

CARETA DE OSCURECIMIENTO 11 VIKING™ 5X4
LENTE DE REEMPLAZO ESTÁNDAR DE 4.50X 5.25 S

IMS10170

Febrero 2014



MANUAL DEL OPERADOR



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
ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD – LEA ANTES DE USAR	1
INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN	2
CUIDADO Y MANTENIMIENTO DE LA CARETA	3
CONFIGURACIONES GUÍA DE OSCURECIMIENTO Y REEMPLAZO	3
REEMPLAZO DE LA PLACA DE FILTRO Y DEL LENTE	4
INFORMACIÓN DE GARANTÍA	5
PARTES DE REEMPLAZO	5

ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD – LEA ANTES DE USAR

ADVERTENCIA

Los Rayos del ARCO pueden lesionar los ojos y quemar la piel



- Antes de soldar, inspeccione siempre la careta y lente de filtro para asegurarse de que están en buenas condiciones y sin dañar.
- Revise para ver que el lente transparente está limpio y montado en forma segura en la careta.
- Siempre utilice lentes o lentillas de seguridad bajo la careta de soldadura y ropa protectora para proteger su piel contra la radiación, quemaduras y salpicaduras.
- Asegúrese de que la radiación óptica de los arcos de las otras soldadoras en la cercanía no entren por detrás de la careta y filtro de auto-oscurecimiento.

Nota: Los Filtros de Auto-Oscurecimiento en las caretas de Lincoln están diseñados para proteger al usuario contra los dañinos rayos ultravioleta e infrarrojos tanto en condiciones con luz como oscuras. No importa en qué sombra esté configurado el lente, la protección UV/IR siempre está presente.



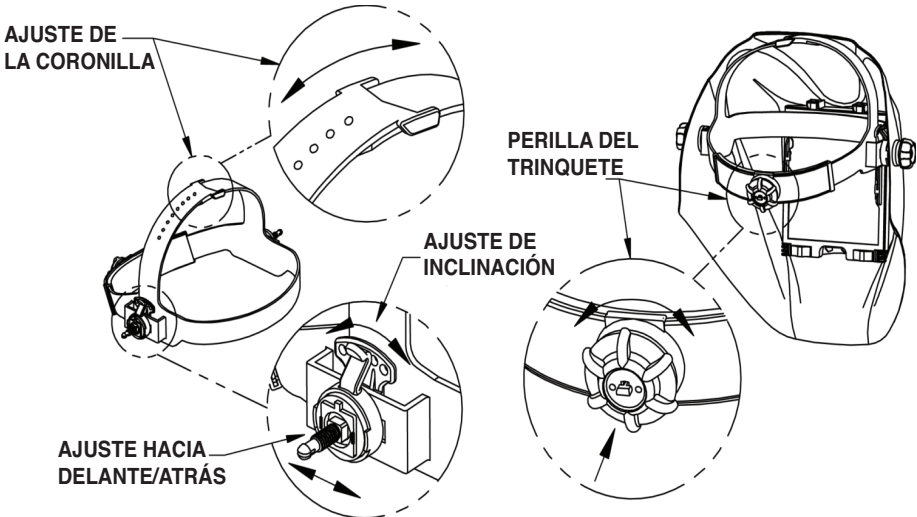
Los HUMOS Y GASES pueden ser peligrosos para su salud.

- Mantenga su cabeza alejada de los humos.
- Utilice suficiente ventilación o escape en el arco, o ambos, para alejar los humos y gases de su zona de respiración y área general.
- **Cuando suelda con electrodos que requieren ventilación especial como los de recubrimiento duro o de acero inoxidable (vea las instrucciones en el contenedor o MSDS) o de acero chapado de cadmio o plomo y otros metales o recubrimientos que producen humos altamente tóxicos, mantenga la exposición tan baja como sea posible y dentro de los límites OSHA PEL y ACGIH TLV aplicables, utilizando el escape local o ventilación mecánica. En los espacios confinados o en algunas circunstancias en exteriores, se puede requerir un respirador. Se requieren también precauciones adicionales al soldar en acero galvanizado.**

Para mayor información, consulte
<http://www.lincolnelectric.com/safety>

INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN

Ajuste del Casco



AJUSTE AL TAMAÑO DE LA CABEZA: La TENSIÓN DEL CASCO se ajusta oprimiendo la perilla del trinquete y girando para ajustar al nivel de comodidad deseado. Esta perilla se localiza en la parte posterior de la careta. El AJUSTE DE LA CORONILLA DEL CASCO se logra adaptando la cinta de la coronilla para colocación vertical sobre la cabeza e introduciendo el pin en el orificio para asegurar en su lugar.

INCLINACIÓN: El ajuste de inclinación se localiza en el lado derecho de la careta. Afloje la perilla de tensión derecha del casco y empuje hacia fuera el extremo superior de la palanca de ajuste hasta que la lengüeta de paro de la palanca se libere de las muescas. Entonces gire la palanca hacia delante y atrás a la posición de inclinación deseada. La lengüeta de paro se encajará de nuevo automáticamente al soltarla, asegurando la careta en su lugar.

AJUSTE HACIA ADELANTE / ATRÁS: ajusta la distancia entre la cara del usuario y el lente. A fin de ajustar, afloje las perillas de tensión externas y deslice hacia delante o atrás a la posición deseada, y vuelva a apretar.

NOTA: Asegúrese de que ambos lados estén igualmente posicionados para una operación adecuada.

CUIDADO Y MANTENIMIENTO DE LA CARETA

- Se sugiere una limpieza periódica con una solución de agua jabonosa o limpiador de vidrio estándar. Seque con aire o utilice un trapo suave para secar.
- * Cambie o limpie el lente transparente de policarbonato resistente a impactos cuando se ensucie o empañe.

Almacenamiento: almacene en un lugar limpio y seco.

CONFIGURACIONES DE GUÍA DE SOMBRAS

GUÍA PARA NÚMEROS DE SOMBRAS				
OPERACIÓN	TAMAÑO DEL ELECTRODO 1/32 in. (mm)	CORRIENTE DE ARCO (A)	SOMBRA PROTECTORA MÍNIMA	SOMBRA SUGERIDA(1) NÚM. (COMODIDAD)
Soldadura de arco metálico con electrodo revestido	Menos de 3 (2.5) 3-5 (2.5-4) 5-8 (4-6.4) Más de 8 (6.4)	Menos de 60 60-160 160-250 250-550	7	–
			8	10
			10	12
			11	14
Soldadura de arco metálico con gas y soldadura de arco tubular		Menos de 60	7	–
			10	11
			10	12
			10	14
Soldadura de arco de tungsteno con gas		Menos de 50 50-150 150-500	8	10
			8	12
			8	12
			10	14
Aire Carbón Corte con Arco	(Ligero) (Pesado)	Menos de 500 500-1000	10	12
			11	14
Soldadura de arco de plasma		Menos de 20 20-100 100-400 400-800	6	6 a 8
			8	10
			10	12
			11	14
Corte de arco de plasma	(Ligero) ⁽²⁾ (Mediano) ⁽²⁾ (Pesado) ⁽²⁾	Menos de 300 300-400 400-800	8	9
			9	12
			10	14
Soldadura de latón con antorcha		–	–	3 ó 4
Soldadura en barra con antorcha		–	–	2
Soldadura con arco carbón		–	–	14
GROSOR DE LA PLACA				
	Pulg.	mm		
Soldadura con gas Ligera Mediana Pesada	Menos de 1/8	Menos de 3.2		4 ó 5
	1/8 a 1/2	3.2 a 12.7		5 ó 6
	Más de 1/2	Más de 12.7		6 ó 8
Corte con oxígeno Ligera Mediana Pesada	Menos de 1	Menos de 25		3 ó 4
	1 a 6	25 a 150		4 ó 5
	Más de 6	Más de 150		5 ó 6

(1) Como regla general, inicie con una sombra que sea muy oscura y después pase a una más clara que brinde suficiente visibilidad de la zona de soldadura sin llegar al mínimo. Si suelda o corta con oxígeno, donde la antorcha produce una luz altamente amarilla, es conveniente utilizar un lente de filtro que absorba la luz visible amarilla o de línea de sodio de la operación (espectro).

(2) Estos valores aplican donde el arco real se ve claramente. La experiencia ha demostrado que es posible utilizar filtros más claros cuando la pieza de trabajo esconde al arco.

Si su careta no incluye ninguna de las sombras mencionadas anteriormente, se recomienda que utilice la siguiente sombra más oscura.

REEMPLAZO DE LA PLACA DE FILTRO Y DEL LENTE

Reemplazo del Lente Transparente de la Cubierta Frontal: Reemplace el lente de la cubierta frontal si está dañado. Remueva el ensamblaje del sujetador ADF según la Figura 1. Remueva el lente de la cubierta frontal del ensamblaje de la careta. Retire cuidadosamente el empaque del lente de la cubierta. Instale el nuevo lente en el empaque y ensamble en el armazón de la careta. Asegúrese de ensamblar el lente de la cubierta y el empaque en el armazón de la careta en la misma forma que los removió.

Cambio de la Placa de Filtro: Remueva el ensamblaje del sujetador ADF del armazón de la careta. Vea la figura 1 para su remoción. Flexione la parte superior del sujetador ADF para permitir que el armazón retenedor y la placa del filtro salgan del ensamblaje ADF. Instale la nueva placa del filtro en el sujetador ADF conforme a la figura 2 a continuación. Instale el armazón retenedor en el sujetador ADF asegurándose de que las lengüetas de sujeción del armazón retenedor estén hacia la Placa del Filtro. Instale el ensamblaje del sujetador ADF en el armazón de la careta.

INSTALACIÓN DE UN LENTE DE AUMENTO DEL MERCADO DE REFACCIONES:

Simplemente deslice el lente de aumento en el riel corto localizado a los lados del sujetador ADF conforme a la Figura 3.

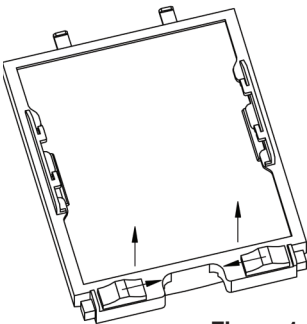


Figura 1

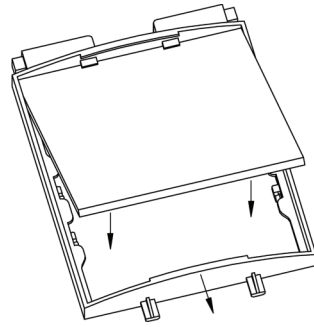


Figura 2

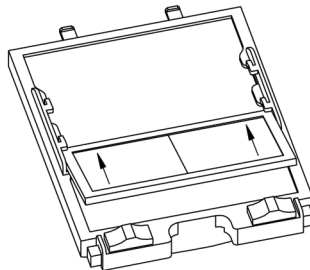


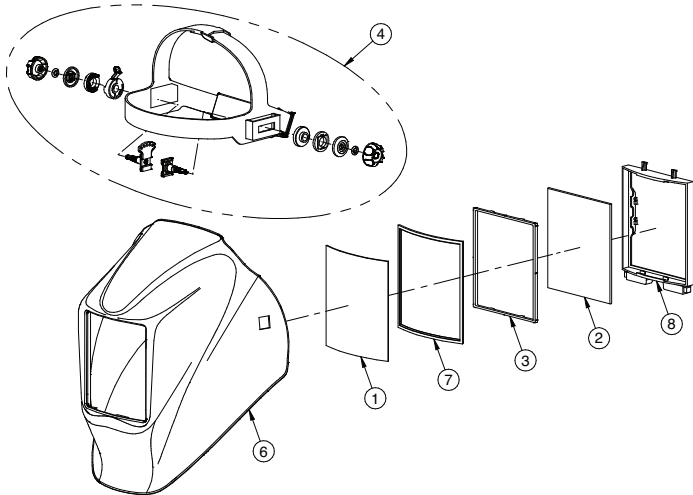
Figura 3

INFORMACIÓN DE GARANTÍA

INFORMACIÓN DE GARANTÍA: Consulte IMWS1 incluido en la documentación.
LA GARANTÍA NO CUBRE DAÑOS POR SALPICADURA:

No utilice este producto sin el lente externo transparente protector correcto instalado.
 El lente de exterior proporcionado con esta careta es del tamaño adecuado para trabajar con este producto y deberán evitarse substitutos de otros proveedores.

PARTES DE REEMPLAZO



ARTÍCULO	PORTE NÚM.	DESCRIPCIÓN	CANT.
1	KP2898-1	LENTE TRANSPARENTE EXTERNO (PAQ. CANT.: 5)	1
2	KP4003-1	PLACA DE FILTRO DE SOMBRA 11	1
3	KP4004-1	ARMAZÓN RETENEDOR	1
4	KP4100-1	ENSAMBLE DEL CASCO (INCLUYENDO BADANA)	1
5*	KP2930-1	BADANA (PAQ. CANT. 2)	1
6	S27978-31	ARMAZÓN DE REEMPLAZO	1
7	S27978-32	SELLO DEL LENTE TRANSPARENTE EXTERNO	1
8	S27978-33	SUJETADOR ADF	1

ACCESORIOS OPCIONALES		
PORTE NUM.	DESCRIPCIÓN	CANT.
KP3046-100	LENTE DE AUMENTO, AMPLIFICACIÓN DEL 1.00	1
KP3046-125	LENTE DE AUMENTO, AMPLIFICACIÓN DEL 1.25	1
KP3046-150	LENTE DE AUMENTO, AMPLIFICACIÓN DEL 1.50	1
KP3046-175	LENTE DE AUMENTO, AMPLIFICACIÓN DEL 1.75	1
KP3046-200	LENTE DE AUMENTO, AMPLIFICACIÓN DEL 2.00	1
KP3046-225	LENTE DE AUMENTO, AMPLIFICACIÓN DEL 2.25	1
KP3046-250	LENTE DE AUMENTO, AMPLIFICACIÓN DEL 2.50	1
KP3047-1	ADAPTADOR DE CASCO PROTECTOR	1

*No se ilustra



• 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