbonato)
3	1	735483	Lentes de proteção externa 90x115x1mm (Policarbonato)



CERTIFICAÇÃO

Os filtros de solda são testados em relação à proteção ocular através do seguinte órgão certificador: DIN Prüf-und.

Zertifizierungsstelle für Augenschutz, Alboinstr. 56, D-12103 Berlin, órgão certificador 0196, que fornece a aprovação e sistema de qualidade contínua sob o controle da Comissão Europeia, Ministério do Trabalho da Alemanha e Sede das Províncias.

Portanto, estamos autorizados a usar as seguintes marcas:

CE EN 379

CE EN 175 B

CE EN 166 B



Marca de conformidade europeia (cumpre a exigência da Diretiva 89/686/EWG).

Explicação sobre a Marcação ADF

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

- 4 - número de escala do estado claro
- 9 - número de escala do estado escuro mais claro
- 13 - número de escala do estado mais escuro

EUTECTIC - Identificação do Fabricante

- 1- Classe óptica
- 1 - Difusão da classe da luz
- 1- variação na classe de emissão luminosa
- 2 - classificação do Ângulo de Dependência
- 379 - Número da norma

Explicação da Marcação no Capacete

EN175 B

EN175 – Número da Norma

- B - Classificação de impacto da energia médio

Marcações da lente de proteção

EN166 1 B

EN166 – Número da Norma

- 1 - classe óptica
- B – classificação de impacto da energia médio



Eutectic Castolin

R. Arthur Barbarini, 959 - CEP 13347-436 - Tel.: 019-3113-2800 - Distrito Industrial - Indaiatuba - SP

• **BELO HORIZONTE:** Tel.: 031-2191-4988 - FAX: 031-2191-4991

Internet: <http://www.eutectic.com.br>