

3M Science.
Applied to Life.™

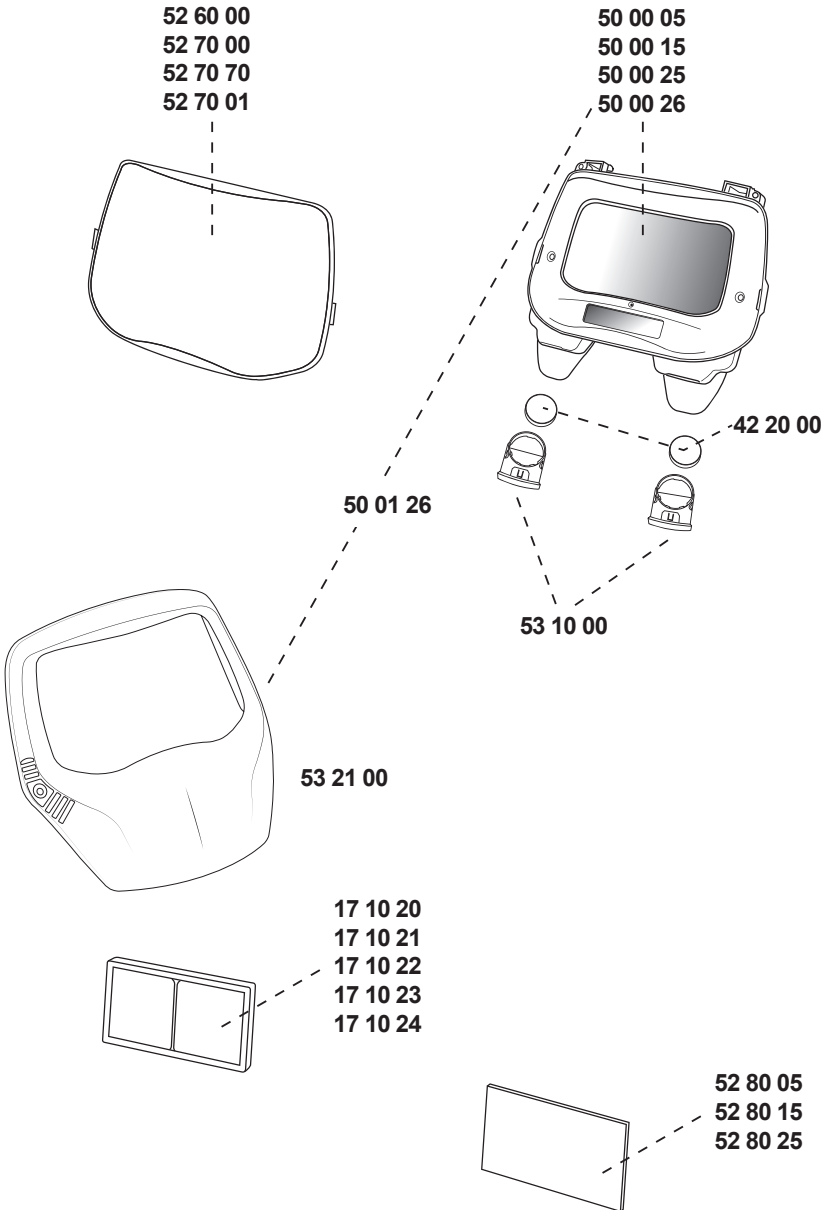
3M™ Speedglas™ Welding Filter Series 9100



Scan this QR-code or visit:
[YouTube/3MSpeedglas](https://www.youtube.com/3MSpeedglas)

 **Speedglas™**

Parts List



ŽYVOTNOST BATERII:

Speedglas 9100V	2800 hodin (solarpanel)
Speedglas 9100X	2500 hodin (solarpanel)
Speedglas 9100XX	2000 hodin
Speedglas 9100XXi	1800 hodin

MATERIÁLY

Filtr spavalnicy:	PA
Szybki ochrone:	PC
Srebrna oslona czolowa:	PA

Pokyny pro použití svářečské kazety 3M™ Speedglas™ 9100

CZ

PŘÍRUČKA UŽIVATELE

Tyto pokyny pro použití prosím čtete společně s příručkou uživatele a referenčním listem pro svářečskou kuklu 3M™ Speedglas™, ve kterém najdete informace o schválených kombinacích kazet a kukel, náhradních dílech a příslušenství.

OBSAH BALENÍ

Sada svářečské kazety Speedglas 9100 by měla obsahovat svářečskou kazetu, vnitřní a vnější krycí zorník, uživatelskou příručku a referenční list.

POPIS SYSTÉMU

Svářečská kazeta Speedglas 9100 je určena pro použití výhradně se svářečskými kuklami 3M Speedglas 9100.

Svářečská kukla Speedglas 9100 chrání zrak uživatele a poskytuje permanentní ochranu (odpovídající stupni 13 bez ohledu na to, zda je kazeta ztmavená či ne nebo zda je aktivní funkce samočinného stmívání) proti škodlivému ultrafialovému (UV) a infračervenému (IR) záření vznikajícím při obloukovém a plynovém svařování.

VAROVÁNÍ

Pro odpovídající ochranu je bezpodmínečně nutný správný výběr, školení, správné používání a údržba výrobku. Pokud uživatel při používání výrobku nedodrží pokyny obsažené v příručce, anebo když kdykoli během činnosti, při níž je vystaven škodlivému záření, správně nepoužívá všechny části výrobku jako jeden celek tak, jak to příručka předepisuje, může to mít negativní dopad na jeho zdraví, vést k vážným a životu nebezpečným onemocněním nebo k trvalému poškození. Více informací o vhodnosti a správném použití výrobku naleznete v příslušných místních směrnících.

Zvýšenou pozornost věnujte varovnému symbolu ⚠.

SCHVÁLENÍ

Tomuto produktu bylo uděleno označení CE a je ve shodě s Evropským nařízením pro prostředky osobní ochrany, s EU předpisy a harmonizovanými EU standardy uvedenými v bodě F.1, které rovněž obsahují informace o subjektu, jež vydal příslušný EU certifikát o provedené zkoušce pro prostředek osobní ochrany (Modul B) a tam, kde aplikovatelné, je uvedený subjekt zodpovědný za sledování systému kvality výroby prostředku osobní ochrany (Modul D). EU certifikace o provedených zkouškách a Prohlášení o shodě jsou dostupná na www.3M.com/welding/certs.

OMEZENÍ

⚠ Používejte výhradně ve spojení s náhradními díly a příslušenstvím 3M™ Speedglas™ uvedenými v referenčním listu a za podmínek obsažených v technických specifikacích.

⚠ Použití jiných dílů nebo úprav neuváděných v této příručce může mít závažný vliv na úroveň poskytnuté ochrany a může vést ke zrušení záruky na výrobek a zapříčinit, že výrobek nadále nebude odpovídat potřebné ochranné klasifikaci a normám. Používejte pouze se svářečskými kuklami uvedenými v referenčním listu.

⚠ Pomůcky pro ochranu zraku, které uživatel nosí přes standardní dioptrické brýle, mohou přenášet nárazy a

být tak uživateli nebezpečné.

⚠ Pokud se svářečská kukla Speedglas 9100 neztmaví při obloukovém sváření, okamžitě přestaňte svářet a zkontrolujte svářečskou kazetu podle pokynů v této příručce. Delší používání svářečské kazety, která se neztmaví, může vést k dočasné ztrátě zraku. Pokud problém nelze identifikovat a opravit, nepoužívejte svářečskou kuklu a kontaktujte svého nadřízeného, prodejce nebo společnost 3M a požádejte o pomoc.

⚠ Použití tohoto výrobku pro účely, k nimž není určen, například sváření či řezání laserem, může mít za následek permanentní poškození nebo ztrátu zraku.

OZNAČENÍ

Svářečská kazeta: 3/5,8/9-13 3M 1/1/1/2/EN379 CE

Upozornění! Následující označení je pouze příklad (EN 379). Platnou klasifikaci naleznete přímo na svářečské kazetě:

	3 / 5,8/9-13 3M 1 / 1 / 1 / 2 / EN379 CE
Světlá clona	3
Tmavá clona	5,8/9-13
Označení výrobce	3M
Optická třída	1
Třída světelného rozptýlu	1
Třída odchylky v světelné propustnosti	1
Třída závislosti na úhlu	2
Číslo normy	EN379 CE

Vnější ochranné sklíčko: 3M 1 BT*

Vnitřní ochranné sklíčko: 3M 1 S

3M= výrobce

1= optická třída

S= zvýšená odolnost



BT= Odolnost proti částicím pohybujičím se vysokou rychlostí se střední energií nárazu (120 m/s.) při extrémních teplotách (-5°C and +55°C)

K= symbol odolnosti vůči poškození povrchu jemnými částicemi.

Pokud vnější ochranná sklíčka ani svářečská kukla nejsou označena symboly pro značení nárazu (F,B), je kompletní ochranné vybavení určeno pro nižší stupeň ochrany.

*EN 166: pokud je vyžadována ochrana proti polétavým částicím při extrémních teplotách, pak by vybraná ochranná sklíčka měla být označena písmenem T bezprostředně za písmenem nárazu, tj FT, BT nebo AT. Pokud není u písmene nárazu uvedeno písmeno T, pak jsou tato ochranná sklíčka určena k ochraně proti polétavým částicím při pokojové teplotě.

Další značení na výrobku viz dle platných norem.

⚠   = Před použitím výrobku si přečtete návod k použití.

Sériové č. = Rok, týden výroby



= rok



= měsíc



☒ = Přístroje označené tímto symbolem se nesmí vyhazovat do domovního odpadu.

PŘÍPRAVA K POUŽITÍ

⚠ Před každým použitím pečlivě prohleďte kompletní svářečskou kazetu Speedglas 9100. Prasklé, promáčklé nebo poškrábané sklo kazety nebo krycích zorníků snižuje průhlednost a může mít závažný dopad na poskytovanou ochranu. Všechny poškozené díly je potřeba okamžitě vyměnit. Před použitím odstraňte ochrannou fólii ze zorníku a ujistěte se, že vaše svářečská kazeta je vybavena vnějším/vnitřním ochranným sklíčkem.

NÁVOD K OBSLUZE

ZAPNUTÍ A VYPNUTÍ (SPEEDGLAS 9100V/9100X/9100XX)

Pro aktivaci svářečské kazety stiskněte tlačítko SHADE/ON. Svářečská kazeta se automaticky vypne po 1 hodině nečinnosti.

AUTO ON / OFF (SPEEDGLAS 9100XXI)

Speedglas 9100XXI s čidlem pohybu automaticky aktivující zapnutí a vypnutí svářečské kazety.


CLONA

V tmavém stavu je k dispozici sedm různých nastavení clony rozdělených do dvou skupin (clony 5, 8 a clony 9-13). Pro zobrazení aktuálního nastavení clony krátce stiskněte tlačítko SHADE/ON. Pro výběr jiného čísla clony opakovaně tiskněte tlačítko SHADE/ON, zatímco ukazatel na displeji bliká. Přesuňte blikající ukazatel na žádané číslo clony. Pro přechod mezi oběma skupinami clon podržte 2 vteřiny tlačítko SHADE/ON.

Číslo clony lze zvolit podle tabulky na obr. E:1.

CITLIVOST

Nastavení citlivosti pro systém detekce svařovacího oblouku lze přizpůsobit pro řadu metod svařování a různé podmínky na pracovišti. Pro zobrazení aktuálního nastavení citlivosti krátce stiskněte tlačítko SENS. Pro volbu jiného nastavení opakovaně tiskněte tlačítko SENS, dokud se ukazatel neobjeví u požadovaného nastavení, které zobrazuje škála nad ukazatelem.

Pozice  Světlý režim (clona 3) neustále – používá se pro broušení


Pozice 1 Nastavení s nejnižší citlivostí. Používá se, když jsou v okolí přítomny přesahy z oblouků ostatních svářečů.

Pozice 2 Standardní pozice. Používá se pro většinu typů svařování jak venku, tak uvnitř.

Pozice 3 Pozice pro svařování s nízkým proudem nebo stabilními svařovacími oblouky (např. TIG svařování).

Pozice 4 Vhodné pro sváření s velice nízkým proudem, použití svářečích invertorů TIG.

Pozice 5 Nejcitlivější nastavení. Používá se pro TIG sváření, při kterém je část svářečeho oblouku zakryta.

Pozice  Režim neustálého ztmavení. Stejná funkce jako u pasivní svářečské kazety.

ZAJIŠTĚNÝ SVĚTLÝ STAV

Nastavení použitelný pro broušení nebo další nesvářečské činnosti.



SPEEDGLAS 9100V/9100X/9100XX

Toto nastavení lze použít pro broušení nebo jiné nesvářovací činnosti. Když je svářečská kazeta zajištěná ve světlém stavu (clona 3), LED kontrolka pod symbolem zabliká jednou za 8 vteřin, aby uživatele upozornila na aktivní režim. Svářečskou kazetu je třeba odjistit dříve, než se začne s obloukovým svářením, tím, že vyberete nastavení citlivosti pro sváření. Když se svářečská kazeta automaticky vypne (po 1 hodině nečinnosti), automaticky opustí zajištěný stav a přejde na úroveň nastavení citlivosti 2.

SPEEDGLAS 9100XXI



K aktivaci kazety pro broušení, stiskněte pravé tlačítko na vnější straně stříbrného štítu (viz obrázek D:2), rozsvítí se LED kontrolka pro broušení (viz obrázek výše). Z důvodu upozornění uživatele bude indikátor (LED) pro broušení problikávat každou 5 sekundou. Chcete-li opustit režim broušení, znovu stiskněte a uvolněte tlačítko. Pokud je svářečská kazeta v režimu OFF, automaticky přejde do svařovacího režimu.

FUNKCE PAMĚTI (SPEEDGLAS 9100XXI)



Tato samostmívací kazeta má paměťovou funkci, která umožňuje uživateli přepínat mezi dvěma různými nastaveními režimů pro svařování. Jestliže máte již první nastavení pro svařování, máte možnost naprogramovat ještě druhé. Podržení tlačítka na pravé straně stříbrného čela kukly (obr. D: 2) po dobu 2-3 sekund (LED dioda, viz. výše uvedený obrázek, Vám bude indikovat (blikat), že jste v druhém nastavovacím režimu pro svařování) můžete ručně nastavit druhý program. Chcete-li přepínat mezi těmito různými nastaveními, stiskněte a podržte tlačítko na pravé straně stříbrného čela kukly po dobu 2-3 sekund. LED dioda Vám bude indikovat (blikat) změnu nastavení.

POZICE 1-5

Pokud se během sváření kazeta neztmaví podle potřeby, zvyšujte citlivost, dokud se svářečská kukla nezačne přepínat spolehlivě. Pokud máte nastavenou příliš vysokou citlivost, kazeta může zůstat ztmavená i po skončení svařování kvůli okolnímu světlu. V takovém případě snižte citlivost na nastavení, při které se kazeta ztmavuje i projasňuje podle potřeby.

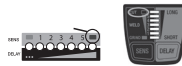
ZAJIŠTĚNÝ

ZTMAVENÝ STAV

Když je svářečská kazeta zajištěná v tmavém stavu a samočinně se vypne (po 1 hodině nečinnosti), automaticky se resetuje na nastavení 2. Číslo clony, která má být použita v zajištěném ztmaveném stavu se vybírá pomocí tlačítka.

PRODLEVA

Funkce prodlevy je určena k nastavení prodlevy pro přechod mezi ztmaveným a světlym stavem svářečské kazety podle svářečské metody a typu proudem. Viz tabulka na obr. E:3. Stupnice pro funkci rozjasnění je umístěna pod ukazateli.



REŽIM POKODLNÉHO POUŽITÍ PRO BODOVÉ SVAŘOVÁNÍ.



SPEEDGLAS 9100V/9100X/9100XX

Toto nastavení může snížit únavu očí způsobenou neustálým přizpůsobováním očí různými intenzitám záření při bodovém svařování. Režim bodového svařování využívá středního světlého stavu (clona 5). Pokud během 2 vteřin není zažehnut oblouk, svářečská kazeta se přepne zpět do svého normálního světlého stavu (clona 3).

Upozornění: Funkce citlivosti a prodlevy využívají stejných ukazatelů.

POUŽÍVÁNÍ

Pro ověření, zda funguje elektronika a tlačítka, stiskněte tlačítka - ukazatele zablíkají. Baterie je potřeba vyměnit, pokud bliká indikátor nízkého stavu baterie, nebo když ukazatele neblíkají po stisku tlačítek.

Svářečská kazeta je vybavena třemi optickými senzory (viz obr. A:1), které reagují nezávisle, a ztmavují kazetu, jakmile je zažehnut svařovací oblouk. Pro správné fungování je nutné čidla na svářečské kazetě udržovat v čistotě a nikdy je nezakrývat.

Doporučené provozní teplotní rozmezí pro tento výrobek je -5 °C až +55 °C. Blikající zdroje světla (např. výstražný majáček) mohou aktivovat svářečskou kazetu, i pokud právě nesvažujete. Toto rušení funguje i na velkou vzdálenost nebo z odraženého světla. Místo, kde se svařuje, je potřeba chránit před tímto světelným rušením.

POKyny PRO ČIŠTĚNÍ

Svářečskou kazetu a ochranná sklička čistěte ubrouskem či hadříkem, který nepouští částice.

△ Aby nedošlo k poškození výrobku, nepoužívejte na čištění či dezinfekci rozpouštědla nebo alkohol. Neponořujte do vody nebo nestříkejte tekutinami ve spreji.

ÚDRŽBA

Výměna vnějšího krycího zorníku.

Odejměte stříbrný čelní kryt (viz příručka ke svářečské kukle) a vyměňte vnější krycí zorník (viz obr. B:1)

Výměna vnitřního sklička

Svářečská kazeta musí být vyjmuta, aby bylo možno vyměnit vnitřní skličko. Vyjmutí sklička je znázorněno na obr. C:1. Vložte nové vnitřní skličko až po tom, co z něj sejmete ochranný film, tak jako znázorňuje obr. C:2.

Připnutí zvěřšovacího skla (příslušenství) (viz obrázek C:3).

Výměna baterií

Odepněte svářečskou kazetu, vyjměte držáky baterií (pokud je to nutné, použijte malý šroubovák) a vyměňte baterie v držácích (viz obrázek D:1). Zasuňte jednotlivé držáky do svářečské kazety a počkejte, než zaklapnou. Upozornění: Všechna nastavení budou resetována a bude obnoveno tovární nastavení.

△ Použité baterie a opotřebované díly je nutné vyměňovat v souladu s místními předpisy. Použité svářečské kazety patří mezi elektronický odpad.

SKLADOVÁNÍ A PŘEVŮZ

Pokud je skladováno jak uvedeno v technické specifikaci, předpokládána životnost výrobku je pět let. Originální balení je vhodné pro transport a skladování.

TECHNICKÉ SPECIFIKACE

HMOTNOST:

Speedglas 9100V	160 g
Speedglas 9100X	180 g
Speedglas 9100XX	200 g
Speedglas 9100XXi	200g

ZORNÉ POLE:

Speedglas 9100V	45 x 93 mm
Speedglas 9100X	54 x 107 mm
Speedglas 9100XX	73 x 107 mm
Speedglas 9100XXi	73 x 107 mm
UV/IR ochrana:	Podle čísla clony 13 (permanentní)

Prodleva pro ztmavení:	0.1 ms (+23°C)
Prodleva pro vyjasnění:	viz tabulka prodlevy vyjasnění
Světlý stav:	clona č. 3
Ztmavený stav:	clony č. 5, 8, 9-13
Bezpečnostní výchozí stav:	clona č. 5
Typ baterie:	2 x CR2032 (Lithium 3V)
Provozní podmínky:	-5°C až +55°C, RH ≤ 90%, nekondenzující.

Svářečská kazeta bez baterií:	-30°C až +70°C, RH ≤ 90%, nekondenzující.
-------------------------------	---

Prodloužená doba skladování:	-20°C až +55°C, RH ≤ 90%, nekondenzující.
------------------------------	---

Lithium baterie:	
Skladovací podmínky:	-30°C až +60°C, RH ≤ 75%, nekondenzující.

Prodloužená doba skladování:	+10°C až +25°C, RH ≤ 60%, nekondenzující.
------------------------------	---

Předpokládaná životnost:	5 let v závislosti na podmínkách použití.
--------------------------	---

ŽIVOTNOST BATERIÍ:

Speedglas 9100V	2800 hodin (solární panel)
Speedglas 9100X	2500 hodin (solární panel)
Speedglas 9100XX	2000 hodin
Speedglas 9100XXi	1800hodin

MATERIÁL

Svářečská kazeta:	PA
Krycí zorník:	PC
Stříbrné čelo	PA

3M™ Speedglas™ 9100 hegesztőkazetta

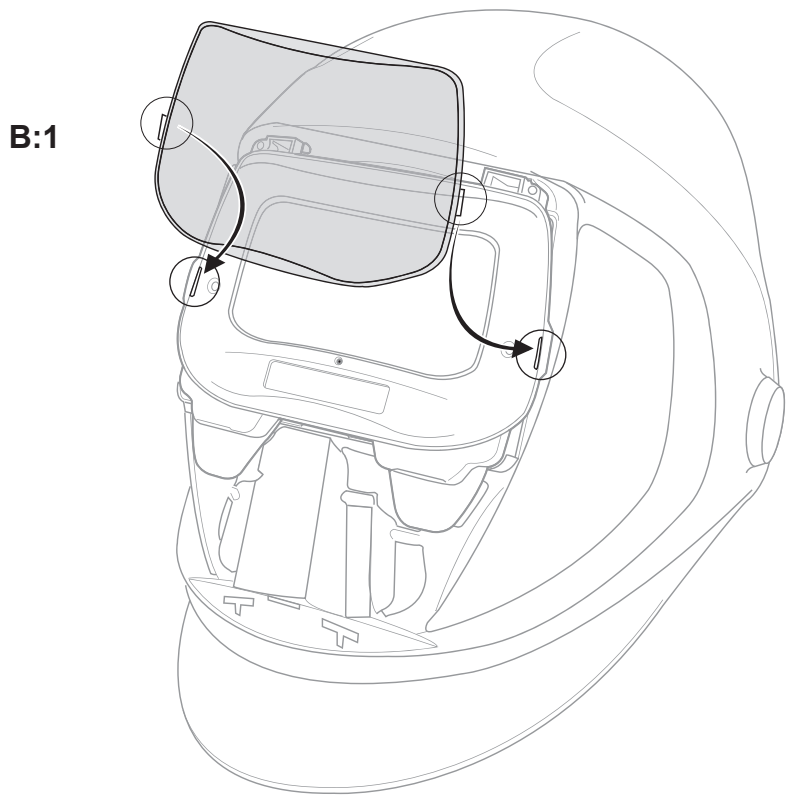
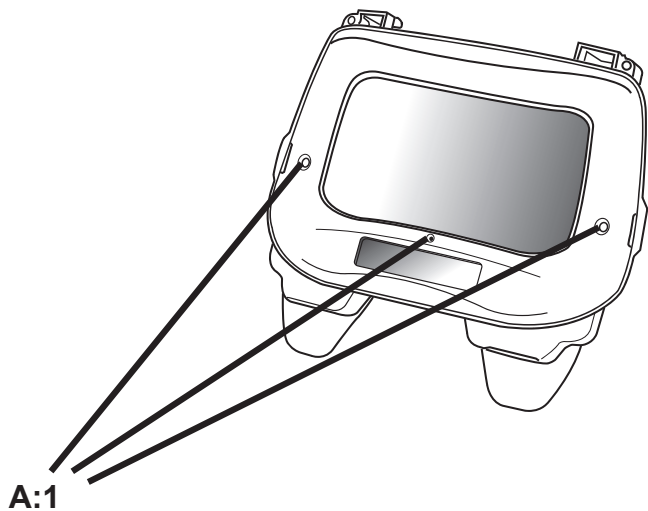


HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

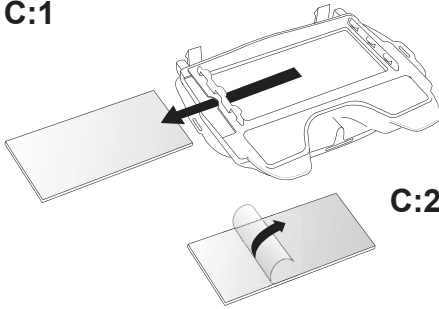
Kérjük, ezt az útmutatót a 3M™ Speedglas™ hegesztőpajzs használati utasításával és referencia fűzetével együtt olvassa át, ahol információkat talál a minősített kombinációkról, kiegészítőkről, illetve alkatrészekről.

A CSOMAG TARTALMA

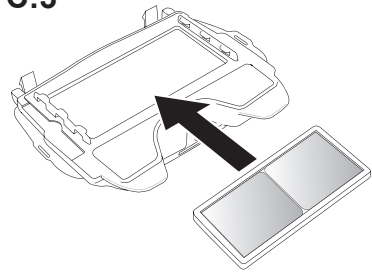
A Speedglas 9100 hegesztőkazetta-csomag az alábbiakat tartalmazza: hegesztőkazetta, külső védőlemez, belső védőlemez, használati útmutató, valamint referencia fűzet.



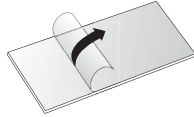
C:1



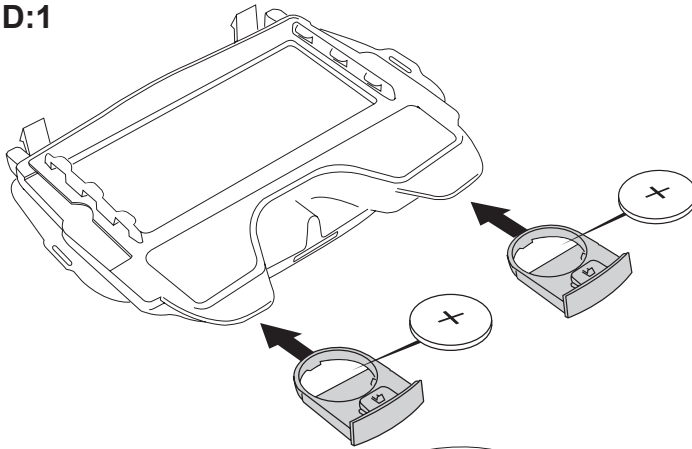
C:3



C:2



D:1



D:2



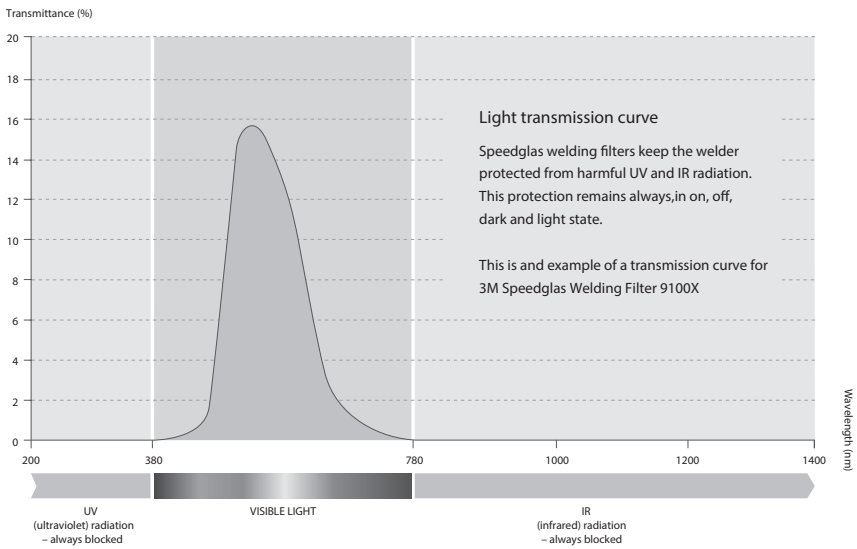
E:1

Recommended shade numbers according to EN 379:2003

Welding process	Current in amperes A																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
MMAW (covered electrodes)	8			9			10			11			12			13			14		
MAG	8			9			10			11			12			13			14		
TIG	8			9			10			11			12			13			14		
MIG	8			9			10			11			12			13			14		
MIG with light alloys	8			9			10			11			12			13			14		
Air-arc gouging	8			9			10			11			12			13			14		
Plasma jet cutting	8			9			10			11			12			13			14		
Microplasma arc welding	4	5	6	7	8	9	10	11	12												


▲ The table shows the typical shade setting for various working applications. A setting above or below that identified in the table may be required, according to the conditions of use.

E:2

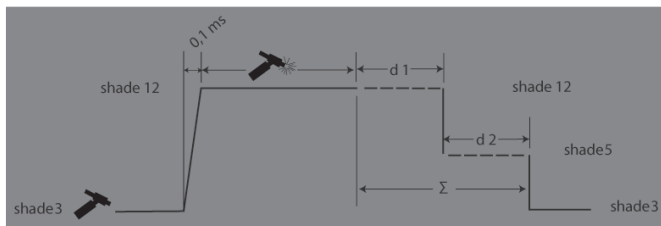
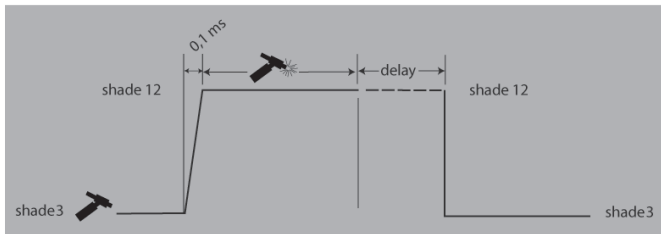


E:3

3M Speedglas 9100V/9100X/9100XX

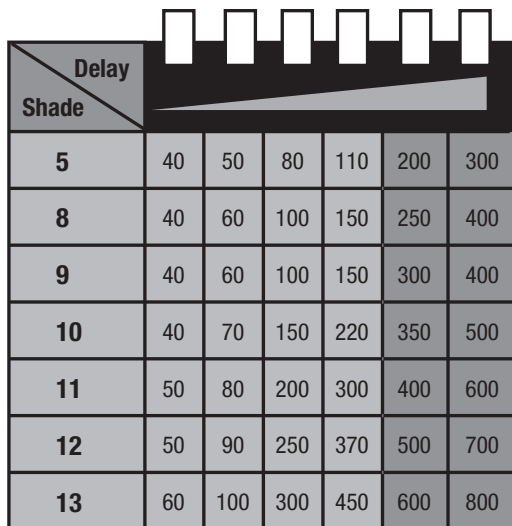
Delay Shade											
	*)	d 1**) d 2**) Σ							d 1**) d 2**) Σ		
5	40	40	60	90	130			200			300
8	40	40	60	100	150			250			400
9	40	40	60	100	150	200	300	500	375	625	1000
10	40	40	70	150	200	300	300	600	425	625	1050
11	50	50	80	200	300	375	325	700	475	625	1100
12	50	50	90	250	400	475	325	800	575	625	1200
13	60	60	100	300	450	525	325	850	675	625	1300

*) Comfort mode for tack welding is described in the User Instruction, only valid for Speedglas 9100V/9100X/9100XX
 **) Two step recovery only valid for Speedglas 9100V/9100X/9100XX



E:3

3M Speedglas 9100XXi



The diagram shows a cross-section of a welding mask with a delay wedge. The wedge is labeled 'Delay' and 'Shade'. The delay values are given in a grid below the diagram.

Shade \ Delay	40	50	80	110	200	300
5	40	50	80	110	200	300
8	40	60	100	150	250	400
9	40	60	100	150	300	400
10	40	70	150	220	350	500
11	50	80	200	300	400	600
12	50	90	250	370	500	700
13	60	100	300	450	600	800

F:1

European Standard	Name
EN 166:2001	Personal eye-protection – Specifications
EN 379:2003 + A1:2009	Personal eye-protection – Automatic welding filters
European Directive/Regulation	Name
(EU) 2016/425	PPE Regulation - Personal Protective Equipment
2014/30/EU	EMC Directive - Electromagnetic Compatibility
2011/65/EU	RoHS Directive - Restriction of the use of Hazardous Substances
89/686/EEC	PPE Directive - Personal Protective Equipment
Notified Body No. 0196 Module B	DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Germany
Australian/New Zealand Standard	Name
AS/NZS 1338.1:2012	Filters for eye protectors Part 1: Filters for protection against radiation generated in welding and allied operations
Manufacturer	3M Svenska AB, Ernst Hedlunds väg 35, 785 30 Gagnef, Sweden