




USER MANUAL

MKM 620S / KAMA



(+90) 444 93 53
magmaweld.com
info@magmaweld.com

 **(+90) 538 927 12 62**

All rights reserved. It is prohibited to reproduce this documentation, or any part thereof, without the prior written authorisation of Magma Mekatronik Makine Sanayi ve Ticaret A.Ş.
Magma Mekatronik may modify the information and the images without any prior notice.
Tüm hakları saklıdır. Magma Mekatronik Makine Sanayi ve Ticaret A.Ş.'nin yazılı izni olmaksızın bu dökümanın tamamının yada bir bölümünün kopyalanması yasaktır.
Magma Mekatronik önceden haber vermeksizin bilgilerde ve resimlerde deęişiklik yapılabilir.

AUTO DARKENING WELDING HELMET
СВАРОЧНЫЙ ШЛЕМ С АВТОЗАТЕМНЕНИЕМ
SOLARMAŦİK KAYNAK MASKESİ

EN

RU

TR

CE

EN 379

EN 175

CSA Z94.3

ANSI/ISEA Z87.1

 **CONTENTS**

SAFETY PRECAUTIONS	5
1 TECHNICAL INFORMATION	
1.1 Technical Data	6
2 OPERATION	
2.1 Adjusting The Fit Of The Helmet	7
2.2 Adjusting The Distance Between The Helmet And The Face	7
2.3 Select Blackening Level	7
2.4 Set Enlightenment Time	7
2.5 Set Sensitivity	8
2.6 Selection of Grinding Option	8
2.7 Test	8
2.8 Power	8
2.9 Blackening Selection Table	8
3 MAINTENANCE AND SERVICE	
3.1 To Replace the Solarmatik Cartridge	9
3.2 To Replace Lenses	9
3.3 Cleaning	9
3.4 Troubleshooting	10
4 ANNEX	
4.1 Spare Parts List	11

SAFETY PRECAUTIONS

Be Sure To Follow All Safety Rules In This Manual!

Explanation Of Safety Information



- Auto-Darkening welding helmets are designed to protect the eye and face from sparks, spatter and harmful radiation under normal welding conditions. Auto-Darkening filter automatically changes from a light state to a dark state when an arc is struck and it returns to the light state when welding stops.
- Auto-Darkening welding helmets come ready for use. The only thing you need to do before your welding is to adjust the position of the headband and select the correct shade number for your application.

Comprehending Safety Precautions



- This Auto-Darkening welding helmet is not suitable for laser welding and oxyacetylene welding / cutting processes.
- Never place this helmet and Auto-Darkening filter on a hot surface.
- Never open or tamper with the Auto-Darkening filter.
- This Auto-Darkening welding helmet will not protect against severe impact hazards.
- This helmet will not protect against explosive devices or corrosive liquids.
- Do not make any modifications to either the filter or helmet, unless specified in this manual. Do not use replacement parts will void the warranty and expose the operator the risk of personal injury.
- Should this helmet not darken upon striking an arc, stop welding immediately and contact your supervisor or your dealer.
- Do not immerse the filter in water.
- Do not use any solvents on the filter screen or helmet components.
- Use only at temperatures; $-10\text{ }^{\circ}\text{C} \sim +60\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($14\text{ }^{\circ}\text{F} \sim 140\text{ }^{\circ}\text{F}$).
- Storing temperature; $-20\text{ }^{\circ}\text{C} \sim +70\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($-4\text{ }^{\circ}\text{F} \sim 158\text{ }^{\circ}\text{F}$).
- The helmet should be stored in dry cool and dark area, when not using it for a long time.
- Protect filter from contact with liquid and dirt.
- Clean the filter surface regularly; do not use strong cleaning solutions. Always keep the sensors and solar cells clean using a clean lint-free tissue.
- Regularly replace the cracked / scratched / pitted front cover lens.
- The materials which may come into contact with the wearer's skin can cause allergic "reactions in some circumstances.



TECHNICAL INFORMATION

1.1 Technical Data

Optical Class	1 / 1 / 1 / 2
Viewing Area	100 x 45 mm (3.94" x 1.77")
Cartridge Size	110 x 90 x 9 mm (4.33" x 3.54" x 0.35")
Arc Sensor	2
Light State	DIN 4
Dark State	Variable Shade 9 - 13
Shade Control	External, Variable Shade
Power On/Off	Fully Automatic
Sensitivity Control	Low - High, By infinitely dial knob
UV / IR Protection	Up to Shade DIN 16 at all times
Power Supply	Solar cell. No battery change required
Switching Time	1 / 30,000 s. from Light to Dark
Delay (Dark to Light)	0.1~ 1.0 s by infinitely dial knob
Low Amperage TIG Rated	≥ 10 amps (DC); ≥ 10 amps (AC)
Grinding	Yes
Operating Temp.	-10°C ~ +60°C (14°F ~ 140°F)
Storing Temp.	-20°C ~ +70°C (- 4°F ~ 158°F)
Helmet Material	High Impact Resistance Nylon
Total Weight	480 g
True Color	✓
Application Range	Shielded Metal Arc (SMAW), Gas Metal Arc (GMAW), Flux Cored Arc (FCAW), Gas Tungsten Arc (GTAW), Carbon Arc (CAW), Plasma Arc (PAW), Grinding

OPERATION

EN



Before using the helmet for welding, ensure that you have read and understood the safety instructions.

The helmet comes ready assembled but before it can be used it must be adjusted to fit the user properly and set up for delay time, sensitivity and shade level.

2.1 Adjusting The Fit Of The Helmet

- The overall circumference of the headband can be made larger or smaller by rotating the knob on the back of the headband **Figure 1-Y**. This can be done whilst wearing the helmet and allows just the right tension to be set to keep the helmet firmly on the head without it being too tight.
- If the headband is riding too high or too low on your head, adjust the strap which passes over the top of your head. To do this, release the end of the band by pushing the locking pin out of the hole in the band. Slide the two portions of the band to a greater or lesser width as required and push the locking pin through the nearest hole **Figure 1-W**.
- Test the fit of the headband by lifting up and closing down the helmet a few times while wearing it. If the headband moves while tilting, re-adjust it until it is stable.

2.2 Adjusting The Distance Between The Helmet And The Face

- Undo the block nut **Figure 1-T**) to adjust the distance between the helmet and your face in the down position
- Loosen the block nut on either side of the helmet and slide it nearer or further from your face **Figure 1-Z**. It is important that your eyes are each the same distance from the lens. Otherwise the darkening effect may appear uneven.
- Re-tighten the block nut when adjustment is complete.

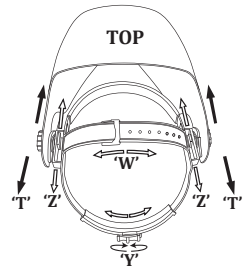


Figure 1

2.3 Select Blackening Level

- Select the blackening level you need by referring to the “Blackout Selection Table” according to the type of source and current intensity you will make. By turning the **Figure 2** button to the 9-10 position or by turning it to the 11-13 position, you can make precise selection from the blackening potential in **Figure 3**.

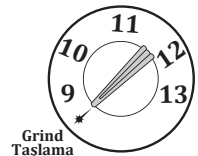


Figure 2

2.4 Set Enlightenment Time

- When the source stops, the viewing window automatically switches from dark to light. Measures can be taken against the red light that may occur after welding thanks to the setting of the lighting time. The illumination time can be adjusted from “fast” (0.1 sec.) to slow (1.0 sec.) with infinite step button.



Figure 3

2.5 Set Sensitivity

- Sensitivity setting can be adjusted infinitely gradually from low to high with the rotary knob.
- The medium setting is normal for daily use.
- If the ambient light is too high or there is another machine welding nearby, set the sensitivity to low.



Figure 4

2.6 Selection of Grinding Option

- When you set the **Figure 2** button to the “Grind” position, you will get a tarnished image.

2.7 Test

- You can test your dimming settings by holding down the Test button in **Figure 5**. It will return to its normal position when you take your hand off the button.

2.8 Power

- When the Low Battery warning led in **Figure 5** lights red, the battery should be replaced.
1 x CR 2032 Lithium Battery

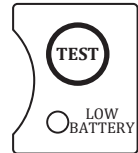


Figure 5

2.9 Blackening Selection Table

Resource Type	WELDING CURRENT (Amperes)													
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450		
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500		
SMAW					9	10		11		12		13		14
MIG (Heavy)							10	11		12		13		14
MIG (Light)							10	11	12	13		14		15
TIG, GTAW			9	10	11	12		13				14		
MAG / CO ₂						10	11	12	13		14		15	
SAW								10	11	12	13	14	15	
PAC								11	12		13			
PAW			8	9	10	11	12		13		14		15	

- SMAW: Stick Electrode Welding
- TIG, GTAW: Tungsten Arc Welding
- PAC: Plasma Arc Cutting
- SAW: Submerged Arc Welding
- MIG (Light): MIG Welding in Light Metals
- MIG (Heavy): MIG Welding in Heavy Metals
- PAW: Plasma Arc Welding
- MAG / CO₂: Metal Active Gas Source



MAINTENANCE AND SERVICE

EN

3.1 To Replace the Solarmatik Cartridge

- As shown in **Figure 6a**, unlock the cartridge by opening the holder lock. Disconnect the potentiometer connection and remove the faulty cartridge. First put the new cartridge into its slot by making the potentiometer connection. Lock the retainer lock.

3.2 To Replace Lenses

- **Inner Lens:** As seen in **Figure 6a**, the holder lock is opened and the inner lens is removed by scrolling down. Likewise, it is replaced with a new one.
- **Outer Lens:** As seen in **Figure 6b**, the holder is opened and the cartridge is removed. With the help of two fingers, the outer lens is pushed out. The new lens holder is placed by bending the nails. By holding the solarmatik cartridge back into place, the holder lock is locked.

3.3 Cleaning

- Wipe the mask with a soft cloth. Clean the cartridge surface regularly. Do not use strong solvents for cleaning.

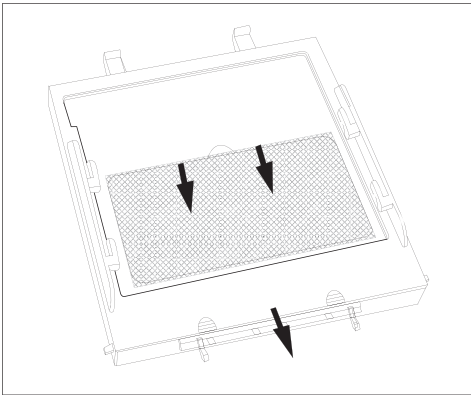


Figure 6a

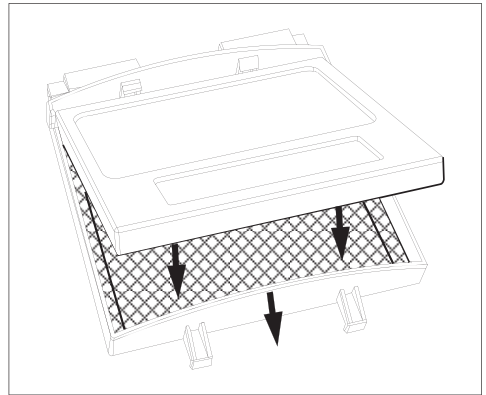


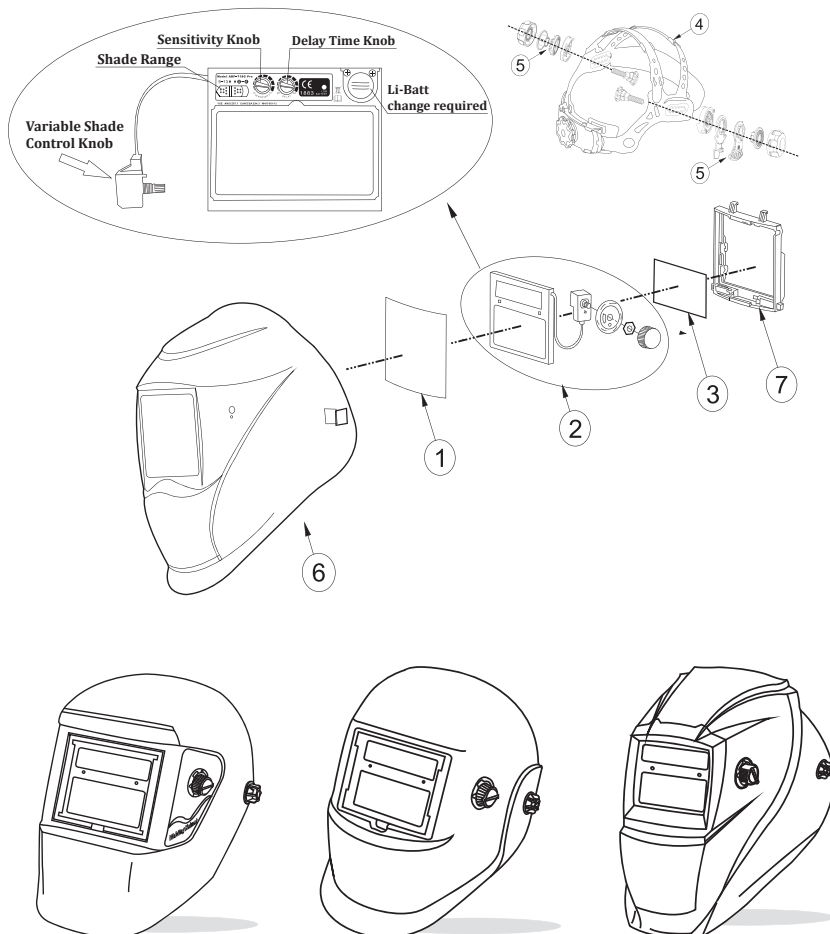
Figure 6b

3.4 Troubleshooting

Failure	Solution
Irregular dimming	<ul style="list-style-type: none"> The headband is unbalanced and there is an inappropriate distance between the eye and the filter lens. Adjust the headband from the side to reduce the distance to the filter.
Solarmatic filter does not darken or light Shivers	<ul style="list-style-type: none"> The front cover lens is dirty or damaged. Replace the front cover lens.
	<ul style="list-style-type: none"> The sensors are dirty. Clean sensor surfaces.
	<ul style="list-style-type: none"> Welding current is too low. Set the sensitivity setting to "Highest" direction.
Slow response	<ul style="list-style-type: none"> Blackening speed is too low. Do not use at temperatures below -10 ° C.
Restricted view	<ul style="list-style-type: none"> The lens on the front cover and / or inside is dirty. Replace lenses.
	<ul style="list-style-type: none"> Ambient light is insufficient.
	<ul style="list-style-type: none"> The blackout number is incorrectly selected. Set the dimming number again.
Welding mask slips	<ul style="list-style-type: none"> The headband is not properly adjusted. Set it again.



4.1 Spare Parts List



NO	DEFINITION	MATERIAL CODE
1	Front Surface Lens	8501304020
2	MKM Cartridge	8501LCD619
3	Inner Lens	85010616IC
4	Adjustable Headband	8501405BAS
5	Screw	8501304015
6	Welding Mask	8500405001
7	Lens Holder	8501304018

 **СОДЕРЖАНИЕ**

RU

	ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ	13
1	ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ	
1.1	Технические характеристики	14
2	ИНФОРМАЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	
2.1	Регулировка посадки шлема	15
2.2	Регулировка расстояния между маской и лицом	15
2.3	Выбор уровня затемнения	15
2.4	Установка времени просветления	15
2.5	Установка чувствительности	16
2.6	Выбор вида шлифования	16
2.7	Тест	16
2.8	Питание	16
2.9	Таблица выбора затемнения	16
3	ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	
3.1	Замена картриджа Соларматик	17
3.2	Замена линз	17
3.3	Чистка	17
3.4	Поиск проблемы	18
4	ПРИЛОЖЕНИЯ	
4.1	Перечень запасных частей	19

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Соблюдайте все правила техники безопасности, указанные в этом руководстве!

RU

Разъяснение информации по безопасности



- Сварочные маски с автозатемнением предназначены для защиты глаз и лица от искр, брызг и вредного излучения при нормальных условиях сварки. Автозатемнение автоматически переходит из светлого состояния в темное при возникновении дуги и возвращается в светлое состояние после прекращения сварки.
- Сварочные маски с автозатемнением готовы к использованию. Единственное, что вам нужно сделать перед сваркой, - это отрегулировать положение оголовья и выбрать правильный номер затемнения для вашего применения.

Понимание мер безопасности



- Эта сварочная маска с автозатемнением не подходит для лазерной сварки и кислородно-ацетиленовой сварки / резки.
- Никогда не кладите эту маску и фильтр автоматического затемнения на горячую поверхность.
- Никогда не открывайте и не трогайте фильтр автоматического затемнения.
- Эта сварочная маска с автоматическим затемнением не защитит от серьезных ударов.
- Эта маска не защитит от взрывных устройств или агрессивных жидкостей.
- Не вносите никаких изменений ни в фильтр, ни в маску, если это не указано в данном руководстве. Использование несертифицированных запасных частей, аннулирует гарантию и подвергает оператора риску травмы.
- Если фильтр не потемнел после начала сварки, прекратите сварку и обратитесь к авторизованному дилеру или в сервисный центр.
- Не погружайте фильтр в воду.
- Не используйте какие-либо растворители для очистки сетки фильтра или компонентов шлема.
- Использовать только при температуре; $-10^{\circ}\text{C} \sim +60^{\circ}\text{C}$ ($14^{\circ}\text{F} \sim 140^{\circ}\text{F}$).
- Хранить при температуре; $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$ ($-4^{\circ}\text{F} \sim 158^{\circ}\text{F}$).
- Шлем следует хранить в сухом прохладном и темном месте, если он не используется долгое время.
- Защищайте фильтр от контакта с жидкостью и грязью.
- Регулярно очищайте поверхность фильтра; не используйте сильнодействующие чистящие растворы. Всегда содержите датчики и солнечные элементы в чистоте, используя чистую ткань без ворса.
- Регулярно заменяйте линзу передней крышки с трещинами / царапинами / вмятинами.
- Материалы, которые могут контактировать с кожей пользователя, в некоторых случаях могут вызывать аллергические реакции.



ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1.1 Технические характеристики

Оптический класс	1 / 1 / 1 / 2
Зона просмотра	100 x 45 мм (3,94 дюйма x 1,77 дюйма)
Размер картриджа	110 x 90 x 9 мм (4,33 дюйма x 3,54 дюйма x 0,35 дюйма)
Датчик дуги	2
Светлое состояние	DIN 4
Темное состояние	9 - 13
Контроль затемнения	Внешний, переменный оттенок
Включение / Выключение	Полностью автоматический
Контроль чувствительности	Низкий - Высокий, бесступенчатая регулировка
УФ / ИК-защита	Всегда до оттенка DIN 16
Источник питания	Солнечная батарея. Батарея сменная.
Время затемнения	1/30 000 с. от светлого к темному
Задержка (от темного к светлому)	0,1 ~ 1,0 с поворотной ручкой управления
Низкий ток TIG	≥ 10 А (постоянный ток); ≥ 10 А (переменный ток)
Шлифование	Да
Рабочая температура	-10 °C ~ + 60 °C (14 °F ~ 140 °F)
Температура хранения	-20 °C ~ + 70 °C (-4 °F ~ 158 °F)
Материал маски	Высоко ударопрочный нейлон
Общий вес	480 г.
Настоящий цвет	✓
Диапазон применения	Дуга с защитным металлом (SMAW), дуга с газовым металлом (GMAW), дуга с флюсовой сердцевинкой (FCAW), дуга с газовым вольфрамом (GTAW), дуга с угольным электродом (CAW), плазменная дуга (PAW), шлифовка

ИНФОРМАЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Перед использованием маски для сварки убедитесь, что вы прочитали и поняли правила техники безопасности.

RU

Маска поставляется в собранном виде, но перед использованием необходимо отрегулировать, чтобы маска соответствовала потребностям пользователя, и настроить время задержки, чувствительность и уровень затемнения.

2.1 Регулировка посадки шлема

- Общая окружность оголовья может быть увеличена или уменьшена путем вращения ручки на задней стороне оголовья **Рисунок 1-У**. Это может быть сделано на маске и позволяет установить правильное натяжение, чтобы маска надежно, но не туго удерживалась на голове.
- Если оголовье слишком высоко или слишком низко надвигается на вашу голову, отрегулируйте ремешок, проходящий через макушку головы. Для этого освободите конец ремешка, вытолкнув стопорный штифт из отверстия в ремешке. Сдвиньте две части ремешка на большую или меньшую ширину по мере необходимости и протолкните стопорный штифт через ближайшее отверстие **Рисунок 1-W**.
- Проверьте надежность крепления оголовья, несколько раз приподняв и закрыв маску во время ношения. Если оголовье движется при наклоне, отрегулируйте ее, пока не появится устойчивость.

2.2 Регулировка расстояния между маской и лицом

- Ослабьте стопорную гайку **Рисунок 1-Т**, чтобы отрегулировать расстояние между маской и вашим лицом в нижнем положении.
- Ослабьте стопорную гайку с обеих сторон маски и сдвиньте ее ближе или дальше от лица **Рисунок 1-Z**. Важно, чтобы ваши глаза находились на одинаковом расстоянии от линзы. В противном случае эффект затемнения может быть неравномерным.
- После завершения регулировки снова затяните стопорную гайку.

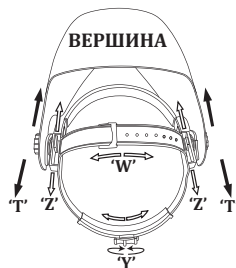


Рисунок 1

2.3 Выбор уровня затемнения

- Выберите необходимый уровень затемнения, обратившись к «Таблице выбора затемнения», в соответствии с типом источника и силой тока, который вы создаете. Повернув кнопку **Рисунок 2** в положение 9-10 или повернув ее в положение 11-13, вы можете сделать точный выбор затемнения на **Рисунок 3**.



Рисунок 2

2.4 Установка времени просветления

- Когда сварка останавливается, смотровое окно автоматически переключается с темного на светлый. Можно принять меры против красного света, который может появиться после сварки, с помощью настройки времени освещения. Время просветления можно отрегулировать от «быстрого» (0,1 с) до медленного (1,0 с) с помощью бесступенчатой регулировки.

ВРЕМЯ ЗАДЕРЖКИ
НАСТРОЙКА ЗАДЕРЖКИ



Рисунок 3

2.5 Установка чувствительности

- Настройку чувствительности можно плавно регулировать от низкого до высокого с помощью поворотной ручки.
- Средняя настройка нормальна для повседневного использования.
- Если окружающий свет слишком сильный или поблизости есть другой сварочный аппарат, установите низкую чувствительность.



Рисунок 4

2.6 Выбор вида шлифования

- Когда вы переместите кнопку Рисунок 2 в положение «Шлифовка», вы получите нестабильное изображение.

2.7 Тест

- Вы можете проверить настройки регулировки яркости, удерживая кнопку Test на Рисунок 5 Когда вы уберете руку с кнопки, она вернется в свое нормальное положение.

2.8 Питание

- Когда индикатор предупреждения о низком заряде батареи на Рисунок 5 горит красным светом, батарею необходимо заменить. Литиевая батарея CR 2032 - 1 шт.



Рисунок 5

2.9 Таблица выбора затемнения

Тип ресурса	СВАРОЧНЫЙ ТОК (Амперы)													
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450		
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500		
SMAW					9	10		11		12		13		14
MIG (Heavy)								10	11	12		13		14
MIG (Light)								10	11	12	13	14	15	
TIG, GTAW			9	10	11	12	13					14		
MAG / CO ₂					10	11	12	13			14	15		
SAW								10	11	12	13	14	15	
PAC							11	12			13			
PAW		8	9	10	11	12		13			14		15	

- SMAW: Сварка покрытым электродом
- TIG, GTAW: Сварка неплавящимся электродом
- PAC: Плазменная резка
- SAW: Сварка под флюсом
- MIG (Light): Сварка MIG легких металлов
- MIG (Heavy): Сварка MIG тяжелых металлов
- PAW: Плазменная сварка
- MAG / CO₂: Сварка в среде активного газа



ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

3.1 Замена картриджа Соларматик

- Как показано на **Рисунок 6а**, разблокируйте картридж, открыв фиксатор держателя. Отсоедините соединение потенциометра и извлеките неисправный картридж. Сначала вставьте новый картридж в гнездо, подключив потенциометр. Заблокируйте фиксатор.

3.2 Замена линз

- **Внутренняя линза:** как показано на **Рисунок 6а**, фиксатор держателя открывается, а внутренняя линза снимается при прокрутке вниз. Точно так же его заменяют новым.
- **Внешняя линза:** как показано на **Рисунок 6б**, держатель открывается и картридж извлекается. Двумя пальцами выдавливаем наружную линзу. Устанавливается новый держатель линзы. Удерживая картридж на месте, фиксатор держателя блокируется.

3.3 Чистка

- Протрите маску мягкой тканью. Регулярно очищайте поверхность картриджа. Не используйте для чистки сильные растворители.

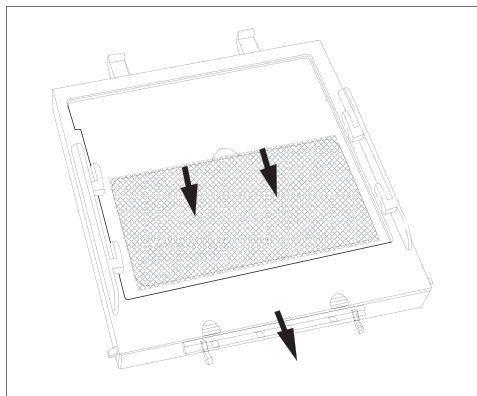


Рисунок 6а

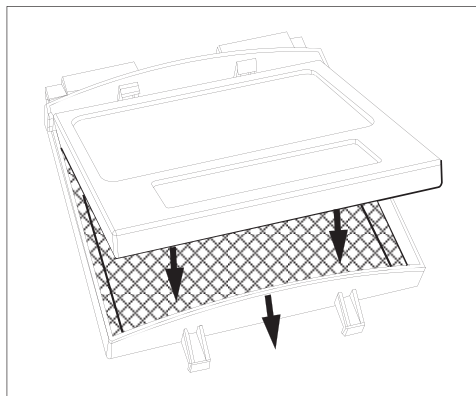


Рисунок 6б

3.4 Поиск проблемы

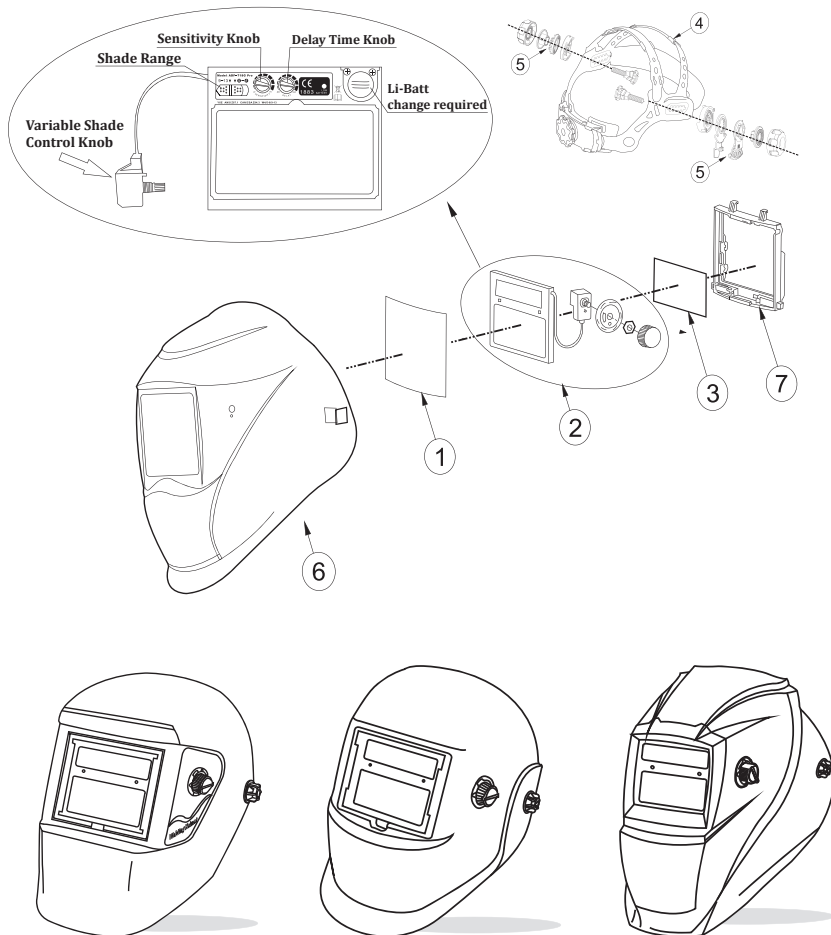
RU

Неисправность	Решение
Нерегулярное затемнение	<ul style="list-style-type: none"> Оголовье несбалансировано, а расстояние между глазом и линзой фильтра несоответствующее. Отрегулируйте оголовье сбоку, чтобы уменьшить расстояние до фильтра.
Световой фильтр не затемняет или есть мерцание	<ul style="list-style-type: none"> Линза передней крышки загрязнена или повреждена. Установите на место линзу передней крышки.
	<ul style="list-style-type: none"> Датчики загрязнены. Очистите поверхности сенсора.
	<ul style="list-style-type: none"> Слишком низкий сварочный ток. Установите настройку чувствительности в сторону «Наивысшая».
Медленный ответ	<ul style="list-style-type: none"> Слишком низкая скорость затемнения. Не использовать при температуре ниже -10 °С.
Ограниченный просмотр	<ul style="list-style-type: none"> Линза на передней крышке и / или внутри загрязнена. Замените линзу.
	<ul style="list-style-type: none"> Недостаточное окружающее освещение.
	<ul style="list-style-type: none"> Значение затемнения выбрано неправильно. Снова установите значение затемнения.
Проскальзывания сварочной маски	<ul style="list-style-type: none"> Оголовье неправильно отрегулировано. Отрегулируйте снова.

ПРИЛОЖЕНИЯ

4.1 Перечень запасных частей

RU



№	ОПИСАНИЕ	КОД МАТЕРИАЛА
1	Линза передней поверхности	8501304020
2	Картридж MKM	8501LCD620
3	Внутренняя линза	85010616IC
4	Регулируемое оголовье	8501405BAS
5	Винт	8501304015
6	Сварочная маска	8500405004
7	Держатель линзы	8501304018

 İÇİNDEKİLER

GÜVENLİK KURALLARI

21

1 TEKNİK BİLGİLER

1.1 Teknik Özellikler

22

2 KULLANIM BİLGİLERİ

2.1 Maskeyi Kafanıza Uygun Olarak Ayarlayın

23

2.2 Maskeyle Yüz Arasındaki Mesafeyi Ayarlayın

23

2.3 Kararma Seviyesini Seçin

23

2.4 Aydınlanma Süresini Ayarlayın

23

2.5 Hassasiyeti Ayarlayın

24

2.6 Taşlama Opsiyonunun Seçimi

24

2.7 Test

24

2.8 Güç

24

2.9 Kararma Seçim Tablosu

24

3 BAKIM VE ARIZA BİLGİLERİ

3.1 Solarmatik Kartuşu Deęiřtirmek İçin

25

3.2 Lensleri Deęiřtirmek İçin

25

3.3 Temizlik

25

3.4 Hata Giderme

26

4 EKLER

4.1 Yedek Parça Listesi

27

✓ GÜVENLİK KURALLARI

Kılavuzda Yer Alan Tüm Güvenlik Kurallarına Uyun!

Güvenlik Bilgilerinin Tanımlanması



- Kendiliğinden kararar solarmatik kaynak makinesi, gözleri ve yüzü normal kaynak koşullarındaki kıvılcım, sıçrama ve radyasyona karşı korur. Solarmatik filtre kaynak arki başladığında otomatik olarak karararmaya başlar ve kaynak durduğunda eski açık rengine geri döner.
- Solarmatik kaynak maskesi kullanıma hazır halde size sunulmuştur. Kaynağa başlamadan önce yapmanız gereken tek şey, yapacağınız uygulamaya göre kafa bandının pozisyonunu ayarlayıp doğru gölge numarasını seçmektir.

Güvenlik Uyarılarının Kavranması



- Solarmatik kaynak maskesi lazer kaynağı ve oksiasetilen kaynak/kesme prosesleri için uygun değildir.
- Kaynak maskesini ve solarmatik filtresini asla sıcak zeminlerin üstüne koymayın.
- Filtreyi yerinden çıkarmayın.
- Solarmatik kaynak maskesi, taşlama diski dahil, şiddetli etkiye sahip tehlikelere karşı koruma sağlamaz.
- Solarmatik kaynak maskesi, patlayıcı maddelere ve aşındırıcı sıvılara karşı koruma sağlamaz.
- Kullanım kılavuzunda bahsedilenlerin dışında, maske ya da filtre üzerinde herhangi bir modifikasyon yapmayın. Kılavuzda belirtilenlerden başka yedek parça kullanmayın. Onaysız modifikasyonlar ve yedek parçalar ürünün garantisini geçersiz kılar ve operatörün yaralanması riskini doğurur.
- Eğer kaynak başladıktan sonra filtre karararmıyorsa, kaynağı sonlandırın ve yetkili satıcı veya servisle iletişime geçin.
- Filtreyi suya sokmayın.
- Maskenin parçaları ve filtre üzerine herhangi bir çözücü maddeyi temas ettirmeyin.
- Sadece şu sıcaklıklarda kullanın; -10 °C ~ +60 °C (14 °F ~ 140 °F).
- Şu sıcaklıklarda muhafaza edin; -20 °C ~ +70 °C (-4 °F ~ 158 °F).
- Filtreyi sıvı ve toza karşı koruyun.
- Filtre yüzeyini düzenli aralıklarla temizleyin, kuvvetli temizleyici çözümler kullanmayın. Sensörleri ve solar hücreleri tiftiksiz kumaşla silerek sürekli temiz kalmalarını sağlayın.
- Kırık, çizilmiş veya oyulmuş ön kapak lensini düzenli olarak değiştirin.
- Asla filtre kartuşunu açmaya çalışmayın.
- Bazı durumlarda, kullanıcının derisiyle temas eden malzemeler alerjik reaksiyonlara neden olabilir.



TEKNİK BİLGİLER

1.1 Teknik Özellikler

Optik Sınıfı	1 / 1 / 1 / 2
Görüş Alanı	100 x 45 mm (3.94" x 1.77")
Kartuş Boyutu	110 x 90 x 9 mm (4.33" x 3.54" x 0.35")
Ark Sensörü	2
Işık Konumu	DIN 4
Kararma	DIN 9 - 13
Kararma Kontrolü	Dışarıda, Değişken Kararma
Açma / Kapama	Tam Otomatik
Hassaslık Kontrolü	Düşük - Yüksek Değişken Potans Düğmeli
UV / IR Koruması	Her Defasında DIN 16 ya kadar kararma
Güç Kaynağı	Solar Hücre. Pil değiştirilebilir.
Kararma Süresi	1 / 30,000 s. Aydınlıktan Karanlığa
Aydınlanma Süresi	0.1~ 1.0 s Değişken Potans Düğmesi
Düşük Amper TIG	≥ 10 A (DC); ≥ 10 A (AC)
Taşlama Konumu	Var
Çalışma Sıcaklığı	-10°C ~ +60°C (14°F ~ 140°F)
Muhafaza Sıcaklığı	-20°C ~ +70°C (- 4°F ~ 158°F)
Maske Malzemesi	Darbelere Karşı Dayanklı Naylon
Toplam Ağırlık	480 gr.
True Color	✓
Uygulama Alanları	Örtülü Elektrod Ark (SMAW), Gazaltı Ark MIG/MAG (GMAW), Özlü Ark (FCAW), Gazaltı Ark-Argon (GTAW), Karbon Ark (CAW), Plazma Ark (PAW), Taşlama

KULLANIM BİLGİLERİ



Kaynak maskesini kullanmadan önce, güvenlik uyarılarını okuyup anladığınızdan emin olun.

Kaynak maskesi montajlanmış olarak müşteriye sunulur. Ama kullanmadan önce kullanıcıya uygun olarak ayarlanmalı; gecikme süresi, karar ma seviyesi ve hassasiyet ayarları yapılmalıdır.

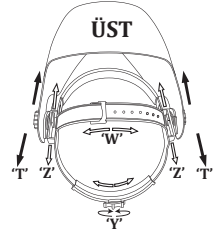
TR

2.1 Maskeyi Kafanıza Uygun Olarak Ayarlayın

- Kafa bandının çemberini, arkasındaki düğmeyi çevirerek dar ya da geniş olarak ayarlayabilirsiniz **Şekil 1-Y**. Bu ayarı maske takılıken yapabilir ve uygun gerginliği ayarlayarak maskenin çok sıkımadan kafanıza oturmasını sağlayabilirsiniz.
- Eğer maske kafanızın çok üstünde ya da çok altında kalıyorsa, kafanızın üstünden geçen kayışı ayarlayın. Bunun için kayışın üzerindeki kilit pimini deliğin dışına itip kayışı serbest hale getirin. Ardından ihtiyacınız olan ayara göre, kayışın iki parçasını daha geniş ya da daha dar olacak şekilde kaydırın ve kilit pimini en yakın deliğe yerleştirin **Şekil 1-W**.
- Kafa bandının kafanıza uygunluğunu kontrol etmek için, maske kafanızdayken, maskeyi bir kaç kez yukarı kaldırıp aşağı indirin. Bunu yaparken kafa bandı yerinden oynuyorsa, sabit hale gelene kadar ayarı yeniden yapın.

2.2 Maskeyle Yüz Arasındaki Mesafeyi Ayarlayın

- Maskeyle yüzünü arasındaki mesafeyi ayarlamak için emniyet somununun açın **Şekil 1-T**.
- Maskenin iki taraftaki emniyet somunlarının ikisini de gevşetip maskeyi yüzünüzün uzağına ya da yakınına kaydırın **Şekil 1-Z**. Her iki gözünüzün de lensle aynı mesafede olacak şekilde ayarı yapın. Aksi takdirde karar ma etkisi düzensiz olabilir.
- Ayarı tamamladıktan sonra emniyet somunlarını sıkılayın.



Şekil 1

2.3 Karar ma Seviyesini Seçin

- Yapacağınız kaynağın türü ve akım şiddetine göre "Karar ma Seçim Tablosu" nu referans alarak ihtiyacınız olan karar ma seviyesini seçin. **Şekil 2** butonunu 9-10 konumuna getirerek yada 11-13 konumuna getirerek **Şekil 3**'deki karar ma potansından hassas seçim yapabilirsiniz.



Şekil 2

2.4 Aydınlanma Süresini Ayarlayın

- Kaynak durduğunda görüş penceresi otomatik olarak karanlıktan aydınlığa geçer. Kaynağın ardından meydana gelebilecek kızıl ışığa karşı aydınlanma süresi ayarı sayesinde önlem alınabilir. Aydınlanma süresi sonsuz kademeli düğme ile "hızlı" (0.1 sn) ile yavaş (1.0 sn) aralığında ayarlanabilir.



Şekil 3

2.5 Hassasiyeti Ayarlayın

- Hassasiyet ayarı çevirmeli düğme ile düşükten yükseğe sonsuz kademeli olarak ayarlanabilir.
- Orta seviyedeki ayar günlük kullanım için normal seviyedir.
- Ortam ışığı çok yüksekse ya da yakınlarda kaynak yapan başka bir makine varsa, hassasiyeti düşük olarak ayarlayın.



Şekil 4

2.6 Taşlama Opsiyonunun Seçimi

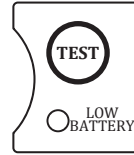
- Şekil 2 butonunu "Grind" (Taşlama) pozisyonuna getirdiğinizde karar masız bir görüntü elde edersiniz.

2.7 Test

- Yaptığınız karartma ayarlarını Şekil 5'deki Test butonuna basılı tutarak test yapabilirsiniz. Butondan elinizi çektiğinizde normal konuma dönecektir.

2.8 Güç

- Şekil 5'deki Low Battery (Düşük Pil) uyarı ledi kırmızı yandığında pil değişimi yapılmalıdır. 1 x CR 2032 Lityum Pil



Şekil 5

2.9 Kararma Seçim Tablosu

Kaynak Türü	KAYNAK AKIMI (Amper)															
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450				
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500				
SMAW					9	10	11		12		13	14				
MIG (Ağır)							10	11	12		13	14				
MIG (Hafif)							10	11	12	13	14	15				
TIG, GTAW			9	10	11	12		13		14						
MAG / CO ₂						10	11	12	13		14	15				
SAW								10	11	12	13	14	15			
PAC								11	12		13					
PAW			8	9	10	11	12		13		14					15

- SMAW: Örtülü Elektrod Kaynağı
- TIG, GTAW: Tungsten Ark Kaynağı
- PAC: Plazma Ark Kesme
- SAW: Tozaltı Kaynağı
- MIG (Hafif): Hafif Metallerde MIG Kaynağı
- MIG (Ağır): Ağır Metallerde MIG Kaynağı
- PAW: Plazma Ark Kaynağı
- MAG/CO₂: Metal Aktif Gaz Kaynağı



BAKIM VE ARIZA BİLGİLERİ

3.1 Solarmatik Kartuşu Değiştirmek İçin

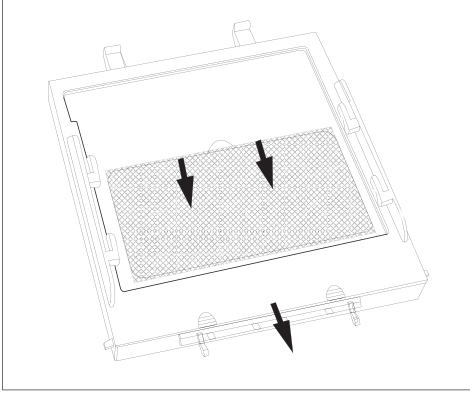
- **Şekil 6a'** da görüldüğü üzere tutucu kilidi açarak kartuşu boşa çıkartınız. Potansiyometre bağlantısını sökerek arızalı kartuşu ayırınız. Yeni kartuşu ilk önce potansiyometre bağlantısını yaparak yuvasına yerleştiriniz. Tutucu kilidi kilitleyiniz.

3.2 Lensleri Değiştirmek İçin

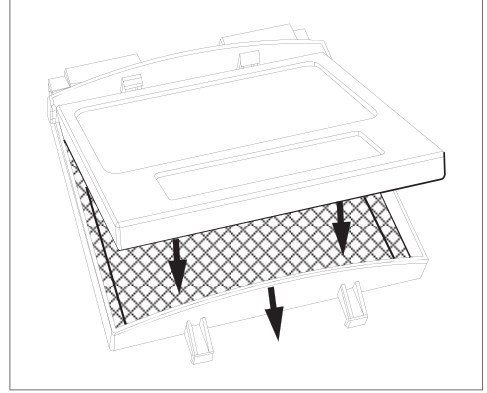
- **İç Lens:** **Şekil 6a'** da görüldüğü üzere tutucu kilit açılarak iç lens aşağıya doğru kaydırma yöntemiyle çıkartılır. Aynı şekilde yenisiyle değiştirilir.
- **Dış Lens:** **Şekil 6b'**de görüldüğü üzere tutucu kilit açılarak kartuş boşa çıkartılır. İki parmak yardımıyla dış lens dışarıya doğru itilir. Yeni lens tutucu tırnaklara bükülerek yerleştirilir. Solarmatik kartuş tekrar yerine oturtularak tutucu kilit kilitlenir.

3.3 Temizlik

- Maskeyi yumuşak bir bezle silin. Kartuş yüzeyini düzenli olarak temizleyin. Temizlik için kuvvetli çözücüler kullanmayın.



Şekil 6a



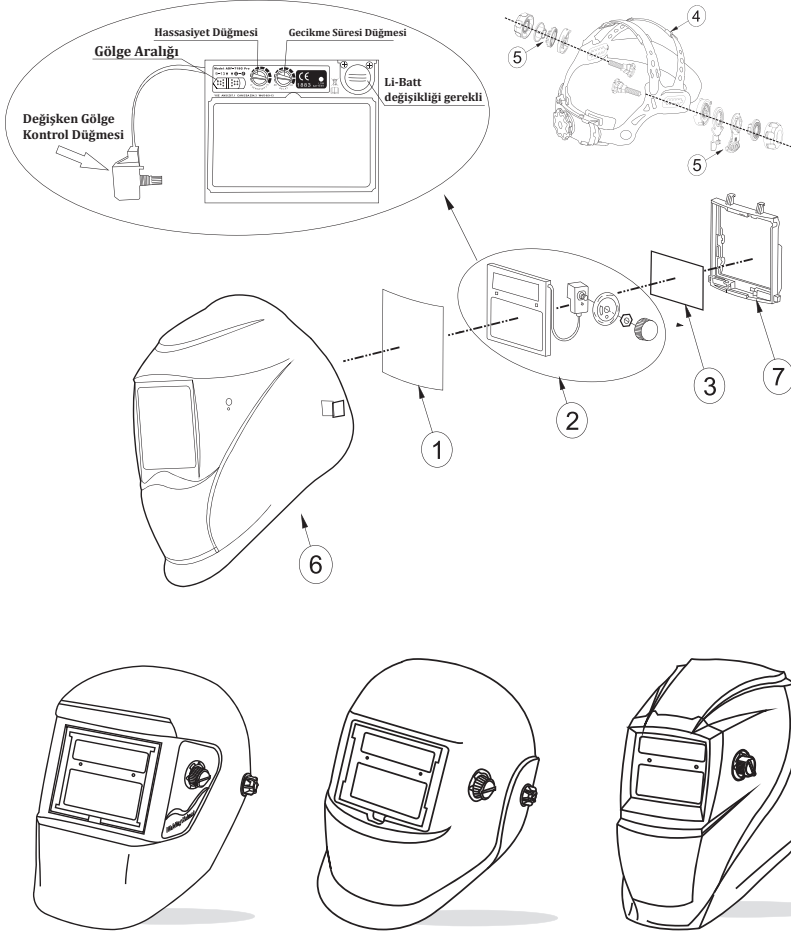
Şekil 6b

3.4 Hata Giderme

Arıza	Çözüm
Düzensiz karartma	<ul style="list-style-type: none"> Kafa bandı dengesiz biçimde ayarlanmış ve gözle filtre lensi arasında uygun olmayan bir mesafe var. Filtreye olan uzaklığı azaltmak için kafa bandını yenden ayarlayın.
Solarmatik filtre kararmıyor ya da ışığı titretiyor	<ul style="list-style-type: none"> Ön kapak lensi kirlenmiş ya da hasar görmüş. Ön kapak lensini değiştirin.
	<ul style="list-style-type: none"> Sensörler kirlenmiş. Sensör yüzeylerini temizleyin.
	<ul style="list-style-type: none"> Kaynak akımı çok düşük. Hassasiyet ayarını "En Yüksek" yönüne getirin.
Yavaş yanıt	<ul style="list-style-type: none"> Kararma hızı çok düşük. -10 °C nin altındaki sıcaklıklarda kullanmayın.
Kısıtlı görüş	<ul style="list-style-type: none"> Ön kapaktaki ve/veya iç taraftaki lens kirlenmiş. Lensleri değiştirin.
	<ul style="list-style-type: none"> Ortam ışığı yetersiz.
	<ul style="list-style-type: none"> Karartma numarası yanlış seçilmiş. Karartma numarasını yeniden ayarlayın.
Kaynak maskesi kayıyor	<ul style="list-style-type: none"> Kafa bandı düzgün olarak ayarlanmamış. Yeniden ayarlayın.

EKLER

4.1 Yedek Parça Listesi



NO	TANIM	MALZEME KODU
1	Ön Yüzey Lensi	8501304020
2	MKM Kartuş	8501LCD620
3	İç Lens	85010616IC
4	Başlık	8501405BAS
5	Vida	8501304015
6	Kaynak Maskesi	8500405004
7	Lens Tutucu	8501304018

MAGMAWELD ULUSLARARASI TİCARET A.Ş.

www.magmaweld.com

DECLARATION OF CONFORMITY UYGUNLUK DEKLARASYONU



Company / Firma

Magmaweld Uluslararası Ticaret A.Ş.
Dereboyu Cad. Bilim Sok. Sun Plaza 5/7 Maslak 34398 İstanbul, Türkiye

The Product / Ürün

MKM 6205

Date of Assesment / Değerlendirme Tarihi

27.03.2019

European Standard / Avrupa Standartı

EN 379 : 2003 + A1 : 2009, EN 175:1997

Meet The Requirements of the European Regulations and European Directives / Gereklilikleri Karşılanan Avrupa Yönetmelikleri ve Avrupa Direktifleri

Regulation EU 2016/425, Directive 2001/95/EC

Magmaweld Uluslararası Ticaret A.Ş. declare that the above mentioned products comply with standard. This declaration will loose its validity in case of modification on the arc welding mask without out written authorization.

Magmaweld Uluslararası Ticaret A.Ş. olarak yukarıda geçen ürünlerin standartlara uygun olduğunu beyan ederiz. Yazılı iznimiz olmaksızın ark kaynak maskesi üzerinde yapılan değişiklikler bu belgeyi geçersiz kılacaktır.

Date of Issue / Yayın Tarihi

01.01.2020

Murat YAŞAROĞLU





YETKİLİ SERVİSLER

MERKEZ SERVİS

Organize Sanayi Bölgesi, 5. Kısım 45030 MANİSA

Telefon : 444 93 53

E-Posta : info@magmaweld.com

YETKİLİ SERVİSLER



Güncel servis listemiz için www.magmaweld.com.tr/servis-listesi web sitemizi ziyaret ediniz.

Magma Mekatronik Makine Sanayi ve Ticaret A.Ş.
Organize Sanayi Bölgesi, 5. Kısım 45030 Manisa, TÜRKİYE

T: (236) 226 27 00

F: (236) 226 27 28

Made in P.R.C.

20.06.2022

UM_MKM620S_012022_062022_002_32



(+90) 444 93 53
magmaweld.com
info@magmaweld.com