



CARETA SOLDADORA



SDCARE10X10

MANUAL DE PROPIETARIO

ANTES DE USAR SU EQUIPO LEA SU MANUAL DE PROPIETARIO

IMPORTANTE

Le agradecemos su preferencia y esperamos seguir teniendo el gusto de servirles en el futuro. Este Manual contiene información importante para la instalación, operación y mantenimiento de su equipo. Es muy importante que se tome el tiempo para leerlo detenidamente antes de iniciar con su instalación y operación. Le recomendamos guardarlos en un lugar seguro para referencias posteriores.

Atentamente

Evans®

PARAMETROS TÉCNICOS

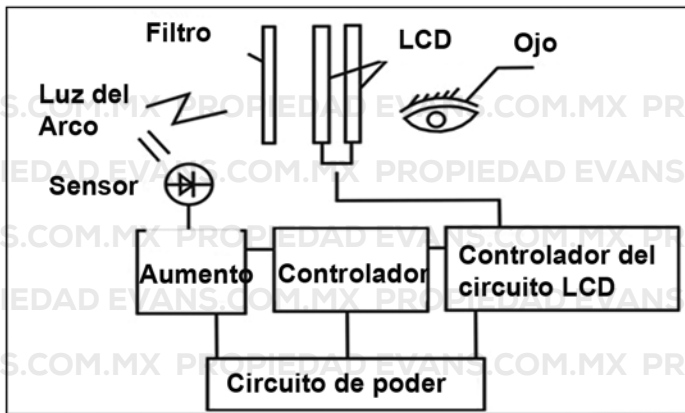
| | |
|--|--|
| Tamaño del Filtro | 138.4 x 113.5 x 9 mm |
| Área de Visualización Activa | 110 x 60 mm |
| Sombra Clara | DIN4 |
| Sombra Oscura | DIN9 – DIN13 |
| Proceso de Cambio a Estado Oscuro | Cambio Continuo |
| Tiempo de Conmutación | < 3/10000 S |
| Ajuste de Sensibilidad | Cambio Continuo |
| Tiempo de Retardo | 0.1 ~ 1.0 S |
| Fuente de Alimentación | Batería de Litio CR2450 y Suministro Solar |
| Capacidad Nominal de la Batería de Litio | 1200 mAh |
| Batería de Litio Reemplazable | Si |
| Temperatura de Funcionamiento | -5°C ~ + 55°C |
| Sensores para Soldar Arco | 2 |
| Grado de Protección Contra UVB | DIN16 |

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- 1 Su diseño y su estructura adoptan un estilo ergonómico que proporciona un amplio espacio interno lo que lo hace más fácil de usar y cómodo de llevar. Los materiales de la carcasa del casco tienen una textura resistente a altas/bajas temperaturas, corrosión, ignífugos y a prueba de luz, con alta resistencia y durabilidad. Puede proteger completamente su cara, cuello, orejas, etc.
- 2 El cristal líquido de alta calidad y recubrimiento óptico, y la protección para proteger los rayos ultravioleta e infrarrojos (nivel de protección: # 16) ideales para proteger al operador de soldadura de daños por rayos dañinos como los rayos ultravioleta, rayos infrarrojos, etc.
- 3 El diseño original con tecnología de transformación automática utilizada en el circuito de control hace posible que el cristal pueda reaccionar al arco a 1/10000 segundos y cambiar la luz fuerte a la luz oscura. Como resultado, puede proteger nuestros ojos de lesiones por arco repentino.
- 4 Cuenta con un interruptor anti-interferencia de diseño único el mismo evita que no se vean claramente los objetos de soldadura debido al complejo entorno cercano.
- 5 Sombra oscura DIN9 - DIN13, control continuo, configurable a mano según la situación real.

PRINCIPIOS DE FUNCIONAMIENTO

A diferencia de la lente de sombreado pasivo tradicional, hecha de varios aditivos y pigmentos. Su filtro ADF (Auto Darkening Filter) o Filtro de Oscuridad Automática adopta el LCD como ADF de lente, usando la sonda en la superficie del espejo para sondear la aparición y desaparición



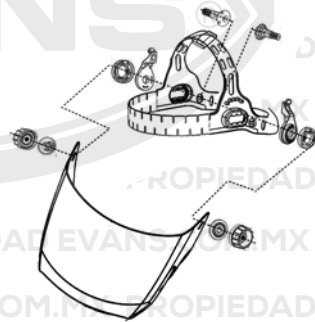
del arco de luz al soldar y usando la intensidad de la electricidad para impulsar el nivel de sombra de la pantalla LCD. (Figura 1)

Para lograr el objetivo de proteger al usuario de los rayos dañinos, puede reflejar absolutamente los rayos ultravioleta y rayos ultra rojos.

Además de la ventaja que las manos se liberan completamente para el trabajo. La atención al proceso de soldadura es total, por lo tanto, se mejora la eficiencia.



b) Saque la máscara e instale la diadema de acuerdo con la vista ampliada a continuación. (Figura 4)



ESTRUCTURA DE LA CARETA E INSTALACIÓN DE DIADEMA

1 Estructura de la Careta para soldar (Figura 2)

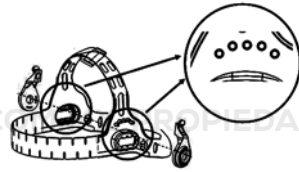
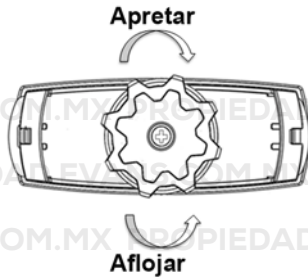


2 Instalación de la Diadema.

a) Saque la diadema y desmóntela de acuerdo con la vista ampliada a continuación: (Figura 3)

3 Descripción del ajuste de la careta para soldar.

a) Gire la diadema para la cabeza primero con la perilla de ajuste de la diadema para la cabeza en la parte posterior de la cabeza, presione con la mano y gire en sentido antihorario la perilla de ajuste del diámetro de la diadema para ampliar el tamaño de la diadema para la cabeza; de lo contrario gire en sentido horario para apretar (Figura 5)

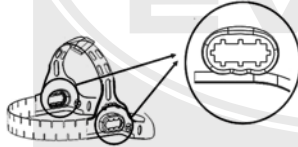


e) Afloje las tuercas a ambos lados para ajustar el ángulo vertical de la máscara, para subir o bajar la máscara; puede escuchar un “click” durante el ajuste.

b) Ajuste el orificio de ubicación de profundidad de banda para ajustar la posición longitudinal de la diadema desde la cabeza hasta los ojos. (Figura 6)



c) Afloje las tuercas a ambos lados para que la careta se mueva hacia adelante y hacia atrás en el largo del orificio móvil de la tuerca de la cabeza para ajustar la distancia desde la vista de la ventana a los ojos. (Figura 7)



d) Fije la pieza de ubicación en las diferentes columnas de ubicación para ajustar el ángulo de visión de la ventana, ajuste ligeramente el ángulo de elevación requerido y el ángulo de visión horizontal adicional al ángulo de visión superior. (Figura 8)

OPERACIÓN DEL FILTRO DE OSCURECIMIENTO AUTOMÁTICO

Sombra oscura: La siguiente tabla es de comparación del número de color oscuro; seleccione el número de color de oscuridad correcto según las condiciones de trabajo reales para alcanzar la protección óptima y alcanzar la máxima eficiencia del trabajo.

Ajuste de sensibilidad: Elija la sensibilidad adecuada, no solo para que se dé cuenta de la capacidad anti interferencia, sino que también logre un mejor trabajo.

a) Cuando la corriente de soldadura es pequeña debe colocar la perilla de “sensibilidad” en un lugar alto, para que pueda detectar un arco estable débil.

b) Cuando la corriente de soldadura es grande, debe colocar la perilla de “sensibilidad” en un lugar bajo. Puede evitar la interferencia del arco de otras fuentes.

| Tipo de soldadura | Corriente de Soldado (A) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|--------------------------|---|-----|---|----|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | 0.5 | 1 | 2.5 | 5 | 10 | 15 | 20 | 30 | 40 | 60 | 80 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 275 | 300 | 375 | 400 | 375 | 500 |
| SMAW | | | | | | | | 9 | 10 | | | 11 | | | | | 12 | | | | | 13 | | 14 |
| MIG intenso | | | | | | | | | | | | 10 | 11 | | | | 12 | | | | | 13 | | 14 |
| MIG ligero | | | | | | | | | | | | 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 | | | | | | |
| PAC | | | | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | | | | 13 | | | | | | | 14 | | | | | 15 |

c) La sensibilidad es un control continuo, establecido a mano según la situación real

3 Tiempo de retraso: El tiempo de retraso es el tiempo de oscuro a claro.

a) Cuando la corriente de soldadura es grande y la luz de la fuente fundida es muy fuerte, debe colocar la perilla de "retraso" en un lugar alto, para evitar que los vidrios se lastimen por la luz de la fuente fundida.

b) Si desea hacer soldadura por puntos debe colocar la perilla de "retraso" en un lugar bajo, para que pueda mejorar la eficiencia del trabajo.

c) Ajuste la perilla de "retraso" al lugar intermedio es adecuada para la mayoría del modo de soldadura.

PRECAUCIONES PARA EL USO DE LA CARETA

1 Antes de usar la careta de soldadura de oscurecimiento automático, primero retire las películas adheridas al vidrio interior y exterior de la ventana de la PC, ajustando la perilla de ajuste entre la diadema y el cuerpo del casco; luego ajuste el diámetro y la profundidad de la diadema adecuadamente para usar.

2 Pruebe con lámparas incandescentes estándar de 40 W o más antes de usar, con este estímulo el cristal líquido se volverá negro cuando coloque la lámpara cerca.

3 No coloque la careta sobre ninguna junta de soldadura de alta temperatura después de soldar.

4 No tome la careta para soldar como casco de seguridad.

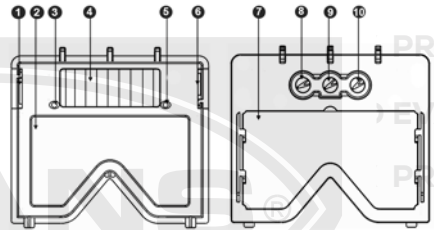
5 Reemplace los vidrios de protección poco claros o dañados dentro o fuera de tiempo para asegurar las líneas de visión.

6 Para proteger el producto de daños, no lo limpie con agua limpia o solvente de limpieza, utilice pañuelos suaves o paños para limpiar.

7 Para garantizar el correcto funcionamiento del filtro de oscurecimiento automático, mantenga limpios los sensores de arco de soldadura y otros objetos.

8 Cuando la temperatura ambiente es relativamente baja, los materiales de cristal líquido en el cartucho pueden volverse un poco retardantes pero esto no tiene influencia en las propiedades protectoras.

FILTRO ADF



1 Batería de Litio

2 Filtro UV,IR

3 Sensor

4 Celda Solar

5 Sensor

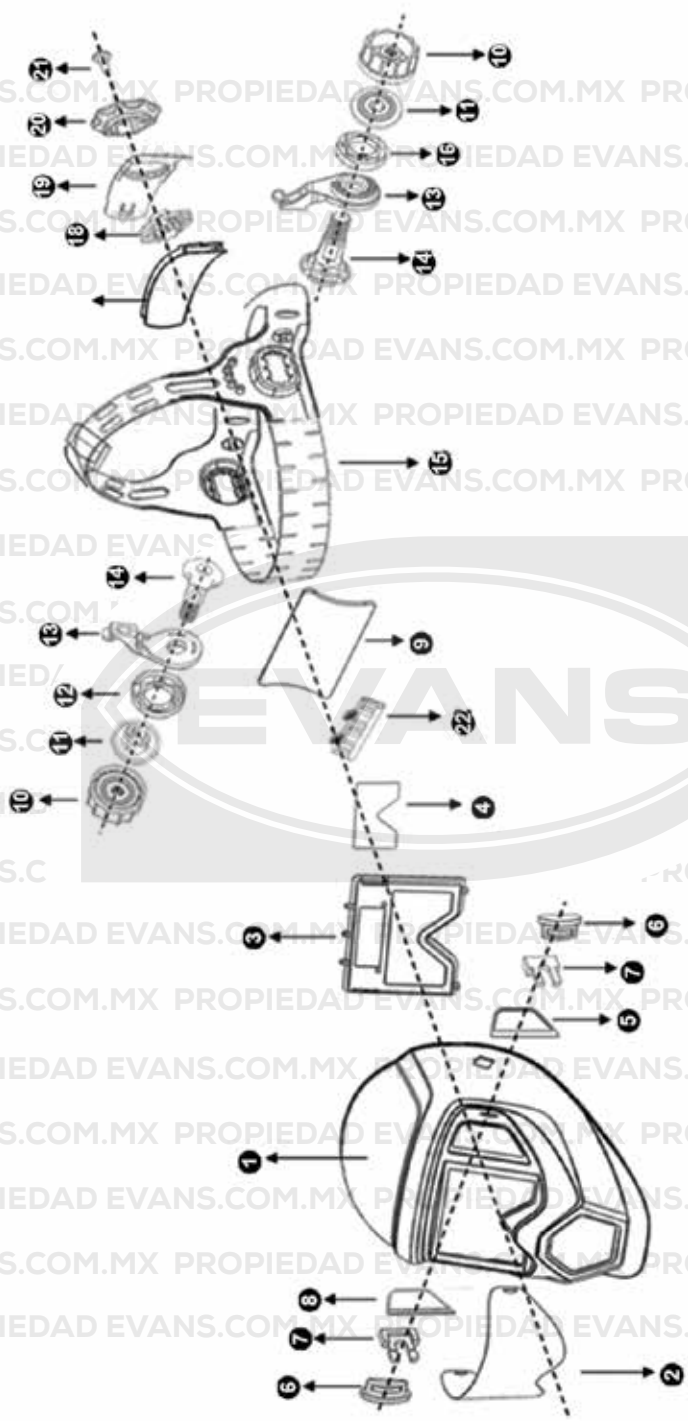
6 Batería de Litio

7 Plato protector del LCD

8 Perilla de Control de la Sombra

9 Perilla de Control de la Sensibilidad

10 Perilla de Control del Retraso del Tiempo



- 1 Carcaza careta
- 2 Protección exterior del lente
- 3 Ensamble LCD
- 4 Protección interior del lente
- 5 Soporte izquierdo
- 6 Protección externa del lente
- 7 Protección externa del lente
- 8 Soporte derecho
- 9 Cojín frontal
- 10 Tuerca plástica
- 11 Fijador
- 12 Ajuste derecho
- 13 Ajuste derecho
- 14 Seguro
- 15 Soporte careta
- 16 Ajuste izquierdo
- 17 Cojín de ajuste
- 18 Seguro trasero
- 19 Ajuste
- 20 Ajuste
- 21 Tornillo de ajuste trasero



**Innovación en Soluciones
para Agua, Aire y Energía**



Fabricado y/o distribuido por:
Consortio Valsi, S.A. de C.V.
Camino a Cóndor No.401, El Castillo, C.P. 45680,
Tel. (52) 333-208-7400, RFC: CVA991008945
El Salto, Jalisco, México.

Sucursales Nacionales

CDMX

Tel. 555-566-4314 | 555-705-6779 |
555-705-1846

GUADALAJARA, JAL.

Av. Gobernador Curiel No. 1777
Col. Ferrocarril C.P. 44440

Tel. 333-668-2500 | 333-668-2551
ventas@evans.com.mx

Exportaciones: 333-668-2560 | 333-668-2557
exportaciones@evans.com.mx
www.valsi.com.mx



SERVICIO Y REFACCIONES

Tel. 333-668-2500 | 333-668-2572 |
333-668-2576

MONTERREY, N.L.

Tel. 818-351-6912 | 818-351-8478 |
818-331-9078 | 818-331-5687

CULIACÁN, SIN.

Tel. 667-146-9329, 30, 31, 32 | 667-146-9329

PUEBLA, PUE.

Tel. 222-240-1798 | 222-240-1962 |
222-237-8975

MÉRIDA, YUC.

Tel. 999-212-0955 | 999-212-0956

TORREÓN, COAH.

Tel. 871-793-8774

QUERÉTARO, QRO.

Tel. 442-217-0601

VENTAS EN LÍNEA

800 00 EVANS

3 8 2 6 7

info@evans.com.mx

evans.com.mx

Sucursales en Latinoamérica

COLOMBIA

CENTRO DE LOGÍSTICA Y DISTRIBUCIÓN

Vía Cali-Yumbo Km. 6 Bodega Vitrina 1 Tipo D
Movil. (316) 693-3889

Bogotá

Cll. 17 No. 27-67 Paloquemao
tiendabogota@evans.com.co
Tel. (571) 752-0538 | 752-0573

Cali - Valle del Cauca

Av. 3 Norte No. 40-07
tiendacali@evans.com.co
Tel. (572) 888-1082 | 888-1091

Barranquilla - Atlántico

Cll. 57 No. 45-07 Esquina
tiendabarranquilla@evans.com.co
Tel. (575) 370-4880 | 379-6868

Medellín - Antioquia

Cll. 40 No. 48-52
tiendamedellin@evans.com.co
Tel. (574) 448-6019 | 232-0423

Bucaramanga - Santander

Carrera 15 No. 24-24
tiendabucaramanga@evans.com.co
Tel. (577) 634-3466 | 634-3403

Bogotá Norte

Ak. 45 No. 127B - 61
tiendabogotanorte@evans.com.co
Tel. (571) 637-7693 | 637-7694

VENTAS EN LÍNEA

PBX: (1) 322-5032

ventas@evans.com.co

evans.com.co

LOCALIZA TU TIENDA MÁS CERCANA
tiendaevans.com