

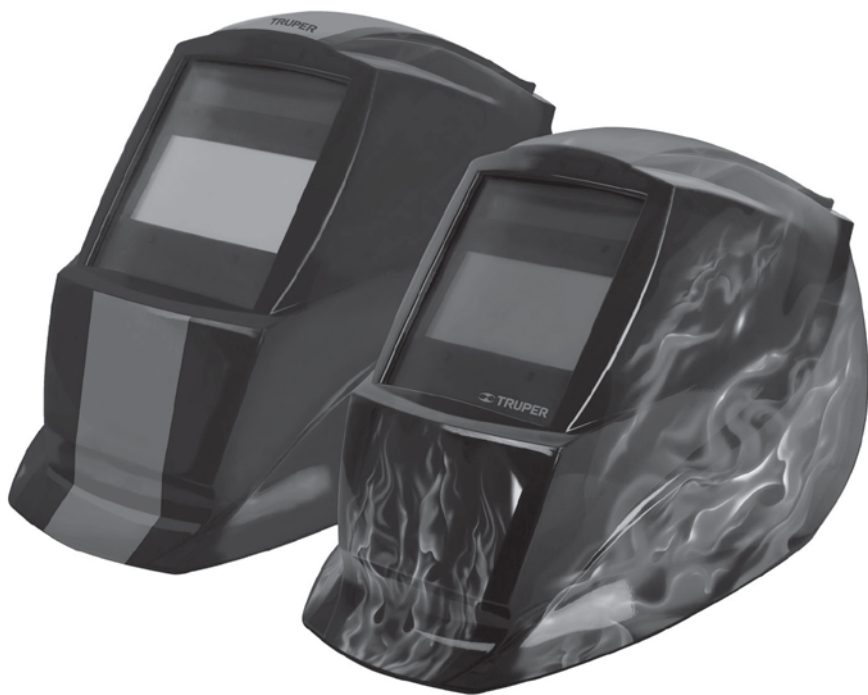
Instructivo de uso

CAREL-913X / CAREL-913F

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

CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS

6 V c.c. (Emplea dos pilas tipo botón CR-2450 de Li-Mn de 3 V c.c. cada una y celda solar incluida). Requiere cambio de pilas.

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

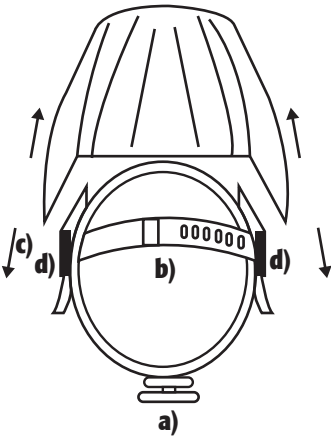
- Las caretas no son aptas para soldadura con láser o aplicaciones con corte láser.
- La parte externa del lente debe estar equipada con la placa de protección para prevenir potencial daño irreparable.
- Cambie los lentes y la placa protectora si están rotos o con rasguños tan pronto como sea posible, 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 el 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 del 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 0.15 segundos (MIN) a 0.80 segundos (MAX) 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
 Seleccione con el control deslizante según el rango de sombras en que va a ajustar 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 (sombra 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 2 pilas Li-Mn (combinado)

Tamaño del cartucho

115 mm x 133 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

<0,04 ms

Tiempo de retardo (de oscuro a claro)

Ajustable de 0,15 s - 0,80 s

Sensibilidad ajustable

Si

Perilla ajustable de sombra

Interna

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). Retire la lente de la cubierta frontal vieja presionando las dos palancas de bloqueo en el fondo del marco de retención y jale hacia fuera el marco y el ADF. Saque la lente vieja de la cubierta frontal y retire la 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 o su pulgar en el receso y doble hacia arriba la lente de la cubierta interior hasta que se suelte de una orilla. Retire la cubierta vieja e instale una nueva, retire cualquier película de protección antes de instalar una nueva.

REEMPLAZO DE BATERÍAS

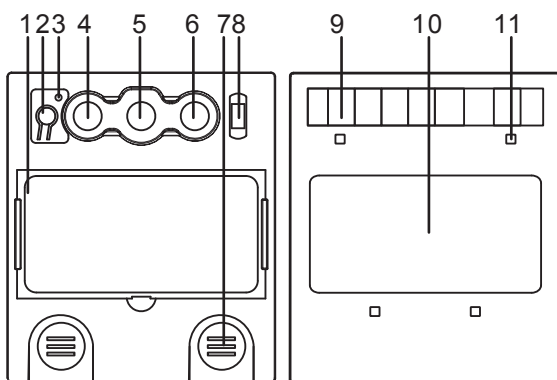
- Presione las palancas de bloqueo al fondo del marco para liberarlo.
- Remueva el marco y retire el ADF.
- Retire las tapas de las baterías.
- Extraiga las baterías.
- Coloque las baterías nuevas.
- Coloque las tapas de las baterías de nuevo.
- Coloque el ADF en el marco de retención.
- Coloque el marco de retención de nuevo en el casco.
- Jale las palancas hacia los extremos hasta que escuche un clic para asegurar el marco.

⚠ 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 de parte Descripción

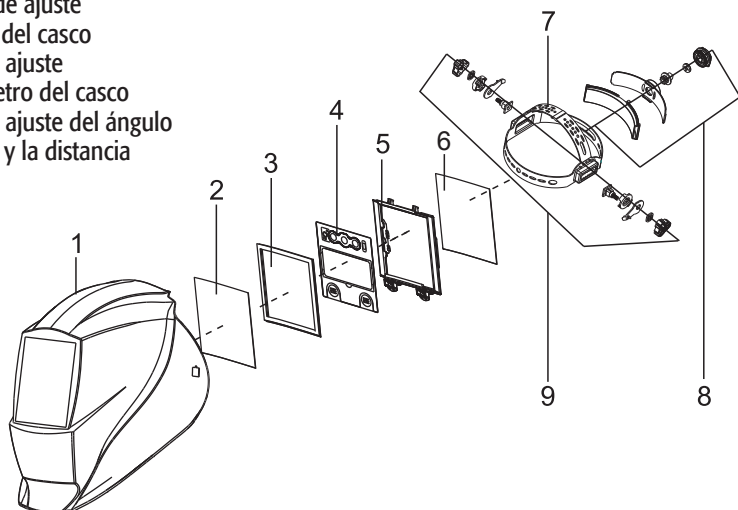
1. LCD
2. Botón de auto-comprobación (TEST)
3. Indicador de bajo voltaje
4. Perilla de control de retraso
5. Perilla de control del número de sombra
6. Perilla de control de sensibilidad y Modo de rebaje Grind
7. Baterías de Litio
8. Control de rango 5-8/9 - 13
9. Panel solar
10. Filtro UV/IR
11. Sensores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



LISTA DE PARTES - TODO EL PRODUCTO

Número de parte Descripción

1. Concha del casco
2. Lente de la cubierta frontal
3. Arandela de hule
4. ADF
5. Marco de retención
6. Lente de cubierta trasera
7. Pasador de ajuste de altura del casco
8. Perilla de ajuste del diámetro del casco
9. Perilla de ajuste del ángulo del casco y la distancia



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 9 a 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

**Modelos: CAREL-913F
CAREL-913X**

**Códigos: 17457
17460**



Este producto está garantizado por 2 años. Para hacer válida la garantía o adquirir piezas y componentes deberá presentar el producto en Corregidora 22, Col. Centro, Alc. Cuauhtémoc, CDMX C.P. 06060 o en el establecimiento donde lo compró, o en algún Centro de Servicio Truper® de los enlistados en el anexo de la póliza de garantía y/o en **www.truper.com**. Los gastos de transportación que resulten para su cumplimiento serán cubiertos por Truper®. Para dudas o comentarios, llame al **800-690-6990**. Made in/Hecho en China. Importado por **Truper S.A. de C.V.** Parque Industrial 1, Jilotepec, Edo. de Méx. C.P. 54240

Sello del establecimiento comercial.
Fecha de compra:



Importado por **Truper, S.A. de C.V.** Parque Industrial 1, Jilotepec,
Edo. de Méx. C.P. 54240 Made in/Hecho en China, Tel.: 76 1782 9100.
www.truper.com

05-2021