

# AKETEK PRO-X Svetshjälm

LÄS NOGA IGENOM DENNA BRUKSANVISNING  
INNAN PRODUKTEN ANVÄNDS



**AKETEK**  
NORDIC SALES

## Information

Svetsning utan lämpligt ögonskydd är farligt. Automatiskt nedbländande svetsglas ger pålitligt skydd mot UV/IR-strålning, värme, gnistor och svetsssprut både i ljus och mörkt läge. Det automatiska mörka läget skyddar ögonen mot det starka ljuset från svetsbågen.

Automatiskt nedbländande svetsglas skall alltid användas med svetshjälmen. Svetshjälmarna försedda med automatiska svetsglas är lätta att använda. Man behöver inte fälla hjälmen upp och ner för varje svetsning. När svetsbågen tänds mörknar glaset automatiskt och när svetsbågen släcks återgår glaset till det ljusa läget igen. Detta ger följande fördelar: båda händerna fria, säkrare arbetsmiljö tack vare skydd mot UV/IR-strålning för ögon och hud, ingen bländning från svetsbågen, bättre kvalitet samt snabbare och effektivare svetsning.

Denna bruksanvisning får inte avlägsnas från produkten, förutom av användaren av svetshjälmen. Bruksanvisningen måste alltid finnas tillgänglig för en ny användare. Om bruksanvisningen saknas, kontakta Aketek Nordic Sales AB  
email: info@aketek.se

## 1.0 Användningsområden

Svetshjälmen tillsammans med det automatiskt nedbländande svetsglaset och skyddsglas skall enbart användas för elektrosvetsning. Detta innefattar svetsning med belagda elektroder, MIG/MAG-svetsning, TIG-svetsning och plasmasvetsning/skärning inom temperaturområdet  $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$  till  $+60\text{ }^{\circ}\text{C}$ . Använd inte svetshjälmen för andra användningsområden än de här angivna.

A (Ampere)	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	550
Covered electrodes								9	10	11						12						13			14
MIG (steel)												10	11	12					13				14		
MIG (light metal leg.)												10	11	12				13			14		15		
TIG (WIG)						9	10	11			12			13			14								
MAG										10	11	12			13				14		15				
Plasma welding		5	6	7	8	9	10	11	12			13				14				15					
Plasma cutting												9			10				11						

The hatched areas correspond to the ranges where the welding operations are not usually used in the current practice of manual welding. Depending on the working conditions, the next lighter or darker shade can be used.

## 2.0 Förberedelser innan användning:

- 2.1 Försäkra dig om att svetshjälmen är lämpad för den svetsning som skall utföras. Kontrollera att svetsglaset och skyddsglasen, yttre och inre, är rena, torra och ej spruckna eller repade.
- 2.2 Använd inga skarpa verktyg eller föremål som kan skada eller repa svetshjälmen och göra att produktgarantin kan förverkas.
- 2.3 Bilden nedan visar de delar som ingår i huvudbandet.
- 2.4 Svetshjälmen skall sättas på huvudet så att huvudbandets svettband kommer mot pannan och storleksregleringen med en ratt hamnar i nacken. Ställ in storleken så att hjälmen sitter stadigt och bekvämt. Huvudbandet har dubbla reglerbara hjässband och fjädrande nackplatta för ökad komfort. Huvudbandet är reglerbart framåt och bakåt i sex steg för att få bästa avstånd till svetsglaset. Huvudbandet har reglerbar vinkel upp och ner för att få bästa sikt genom svetsglaset. Huvudbandet kan enkelt tas loss från svetshjälmen, tex för byte av svettband.
- 2.5 Efter korrekt inställning skall svetshjälmen täcka hela ansiktet och halsen.



### 3.0 Vid användning

Det finns två rattar med inställningsmöjligheter på insidan av svetsglaskassetten. Ratten till vänster påverkar ljusdetektorernas känslighet. Moturs vridning minskar känsligheten och medurs vridning ökar känsligheten. Detektorerna reagerar inte på solljus och konstant omgivningsljus utan enbart på snabbt varierande ljus såsom svetsbågens ljus. Därför rekommenderas att normalt använda maximal känslighet. Ratten till höger är för inställningen av täthetsgrad, med lägsta täthetsgrad 8 (ljusaste inställning) vid moturs vridning till stopp, och med högsta täthetsgrad 12 (mörkaste inställning) vid medurs vridning till stopp.

Automatiskt nedbländande svetsglas måste användas med yttre och inre skyddsglas. Skyddsglasen skyddar mot värme, smuts, svetsstänk och svetsssprut. De yttre och inre skyddsglasen skall bytas om de blir repiga eller skadade på annat sätt som försämrar genomsikten. Skyddsglasen från AKETEK är tillverkade av polykarbonatplast (PC) med ena sidan försedd med en reptålig ytbeläggning på den sida som är märkt med texten HSE EN175 S CE. Om skyddsglas inte används förstörs svetsglaskassetten och garantin upphör att gälla.

### 4.0 Underhåll och rengöring

- 4.1 Svetshjälmen skall hanteras varsamt. Låt den inte ligga framme på platser där nedsmutsande verksamhet förekommer.
- 4.2 Svetshjälmen har ett yttre skyddsglas av polykarbonatplast (PC) med en reptålig ytbeläggning på ena sidan (vändes utåt) som har hög smältpunkt och som skyddar mot mekaniska partiklar och svetsssprut. Med tiden kommer dock genomsikten att försämrats och skyddsglaset behöver då bytas. Vid rengöringsbehov rekommenderas följande:
  - Rengör med fuktad rengöringsduk
  - Torka med ren duk
- 4.3 Vid normal användning behöver svetsglaskassetten inte något speciellt underhåll under hela livslängden.
- 4.4 Övriga delar i svetshjälmen kan rengöras med en rengöringsduk fuktad i vatten med svagt rengöringsmedel, torka.

## 5.0 Lagring och transport

Tillse att svetshjälmen med ingående delar inte är skadad. Svetshjälmen får inte transporteras i kontakt med andra föremål, eller lagras nära vassa föremål. Förvaringsplatsen skall vara torr, ej nära värmekällor eller i direkt solljus. Förvara svetshjälmen i en temperatur mellan  $-10^{\circ}\text{C}$  och  $+40^{\circ}\text{C}$ . Denna svetshjälm innehåller inga speciella eller farliga material. Den kan kasseras på samma sätt som vanliga elektriska utrustningar.

## 6.0 Installation och utbyte av skyddsglas och svetsglaskassett

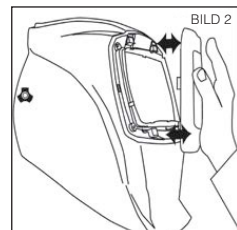
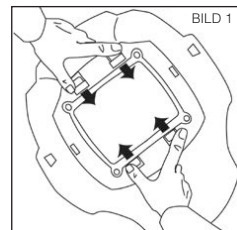
Om AKETEK automatiska svetsglaskassett eller skyddsglas behöver bytas, följ nedanstående instruktioner. Observera att svetsglaset skyddar mot UV/IR-strålning och är i ljust läge innan svetsning och i mörkt läge under pågående svetsning. De transparenta skyddsglasen skyddar det automatiska svetsglaset mot mekanisk påverkan i samband med svetsarbetet. Skyddsglasen är dessutom nödvändiga för att svetshjälmen skall klara de säkerhetskrav som krävs enligt normer.

### 6.1 Borttagning av ramen som håller yttre skyddsglas

- 6.1.1 Tryck de fyra låshakarna som finns på svetshjälmens insida på det sätt som visas på bild 1, så att ramen på utsidan lossnar från hakarna.
- 6.1.2 Lyft bort ramen tillsammans med yttre skyddsglaset (se bild 2).

### 6.2 Byte av yttre skyddsglas

- 6.2.1 Tag bort det gamla skyddsglaset från ramen.
- 6.2.2 Drag bort den skyddsfolie som finns på båda sidor av det nya skyddsglaset.
- 6.2.3 Tryck därefter fast skyddsglaset på ramens insida. Det finns fasthållare på ramen där skyddsglaset snäpps fast. Se till att märkningen på skyddsglaset är upptill till vänster och läsbar utifrån. Detta säkerställer att den reptåliga ytbeläggningen är på utsidan.
- 6.2.4 Sätt tillbaka ramen på svetshjälmen genom att passa in låsflikarna på ramen mot låshakarna på hjälmen (se bild 2).
- 6.2.5 Pressa ramen mot hjälmen så att låsflikarna på ramen snäpper fast i låshakarna.



## 6.3 Byte av inre skyddsglas

**6.3.1** Det inre skyddsglaslet finns på insidan av svetsglaskassetten. Tag bort det gamla skyddsglaslet. Tag bort skyddsfolierna på det nya och skjut in under hållarna på sidorna. Observera att märktexten uppe till vänster kan läsas rätt då skyddsglaslet är monterat. Detta säkerställer att den reptåliga ytbeläggningen är utåt.

## 6.4 Svetsglaskassetten

**6.4.1** Svetsglaskassetten hålls fast av fyra skruvar, som är åtkomliga från utsidan när ramen med yttre skyddsglaslet är borttagen. När skruvarna tagits bort kan svetsglaskassetten tas bort genom att trycka den inåt i svetshjälmen. Normalt finns dock aldrig något behov att ta loss svetsglaskassetten.

## 7.0 Reservdelar

Yttre och inre skyddsglas är reservdelar som alltid behöver finnas till hands. Även huvudbandets svettband är utbytbar. Alla reservdelar kan beställas hos återförsäljarna.

## 8.0 Garanti

AKETEK garanterar att produkten är fri från tillverknings- och materialfel och fungerar under en tid av två (2) år räknat från inköpsdatum. AKETEK's skyldighet under denna period är att reparera eller byta ut produkten eller den del av produkten som är defekt. En kopia av fakturan och serienummer behövs som köpbevis.

AKETEK ansvarar inte för indirekta skador eller följdskador som uppstår genom användning av produkten. Garantin gäller inte för felfunktioner eller skador på produkten orsakade av modifiering, olämplig användning eller felaktig och ovarsam hantering.

## **9.0 Var uppmärksam på följande:**

- 9.1** Denna svetshjälm skall endast användas för elektrisk bågsvetsning, och plasma-skärning.
- 9.2** Svetshjälmen måste alltid vara försedd med ett automatiskt nedbländande svetsglas samt yttre och inre skyddsglas.
- 9.3** Om det automatiska svetsglaset inte mörknar vid svetsstart, avbryt omedelbart arbetet. Kontrollera att inget skymmer ljusdetektorerna eller att arbetsavståndet är för stort. Kontrollera känslighetsinställningen. Vissa svetsprocesser kräver att ljuskänsligheten är inställd på maximal känslighet. Om svetshjälmen inte heller fungerar för MIG-svetsning, som är den lättaste att detektera, innebär det att det är något funktionsfel hos svetshjälmen och den behöver då bytas ut.
- 9.4** Svetshjälmen är avsedd att tåla normal värme som genereras under svetsprocessen. Däremot får den inte komma i kontakt med eller placeras på heta föremål inkluderande svetsmunstycket.
- 9.5** För bästa skydd för ansiktet, se till att svetshjälmen är ordentligt nedfälld under pågående svetsarbete.
- 9.6** Kontrollera svetshjälmen regelbundet och byt skadade eller slitna delar. Skyddsglasen skall bytas regelbundet för att erhålla bästa genomsikt.
- 9.7** Kontrollera speciellt att ljusdetektorerna alltid är rena, för att säkerställa rätt funktion.
- 9.8** Lång svets tid med hög strömstyrka kan medföra att temperaturen i svetsglaset överstiger den maximala arbetstemperaturen +70° C. Detta kan reducera produktens livslängd och bör undvikas.
- 9.9** Om svetsglaset slutar att fungera, behöver det bytas. Kontrollera funktionen enligt 9.3.

## 10.0 Märkning

Svets hjälmen uppfyller kraven enligt den harmoniserade standarden EN 175:1997 och är konstruerad med utökad robusthet.

Svets hjälmen har märkningar på insidan som anger prestandan och lämpligt användningsområde.

	<b>CE AKE EN 175 S</b>
CE	CE logo
AKE	Identifiering av Aketek Ltd.
EN 175	Numret hos den harmoniserade standarden
S	Mekanisk styrka – utökad robusthet

Det automatiskt nedbländande svetsglaset uppfyller kraven i den harmoniserade standarden DIN EN 379:2009.

Det automatiskt nedbländande svetsglaset är märkt på ett sätt som anger prestandan hos produkten och lämpligt användningsområde.

	<b>3 / 8 – 12 AKE 1 / 1 / 2 / 1 / 379 CE</b>
3	Ljusa läget
8	Ljusaste mörkt läge
12	Mörkaste mörkt läge
AKE	Identifiering av Aketek Ltd.
1	Optisk klass
1	Ljusspridning
2	Homogenitet
1	Vinkelberoende
379	Numret för den harmoniserade standarden
CE	CE logo

### CE NOTIFIED BODIES

No. 0530: Certotica SCARL, Zona Industriale Villanova, 32013 Longarone, BL, Italy

No. 0196 DIN CERTCO, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Germany

AKETEK, MARS 2013

**AKETEK LTD.** BERNHARD ERIKSSONS VÄG 1B, 791 32 FALUN