Máscara de Solda Speedglas™ SL

Descrição do Produto:

A Máscara de Solda 3M™ Speedglas SL (cód. 70 11 20) é desenvolvida para atender soldadores que desejam peso reduzido e conforto elevado.

- Pode ser usado na maioria das operações de solda até tonalidade 12.
- Fácil de operar e dar manutenção.
- Cinco tonalidades selecionáveis: 8, 9, 10, 11 e 12.
- Quatro níveis selecionáveis de sensibilidade, garantindo uma confiável detecção do arco de solda.
- Excelente visibilidade em estado claro, ton. 3, para fácil preparação da solda e tratamento após a soldagem.
- Função Auto ON e OFF (liga/desliga automaticamente).
- Ajustes múltiplos para maior conforto.
- Pode ser usado em conjunto com respiradores sem manutenção 3M para solda (Ex. 8801, 8822, 6000 e 7500).

Aplicações:

A Máscara de Solda Speedglas SL é desenvolvida para a maioria das operações de solda. Especificamente para eletrodo,MIG/MAG and TIG onde a tonalidade de 8-12 é recomendada.

Aprovações:

A Máscara de Solda Speedglas SL e filtros de solda são aprovados como sistemas de proteção aos olhos e face. O sistema se enquadra com as exigências no padrão europeu (mencionadas ao lado) e possuem certificado de aprovação do Ministério do Trabalho do Brasil (CA) nº 19019.

Os filtros de luz para proteção em soldagem contra efeitos danosos de radiações ultravioleta, luz visível e infravermelha foram aprovados pelas normas européias ao lado, bem como possuem aprovação para a norma ANSI-Z87-1:2003 dos EUA. No Brasil o Ministério do Trabalho recomenda que os testes sejam realizados de acordo com a norma ANSI-Z87-1:1989, a qual não contempla filtros de luz de auto escurecimento. Por esta razão, este produto é aprovado por termo de responsabilidade técnica.

Padrões:

Speedglas SL:	**Padrões:**	**Classe:**
Filtro de Solda	EN 379	1/1/1/2
Placa de proteção externa	EN 166	1FT
Placa de proteção interna	EN 166	1S
Máscara de solda	EN175	F

Filtro de Solda de Auto-escurecimento

EN 379:2003 Proteção individual aos olhos – Filtros de escurecimento automático.

Placa de proteção. Lentes de proteção claras

EN 166:2001 Proteção individual aos olhos – Especificações.

Máscara de proteção

EN 175:1997 Proteção individual aos olhos – Equipamento para proteção de olhos e face durante operações de solda.

Classe ótica

EN 166

1 Classe ótica

EN 379

1/2/2/3 Classe ótica

1/**2**/2/3 Classe de difusão da luz

1/2/**2**/3 Classe de variação de transmissão de luminosidade

1/2/2/**3** Classe de dependência do ângulo de transmissão de luminosidade

Resistência Mecânica

EN 166, EN 175

Sem símbolo	Robustez mínima
S	Robustez aumentada
F	Baixo impacto de energia (45 m/s)
B	Médio impacto de energia (120 m/s)
T	Testado em temperaturas extremas (-5℃ e +55° C)

Padrões Adicionais:

EN 169:2002 Proteção individual aos olhos – Filtros para solda e técnicas relacionadas – Exigências de transmitância e recomendação de uso

EN 61000-6-3:2001 Compatibilidade Eletromagnética (EMC) – Parte 6-3: Padrões Genéricos – Emissão padrão para ambientes residenciais, comerciais e industriais de pequeno porte.

EN 61000-6-2:2001 Compatibilidade Eletromagnética (EMC) – Parte 6-2: Padrões Genéricos – Imunidade para ambientes industriais

Materiais:

Placas de proteção: Policarbonato

Plásticos: PPA, PA, PBT

Parte Ótica: Elementos de Cristal Líquido, Vidro, Polarizadores

Eletrônicos: Conjunto de placa com circuito impresso

Baterias: Lithium 3V Tipo CR2032

Peças de manutenção e acessórios:

Placa de proteção externa: Padrão (lateral opaca) 72 60 00 (5 pcs)

Placa de proteção interna: 42 x 91 mm 42 80 00 (5 pcs)

Baterias: 3V Lithium tipo CR203242 20 00 (2 pcs)
Suporte de bateria 73 10 00

Máscara de solda: Sem suspensão 70 11 90
Suspensão inclusa no conjunto 70 50 10
Conjunto de parafusos para suspensão 70 60 00

Filtro de solda: Speedglas SL ADF 3/8-12 70 00 20

Limitações de uso:

A máscara de solda Speedglas SL não é apropriada para soldas a laser ou corte a laser. A máscara de solda é excelente para todas as posições, exceto trabalho intenso sobre a cabeça, em operações de corte e solda devido ao risco de metal derretido.

Especificações técnicas:

Peso: 370 g (conjunto completo)

Suspensão: Possibilidade de ajustes múltiplos
Cabeça: Tamanho 50-64 (duas partes substituíveis da frente da cabeça)
Máscara: distância da face e ajuste de ângulo.

Área visual: 42 x 93 mm

Proteção UV/IV: De acordo com a tonalidade 12
(permanente)

Tempo de mudança claro-escuro: 0,1 ms (+23ºC)

Tempo de mudança escuro-claro: Tonalidade 8: 60 ms
Tonalidade 9: 100 ms
Tonalidade 10: 150 ms
Tonalidade 11: 200 ms Tonalidade 12: 250 ms

Modo claro: Tonalidade 3

Modo escuro: Tonalidade 8, 9, 10,11 e 12

Estado de falha/Desligado: Tonalidade 3

Tipo de bateria: 2 x CR2032 (Lithium 3 Volt)

Vida útil da bateria: 1500 horas (normal)

Escala de temperaturas

Uso: -5ºC a +55ºC

Armazenagem: -30ºC a +70 ºC

Instruções de uso:

On/Off : O filtro de luz Speedglas SL liga e desliga automaticamente.

Seleção da tonalidade: SHADE

Cinco diferentes tonalidades estão disponíveis em modo escuro 8, 9, 10, 11 e12. Para saber em qual tonalidade o filtro de luz está configurado no momento, momentaneamente pressione o botão Shade.
Para selecionar outra tonalidade, pressione o botão Shade novamente enquanto o LED estiver piscando, e então continue pressionando o botão até que o LED chegue à tonalidade desejada.

Ajuste de sensibilidade do sensor: SENSITIVITY

O controle da performance do sistema de detecção de luz (que responde à luz emitida pelo arco de solda) é feito através do botão Sensitivity. Para saber em qual posição o filtro de luz está configurado no momento, momentaneamente pressione o botão Sensitivity. Para selecionar outra sensibilidade, pressione o botão Sensitivity novamente enquanto o LED estiver piscando, e então continue pressionando o botão até que o LED chegue à posição desejada.
Posição 1 Configuração menos sensível. Usada se houver luminosidade de outros soldadores ao redor.
Posição 2 Posição normal. Usada para a maioria das operações de solda em locais fechados e ao ar livre.
Posição 3 Posção para solda com corrente baixa ou onde o arco de solda se torna estável. (Ex. Solda TIG com amperagem baixa).
Posição 4 Sensibilidade extrema de detecção de luz. Apropriada para solda com corrente muito baixa ou "solda encoberta" onde parte do arco está fora do campo de visão.

Encontrando a configuração correta do detector

Para encontrar uma configuração de sensibilidade apropriada para o detector, comece com a configuração antes da solda na posição 2. Esta é uma posição normal que funciona na maioria das situações. Se o filtro não escurecer durante a solda como desejado, aumente a sensibilidade para3 ou 4 até que uma mudança definida para a posição escura se estabeleça. Se uma sensibilidade muito alta for selecionada, é possível que o filtro se mantenha na posição escura depois da solda, devido à luz ambiente. Se isto acontecer, diminua a sensibilidade até chegar em um ponto em que o filtro escureça e clareie conforme desejado.

Se o filtro funcionar bem na posição 2, mas escurecer devido à outro processo de solda acontecendo simultaneamente no local, selecione a posição 1.

Indicador de bateria descarregada

O indicador de “bateria descarregada” pisca repetidamente quando a bateria tiver que ser trocada.

Importante!

O filtro de solda não escurecerá em aplicações onde não houver luz proveniente da solda visível pelo sistema de detecção de luz .

Importante!

Outras fontes de luz que pisquem rápido, como luzes de emergência, provocam reação no detector de luz e fazem o filtro alternar entre claro e escuro com a mesma freqüência que a fonte de luz piscante.

Importante!

A bateria deve ser trocada quando o indicador de "bateria descarregada"pisca ou os LED's de tonalidade e sensibilidade não piscam quando os botões são pressionados.

Número de tonalidade recomendada de acordo com a norma EN 379:2003

Processos de soldagem	Corrente em amperes A																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Eletrodos revestidos						8		9		10		11		12			13			14	
MAG							8		9		10		11			12			13		14
TIG				8		9			10			11		12		13					
MIG									9		10		11		12		13		14		
MIG com liga leve											10		11		12		13		14		
Goivagem												10	11		12		13		14	15	
Corte Plasma										9	10	11		12			13				
Microplasma	4		5		6		7		8	9	10		11		12						
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600

▲ **A tabela recomenda a melhor tonalidade para a maioria das aplicações de soldagem. Entretando, de acordo com as situações de uso, uma tonalidade superior ou inferior à tonalidade recomendada poderá ser utilizada.**