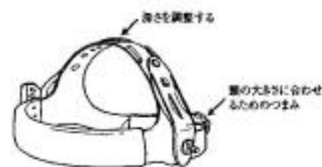


#### 4. 溶接面の位置合わせ



- 1) ヘッドバンド後部のつまみで直径を調節して頭の大きさに合わせてください。
- 2) ヘッドバンドの頭頂部で深さ調節をして、目の位置を合わせてください。
- 3) 溶接面と顔との角度を調節してください。内側溶接フードの右内側にあるラチェットを調節することで角度を変えることができます。

推薦角度は、図A2に示す、 $10 \sim 12^\circ$ です。

#### 5. 光の漏れチェック

- 1) 液晶フィルターがオフの状態であることを確認してください。
- 2) 溶接面を装着して、照明などの光源を見てください。
- 3) 液晶フィルター周辺から光が漏れている場合は、【10. 3 液晶フィルターの交換】に従って、液晶フィルターの取付の確認を行ってください。

#### 6. 電源のオン・オフ (図B)

[On]ボタンを押してください。スイッチを押した後、現在の設定値([Shade], [Sensitivity], [Delay])がLEDの点滅により表示されます。液晶フィルターは、溶接が終了後自動的に約60分でオフになります。液晶フィルターは、[On]ボタンを数秒押し続けることにより手動でオフにできます。

#### 7. 遮光度の設定 (図B)

暗い状態の遮光度として 段階の設定、9、11ができます。現在の遮光度を確認するためには、[Shade]ボタンを少しの間押ししてください。遮光度を変えるときは、[Shade]ボタンをLEDが点滅するまで押し、求める遮光度になるまでボタンを押し続けてください。

#### 8. 液晶フィルターの感度設定 (図B)

フォトセル検出器の性能の設定 (溶接のアーカ光によって反応する感度)が、[Sensitivity]ボタンで行えます。現在の感度を確認するためには、

[Sensitivity]ボタンを少しの間押ししてください。感度を変えるときは、[Sensitivity]ボタンをLEDが点滅するまで押し、求める感度になるまでボタンを押し続けてください。

Position 1 : 最低の感度。近くで溶接を行っている他の溶接工のアーカ光に反応してしまうときに使用してください。

Position 2 : 通常の感度。屋内、屋外で行われるほとんどの溶接に使用できます。

Position 3 : 低電流あるいは溶接アーカ光が安定している場合に使用する感度です。(低電流TIG溶接)

Position 4 : 非常に高感度。非常に低い電流で行う溶接あるいはパイプ溶接の場合で、アーカ光が視界から一部見えなくなるときに使用します。

#### ● 検出器の正しい感度設定の見分け方

検出器の正しい感度設定を見つけるために、Position2にセットしてから溶接を始めてください。これは多くの状況に対応できる通常の設定です。もし、液晶フィルターが溶接時に暗くならないとき、反応するポジションまで感度を3または4に変えてください。高すぎる感度設定では、溶接終了後も周囲の光により、液晶フィルターは暗いままです。この現象が生じた場合は、液晶フィルターの感度をより低い設定にして、明暗が正しく働くようにしてください。もしPosition2で正しく動作するけれど、周囲の溶接光に反応してしまう場合は、Position1にしてください。

参考：使用電流別による推薦遮光度 (EN379:2003)

溶接方法等	使用電流 (A)																						
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600		
被覆アーク溶接					8		9		10		11		12		13		14						
MAG 溶接					8		9		10		11		12		13		14						
TIG 溶接				8		9		10		11		12		13		14		15					
MIG 溶接					8		9		10		11		12		13		14						
MIG 溶接 (軽合金)					8		9		10		11		12		13		14						
エアアーク・ガウジング					8		9		10		11		12		13		14		15				
プラズマ・ジェット切断					8		9		10		11		12		13		14		15				
マイクロプラズマ・アーク 溶接	4	5		6	7	8	9	10	11		12		13		14		15						
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600		

## 警告

- <スピードグラス>自動遮光溶接面 は、レーザー溶接あるいはレーザー切断には使用できません。
- <スピードグラス>自動遮光溶接面 は、上向き溶接又は上向き溶断には、溶解した金属飛沫による危険があるため使用できません。
- 誤った使用をされますと、健康に障害をおよぼすおそれがあります。

### 1. 使用上の注意

- 1) この溶接面は、溶接または溶断により発生する、有害な光線、火花、スパッターからのみ目または顔を保護します。
- 2) 外側保護プレートは強固ですが、壊れないということではありません。
- 3) この溶接面は、研磨ホイールの破片、研磨ディスク、爆発破片、腐食性液体のような鋭しい衝撃危険要素からは保護できません。これらの有害物があるとき又は、法律によって規制されているときは、機械の安全装置あるいは保護眼鏡を使用してください。
- 4) 液晶フィルターに改造を行った場合あるいは他社の溶接面と組み合わせて使用した場合には、製造者はいかなる責任も負いません。
- 5) もし、故意の改造を行った場合は、保護性能が著しく悪くなります。
- 6) 人によっては、ヘッドバンド等の接触部分にアレルギー反応を起こすことがあります。アレルギー反応やかぶれが起きる場合は使用を中止してください。特にアレルギー体質の方はご使用に際して、使用前にヘッドバンドの材質を確認する等十分ご注意願います。
- 7) 眼鏡着用者は、内側溶接フードを变形させるような強い衝撃の場合には、溶接フードの内側が眼鏡と接触して、眼鏡着用者にとっては、眼鏡が危険を引き起こす原因となるかもしれないことに注意してください。
- 8) 溶接作業中のアーク光は、正しく遮光された状態でのみ見ることができます。
- 9) 液晶フィルターは、高いところから落したり、強い衝撃が加わると破損します。
- 10) 液晶フィルターは水に漬けないでください。溶接面及び液晶フィルターに、有機溶剤を使用しないでください。
- 11) 溶接面は、温度が-5℃から55℃の範囲でご使用ください。

### 2. 溶接を始める前に

<スピードグラス>自動遮光溶接面 をご使用になる前に、ご自身の保護のために取扱説明書をよく読んでください。

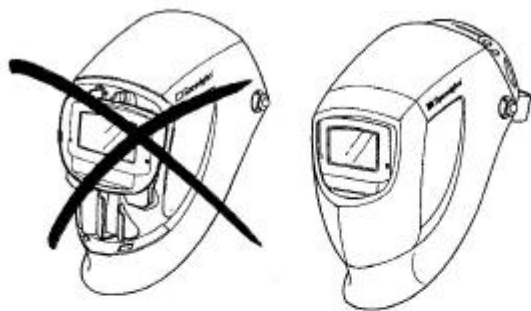
- 1) ご使用前に外側保護プレートをチェックして、フォトセルの前が汚れていないことを確認してください。
- 2) 部品図に従って、組み立ててください。完成品は、図A 1に示します。
- 3) 溶接面を個々の作業に合わせて適切な設定値に調節してからご使用ください。
- 4) <スピードグラス>自動遮光溶接面 は、溶接あるいはガス溶断用に設計されています。本製品は、被覆アーク溶接、MIG (ミグ溶接)、MAG (マグ溶接)、TIG (ティグ溶接)、プラズマアーク溶接、エアーカーボンアークガウジング等に適しています。この溶接面は、液晶フィルターがオフの状態 (遮光度5~6) の時、ガス溶接に使用できます。
- 5) 暗いときの遮光度は製品に記載されている遮光度 です。適切な遮光度は、EN 379、あるいはEN 169、JIS T 814 1などに従って選んでください。
- 6) <スピードグラス>自動遮光溶接面用液晶フィルターは、各型式に記載されている最も暗い遮光度に従って、有害な紫外線あるいは赤外線から保護します。この保護レベルは、液晶フィルターが明るい状態の時も暗い状態の時も保持されます。電池の消耗または電子回路の障害があっても、溶接工は紫外線または赤外線から、製品に記載されている最も暗い遮光度で保護されます。
- 7) 液晶フィルターは、溶接のアーク光が発せられたときに、独立的に働く2個のフォトセルが反応してフィルターを暗くします。2個のリチウム電池は、電源として使われます。<スピードグラス>自動遮光溶接面 9 0 0 2 Xは、電池寿命を延ばすために太陽電池を装備しています。溶接面は自動的に最後のアークが発せられてから約60分で電源がオフになります。

### 3. 保管

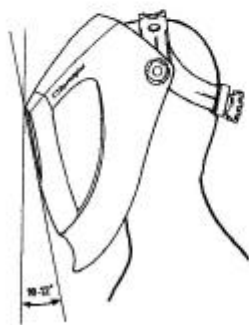
<スピードグラス>自動遮光溶接面 は、粉じんなどのない清潔で乾燥した場所 (温度: -30~70℃、相対湿度: 90%以下) で保管してください。



16. 取扱説明図



図A1



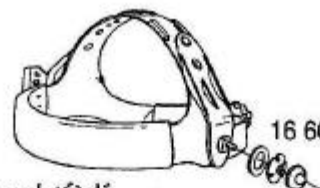
図A2



図B

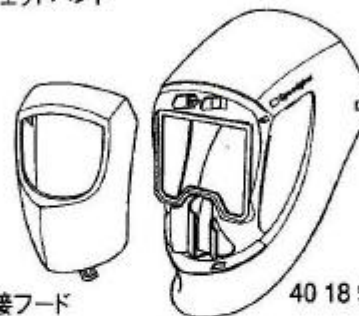
(参考図)

16 50 10 ヘッドバンド



16 60 00 ヘッドバンド取付具

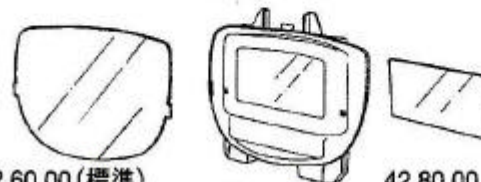
16 75 25 スウェットバンド



43 20 00 外側溶接フード

40 18 95 内側溶接フード

40 00 40  
液晶フィルター



42 60 00 (標準)  
42 70 00 (表面硬化)  
外側保護プレート

42 80 00  
内側保護プレート



電池カバー