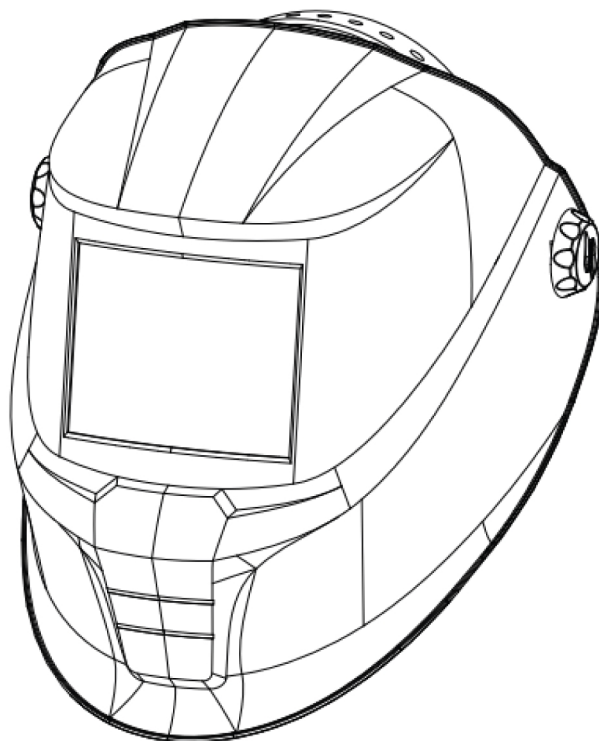




## ***Savage A41***



### ***Svářečská kukla***

## **Návod k použití a seznam náhradních dílů**

PŘED POUŽITÍM SI PŘEČTĚTE VŠECHNY POKYNY A UJISTĚTE SE, ŽE JIM ROZUMÍTE. USCHOVEJTE TUTO PŘÍRUČKU K BUDOUCÍMU POUŽITÍ.

Kompletní uživatelskou příručku  
najdete na adrese:

Číslo příručky: 0448 693 001  
Datum revize: 2024-11-22  
Číslo revize: A  
Jazyk: Čeština





## EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to the Council Directive (EU) 2016/425 entering into force 9 March 2016  
This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

**Type of equipment**

Welding Helmet

**Type designation**

Savage A41 Black	0700 504 100
Savage A41 Yellow	0700 504 101
Savage A41 Air	0700 504 102

**Brand name or trademark**

ESAB

**Manufacturer or his authorized representative established within the EEA****Name, address, and telephone No:**

ESAB Group (UK) Ltd  
322 High Holborn, London, WC1V 7PB  
Great Britain  
Phone: +44 1992 768515

**The following harmonized standard in force within the EEA has been used in the design:**

EN ISO 16321-1:2022 Eye and face protection for occupational use. Part 1: General requirements  
EN ISO 16321-2:2021 Eye and face protection for occupational use. Part 2: Additional requirements for protectors used during welding and related techniques

**EU Type Examination Certificate and Test Certificates issued by:**

DIN CERTCO GmbH Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH  
Alboinstrasse 56 12103  
Berlin, Germany  
Notified body: 0196  
performed and issued the EU type-examination certificate

**By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorized representative, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.**

**Date**

**Signature**

**Position**

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'P. Burchfield', written over a horizontal line.

2024-10-22

Peter Burchfield

General Manager /  
Equipment Solutions

CE 2024

<b>1</b>	<b>BEZPEČNOST</b> .....	<b>4</b>
1.1	Vysvětlení symbolů .....	4
1.2	Bezpečnostní pokyny pro samostmívací svářečskou přilbu a filtr .....	4
1.3	Bezpečnostní opatření .....	5
1.4	Kalifornský návrh 65 – výstraha .....	9
<b>2</b>	<b>ÚVOD</b> .....	<b>10</b>
2.1	Úvod .....	10
2.2	Oblast použití .....	10
2.3	Úrovně clony .....	10
2.4	Certifikace a kontrolní štítky .....	11
2.5	Vysvětlení certifikačních značek .....	11
<b>3</b>	<b>TECHNICKÉ ÚDAJE</b> .....	<b>12</b>
3.1	Tabulka clon .....	13
<b>4</b>	<b>INSTALACE</b> .....	<b>15</b>
4.1	Výměna skla vnějšího krytu proti rozstříku ze svařování .....	15
<b>5</b>	<b>OBSLUHA</b> .....	<b>16</b>
5.1	Kontrolky a indikátory .....	16
5.2	Nastavení clony .....	16
5.3	Přepínání mezi režimem broušení/svařování .....	16
5.4	Nastavení zpoždění a citlivosti .....	16
5.5	Před použitím .....	17
5.6	Výkon filtru .....	18
5.7	Nastavení náhlavního kříže .....	18
<b>6</b>	<b>SERVIS</b> .....	<b>19</b>
6.1	Výměna baterie .....	19
<b>7</b>	<b>ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ</b> .....	<b>21</b>
	<b>NÁHRADNÍ DÍLY</b> .....	<b>22</b>

# 1 BEZPEČNOST

## 1.1 Vysvětlení symbolů

V tomto návodu se symboly používají v následujícím významu: Znamená Pozor! Buďte pozorní!



### NEBEZPEČÍ!

Označuje bezprostřední nebezpečí. Pokud se mu nevyhnete, povede k okamžitému a vážnému zranění osob nebo smrti.



### VAROVÁNÍ!

Označuje potenciální nebezpečí, které může vést ke zranění osob nebo smrti.



### UPOZORNĚNÍ!

Označuje nebezpečí, které může vést k méně závažnému zranění osob.



### VAROVÁNÍ!

Před používáním si přečtěte návod k obsluze a snažte se mu porozumět, řiďte se všemi výstražnými štítky, bezpečnostními předpisy zaměstnavatele a bezpečnostními listy (SDS).



## 1.2 Bezpečnostní pokyny pro samostmívací svářečskou přilbu a filtr

### Před použitím

Samostmívací svářečská přilba se dodává sestavená. Před použitím však proveďte následující kroky:

- Nastavte přilbu tak, aby správně seděla svému uživateli.
- Zkontrolujte povrch a kontakty baterie a v případě potřeby je vyčistěte.
- Zkontrolujte, zda je baterie v dobrém stavu a zda je správně nainstalovaná.
- Nastavte dobu prodlevy, citlivost a číslo clony pro příslušné použití.

### Použití

- Přilba není vhodná pro laserové svařování.
- Přilbu a samostmívací filtr nikdy nepokládejte na horký povrch.
- Přilba nechrání před riziky vznikajícími při silných nárazech.
- Přilba nechrání před výbušnými zařízeními ani před korozivními kapalinami.
- Pokud by se přilba po zapálení oblouku neztmavila, ihned přestaňte svářet a kontaktujte společnost ESAB.
- Neponořujte filtr do vody.
- Materiály, které jsou v kontaktu s pokožkou uživatele, mohou za určitých okolností způsobit alergické reakce.
- Filtr se smí používat jen v kombinaci s vnitřním krycím sklem.

### Údržba

- Přilbu skladujte na chladném, suchém a tmavém místě. Před dlouhodobým uskladněním vyjměte baterii.

- Chraňte filtr před stykem s kapalinami a nečistotami.
  - Povrch filtru pravidelně čistěte čistou vodou a hadříkem, který nepouští vlákna, nebo hadříkem z mikrovlákna. Nepoužívejte silné čisticí prostředky. Snímače a solární články vždy udržujte v čistotě pomocí čistého hadříku, který nepouští vlákna, nebo hadříku z mikrovlákna.
  - Pravidelně vyměňujte prasklý/poškrábaný/děravý přední kryt. Nenasazujte přilbu přímo na sklo krytu, aby nedošlo k jeho předčasnému poškození.
- Samostmívací filtr nikdy neotevírejte ani ho nijak neporušujte. Uvnitř nejsou žádné součásti, které by mohl opravovat uživatel.
- Filtr ani přilbu nijak neupravujte, pokud v této příručce není uvedeno jinak.
- Používejte pouze náhradní díly, které jsou uvedeny v této příručce.
- Neoprávněné úpravy a náhradní díly způsobí ztrátu platnosti záruky a vystaví pracovníka riziku zranění.
- Nepoužívejte na filtr ani na součásti helmy žádná rozpouštědla.

## 1.3 Bezpečnostní opatření



### VAROVÁNÍ!

Tato bezpečnostní opatření slouží k ochraně vaší osoby. Shrnují bezpečnostní informace z referencí uvedených v části Další bezpečnostní informace. Před prováděním jakýchkoli instalačních nebo provozních postupů si pečlivě přečtete níže uvedená bezpečnostní opatření a také všechny další příručky, bezpečnostní listy, štítky apod. Nedodržení bezpečnostních opatření může způsobit zranění nebo smrt.



### CHRAŇTE SEBE I JINÉ

**Některé postupy svařování, řezání a drážkování jsou hlučné a vyžadují ochranu sluchu. Oblouk, stejně jako slunce, vyzařuje ultrafialové (UV) záření a může poranit pokožku a oči. Horký kov může způsobit popáleniny. Školení pro správné používání postupů a vybavení je nezbytné pro zabránění nehodám. Z toho důvodu:**

1. Používejte svařovací přilbu opatřenou filtrem se správným odstínem za účelem ochrany tváře a zraku při svařování nebo přihlížení.
2. V jakémkoli pracovním prostoru mějte vždy nasazeny ochranné brýle, a to i v případě, že je potřeba také obličejový štít a brýle svářečské kukly.
3. Při provádění operací nebo jejich sledování používejte obličejový štít se správným filtrem a krycími deskami pro ochranu očí, obličeje, krku a uší před jiskrami a paprsky. Varujte okolostojící osoby, aby se nedívaly do oblouku a nevystavovaly se působení paprsků elektrického oblouku nebo horkého kovu.
4. Noste dlouhé ohnivzdorné rukavice, těžkou košili s dlouhými rukávy, kalhoty bez manžet, vysoké boty a svářečskou kuklu nebo přilbu jako ochranu, abyste byli chráněni před paprsky oblouku a horkými jiskrami nebo horkým kovem. Také ohnivzdorná zástěra může být žádoucí ochranou před vyzařovaným teplem a jiskrami.
5. Horké jiskry nebo kov se mohou dostat do vyhrnutých rukávů, manžet kalhot nebo do kapes. Rukávy a límce je nutno ponechat zapnuté a na přední straně oděvu nesmí být žádné otevřené kapsy.
6. Chraňte ostatní pracovníky před paprsky oblouku a horkými jiskrami vhodnou ohnivzdornou příčkou nebo závěsy.
7. Při odštěpování strusky nebo broušení si nasadte horní ochranné brýle přes spodní ochranné brýle. Odštěpná struska může být horká a doletět daleko. Okolostojící osoby musejí mít také nasazeny horní ochranné brýle přes spodní ochranné brýle.



### POŽÁRY A EXPLOZE

**Horko z plamenů a oblouků mohou založit požáry. Horká struska nebo jiskry mohou také způsobit požáry a exploze. Z toho důvodu:**

1. Chraňte sebe i ostatní před létajícími jiskrami a horkým kovem.
2. Odstraňte všechny hořlavé materiály dostatečně daleko z dosahu pracovního prostoru nebo je zakryjte nehořlavým ochranným krytem. K hořlavým materiálům patří dřevo, látky, piliny, tekutá a plynná paliva, rozpouštědla, laky a potahovaný papír apod.
3. Horké jiskry nebo horký kov mohou propadnou prasklinami nebo škvírami v podlahách nebo otvorech zdí a stát se příčinou skrytého doutnajícího požáru nebo požárů na nižších patrech. Ujistěte se, že jsou takovéto otvory chráněny před horkými jiskrami a kovem.
4. Nesvařujte, neřezejte ani neprovádějte žádné jiné horké práce, dokud nebude obrobek dokonale očištěná, tak aby na obrobku nezůstaly žádné pátky, z nichž by mohly unikat hořlavé nebo toxické výpary. Nepracujte na uzavřených kontejnerech, mohou vybuchnout.
5. Mějte po ruce hasicí vybavení pro okamžité použití – například zahradní hadici, vědro s vodou, kbelík s pískem nebo přenosný hasicí přístroj. Ujistěte se, že přístroj umíte používat.
6. Nepoužívejte zařízení mimo jmenovitý rozsah. Například přetížený svařovací kabel se může přehřát a představovat riziko požáru.
7. Po dokončení operací prozkoumejte pracovní prostor a ujistěte se, že nikde nejsou horké jiskry ani horký kov, které by se později mohly stát příčinou požáru. V případě potřeby použijte sledovače požáru.



### ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM

**Kontakt s elektrickými díly a zemí pod proudem může způsobit závažné zranění nebo úmrtí. NEPOUŽÍVEJTE střídavý svařovací proud (AC) ve vlhkých oblastech, na místech s omezenou možností pohybu nebo s nebezpečím pádu. Z toho důvodu:**

1. Ujistěte se, že je rám napájecího zdroje (šasi) připojen k systému uzemnění přívodního napájení.
2. Připojte obrobek ke správnému elektrickému uzemnění.
3. Připojte pracovní kabel k obrobku. Chybné nebo vůbec neprovedené připojení může vás i ostatní vystavit riziku smrtelného úrazu elektrickým proudem.
4. Používejte dobře udržované vybavení. Vyměňte opotřebované nebo poškozené kabely.
5. Udržujte vše v suchu – pracovní prostor, kabely, držák hořáku/elektrody a napájecí zdroj.
6. Ujistěte se, že jsou všechny části vašeho těla izolovány od obrobku i od země.
7. Nestoupejte přímo na kov ani na uzemnění, když pracujete na místech s prostorovým omezením nebo v oblasti, kde je vlhko: stůjte na suchých deskách nebo na izolační plošině a noste boty s gumovou podrážkou.
8. Než zapnete napájení, navlékněte si suché rukavice, které nemají díry.
9. Napájení vypněte ještě předtím, než si sundáte rukavice.
10. Konkrétní doporučení ohledně uzemnění naleznete v normě ANSI/ASC Z49.1. Neplette si pracovní vodič s uzemňovacím kabelem.



### ELEKTRICKÁ A MAGNETICKÁ POLE

**Mohou být nebezpečná. Elektrický proud protékající jakýmkoli vodičem způsobuje vznik místních elektrických a magnetických polí (EMF neboli elektromagnetická pole). Svařovací a řezací proud vytváří elektromagnetická pole okolo svařovacích kabelů a svařovacích strojů. Z toho důvodu:**

1. Svářeči s kardiostimulátorem se musí před svářením obrátit na svého lékaře. Elektrická a magnetická pole mohou ovlivňovat funkci některých kardiostimulátorů.
2. Elektrická a magnetická pole mohou mít jiné neznámé vlivy na zdraví.
3. Je třeba, aby svářeči dodržovali následující opatření a minimalizovali vliv elektromagnetických polí:
  - a) Ved'te trasu kabelů elektrody a pracovních kabelů stejně. Pokud je to možné, zajistěte je páskou.
  - b) Nikdy nenamotávejte hořák nebo pracovní kabel na tělo.
  - c) Nezdržujte se mezi hořákem a pracovními kabely. Ved'te trasu kabelů na jedné straně svého těla.
  - d) Připojte pracovní kabel k obrobku co nejbližší ke svařovanému místu.
  - e) Zdržujte se co nejdále od zdroje pro svařování a kabelů.



### ZPLODINY A PLYNY

**Zplodiny a plyny mohou způsobit nepříjemné pocity nebo přímo poškození, zvláště pokud vznikají v uzavřených prostorách. Ochranné plyny mohou způsobit udušení. Z toho důvodu:**

1. Kryjte si hlavu před výpary. Nevdechujte zplodiny a plyny.
2. Vždy zajistěte odpovídající ventilaci pracovního prostoru, buď přirozenými nebo mechanickými prostředky. Nesvařujte, neřezejte ani nedrážkujte materiály, jako je galvanizovaná ocel, nerezová ocel, měď, zinek, olovnaté berylium nebo kadmium, pokud není zajištěna pozitivní mechanická ventilace. Nevdechujte plyny z těchto materiálů.
3. Nepoužívejte nedaleko provozů, kde probíhá odmašťování a nástřik. Horko nebo oblouk mohou reagovat s výpary s obsahem sloučenin chlóru a uhlovodíků a vytvořit fosgen, což je vysoce toxický plyn, a také další dráždivé plyny.
4. Pokud se u vás během činnosti projeví dočasné podráždění očí, nosu nebo krku, znamená to, že je ventilace nedostatečná. Zastavte práci a podnikněte příslušné kroky ke zlepšení ventilace pracovního prostoru. Pokud fyzické nepohodlí přetrvává, nepokračujte v práci.
5. Konkrétní doporučení ohledně ventilace naleznete v normě ANSI/ASC Z49.1.
6. **VAROVÁNÍ:** Tento produkt při použití ke svařování nebo řezání produkuje zplodiny nebo plyny, které jsou ve státě Kalifornie známy jako příčina vrozených vad a v některých případech i rakoviny (Kalifornský kodex o zdraví a bezpečnosti, par. 25249.5 a další)



### MANIPULACE S TLAKOVOU LAHVÍ

**Pokud se s tlakovými lahvemi manipuluje nesprávně, mohou se protrhnout a může z nich prudce uniknout plyn. Náhlé roztržení ventilu tlakové lahve nebo odpouštěcího zařízení může způsobit zranění nebo smrt osob. Z toho důvodu:**

1. Skladujte tlakové lahve mimo dosah tepla, jisker a plamenů. Nikdy nepůsobte na lahev obloukem.
2. Při procesu používejte správný plyn a použijte správný regulátor na snížení tlaku, který je určen pro použití z tlakové lahve s plynem. Nepoužívejte adaptéry. Udržujte hadice a armatury v dobrém stavu. Při montáži regulátoru na tlakovou lahev s plynem dodržujte pokyny k použití od výrobce.
3. Tlakové lahve vždy zajistěte ve vzpřímené poloze nebo je připevněte pomocí popruhů na vhodné příruční vozíky, pojezdy, lavice, zeď, sloupek nebo regály. Tlakové lahve nikdy neupevňujte na pracovní stoly ani na konstrukce, kde by se lahve mohly stát součástí elektrického okruhu.
4. Pokud se tlakové lahve nepoužívají, ponechávejte ventily zavřené. Není-li připojen regulátor, mějte na lahvi nasazen ochranný kryt. Zabezpečte a přesouvejte lahve pomocí vhodných příručních vozíků.



### POHYBLIVÉ ČÁSTI

**Pohyblivé části, jako jsou ventilátory, rotory a pásy mohou způsobit zranění. Z toho důvodu:**

1. Udržujte všechny dveře, panely, chrániče a kryty zavřené a zajištěné.
2. Před montáží nebo připojením jednotky vypněte motor nebo podavače.
3. Pouze proškolený personál smí v případě potřeby odstraňovat kryty za účelem údržby a odstraňování poruch.
4. Aby se předešlo náhodnému zapnutí vybavení během servisu, odpojte kabel z akumulátoru záporný pól (-).
5. Zajistěte, aby se do dosahu pohyblivých částí nedostaly ruce, vlasy, volné oblečení a nástroje.
6. Po dokončení servisu a před začátkem sváření vraťte všechny panely nebo kryty na místo a zavřete všechny dveře.

**VAROVÁNÍ!**  
**PÁD ZAŘÍZENÍ MŮŽE ZPŮSOBIT ZRANĚNÍ**

- Pro zvedání jednotky používejte výhradně zvedací oko. NEPOUŽÍVEJTE pojezdové ústrojí, tlakové lahve s plynem ani žádné jiné příslušenství.
- K podepření a zvednutí jednotky používejte zařízení s odpovídající kapacitou.
- Použijete-li ke zvednutí jednotky vysokozdvíhový vidlicový vozík, dbejte, aby byly vidlice dostatečně dlouhé a sahaly až za protější stranu jednotky.
- Při práci ze vzduchu udržujte kabely a šňůry mimo dosah pohyblivých vozidel.

**VAROVÁNÍ!**  
**ÚDRŽBA VYBAVENÍ**

**Chybná nebo nesprávná údržba vybavení může mít za následek vážný úraz či smrt. Z toho důvodu:**

1. Vždy zajistěte, aby instalaci, odstraňování problémů a údržbu prováděl kvalifikovaný personál. Neprovádějte jakoukoli elektrickou práci, pokud k této práci nemáte kvalifikaci.
2. Před prováděním jakékoli údržby uvnitř napájecího zdroje odpojte napájecí zdroj od přívodního elektrického napájení.
3. Údržbu kabelů, uzemňovacího vodiče, připojení, napájecí šňůry a přívodu napájení provádějte v souladu s bezpečnými pracovními postupy. Nepoužívejte jakékoli příslušenství v případě poruchy.
4. Nepoužívejte jakékoli vybavení či příslušenství k jiným účelům, než ke kterým jsou určeny. Příslušenství udržujte v bezpečné vzdálenosti od tepelných zdrojů, jako jsou pece, vlhkého prostředí, jako jsou kaluže s vodou, oleje či maziv, prostředí koroze či špatných povětrnostních podmínek.
5. Udržujte bezpečnostní zařízení a kryty skříní na svém místě a v dobrém stavu.
6. Příslušenství používejte pouze pro zamýšlený účel. Neprovádějte na něm jakékoli úpravy.

**VAROVÁNÍ!**  
**KRITÉRIA SVÁŘEČSKÉ PŘILBY**

1. Ochrana podle normy Z87.1 se poskytuje pouze v případě, že je zajištěno sestavení produktu podle pokynů výrobce.
2. Ochrana očí před částicemi letícími vysokou rychlostí, která je nasazena na standardní optické brýle, může přenášet nárazy, což vytváří riziko pro uživatele.
3. Pokud za písmenem úrovně nárazu následuje písmeno „T“, můžete ji použít k ochraně proti částicím letícím vysokou rychlostí při extrémních teplotách. Pokud za písmenem úrovně nárazu nenásleduje písmeno „T“, měli byste ochranu očí používat pouze pro ochranu proti částicím letícím vysokou rychlostí při pokojové teplotě.
4. Před každým použitím je nutné celou ochranu vizuálně zkontrolovat.
5. Tato ochrana je vhodná pro velikost hlavové části 1-M.
6. Ochrana může ovlivnit rozpoznání barev a/nebo detekci signálního světla.
7. Ochrany, které byly vystaveny nárazu, se nesmí používat a musí být zlikvidovány a vyměněny.
8. Pokud se symboly úrovně nárazu na krytu a filtru neshodují, pak je nutné doplnit ochranu očí podle nižší úrovně.
9. Ochrana odpovídající číslům kódovým číslům/písmenům 7, 9, CH poskytuje sestava ochrany očí pouze tehdy, pokud jsou příslušné symboly stejné jak na krytu, tak na rámečku.
10. Produkt není vhodný pro použití při řízení vozidel a v silniční dopravě.



**UPOZORNĚNÍ!  
DALŠÍ BEZPEČNOSTNÍ INFORMACE**

Další informace týkající se bezpečnostních postupů u zařízení pro obloukové svařování naleznete v brožuře „Precautions and Safe Practices for Arc, Cutting and Gouging“ (Bezpečnostní opatření a postupy při obloukovém svařování, řezání a drážkování, formulář 52-529, kterou si můžete vyžádat u dodavatele.

Doporučujeme vám následující publikace:

- ANSI/ASC Z49.1 - "Safety in Welding and Cutting"
- AWS C5.5 - "Recommended Practices for Gas Tungsten Arc Welding"
- AWS C5.6 - "Recommended Practices for Gas Metal Arc welding"
- AWS SP - "Safe practices" - Reprint, Welding Handbook
- ANSI/AWS F4.1 - "Recommended Safe Practices for Welding and Cutting of Containers That Have Held Hazardous Substances"
- OSHA 29 CFR 1910 - "Safety and health standards"
- CSA W117.2 - "Code for safety in welding and cutting"
- NFPA Standard 51B, "Fire Prevention During Welding, Cutting, and Other Hot Work"
- CGA Standard P-1, "Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders"
- ANSI Z87.1, "Occupational and Educational Personal Eye and Face Protection Devices"

## 1.4 Kalifornský návrh 65 – výstraha

**VAROVÁNÍ!**

Svařovací nebo řezací vybavení produkuje zplodiny nebo plyny, které jsou ve státě Kalifornie známy jako příčina vrozených vad a v některých případech i rakoviny. (Kalifornský kodex o zdraví a bezpečnosti, část 25249.5 a další)

**VAROVÁNÍ!**

Tento produkt vás může vystavit působení látek, které jsou ve státě Kalifornie známy jako příčina vrozených vad a jiných poškození reprodukčního systému. Po použití si umyjte ruce.

Další informace naleznete na webové stránce [www.P65Warnings.ca.gov](http://www.P65Warnings.ca.gov).

## 2 ÚVOD

### 2.1 Úvod

**Savage A41** je lehká svářečská kukla určená k použití při svařování elektrickým obloukem, která chrání před UV/IR paprsky, teplem a jiskrami v jakémkoli stavu od čirého po tmavý. Ochranné clony svářečských kukel byly vybrány tak, aby se zabránilo poškození očí způsobenému svařovacím obloukem. Při svařování není nutné kuklu překlápět nahoru nebo dolů, takže obě ruce jsou stále volné.

**ESAB nabízí řadu přídatných zařízení pro svařování a osobních ochranných prostředků. Informace pro objednávání vám poskytne váš lokální prodejce ESAB nebo naše webová stránka.**

### 2.2 Oblast použití

Kuklu Savage A41 lze použít pro následující aplikace:

- Elektroda
- MIG
- Mag
- TIG ( $\geq 5$  A)

Svářečské kukly Savage A41 **nejsou** vhodné pro použití s laserovými systémy a aplikacemi svařování směsí kyslíku a acetylénu (kyslíko-palivové svařování). Svářečský filtr se nesmí používat pro žádné jiné účely než pro obloukové svařování. Kuklu nikdy nepoužívejte namísto brýlí během řízení vozidla, protože by mohlo dojít k nesprávné identifikaci barvy na semaforu.

Automatický svářečský filtr funguje dobře za extrémně slabého osvětlení a velmi silného slunečního světla.

### 2.3 Úrovně clony

Svářečské kukly Savage A41 lze používat pouze ve spojení s obloukovým svařováním. Následující tabulka ukazuje, jak vybrat nejvhodnější úroveň clony:

Welding process Orrelated techniques	Current internally in amperes													
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450		
E manual Flux cœe electrodes Flaxed stick electrodes						9	10	11	12	13	14			
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He) Steels, alloyed steels, Copper & its alloys etc.							10	11	12	13	14			
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He) Aluminium, copper, nickel And other alloys.							10	11	12	13	14	15		
TIG / Tungsten-Inert Gas Argon (Ar/H2) (Ar/He) All weldable metals such as steels, aluminium, Copper, nickel and their alloys.					9	10	11	12	13					
MAG / Metal-active Gas (Ar/Co2O2) (Ar/Co2/He/H2) Construction Steel, hardened & tempered steels Cr-Ni-steel, Cr-steel & other alloyed steels.						10	11	12	13	14	15			
Electric arc compressed air joining (Melt joining) carbon electrodes (O2) Flame grooving compressed air (O2)								10	11	12	13	14	15	
Plasma cutting (fusion cutting) All weldable metals see WIG Center and outer gas: Argon (Ar/H2) (Ar/He)								11	12	13				
Plasma cutting (Fusion cutting) Micro-plasma welding Center and outer gas: Agon (Ar/H2) (Ar/He)	2.5 4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15		

V závislosti na podmínkách použití lze použít nejbližší nejvyšší nebo nejnižší úroveň ochrany. Tmavší pole odpovídají těm oblastem, kde nelze použít příslušný proces svařování.

## 2.4 Certifikace a kontrolní štítky



Evropské značení shody.

To potvrzuje, že výrobek splňuje požadavky předpisu PPE 2016/425.

## 2.5 Vysvětlení certifikačních značek

### Svářečská kukla

#### EN ISO 16321: 16321 ESAB W15 E 1-M CE

16321 – Číslo normy

ESAB = Kód výrobce

W15 = Maximální číslo clony svářečského filtru

E = Úroveň nárazu (120 m/s)

1-M = Velikost hlavové části

CE – Shoda s evropskými normami

### Sklo předního/vnitřního krytu

#### EN ISO 16321: ESAB 1 E CE

ESAB = Kód výrobce

1 = Vylepšený optický výkon

E = Úroveň nárazu (120 m/s)

CE – Shoda s evropskými normami

### Samostmívací filtr

#### EN ISO 16321: 16321 ESAB W4/8-13 V2 CE

16321 – Číslo normy

ESAB = Kód výrobce

W = Svářečský filtr

4 = číslo na stupnici pro světlý stav

#### EN ISO 16321: 16321 ESAB W4/8-13 V2 CE

8–13 = Číslo na stupnici pro tmavý stav

V2 – Úhlová závislost třídy propustnosti světla

CE – Shoda s evropskými normami

### Tato přílba byla testována a certifikována společností:

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH Alboinstrasse, 56 12103 Berlín, Německo, notifikovaný orgán číslo 0196

## 3 TECHNICKÉ ÚDAJE

<b>Rozměry kukly d × š × v</b>	240 × 210 × 294 mm
<b>Hmotnost</b>	500 g
<b>Úhlová závislost třídy propustnosti světla</b>	V2
<b>Rozměry samostmívacího filtru (ADF) d × š × v</b>	110 × 90 × 7,8 mm
<b>Oblast průhledu š × v</b>	100 × 50 mm
<b>Snímač oblouku</b>	4
<b>Stav světla</b>	DIN 4
<b>Stav broušení</b>	DIN 4
<b>Režim svařování</b>	Č. clony od 8–13
<b>Ovládání clony</b>	Interní variabilní clonění, digitální ovládání tlačítky
<b>Napájení zapnuto/vypnuto</b>	Automatické zapnutí/vypnutí
<b>Kontrola citlivosti</b>	Nízká – vysoká Digitální ovládání tlačítkem
<b>Ochrana před UV/IR zářením</b>	Clona 3
<b>Přívod napájení</b>	Solární články. Vyměnitelná baterie; 1× lithiová baterie CR2450
<b>Doba přepnutí</b>	0,07 ms ze světlého na tmavé
<b>Broušení</b>	Ano – externí tlačítko
<b>Prodleva (tmavé na světlé)</b>	0,1~0,9 s, digitální ovládání tlačítkem
<b>Nízký jmenovitý proud TIG</b>	≥ 3 ampér
<b>Rozsah provozní teploty</b>	-5 °C až +55 °C (14 °F až 131 °F)
<b>Rozsah skladovacích teplot</b>	-20 °C až +65 °C (-64 °F až 149 °F)
<b>Schválení</b>	CE (EN ISO 16321-1:2022 a EN ISO 16321-2:2021); ANSI Z87.1; CSA Z94.3

### 3.1 Tabulka clon

#### Počet clon

Obsluha	Velikost elektrody 1/32 palce (mm)	Proud oblouku (A)	Minimální ochranná clona	Doporučená <sup>(1)</sup> clona č. (pohodlná)
Obloukové svařování tavící se elektrodou	Méně než 3 (2,5)	Méně než 60	7	—
	3–5 (2,5–4)	60–160	8	10
	5–8 (4–6,4)	160–250	10	12
	Více než 8 (6,4)	250–550	11	14
Obloukové svařování tavící se elektrodou v plynu obloukové svařování s trubičkou		Méně než 60	7	—
		60–160	10	11
		160–250	10	12
		250–500	10	14
OBLOUKOVÉ SVAŘOVÁNÍ WOLFRAMOVOU ELEKTRODOU V PLYNU (GMAW)		Méně než 50	8	10
		50–150	8	12
		150–500	10	14
Řezání uhlíkovou elektrodou se vzduchovou tryskou	(lehké)	Méně než 500	10	12
	(zátěžové)		11	14
Svařování plazmovým obloukem		Méně než 20	6	6 až 8
		20–100	8	10
		100–400	10	12
		400–800	11	14
Řezání plazmovým obloukem	(Lehké) <sup>(2)</sup>	Méně než 300	8	8
	(Střední) <sup>(2)</sup>	300–400	9	12
	(Zátěžové) <sup>(2)</sup>		10	14
Pájení hořákem		–	–	3 až 4
Pájení hořákem		–	–	2
Svařování uhlíkovým obloukem		–	–	14

**Tloušťka plechu**

<b>Obsluha</b>	<b>palce</b>	<b>mm</b>	<b>Doporučená <sup>(1)</sup> clona č. (pohodlná)</b>
Plynové svařování	Pod 1/8	Pod 3,2	4 nebo 5
Světlý	1/8 až 1/2	3,2 až 12,7	5 nebo 6
Střední	Více než 1/2	Více než 12,7	6 nebo 8
Zátěžové			
Řezání kyslíkem	Pod 1	Pod 25	3 nebo 4
Světlý	1 až 6	25 až 150	4 nebo 5
Střední	více než 6	více než 150	5 nebo 6
Zátěžové			

<sup>(1)</sup> Vždy začněte clonou, která je příliš tmavá, a pak přejděte ke cloně světlejší, která poskytuje dostatečný průzor na svařovanou oblast, aniž byste se dostali pod minimum. Při svařování nebo řezání kyslíko-palivovým plynem, kdy hořák vydává silně žluté světlo, je žádoucí použít filtrační sklo, které absorbuje žluté nebo sodíkové spektrum.

<sup>(2)</sup> Tyto hodnoty platí tam, kde je oblouk skutečně vidět. Zkušenosti ukazují, že lehčí filtry lze použít, pokud je oblouk skrytý obrobkem.

Data z normy ANSI Z49.1-2005

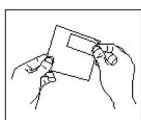
## 4 INSTALACE

### 4.1 Výměna skla vnějšího krytu proti rozstříku ze svařování

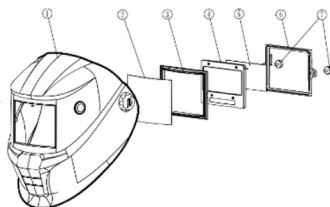
Ujistěte se, že je kukla vždy vybavena vnějším krycím sklem (před filtrem, na vnější straně kukly) a vnitřním krycím sklem (za filtrem, uvnitř kukly). Tato ochranná krycí skla je nutné vyměnit v případě rozbití, poškození nebo pokrytí rozstříkem ze svařování v takovém rozsahu, který narušuje výhled.

Vnitřní a vnější krycí skla jsou spotřební materiál a je nutno je pravidelně vyměňovat za certifikované náhradní díly ESAB (s označením CE).

Před prvním použitím kukly Savage A41 je nutné z předního krycího skla proti rozstříku odstranit ochranné fólie:



Fólie nelze z předního krycího skla proti rozstříku odstranit, když je nasazené na místě. Postup odstranění krycího skla proti rozstříku naleznete v následujících pokynech.



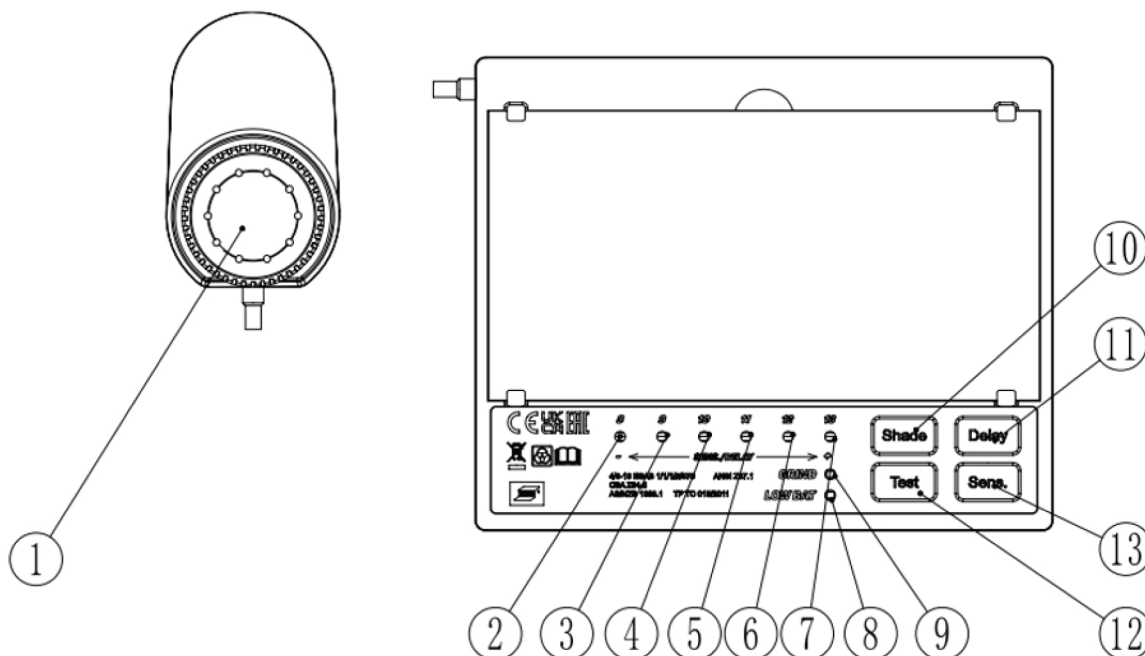
#### Odstranění krycího skla proti rozstříku

- 1) Odšroubujte dva upevňovací šrouby (8) z vnitřní strany kukly (1).
- 2) Vyjměte staré krycí sklo proti rozstříku a vložte nové krycí sklo. Poté vložte kolébku těsnění (6), samostmívací filtr (7), vnitřní ochranné sklo (5) a přídržný rámeček samostmívacího filtru (8).
- 3) Našroubujte zpět oba upevňovací šrouby.

## 5 OBSLUHA

Obecná bezpečnostní nastavení týkající se manipulace se zařízením naleznete v kapitole BEZPEČNOST této příručky. Důkladně si ji přečtěte, než začnete zařízení používat!

### 5.1 Kontrolky a indikátory



### 5.2 Nastavení clony

1) Stiskněte tlačítko *SHADE* (Clona) na samostmívacím filtru (10).

Kontrolka LED se rozsvítí žlutě, což odpovídá zvolenému nastavení clony (2) až (8).

### 5.3 Přepínání mezi režimem broušení/svařování

1) Stiskněte tlačítko *GRIND* (Broušení) umístěné na vnější straně kukly.

- Chcete-li přepnout do režimu GRIND (Broušení) z režimu WELDING (Svařování), stiskněte a podržte vnější tlačítko (1) na dvě sekundy, dokud nezačne blikat zelená kontrolka LED broušení (9).
- Chcete-li přepnout do režimu WELDING (Svařování) z režimu GRIND (Broušení), stiskněte a podržte vnější tlačítko (1) na dvě sekundy, dokud nepřestane blikat zelená kontrolka LED broušení (9).

### 5.4 Nastavení zpoždění a citlivosti

1) Chcete-li upravit nastavení zpoždění (doba, po které samostmívací filtr přejde z aktivního stavu zpět do pasivního stavu), stiskněte tlačítko *DELAY* (Zpoždění) (11); volit lze mezi krátkým zpožděním (0,1 s) při nízké úrovni a dlouhým zpožděním (1,0 s) při vysoké úrovni.

Kontrolky LED se rozsvítí zeleně, což odpovídá zvolenému nastavení zpoždění (2) až (9).



- 2) Chcete-li upravit nastavení citlivosti (schopnost snímače samostmívacího filtru detekovat světlo), stiskněte tlačítko *SENS*. (Citlivost) (13); volit lze mezi nízkou citlivostí (pro aplikace s vysokým proudem a/nebo jasně osvětleným pracovním prostředím) a vysokou citlivostí (pro nízké proudy a/nebo pracovní prostředí se slabým osvětlením).

Kontrolky LED se rozsvítí zeleně, což odpovídá zvolenému nastavení zpoždění (2) až (9).

## 5.5 Před použitím

### Nastavení filtru na optimální citlivost (podle okolních podmínek osvětlení)

- 1) Nastavte citlivost (13) na maximální hodnotu (9).

V závislosti na podmínkách pracovního osvětlení se filtr přepne do tmavého stavu nebo začne blikat (pokud je pracovní osvětlení velmi nízké, filtr se nemusí přepnout do tmavého stavu).

- 2) Stiskněte tlačítko citlivosti (13), dokud se filtr nepřepne do průhledného režimu.

Nyní je filtr nastaven na optimální citlivost (podle okolních podmínek osvětlení).

### Testování samostmívacího filtru

- 1) Zkontrolujte, zda je vnější ochranné krycí sklo čisté, nepoškozené a průhledné.
- 2) Ujistěte se, že snímače umístěné dole v přední části samostmívacího filtru nejsou žádným způsobem zakryté a jsou čisté.
- 3) Stisknutím tlačítka *TEST* se ujistěte, že se samostmívací filtr ztmaví.

Po dokončení testu základní funkce samostmívacího filtru lze provést další testování:

- 4) Vyzkoušejte nastavení clony.
  - a) Nastavte clonu na nejtmaší hodnotu (clona 13) a nastavte citlivost na nejvyšší hodnotu.
  - b) Namiřte samostmívací filtr ke zdroji světla, například k stropnímu světlu, lampě apod. Samostmívací filtr by se nyní měl přepnout do tmavého stavu.
  - c) Zkontrolujte změnu clony změnou tlačítka clony a cyklicky procházejte nastavení clony. Pokud se zdá, že se clona nemění, samostmívací filtr nefunguje správně a kukla se nesmí používat.
- 5) Otestujte funkci zpoždění.
  - a) Nastavte zpoždění na maximální hodnotu.
  - b) Přesuňte snímač filtru dál od zdroje světla. Návrat do světlého stavu by měl trvat 1 sekundu.
  - c) Nastavte zpoždění na minimální hodnotu a postup zopakujte. Doba potřebná k návratu do průhledného stavu by měla být 0,1 sekundy. Pokud samostmívací filtr nereaguje správně, nastavení zpoždění nefunguje správně.
- 6) Otestujte funkci citlivosti.
  - a) Nastavte citlivost na minimální hodnotu.
  - b) Namiřte samostmívací filtr na zdroj světla, který jste použili k testování ostatních funkcí. Pokud se samostmívací filtr přepne do tmavého stavu, oddalujte jej, dokud se filtr nevrátí do průhledného stavu.
  - c) Pomalu nastavujte citlivost, dokud se filtr nepřepne do tmavého stavu (pokud se neztmaví, přibližujte se ke světlu, dokud nezačne reagovat). Pokud samostmívací filtr nereaguje, došlo k problému se světelnými snímači a kukla se nesmí používat.

**Pokud některá z funkcí během testu nebo používání selže, přestaňte kuklu používat a obraťte se na místního distributora.**



#### **VAROVÁNÍ!**

Samostmívací filtry, které jsou součástí kukly Savage A41, nejsou vodotěsné a nebudou fungovat správně, pokud byly v kontaktu s vodou.

Svářečské kukly a filtry odolají pouze určitému množství tepla. Neumíst'ujte je do blízkosti otevřeného ohně nebo horkých pracovních ploch atd.

Provozní teplota elektronického filtru je -5 °C až +55 °C.

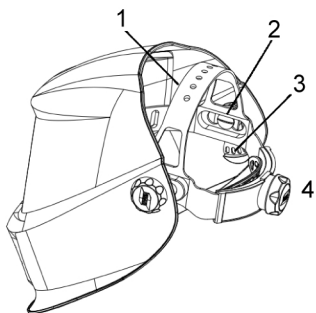
Materiály, které mohou přijít do styku s pokožkou uživatele, by mohly u citlivých jedinců způsobit alergické reakce.

## **5.6 Výkon filtru**

Aby samostmívací filtr mohl správně fungovat, nesmí dvěma snímačům pro detekci oblouku nic překážet. Tyto snímače se nacházejí dole v přední části samostmívacího filtru.

## **5.7 Nastavení náhlavního kříže**

Svářečské kukly Savage A41 lze nastavit čtyřmi různými způsoby.



- 1) Zatlačením a posunutím nastavte výšku hlavy.
- 2) Podélné nastavení.
- 3) Nastavení sklonu.
- 4) Zatlačením a otáčením nastavte velikost hlavy.

## 6 SERVIS



### UPOZORNĚNÍ!

Opravy a elektrické práce musí provádět autorizovaný servisní technik ESAB. Používejte pouze originální náhradní díly ESAB.



### POZOR!

Pravidelná údržba je důležitá pro bezpečný a spolehlivý provoz.

Svářečské kukly Savage A41 nesmějí upadnout na zem. Nevkládejte do kukly ani na ni nepokládejte těžké předměty či nástroje (např. kladiva apod.), protože by mohlo dojít k poškození elektronického optického filtru. Vždy se ujistěte, že je kukla vybavena vnějším a vnitřním krycím sklem (před filtrem na vnější straně a uvnitř kukly za filtrem). Tato ochranná krycí skla se musí vyměnit, pokud jsou jakýmkoliv způsobem poškozena. Jedná se o spotřební materiál, který je třeba pravidelně kontrolovat a vyměňovat.

Při výměně ochranných krycích skel je třeba vyčistit filtr. To lze provést některým z následujících způsobů:

- Otřete jej čistým a suchým kusem tkaniny.
- Očistěte jej kusem hladké tkaniny navlhčené čistým alkoholem.
- Vyčistěte jej komerčně dostupným dezinfekčním prostředkem.
- Pokud se svářečský ochranný filtr používá správně, nevyžaduje žádnou další údržbu během celé své životnosti.

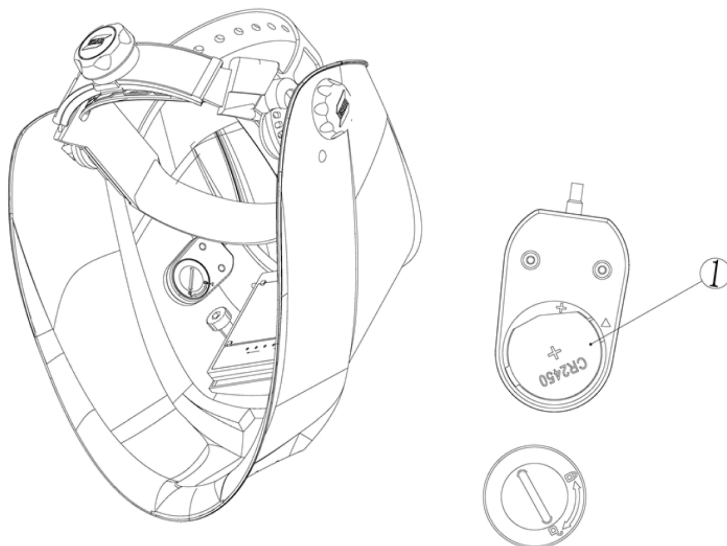
Samotný filtr neobsahuje žádné speciální ani toxické produkty a lze jej zlikvidovat stejným způsobem jako ostatní elektronická zařízení.

### 6.1 Výměna baterie

Když kontrolka LED samostmívacího filtru zčervená, je třeba vyměnit baterii. Pokud baterii nevyměníte, když je třeba, samostmívací filtr nebude fungovat správně a může způsobit újmu obsluze.

- 1) Pomocí mince nebo podobného nástroje vyjměte baterii z přihrádky na baterie; otáčejte jí ve směru šipky na krytu přihrádky na baterie.

- 2) Vyměňte baterii a vložte do přihrádky na baterie novou baterii. Poznámka: Symbol „+“ směřuje ven.



- 3) Nasadte kryt zpět na přihrádku na baterie.

## 7 ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

Udržujte povrch snímače v čistotě.

Než si vyžádáte pomoc autorizovaného servisního technika, proveďte tyto kontroly.

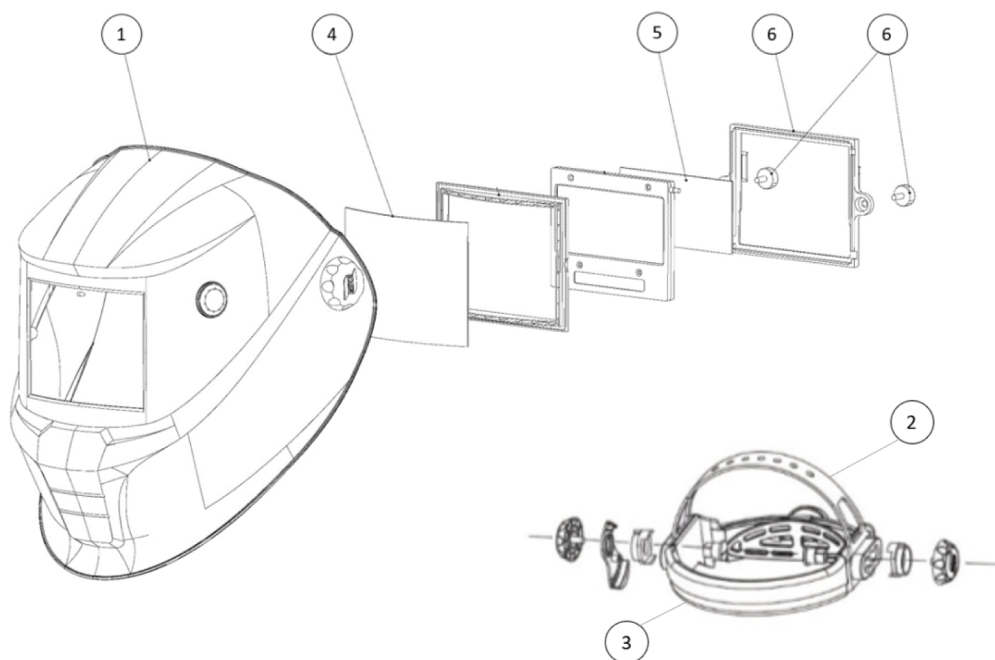
Druh závady	Možná příčina	Nápravné opatření
Nepravidelné ztmavení nebo ztlumení	Nesprávná poloha náhlavního kříže	Zkontrolujte, zda je nastavení náhlavního kříže dopředu/dozadu na obou stranách ve stejné poloze. Tím je zajištěna správná a stejná vzdálenost samostmívacího filtru (ADF) od očí uživatele.
Filtr ADF neztmavne ani neblíká	Sklo předního krytu je znečištěné nebo poškozené	Vyměňte sklo krytu.
	Snímače jsou znečištěné	Očistěte povrch snímače.
	Svařovací proud je příliš nízký	Zvyšte úroveň citlivosti.
	Problém s baterií	Zkontrolujte, zda je baterie v dobrém stavu a zda je správně nainstalovaná. Zkontrolujte také povrch a kontakty baterie a v případě potřeby je vyčistěte.
Pomalá odezva	Provozní teplota je příliš nízká	Nepoužívejte při teplotách nižších než -5 °C nebo 23 °F.
Špatné vidění	Sklo předního/vnitřního krytu nebo filtr jsou znečištěné	Vyměňte sklo
	Nedostatečné okolní osvětlení	Zvyšte okolní osvětlení.
	Číslo clony je nastavené nesprávně	Resetujte číslo clony.
	Na skle vnějšího krytu je stále ještě ochranná fólie	Před prvním použitím se ujistěte, že byla ze skla vnějšího krytu sejmuta ochranná fólie.
Svářečská přilba klouže	Náhlavní kříž není správně seřízen	Znovu upravte nastavení náhlavního kříže.
	Náhlavní kříž je poškozený	Vyměňte náhlavní kříž.

Doporučujeme interval použití 5 let. Doba trvání použití závisí na řadě faktorů, jako je například používání, čištění, skladování a údržba. Doporučuje se provádět časté kontroly a v případě poškození provést výměnu.

**Uživatelské rozhraní:** Výrobek vyhovuje normám EN ISO 16321-1:2022, EN ISO 16321-2:2021

# PŘÍLOHA

## NÁHRADNÍ DÍLY



Item	Ordering no.	Denomination
1	0700504100	Savage A41 8-13 black
1	0700504101	Savage A41 8-13 yellow
2	0700000483	ESAB head gear
3	0700000414	Sweat band
4	0700000010	Front cover lens 1.2 mm thick polycarbonate
5	0700000482	Inside cover lens
6	0700000419	Lens retainer with screws





# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



ESAB AB  
Lindholmsallén 9  
Box 8004  
402 77 Gothenburg  
Švédsko  
Telefon +46 (0) 31 50 90 00

ESAB Corporation  
2800 Airport Road  
Denton, TX 76207  
USA  
Telefon +1 800 378 8123

ESAB Holdings Ltd  
322 High Holborn  
WC1V 7 PB  
Londýn, Velká Británie  
Telefon +44 (0) 1992 768515

Kontaktní informace naleznete na adrese <http://esab.com>

[manuals.esab.com](http://manuals.esab.com)

