

PROBLEMAS Y SOLUCIONES COMUNES

- El filtro de oscurecimiento automático no oscurece ni parpadea
- La cubierta frontal está sucia o dañada - cambie la lente de la cubierta
- Los sensores están sucios - Limpie la superficie de los sensores
- Corriente de soldadura demasiado baja - Ajuste el nivel de sensibilidad a "higher"
- Compruebe las baterías y verifique que se encuentren en buenas condiciones y que estén instaladas correctamente
- Revise las superficies y los contactos de la batería y límpielos si es necesario

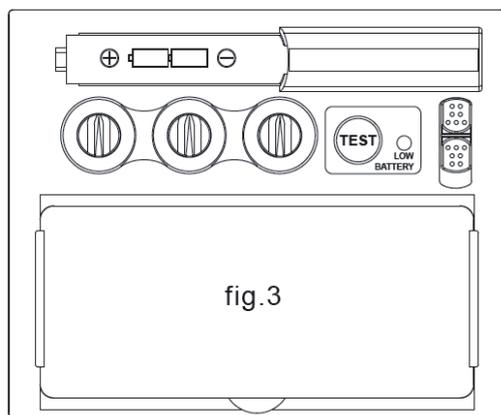
- Tarda en responder
- La temperatura de funcionamiento es demasiado baja - No utilizar en temperaturas inferiores a - 10 ° C

- Visión deficiente
- La lente de la cubierta frontal / interior y / o el filtro están sucios - Cambiar la lente
- No hay suficiente luz ambiental
- No se ha puesto correctamente el numero de tono - Restablecer el número de tono

ADVERTENCIA

Este filtro no es adecuado para la soldadura con láser y la soldadura de corte de oxiacetileno procesos

- Nunca coloque el filtro de oscurecimiento automático en una superficie caliente
- Nunca abra ni manipule el filtro de oscurecimiento automático
- No realice ninguna modificación en el filtro o casco, a menos que se especifique. En este manual. Las modificaciones no autorizadas y las piezas de repuesto anularán la garantía y expondran al operador al riesgo de lesiones personales.
- Utilice sólo a temperaturas: -10 ° C ~ + 55 ° C (14 ° F ~ 131 ° F)
- Temperatura de almacenamiento: -20 ° C ~ + 70 ° C (-4 ° F ~ 158 ° F) El filtro debe ser almacenado en áreas secas, frías y oscuras y retiren la batería cuando no se esté usando el dispositivo durante un periodo prolongado de tiempo.
- Limpie la superficie del filtro regularmente. No utilice soluciones de limpieza fuertes. Siempre mantenga limpios los sensores y células solares con un paño limpio sin pelusas
- Reemplace regularmente la lente de la cubierta delantera agrietada / rayada / deshilachada
- Nunca intente abrir el cartucho del filtro
- No utilice disolventes en la pantalla del filtro ni en los componentes del casco
- Proteja el filtro del contacto con el líquido o de la suciedad
- Instale pilas AAA alcalinas (2 necesarias) antes de usar este productot



6

INFORMACIÓN GENERAL

EN 175: 1997 CARETA DE SOLDADURA PARA PROTECCIÓN DE OJOS Y CARA

MANTENIMIENTO Y ALMACENAMIENTO Cuando se transporta esta careta de soldadura debe ser almacenada en un contenedor que está fuera de la luz solar directa, lejos de productos químicos y sustancias abrasivas y no puede ser dañado por el contacto físico con superficies duras / artículos. No almacene el rango de temperatura exterior de 20 ° C a + 50 ° C o con humedad p or encima del 90% de HR. Para mantener la pantalla de soldadura en la mejor condición posible. No utilice disolventes o materiales abrasivos para limpiar. Limpiar con un paño humedecido con detergente suave en agua del grifo y seque con un paño suave. En circunstancias normales, el protector de soldadura debe ofrecer protección 2-3 años. Las lentes rayadas o dañadas deben ser reemplazadas. Reemplazo de lentes están disponibles.

INFORMACIÓN ADICIONAL Según lo exigen los requisitos europeos de seguridad y salud, se recomienda al usuario que cuando pantalla está en contacto con personas susceptibles a la piel pueden causar una reacción alérgica. Si este es el caso, deje el área de peligro, Quite la pantalla y busque consejo médico.

AJUSTE Para una protección adecuada, el protector de soldadura debe estar ajustado al tamaño de la cabeza de los usuarios. Para cambiar el ajuste, ajuste el arnés en la parte de la pantalla que asegura un ajuste cómodo se hace alrededor de la corona de la cabeza. Cuando no esta en uso o durante el transporte, la pantalla debe ser almacenada en un contenedor de este modo está fuera de la luz solar directa, lejos de productos químicos y abrasivos Sustancias no se pueden dañar físicamente con superficies duras / artículos. Se llama la atención de los usuarios a los peligros de modificar o eliminar cualquiera de las partes componentes originales da la pantalla, que no sean las recomendadas por el fabricante dela pantalla. No añada componentes a las pantallas a no ser por las recomendadas por el fabricante de la pantalla. Los accesorios y / o arneses, barbuquejos de repuesto, protectores para los oídos, viseras Y lámparas montadas la pantalla están disponibles con las instrucciones de montaje de JSP. No aplicar pintura, disolventes, adhesivos o etiquetas autoadhesivas, excepto de acuerdo con las instrucciones del fabricante de la pantalla.

USO Se llama la atención de los usuarios por los peligros de modificar o remover cualquiera de las partes componentes originales de la pantalla de soldadura, que no sean las recomendadas por el fabricante. Las pantallas de soldadura no deberían ser adaptados con el fin de montar accesorios que de cualquier forma no son los recomendados por el fabricante. Accesorios y / o arneses de reemplazo, barbuquejos, protectores auditivos y portadores de visera de las lamparas montadas de la pantalla de soldadura están disponibles con instrucciones de montaje de JSP. No aplicar pintura, disolventes, adhesivos o etiquetas autoadhesivas, excepto de acuerdo con las instrucciones del fabricante de la pantalla de soldadura.

INSPECCIÓN Y CUIDADO La pantalla es un sistema completo que consiste en casquete y el arnés. La vida útil es afectada por muchos factores incluyendo el frío, el calor, los productos químicos, luz solar y mal uso. La pantalla debe ser examinada diariamente para detectar señales de agrietamiento, fragilidad o daños y al arnés. La fecha de fabricación esta moldeada en el interior de la pantalla, por debajo del filtro. Mientras que la pantalla está libre de defectos es adecuada para su propósito previsto. En circunstancias normales, el protector debe ofrecer una protección de 2-3 años. Bajo ninguna circunstancia coloque un componente que no sea componente JSP en la pantalla. Para mantener la pantalla de la mejor forma posible no utilizar disolventes o materiales abrasivos para limpiar. Enjuague en 1% solución de "Tego" u otro detergente suave similar en agua del grifo y sequelo con una gamuza.

7

MARCAJES EN LA PANTALLA

	Marcas comerciales del fabricante
	De conformidad con la legislación europea 2016/425
	Logotipo de Reciclaje e Identificación de Material de Nylon
EN175: 1997	El número de la norma europea para Soldadura Ojos y Protección facial
B	Impacto de partículas de alta velocidad de media energía
9	Protección al metal fundido

EN 175: 1997 SOLDADURA PROTECCIÓN DE OJOS Y CARA

MARCAS EN LOS OCULARES

EN166: 2002	La Norma Europea para la Protección Personal de los Ojos
B	Impacto de partículas de alta velocidad de media energía
9	Protección al metal fundido

EN 379: 2003 FILTROS DE SOLDADURA AUTOMÁTICOS

MÁS INSTRUCCIONES

La lente debe colocarse de acuerdo con las instrucciones de la página 4 de este folleto. Reemplace la lente si se daña, se agrieta o esta picada.

MARCAS EN EL FILTRO DE SOLDADURA

EN379	El número de la norma europea para la soldadura automática
ANSI Z87.1	El Estándar Nacional Americano para la Dispositivos educativos de protección de ojos y cara.
Tonos variables x/y-z	Los tonos que cubren la lente del filtro; X = sin tono soldada; Y-z = rango de tonos al soldar.



COBRA™ INSTRUCCIONES DE USO



Se puede encontrar una copia de este manual y la Declaración de conformidad para el producto en la página del producto: documents.jspsafety.com

ADVERTENCIA

La pantalla de soldadura Cobra ha sido diseñada para usar con los filtros estándar (90 mm x 110mm), ya sea con oscurecimiento automático de sombra fijo o variable, o de sombra fija. Deberá instalarse el filtro correcto para la operación de soldadura.

USO

- Lea las instrucciones antes de operar la pantalla de soldadura Cobra™.
- Esta visera no está diseñada para cortar con láser o soldar con gas.
- Esta visera está diseñada para proteger los ojos y la cara de las chispas, salpicaduras y la radiación dañina IR y UV. Esta pantalla no le protegerá de explosivos líquidos corrosivos.
- Nunca opere la pantalla sin que la cubierta del objetivo esté instalada correctamente.
- Mantenga limpia la tapa de la lente delantera y los sensores de luz para un funcionamiento correcto.
- Reemplace la lente de oscurecimiento automático si está agrietada, arañada para evitar lesiones personales graves.
- Utilice únicamente piezas de repuesto especificadas en este manual.
- El rango máximo de uso es de 80cm .
- Asegúrese de que las placas de protección de la lente frontal e interna están en posición. Sin ellas no se cumplirán los requisitos de la norma EN 175.

SOLDADURA CON LA COBRA

- El visor de soldadura Cobra cambiará automáticamente de un tono (# 3 / # 4) a un tono (# 9, # 10, # 11, # 12, 13) cuando la soldadura por arco comienza, dependiendo del tipo de lente y tono seleccionado.
- El objetivo vuelve automáticamente a un tono bajo cuando el arco se detiene.
- Haga coincidir su aplicación de soldadura con el tono indicado en la tabla de colores.
- Esta pantalla esta bien para MIG, TIG, SMAW, Arco de Plasma y Arco de Carbono de Aire.
- Aumenta la productividad y calidad de la soldadura porque las manos siempre estan libres.
- Protección contra las radiaciones UV e IR dañinas en todo momento, en la oscuridad o en zonas claras
- La lente contiene dos sensores para detectar la luz del arco de soldadura y oscurecer la lente.
- El panel solar prolonga la vida útil. Soldadura con la cobra
- Ajustar la función al número de tono adecuado, según el tipo y entorno de trabajo de soldadura.
- Temperatura de funcionamiento: -10 ° C ~ 55 ° C (14 ° F ~ 131 ° F). No use ni abra la el cartucho de tono si se ha dañado por golpes, vibraciones o presión. Mantenga limpios los sensores y la célula solar.
- Limpie el cartucho con un jabón neutro y un paño suave, que este húmedo y no empapado.
- No utilice disolventes o detergentes abrasivos.
- Si la lente de la cubierta está salpicada de suciedad, debe reemplazarse inmediatamente.
- No utilice el visor de soldadura Cobra sin la pantalla anti-salpicaduras. Esto puede causar un mal funcionamiento.

www.jspsafety.com

RFKZ-001-900ES.19-08



JSP Safety GmbH, JSP Ltd.
40549_DE, OX29 0TA_UK



Certified by: BSI Group
The Netherlands B.V., (NB2797),
BSI Group The Netherlands B.V.,
Say Building, John M. Keynesplein 9,
1066 EP, Amsterdam, Netherlands.



CARACTERÍSTICAS Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

TABLA DE TONOS PARA SOLDADURA

Aplicaciones	Arco de corriente en Amperios	Numero Tono Protectivo
Electrodos	Menos de 40	9
	40-80	10
	80-175	11
	175-300	12
	300-500	13
MIG	Menos de 100	10
	100-175	11
	175-300	12
	300-500	13
	Gas Tungsten Arco de Soldadura (TIG)	Menos de 50
50-100		11
100-200		12
200-300		13
Carbón activado		Menos de 500
	500-700	13
	Corte por plasma a aire	60-150
150-250		12
250-400		13
Soldadura con arco de plasma	Menos de 50	9
	50-200	10
	200-400	12

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS PARA FILTROS DE OSCURECIMIENTO AUTOMÁTICO

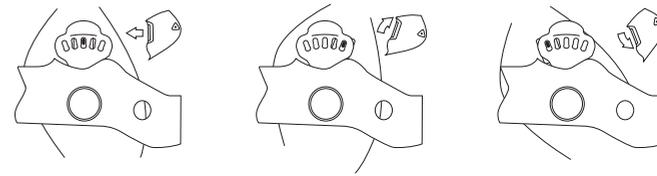
Encendido/ Apagado	Totalmente automático
Dimensiones del casete	110mm x 90mm (grosor 10mm) / 4.33" x 3.54" (0,394")
Campo de visión	98mm x 44mm / 3.86" x 1.73"
Tamaño del cartucho	110 x 90 x 9mm / 4.33" x 3.54" x 0.35"
Clase óptica	1/1/1/2
Tiempo de reacción	0.05 milisegundo (claro a oscuro)
Suministro de energía	Celula fotovoltaica Pilas para recambio (2 x AAA pilas alcalinas)
Aviso de pila baja	Luz roja
Estado de la luz	DIN 3.5
Tonos	DIN 9 ~ 13
Control de tono interno	Tono variable
Sensores	Dos sensores
Temperatura de almacenaje	-20°C ~ +70°C (-4°F ~ 158°F)
Temperatura de funcionamiento	-10°C ~ +55°C (14°F ~ 131°F)
Tiempo de despeje (ajustable)	Min 0.01sec (Para el punto de soldadura) ~ Max 0.5 sec (de oscuro a claro)
Transmisión	El proceso de oscuro: #9 - #13 a más claro: #4
Tiempo de interrupción	1/16,000 s. de claro a oscuro
Retraso (oscuro a claro)	0.1 ~ 1.0s con un dial manual
Bajo amperaje TIG	5 amps / DC; 5 amps / AC;
Protección UV/IR	Hasta un tono DIN16 para todo el tiempo
Control de sensibilidad	Ajustable con un dial manual
Peso total	440g
Estandares	EN379

2

ADJUSTES

AJUSTE DEL VISOR DE SOLDADURA COBRA PARA MAYOR COMODIDAD:

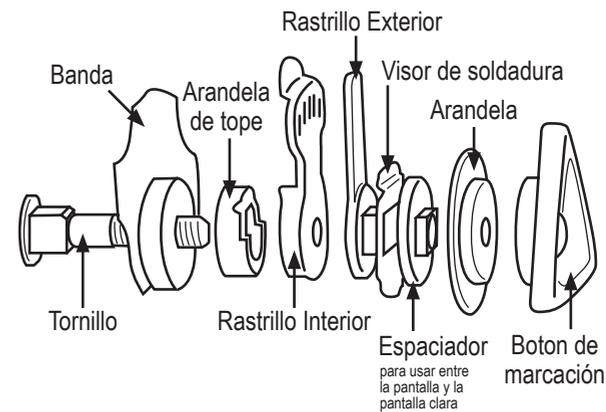
- Antes de usar, ajuste adecuadamente la visera para obtener la máxima protección. La tensión de los mandos de cada lado puede ajustarse para mantener la fuerza correcta para sostener la visera de soldadura Cobra fuera de la línea de visión, cuando está en posición elevada. Para ajustar correctamente este mecanismo para su preferencia personal:
- Coloque la visera en la cabeza con la banda bien ajustada encima de la cabeza y con la rueda detrás de él.
- Los mandos de cada lado deben aflojarse hasta que el Visor se eleve libremente. Levante la visera en la posición elevada y luego apriete ambos botones hasta que se resistan. Ahora debe ser capaz de subir y bajar la Visera, sintiendo que se bloquea en ambas posiciones. Si usted siente que el Visor esta todavía demasiado flojo, Repita hasta que se alcance el ajuste correcto.
- El Visor se puede ajustar para detener la lente en cinco posiciones diferentes, La disposición de la lengüeta en el interior de la visera, encima de la boton de marcación que sostiene a la diadema a la visera.
- Esto controlará la posición de la lente en relación con su línea de visión. Cuando el visor está en la posición bajada.
- El ajuste correcto dependerá de la tarea de soldadura que se esté realizando. Vea la ilustración a continuación:



NOTA: ambos lados deben ajustarse por igual para el campo de visión adecuado. Sólo el ajuste adecuado proporcionará una protección total contra los rayos UV e IR en todo momento.

DIAGRAMA DE MONTAJE DEL CASCO:

EL USUARIO NO DEBE DESMONTAR EL ARNÉS

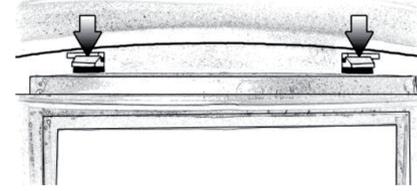


3

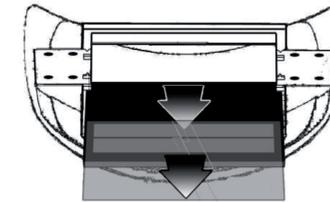
SUSTITUCIÓN DE LALENTE DE OSCURIDAD AUTOMÁTICA

CAMBIO DE LALENTE DE OSCURECIMIENTO AUTOMÁTICO

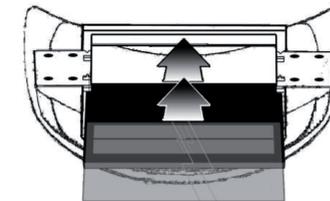
- a) Retire el soporte de la pantalla exterior presionando los dos clips superiores (consulte el diagrama de más abajo) y, a continuación, extraiga el soporte de la pantalla de la parte delantera.



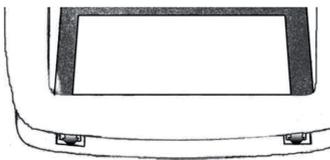
- b) Empuje suavemente la parte inferior de la lente hacia afuera que esta ubicada dentro de la Visera.



- c) Levante y deslice el viejo filtro hacia usted para retirar la lente de oscuridad automática



- d) Reemplace la lente poniendo primero la lente y luego el pantalla interior debajo de los clips de muelle dentro del orificio de la lente para mostrar la pantalla. Empuje suavemente la lente y la pantalla en su lugar, bloqueando sobre el fondo de la cavidad de la lente.



- e) El filtro se colocara en su sitio con un clic una vez lo haya empujado a la situacion de bloqueo sobre la parte baja del hueco de las lentes



- f) Vuelva a colocar el sujetador de la pantalla externa, engancho las lengüetas en los orificios en la parte inferior del receptáculo del soporte de la pantalla, presionando los clips laterales y los top-clips en su posición.

4

FUNCIONES DE LOS INTERRUPTORES

SELECCIÓN DEL MODO DE FUNCIONAMIENTO

- Use el botón del interruptor en la parte posterior del cartucho de sombra para seleccionar el modo apropiado para la actividad laboral.
- Modo de soldadura - Se utiliza para la mayoría de las aplicaciones de soldadura. En este modo, el tono se activa cuando detecta ópticamente un arco de soldadura. Seleccionar el nivel de tono, tiempo de retardo y sensibilidad según se requiera.
- Modo trabajo pesado - Se utiliza para aplicaciones de rectificad de metales. En este modo, el tono está desactivado. El tono es DIN 3.5 que permite un vision clara para moler una soldadura con el casco que proporciona protección facial

PRUEBA

- Mantenga presionado el botón de prueba para obtener una vista previa de la selección de tonos antes de soldar. Cuando se suelte y ventana volverá automáticamente al estado de luz (Tono 3.5).



BOTON DE MARCACIÓN AJUSTABLES

SELECCIÓN DEL NIVEL DE TONO

- Seleccione el nivel de tono que necesita según el proceso de soldadura que utilizará refiriéndose a la "Tabla de tonos" a continuación para los ajustes. Gire el dial de control de la pantalla del objetivo al tono requerido.



SELECCIÓN DEL TIEMPO DE RETARDO

- Cuando termine de soldar, la ventana de visualización cambiara a oscuro a la claro pero con un retardo preestablecido para compensar cualquier resplandor en la pieza de trabajo. El tiempo / respuesta de retardo se puede ajustar en "S" (Corto: 0,1 seg.) O "L" (largo: 1,0 seg.). Como necesite usar el boton de marcacion infinita en la parte posterior del cartucho del tono.
- Se recomienda utilizar un retardo más corto con aplicaciones de soldadura por puntos y una con aplicaciones que utilizan corrientes más altas. También se pueden utilizar retardos más largos para soldadura TIG con el fin de evitar la apertura del filtro cuando el recorrido de los sensores son obstruidos temporalmente por una mano, antorcha, etc.



SENSIBILIDAD

- La sensibilidad puede ajustarse a "H" (alto) o "L" (bajo) utilizando el boton de marcacion infinita en la parte posterior del cartucho del tono. El ajuste "Mid-High" es el Ajuste normal para el uso diario. El nivel máximo de sensibilidad es apropiado para trabajos con corriente de soldadura baja, TIG o con aplicaciones especiales. Cuando el funcionamiento del casco es perturbado por el exceso de luz ambiente, u otro máquina de soldadura cercana, utilice el ajuste "bajo".
- Como regla simple, para un rendimiento óptimo, se recomienda ajustar la sensibilidad a la Máximo al principio y luego reducirlo gradualmente, hasta que el filtro reaccione sólo a la luz de soldadura de flash y sin molestos disparos esporadicos Debido a las condiciones de luz ambiente (sol directo, luz artificial intensiva, arcos de soldadores cercanos, etc.).



5