

## Instructivo de uso

CAREL-913C

### **Careta electrónica para soldar** Electronic welding helmet



**NOTA IMPORTANTE:** Este producto no debe quedar expuesto a goteo o salpicaduras por líquidos.



**PROFESIONAL**

**2 años** Garantía  
Warranty



**ANTES DE USAR ESTÉ EQUIPO DEBE LEER EL INSTRUCTIVO.  
LEA Y SIGA TODAS LAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y OPERACIÓN ANTES  
DE USAR LA HERRAMIENTA.**

## CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS

3 V c.c. (Emplea una pila tipo botón CR-2032 de Li-Mn de 3 V c.c. y celda solar incluida).  
Requiere cambio de pila.

### CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

- Este producto tiene un diseño suave, ligero y durable, los materiales de la carcasa son resistentes a altas y bajas temperaturas y a la corrosión y son retardantes a las flamas.
- Clara visión en el área de trabajo, ya sea antes o durante la soldadura; esto se traduce en mejor calidad y mayor eficiencia.
- Alta protección a la radiación por rayos Ultravioleta (UV) e Infrarrojos (IR). Está equipado con dos pilas de Li-Mn y celdas solares que ayudan a extender el tiempo de vida de la pila.

### ADVERTENCIAS

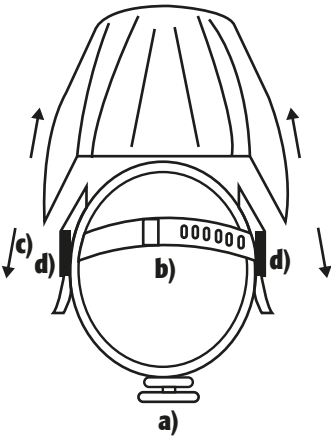
- Las caretas no son aptas para soldadura con láser o aplicaciones con corte láser.
- La parte externa del lente debe estar equipada con la placa de protección para prevenir potencial daño irreparable.
- Cambie los lentes y la placa protectora si están rotos o con rasguños tan pronto como sea posible, ya que esto disminuye la protección y el campo de visión.
- Seleccione el número de sombra antes de empezar el trabajo, dependiendo del proceso de soldado.
- El rango de temperatura de operación es de -5 °C a 55 °C  
Cuando la temperatura ambiente está por debajo del límite inferior, la velocidad de respuesta del lente se verá disminuida un poco, ninguna otra protección se verá afectada.
- No almacenarlo cerca de una fuente de calor ni de alta humedad.
- No limpie el marco de los lentes con alcohol, gasolina o un solvente diluido, ni lo sumerja en agua.
- Cambie frecuentemente la banda para el sudor.

- Cambie las partes defectuosas sólo por partes autorizadas por el proveedor.
- Cheque el ajuste de la banda antes de cada uso.
- Revise que los lentes estén limpios y que los sensores estén libres de polvo.
- Inspeccione todas las partes antes de cada uso, en busca de deterioro o daño.
- No haga ninguna modificación a la careta o los lentes, que no estén especificadas en este instructivo. No utilice partes de repuesto no especificadas. Hacer esto cancelará la garantía, además de que lo expone a riesgos y lesiones a su persona.
- El no seguir estas precauciones puede resultar en lesiones severas.

## OPERACIÓN

1. Quite la película protectora de ambos lados del lente.
2. Ajuste del casco
  - a) Ajuste del diámetro de la banda con la perilla de ajuste en la parte de atrás de la cabeza. Gire la perilla en sentido de las manecillas del reloj para apretar; o gire en sentido contrario a las manecillas del reloj para aflojar la banda.
  - b) Ajuste la banda superior a una de las posiciones preestablecidas para una correcta profundidad.
  - c) Para ajustar el ángulo de visión, cambie de posición el mecanismo de trinquete ubicado lateralmente en la suspensión a la posición de elevación deseada. Una vez conseguido el ángulo que desea, asegúrese que los pines de bloqueo se encuentren fijos. El casco se debe poder abatir, pero no debe desviarse hacia abajo cuando esté en su sitio para soldar.

d) Para ajustar la distancia entre el rostro del usuario y el ADF, apriete el juego de botones ubicados en los laterales hasta que la diadema se pueda mover con libertad hacia delante y hacia atrás. Esto se debe hacer en un lado a la vez, y ambos lados deben quedar en la misma posición para la operación correcta del filtro para auto oscurecer.



3. Autocontrol  
Presione el botón TEST en cualquier parte para saber si cambia automáticamente al estado oscuro. Libérela para revisar que el filtro regresa al estado de luz.

4. Control de retraso  
Cuando se termina de soldar, la ventana de visualización automáticamente cambia de oscura a luz, pero con un retraso pre-establecido como compensación. El tiempo de retraso se puede configurar de MIN (0.1 segundos) a MAX (1.0 segundos), por medio de la perilla de control.  
El retraso mínimo es adecuado para soldadura por puntos o corta. El retraso máximo es adecuado para soldadura de corriente pesada y reduce la fatiga de la vista debido al arco. Las selecciones entre MIN y MAX son adecuadas para la mayoría de las operaciones de soldadura en interiores y exteriores.

5. Control de sombra  
Selecione con el control deslizante según el rango de sombras en que va a ajustar en la perilla de control de sombra. Posición superior para sombras de 9 a 13 de acuerdo al proceso de soldadura que va a utilizar, (consulte el cuadro de selección de sombra recomendada), la posición inferior para ajuste de sombras de 5 a 8 para proteger el rostro cuando corte. El modo de rebaje GRIND 4 previene que el lente del filtro se auto-oscorezca para usos de rebaje.

TABLA 1. CUADRO DE SELECCION DE LENTE SOMBRA RECOMENDADA

Proceso de soldado	Corriente de Arco (Amperes)																								
	0,5	1	2,5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500	
SMAW	9									10	11					12					13				14
MIG (pesado)	10											11				12					13				14
MIG (ligero)	10											11				12			13			14			15
TIG / GTAW	9							10	11			12			13			14							
MAG / CO2	10										11		12		13					14			15		
SAW	10												11		12		13		14		15				
PAC	11												12			13									
PAW	2,5	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12		13			14					15				

El número que está dentro de los recuadros es el número de sombra que debe utilizar.

## 6. Control de sensibilidad

Se puede configurar la sensibilidad de LO (baja) a HI (alta) usando la perilla de control. La configuración LO es adecuada para luz ambiente o en la cercanía con otra máquina soldadora. La configuración HI es adecuada para soldadura con bajo amperaje y para soldar en áreas con baja condición de luz, especialmente con soldadura de arco de gas argón de bajo amperaje. Las selecciones entre LO y HI son adecuadas para la mayoría de las operaciones de soldadura en interiores y exteriores.

## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

### Fuente de energía

Solar y 1 pila Li-Mn (combinado)

### Tamaño del cartucho

110 mm x 90 mm x 10 mm

### Protección UV / IR

Hasta DIN 16

### Temperatura de operación

- 5 °C a 55 °C

### Estado de la luz

Sombra 4

### Rango de oscurecimiento

Soldar (9 - 13) y Cortar (5 - 8)

### Velocidad de oscurecimiento

1/30 000 s

### Tiempo de retardo (de oscuro a claro)

Ajustable de 0.1 s - 1.0 s

### Sensibilidad ajustable

Si

### Perilla ajustable de sombra

Externa

### Otras funciones

Auto revisión ADF e Indicador de bajo voltaje

## MANTENIMIENTO

- Limpie los lentes con un trapo limpio y libre de pelusa con detergente para vidrio. No lo sumerja en agua u otro líquido. Nunca use solventes o aceite para diluir el detergente.
- Use detergente neutro para limpiar la banda de la cabeza.
- Nunca golpee directamente el lente.
- Cambio de la lente de la cubierta frontal  
Cambie la lente de la cubierta frontal si está dañada (cuarteada, rasguñada, picada o sucia). Coloque su pulgar y doble hacia arriba la lente de la cubierta frontal hasta que quede suelta una orilla, entonces retire la lente. Remueva cualquier película de protección antes de instalar una nueva.
- Cambio de la lente de cubierta interior.  
Cambie la lente de la cubierta frontal si está dañada (cuarteada, rasguñada, picada o sucia). Coloque su dedo pulgar en el receso y doble hacia arriba la lente de la cubierta interior hasta que se suelte de una orilla, entonces, retire la lente. Remueva cualquier película de protección antes de instalar una nueva.

## REEMPLAZO DE BATERÍAS

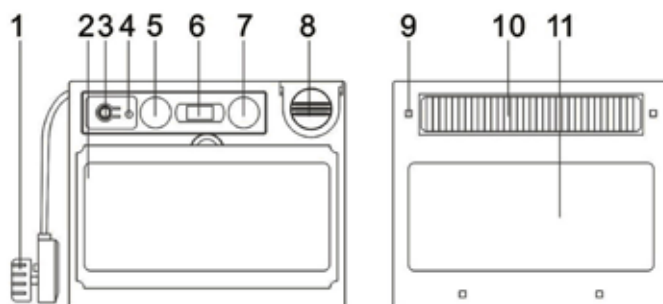
- Remueva los tornillos de sujeción del marco de retención para liberar el filtro ADF.
- Remueva el marco y retire el ADF.
- Retire la tapa de la batería.
- Extraiga la batería.
- Coloque la batería nueva.
- Coloque la tapa de la batería.
- Coloque el ADF en el alojamiento de la careta.
- Coloque el marco de retención en el casco.
- Atornille el marco de retención para fijar el ADF al casco.

**⚠ ATENCIÓN** Peligro de explosión si la pila no se reemplaza correctamente.  
Reemplazar solamente por el mismo tipo o el equivalente.

## LISTA DE PARTES - ADF

### Número Descripción de parte

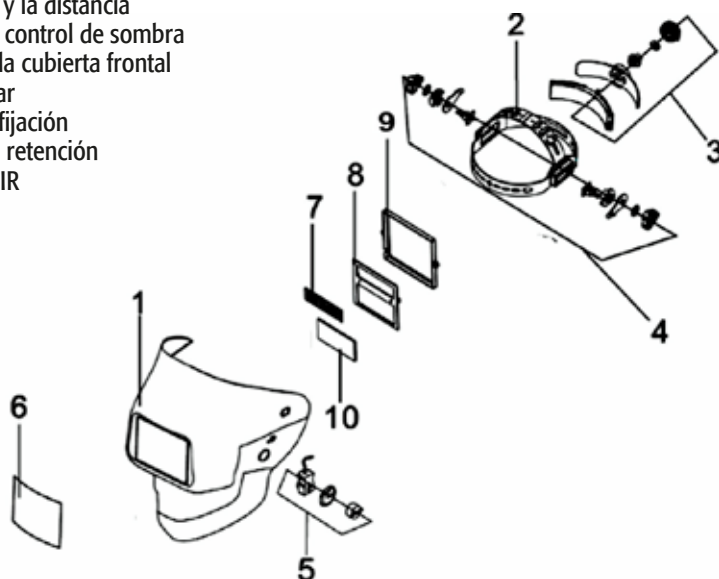
1. Perilla de control de sombra
2. LCD
3. Botón de auto-comprobación (TEST)
4. Indicador de bajo voltaje
5. Perilla de control de retraso
6. Perilla de control de rango  
5-8 / 9-13
7. Perilla de control  
de sensibilidad
8. Batería de Litio
9. Sensores de arco
10. Panel solar
11. Filtro UV/IR



## LISTA DE PARTES - TODO EL PRODUCTO

### Número Descripción de parte

1. Concha del casco
2. Pasador de ajuste de altura del casco
3. Perilla de ajuste del diámetro del casco
4. Perilla de ajuste del ángulo  
del casco y la distancia
5. Perilla de control de sombra
6. Lente de la cubierta frontal
7. Panel solar
8. Panel de fijación
9. Marco de retención
10. Filtro UV/IR



PROBLEMA(S)	POSIBLE (S)CAUSA(S)	SOLUCION(ES) SUGERIDA(S)
Dificultad para ver a través del filtro	La cubierta de la lente está sucia	Limpie o cambie la cubierta de la lente
	El filtro de la lente está sucio	Limpie el filtro de la lente
El filtro no se oscurece cuando se inicia el arco	Está seleccionado el modo de rebaje Grind	Ajuste la sombra de 5 - 8 / 9 - 13
	Sensores o panel solar bloqueados	Confirme que los sensores o el panel solar estén expuestos al arco de soldadura sin bloquear
	Configure la sensibilidad en LOW	Ajuste la sensibilidad al nivel que se requiere
	Bajo voltaje en las baterías de Litio	Cambie por baterías de litio nuevas si el indicador se enciende en rojo
El filtro se oscurece sin arco	Sensibilidad ajustada en HIGH	Ajuste la sensibilidad al nivel que se requiere
El filtro permanece oscuro después de soldar	Retraso ajustado en MAX	Ajuste el retardo al nivel que se requiera

**2** años Garantía  
Warranty

Modelo: CAREL-913C

Código: 101111



Marca: TRUPER

**Garantía.** Duración: 2 años. Cobertura: piezas, componentes y mano de obra contra defectos de fabricación o funcionamiento, excepto si se usó en condiciones distintas a las normales; cuando no fue operado conforme instructivo; fue alterado o reparado por personal no autorizado por TRUPER. Para hacer efectiva la garantía presente el producto, póliza sellada o factura o recibo o comprobante, en el establecimiento donde lo compró o en Corregidora 35, Centro, Cuauhtémoc, CDMX, 06060, donde también podrá adquirir partes, componentes, consumibles y accesorios. Incluye los gastos de transportación del producto que deriven de su cumplimiento de su red de servicio. Tel. **800-018-7873**. Made in/Hecho en China. Importador **TRUPER, S.A. de C.V.** Parque Industrial 1, Parque Industrial Jilotepec, Jilotepec, Edo. de Méx. C.P. 54257, Tel. 761 782 9100.

Sello del establecimiento comercial.  
Fecha de entrega:



Importado por TRUPER, S.A. de C.V. Parque Industrial 1, Parque Industrial Jilotepec, Jilotepec, Edo. de Méx. C.P. 54257 Made in/Hecho en China, Tel.: 76 1782 9100. [WWW.TRUPER.COM](http://WWW.TRUPER.COM)

12-2023