

CARETAS CON CARTUCHO DE FILTRO (ADF) DE AUTO-OSCURECIMIENTO VISTA™

IMS948-A

Octubre, 2008



This manual covers equipment which is no longer in production by The Lincoln Electric Co. Specifications and availability of optional features may have changed.



MANUAL DEL OPERADOR

LINCOLN®
ELECTRIC

Copyright © Lincoln Global Inc.

• World's Leader in Welding and Cutting Products •

• Sales and Service through Subsidiaries and Distributors Worldwide •

Cleveland, Ohio 44117-1199 U.S.A. TEL: 216.481.8100 FAX: 216.486.1751 WEB SITE: www.lincolnelectric.com

TABLA DE CONTENIDO	Página
PRECAUCIONES DE SEGURIDAD – LEA ANTES DE USAR	1
INFORMACION DE LA PATENTE	2
ESPECIFICACIONES	2
INSTRUCCIONES DE OPERACION	3 - 4
GUIA DE TINTADO	5 - 6
REEMPLAZO DEL LENTE	7 - 8
CUIDADO Y MANTENIMIENTO DE LA CARETA	9
LOCALIZACION DE AVERIAS	10
INFORMACION DE LA GARANTIA	11
REEMPLAZO PIEZAS	12

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD – LEA ANTES DE USAR

⚠ ADVERTENCIA

Los rayos del ARCO pueden dañar ojos y quemarse la piel.



- Antes de soldar con autógena, examine siempre el casco y lente del filtro a ser segura que están en buenas condiciones y no dañado.
- Compruebe para ver que la lente clara sea limpia y unida con seguridad al casco.
- Use siempre las gafas de seguridad o los anteojos debajo del casco de la soldadura y de la ropa protectora para proteger su piel contra la radiación, quemaduras y salpicón.

Los HUMOS Y LOS GASES pueden ser peligrosos a su salud.



- Guarde su cabeza fuera de humos.
- Utilice bastante ventilación o agótelas en el arco o para guardar humos y los gases de su zona de respiración y área general.
- Vea www.lincolnelectric.com/community/safety/

Nota: Para Automovil-oscurecer se filtra solamente: Los filtros que oscurecen automáticamente en los cascos de Lincoln se diseñan para proteger al usuario contra rayos ultravioletas y del infrarrojo dañosos en los estados de la obscuridad y de la luz. No importa qué la cortina el filtro se fija a, la protección de UV/IR está siempre presente.



- Los ojos de los usuarios pueden quemarse severamente si la soldadura se realiza con unos lentes dañados, (rotos, picados, etc..) Los filtros de auto-oscurecimiento (ADF) protegen al usuario contra los dañinos rayos ultravioleta e infrarrojos, ambos en los estados de luz y oscuridad. No importa que tinte en el filtro se va a colocar ya que siempre tendrá la protección UV/IR. Siempre y cuando los cristales no estén dañados y funcionen debidamente, usted estará protegido de que la radiación óptica pase a través del filtro.

⚠ ADVERTENCIA

- La radiación óptica puede entrar por detrás de la careta y los cristales ADF desde los arcos de otros soldadores en el área inmediata.
- La ANSI define todas las caretas de soldadura como una protección ocular secundaria contra la radiación óptica y el impacto. Para lograr una seguridad total, se deberá utilizar la protección primaria tal como lente de seguridad, gafas o goggles junto con las caretas de soldadura. La ropa de protección y accesorios tales como delantales de piel además de la careta de soldadura protegerán al usuario de las salpicadura y radiación óptica que entra indirectamente desde las áreas detrás de la careta.



- La ACGIH (American Conference of Governmental Industrial Hygienists) ha establecido un TLV-TWA de 5 mg/m3 para humos de soldadura. Los humos de soldadura no se pueden clasificar simplemente. La composición y cantidad de los humos depende tanto de la aleación que se esté soldando como del proceso de soldadura de arco y tipo de consumible utilizado.

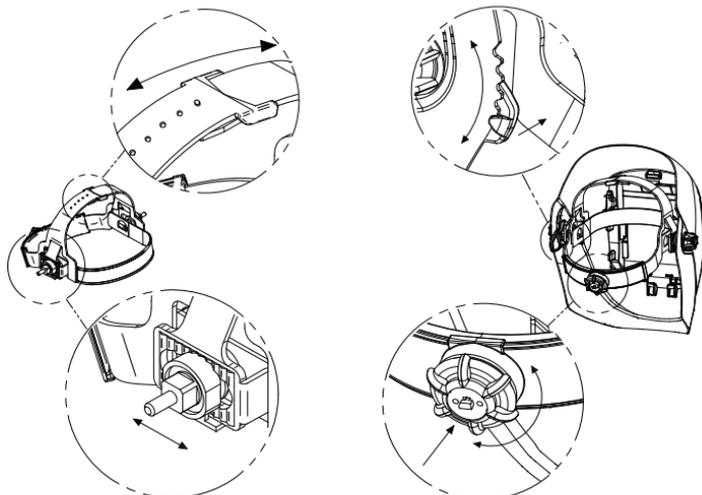
INFORMACION DE LA PATENTE

Patente Pendiente

ESPECIFICACIONES			
Nombre de Producto	Vista 1000	Vista 2000	Vista 3000
Descripción	Tintado ADF 9-13	Tintado ADF 9-13	Tintado ADF 9-13
Tamaño LCD mm A x A pulg.	95 x 35 3-3/4 x 1-3/8	95 x 48 3-3/4 x 1-7/8	98 x 81 3-7/8 x 3-1/8
Rango ADF	9,10,12,13		
Estado de Luz	3		
Sensibilidad	Desgastado/Normal/TIG		
Modos de retardo	Rápido/Lento		
Sensores	4		
Claro a oscuro	0.1ms		
Oscuro a claro	0.1s (rápido) 2.0 s (lento)		
TIG Amps	5		
Cumplimiento	ANSI Z87.1, CSA Z94.3		

INSTRUCCIONES DE OPERACION

AJUSTE DE LOS ARTEFACTOS PARA LA CABEZA



AJUSTE AL TAMAÑO DE LA CABEZA: La FIRMEZA DEL ARTEFACTO PARA LA CABEZA se ajusta presionando la Perilla de Palanca y girándola para ajustar la firmeza de la careta al nivel de comodidad deseado. Esta perilla se ubica en la parte posterior de la careta. La PARTE SUPERIOR DEL ARTEFACTO PARA LA CABEZA Y EL AJUSTE DE LA CORONA se hace ajustando la comodidad y apriete de la correa en el orificio a fin de asegurarlo en su lugar.

INCLINACION: El ajuste de la inclinación se encuentra sobre el lado izquierdo de casco. Afloje la perilla izquierda de la tensión del sombrero y empuje el extremo superior del interior de la palanca del ajuste hasta que la lengüeta de la parada de la palanca despeje las muescas. Entonces gire la palanca hacia arriba o hacia abajo a la posición deseada de la inclinación. La parada enganchará automáticamente otra vez cuando está lanzada trabando el casco en la posición.

DELANTERO/A POPA AJUSTE: Ajusta la distancia entre la cara del usuario y la lente. Para ajustar, aflojar perillas de la tensión del exterior y resbalar adelante o de nuevo a la posición deseada y volverlas a apretar. **NOTA:** Cerciórese de que ambos lados estén igualmente colocado para la operación apropiada.

BATERIAS: ¡No se requieren bateías! Este producto se energiza solarmente y contiene paneles solares. **PRECAUCION:** Asegúrese de que los paneles solares den hacia afuera de la careta a fin de captar la luz del arco de soldadura y del entorno.

CONTROLES DEL CARTUCHO DE AUTO-OSCURECIMIENTO :

VISTA™ - 4 x 5 ADF incluye Tintado Variable, Sensibilidad y Retraso

Para hacer ajustes a sus controles ADF, empuje el botón **apropiado a través de la lente protectora** clara hasta que se alcance el ajuste deseado. No hay necesidad de desmontar el casco a los botones del control de acceso en su cartucho del alimentador de originales. Presione simplemente directamente en la lente de la cubierta interior para cambiar ajustes del botón.



Pruebe su filtro ADF antes de soldar dirigiendo el frente del filtro hacia una fuente de luz brillante, después utilice sus dedos para cubrir y descubrir rápidamente los sensores. El filtro se oscurecerá momentáneamente ya que el sensor queda expuesto. También se puede utilizar un marcador de antorcha.

MODO DE SENSIBILIDAD

Seleccione la sensibilidad del filtro presionando el botón de Sensibilidad . Puede elegir Pulido, Normal o TIG.

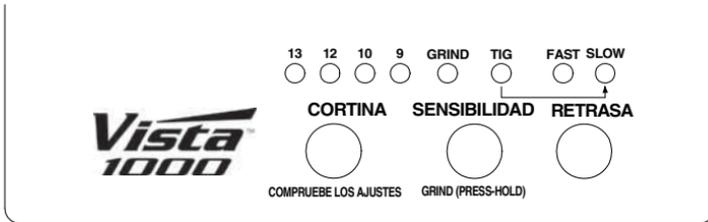
El **modo de la rutina** permite que usted utilice el filtro con una cortina constante al moler, de manera que no es necesario levantar la careta. Establezca el modo Pulir presionando y manteniendo el botón **hasta que destelle** el filtro LCD. Para retirar el modo Pulir presione el botón nuevamente (nota: el filtro no destellará).

Se recomienda el **modo Normal** (sin LEDs) para soldadura en general y soldadura de producción (es decir, donde los soldadores sueldan muy cerca el uno del otro). Fije el modo normal presionando el botón hasta que no hay LED prendido (la rutina y el TIG LED no están prendido).

El modo TIG se recomienda para situaciones donde el filtro puede bloquearse temporalmente o cuando el amperaje de soldadura es muy bajo. Fije el modo del TIG presionando el botón hasta que el TIG LED esté prendido.

AJUSTE DE TINTADO:

La selección del Tintado se logra presionando el botón de tintado en la parte posterior del filtro. Siga el diagrama de selección de tintado.



GUÍA PARA LOS NÚMEROS DE LA CORTINA				
OPERACIÓN	TAMAÑO DEL ELECTRODO 1/32 in. (mm)	CORRIENTE DEL ARCO (A)	CORTINA PROTECTORA MÍNIMA	NÚMERO (1) SUGERIDO DE LA CORTINA (COMODIDAD)
Soldadura de arco blindada del metal	Menos que 3 (2.5)	Menos que 60	7	-
	3-5 (2.5-4)	60-160	8	10
	5-8 (4-6.4)	160-250	10	12
	Más que 8 (6.4)	250-550	11	14
Provea de gas la soldadura de arco del metal y la soldadura de arco base flujo		Menos que 60	7	-
		60-160	10	11
		160-250	10	12
		250-500	10	14
Soldadura de arco del tungsteno del gas		Menos que 50	8	10
		50-150	8	12
		150-500	10	14
Corte de arco del carbón del aire	(Luz) (Pesado)	Menos que 500	10	12
		500-1000	11	14
Soldadura de arco del plasma		Menos que 20	6	6 to 8
		20-100	8	10
		100-400	10	12
		400-800	11	14
Corte de arco del plasma	(Luz) ⁽²⁾	Menos que 300	8	9
	(Medio) ⁽²⁾	300-400	9	12
	(Pesado) ⁽²⁾	400-800	10	14
El soldar de la antorcha		-	-	3 or 4
El soldar de la antorcha		-	-	2
Soldadura de arco del carbón		-	-	14
GRUESO DE LA PLACA				
	in.	mm		
Soldadura de gas	Debajo 1/8	Debajo 3.2		4 or 5
	1/8 to 1/2	3.2 to 12.7		5 or 6
	Encima 1/2	Encima 12.7		6 or 8
Corte de oxígeno	Debajo 1	Debajo 25		3 or 4
	1 to 6	25 to 150		4 or 5
	Encima 6	Encima 150		5 or 6

(1) En general comience con una cortina que sea demasiado oscura, entonces van a una cortina más ligera que dé la suficiente vista de la zona de la autógena sin ir debajo del mínimo. En la soldadura o el corte de gas del oxígeno donde la antorcha produce una alta luz ámbar, es deseable utilizar una lente del filtro que absorba el amarillo o la línea del sodio la luz visible de la operación (del espectro).

(2) Estos valores se aplican donde el arco real se ve claramente. La experiencia ha demostrado que filtros más ligeros pueden ser utilizados cuando el arco es ocultado por el objeto.

Data from ANSI Z49.1-2005

Si su casco no incluye ninguna de las cortinas referidas arriba, se recomienda la utiliza la cortina más oscura siguiente.

ADVERTENCIA



- NO SUELDE CON LENTES DAÑADOS O DEFECTUOSOS, i.e. rotos, picados, etc.

MODO DE RETRASO: Establezca el Retrado a Rápido o Lento presionando el botón Retraso. Se recomienda la programación Lenta para aplicaciones de alto amperaje donde el charco de soldadura sigue siendo muy brillante después de que el arco de soldadura se ha apagado y para situaciones donde el filtro puede bloquearse temporalmente al ver el arco de soldadura.

ASEGURESE SIEMPRE DE PROBAR QUE EL CARTUCHO ADF ESTE CARGADO ANTES DE REALIZAR LA SOLDADURA. La careta se puede colocar bajo la luz del sol para cargarla. No guarde la careta en un gabinete oscuro u otra área de almacenamiento por largo tiempo. Al soldar el Arco también carga el cartucho ADF.

Los procesos y los ajustes recomendados del cartucho que sueldan con autógena pueden variar para cada uso de la soldadura. Para algunos usos bajos de la soldadura del amperaje, el funcionamiento del cartucho mejorará si retrasa modo se fija **PARA RETARDARSE**.

ALMACENAJE AUTO DEL FILTRO/DEL CASCO DE DARKING:

- Almacén en una localización seca limpia.

REEMPLAZO DEL LENTE

REEMPLAZO DEL LENTE DE LA CUBIERTA DE PROTECCION EXTERNA:

Presione abajo en la **Lengüeta** dentro de la tapa del casco mientras que también clava en las **Lengüetas del dedo** en ambos lados del pedazo del bisel en el frente del casco. Tire del bisel hacia fuera para quitar. Quite la lente protectora del polycarbonato. Coloque la lente nueva del polycarbonato en el área ahuecada de la lente. Posteriormente, inserte simplemente, las salientes inferiores del bisel nuevamente en el armazón de la careta y gire hacia arriba el bisel nuevamente en su lugar. Asegúrese de que ambas salientes hayan encajado correctamente. Nunca utilice el cartucho de Auto-oscurecimiento sin el lente de la cubierta interna y externa instalados adecuadamente.



Lengüeta
del dedo

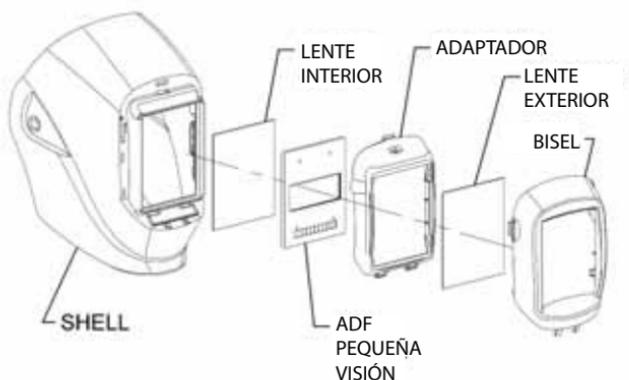
Retiro De El Lente

Lengüeta
del dedo



ACCESO Y REEMPLAZO DEL CARTUCHO DE AUTO OSCURECIMIENTO:

Quite el bisel según lo descrito en la sección anterior en el reemplazo de la lente. Después de quitar la lente exterior, quite simplemente el adaptador aplicando la presión del pulgar para rematar la lengüeta de centro para lanzar la porción superior de adaptador. Tire adelante y lance los pies del adaptador de Shell. Entonces quite el filtro del alimentador de originales. Al substituir, esté seguro que los sensores de la luz son revestimiento hacia el frente del casco al substituir el cartucho. Substituya la lente de la cubierta interior, el cartucho, el adaptador, la lente exterior del salpicón y el bisel en orden reversa. La lente externa del policarbonato se requiere para proteger el alimentador de originales contra salpicón e impactos de la autógena.



INSTALACION DEL LENTE DE AUMENTO DE REFACCION:

Simplemente deslice el lente de aumento en los rieles cortos ubicados encima del lente de la cubierta de protección.



CUIDADO Y MANTENIMIENTO DE LA CARETA

Virtualmente, libre de mantenimiento:

- Se recomienda limpiar periódicamente con solución de agua y jabón o limpiador del lente estándar cualquier ADF para su funcionamiento adecuado. Utilice un paño suave o toallitas para limpieza de cristales.
- Este ADF es resistente al agua. “NO” lo sumerja en agua u otra solución.
- Cambie o limpie el lente de la cubierta protectora al ensuciarse o empañarse.

Almacenaje:

- Almacén en una localización seca limpia.

GUIA DE LOCALIZACION DE AVERIAS

Pruebe su filtro ADF antes de soldar dirigiendo el frente del filtro hacia una fuente brillante de luz, después con ayuda de sus dedos cubra y descubra rápidamente los sensores. El filtro deberá oscurecerse momentáneamente ya que el sensor quedó expuesto. También se puede utilizar un marcador de antorcha.

Dificultad para ver a través del filtro:

- Limpie o reemplace el lente de la cubierta de protección.
- Limpie el cartucho de Auto-Oscurecimiento utilizando un paño con solución de agua y jabón o limpiador de vidrios estándar.

El ADF no se oscurece después de encender un arco:

- Evite bloquear los paneles solares. Deben quedar hacia la careta (parte externa).
- Pruebe el ADF en exponiendo fuente de luz brillante y ponga su dedo rápidamente sobre el arco sensor. El filtro se deberá oscurecer momentáneamente y después regresar a su estado claro.

Se oscurece lentamente:

- Si el filtro no ha sido utilizado por un día o más la circuitería entrará en modo inactivo. Se reactivará al probarlo o al comenzar a soldar. Observe que es la primera vez que puede oscurecerse a una cortina más ligera este programado una cortina más oscura. Después de la primera vez se oscurecerá al tintado correcto programado cada vez. Se recomienda probar su ADF antes de soldar.
- Las temperaturas más bajas pueden disminuir la velocidad de cambio de cualquier ADF. Una vez que la careta se caliente desde el proceso de soldadura se acelerará la velocidad de cambio.

El ADF (Cartucho de Filtro de Auto-Oscurecimiento) destella o regresa a su estado claro al soldar:

- Limpie o reemplace el lente de la cubierta protectora si está sucio o empañado.
- Verifique que los paneles solares o sensores no estén dañados o sucios. Limpie con un paño suave o con solución de agua jabonosa o limpiador de vidrios estándar. No utilice abrasivo o paños sucios.
- Asegúrese de no estar bloqueando los sensores o paneles solares con su brazo u otro obstáculo (incluyendo la antorcha de soldadura o tobera) al soldar. Ajuste su posición de manera tal que los sensores puedan “ver” el arco de soldadura.

El ADF queda oscuro después de dejar de soldar:

- Se han excedido las limitaciones de temperatura del ADF. Permita que el ADF se enfríe y trate de no sobrecalentarlo otra vez viendo el arco desde un lado o con una distancia mayor.
- Puede quedar oscuro si apunta hacia la luz brillante o el sol. Vea de lejos o pase su mano entre el sensor y la fuente de luz.

El ADF está roto:

- Deje (PARE) el uso de este producto si se presenta este problema. La protección UV/IR puede verse afectada y ocasionar quemaduras en los ojos o la piel.

La salpicadura de soldadura está dañando el ADF:

- Los lentes de la cubierta protectora faltan, están dañados, rotos o rayados. Reemplace los lentes de la cubierta protectora según sea necesario.

⚠ ADVERTENCIA



- **No utilice este producto si ha ocurrido un daño severo por salpicadura del Cartucho de Filtro de Auto-Oscurecimiento o lentes claros de la cubierta protectora. Puede ocasionar daño severo a los ojos y quemaduras.**

INFORMACION DE LA GARANTIA: Consulte IMWS1 incluido en la literatura.

EL DAÑO POR SALPICADURA NO ESTA CUBIERTO POR ESTA GARANTIA:

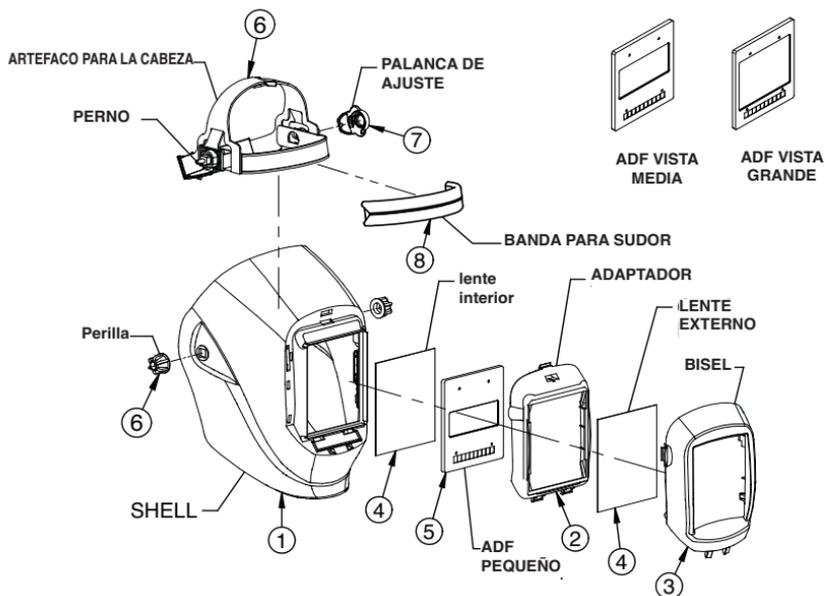
No utilice este producto sin los lentes de la cubierta protectora correctos instalados debidamente en ambos lados del cartucho de Filtro de Auto-Oscurecimiento (ADF). Los lentes de la cubierta que se proporcionan con esta careta son del tamaño adecuado para trabajar con este producto, se deberán evitar sustituciones de otros proveedores.

Para Transacciones de la garantía, entre en contacto con su distribuidor Lincoln Electric local.
(Consultar IMWSI)

REEMPLAZO PIEZAS

ELEMENTO	No. DE PARTE	DESCRIPCION	CANT.
1	Nota 1	ARMAZON NEGRO 5x4	1
2	Nota 1	ADAPTADOR	1
3	Nota 1	BISEL, NEGRO	1
4	KP2796-1	LENTE DE POLICARBONATO CLARO	2
5	K2690-1	CARTUCHO TINTADO ADF 9-13 – PEQUEÑO VISTA 1000	1
	K2690-2	CARTUCHO TINTADO ADF 9-13 - MEDIO VISTA 2000	1
	K2690-3	CARTUCHO TINTADO ADF 9-13 - GRANDE VISTA 3000	1
6	KP2760-1	ARTEFACO PARA LA CABEZA CON AJUSTE	1
7	L13821	PALANCA DE AJUSTE	1
8	KP2081-5B1	BANDA PARA SUDOR	1

Nota 1 - Entre en contacto con el Servicio Lincoln Electric para el reemplazo apropiado.



NOTAS



• World's Leader in Welding and Cutting Products •

• Sales and Service through Subsidiaries and Distributors Worldwide •

Cleveland, Ohio 44117-1199 U.S.A. TEL: 216.481.8100 FAX: 216.486.1751 WEB SITE: www.lincolnelectric.com