

3M SPEEDGLAS 9002D 产品说明书

焊接前

为保护您的安全请在使用 SEEDGLAS 9002D 之前仔细阅读本说明书。

根据本手册图 A:1 的说明来安装本产品。

根据个人的需要调节头罩，头带的直径和高度都要进行调节，面罩和面部的角度应该根据图 A:2 所示进行调节。

所有 SPEEDGLAS 自动变光焊接滤光片可用于电弧焊和气体切割。电弧焊接包括熔化极气体保护焊(MIG, MAG)、不熔化极气体保护焊(TIG)、手工电焊条电弧焊(SMAW)、等离子弧焊接和吹气碳电弧焊接。当滤光片处于关机状态时可用于气割或气焊，关机状态遮光号为 5-6。

暗态的遮光号标在产品上。请根据欧洲标准 EN379（或者欧洲标准：EN 169）选择适合的遮光号。SPEEDGLAS 自动变光焊接滤光片按照产品上所标注的最大遮光号来防护有害的紫外和红外光线。对紫外和红外光线的防护是永久的，不论是在亮态还是在暗态。

在电池和电子系统故障时，焊工仍然得到紫外和红外光线的防护，这时的遮光号是产品上标注的最大遮光号。

焊接滤光片有两个独立的感光探头，只要有弧光照射，镜片就要变暗。电源是两个 3 伏锂电池。焊接镜片在最后一次弧光照射后约 60 分钟会自动关机。

注意：

SPEEDGLAS 9002D 自动变光焊接滤光片必须与原装 SPEEDGLAS 9000 焊接面罩、内部保护镜片和外部保护镜片一起使用。

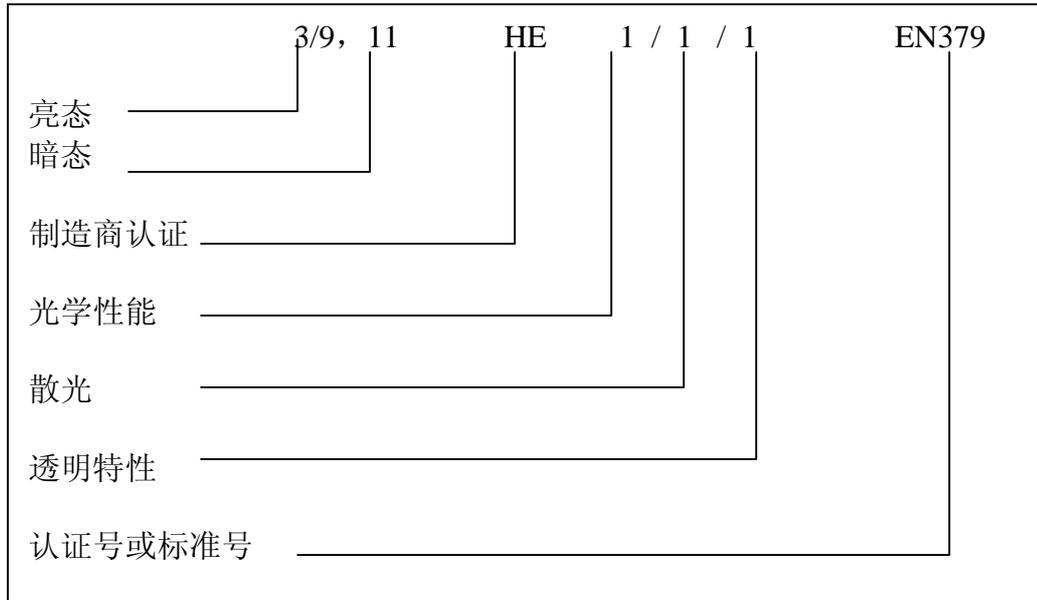
注意：

SPEEDGLAS 9002D 焊接面罩不适合用于‘仰焊’、激光焊和激光切割。

标识：

每一个产品都标有正确的遮光号或者遮光号的范围，在焊接前必须确认选择了正确的遮光号。眼睛和面部防护的分类分别依据 EN379(或 EN175)。产品上标注的其它标识是根据相关欧洲标准制定。

下面是一个举例：



注意：上面只是一个例子，有效的分类标注在产品上。

在焊帽和外部保护片上，标有防高速颗粒物冲击分类标识，F 代表低速冲击防护(45m/s)，B 代表中速冲击防护(12m/s)，如果产品符合极端温度(-5℃--+55℃)的要求，则会标有 T。

产品上的其它标识代表其它标准。

贮存:

焊接滤光片应该保存在原始包装箱内，如果不能保存在原始包装内，焊接滤光片应该用可回收的包装材料包装，且此包装材料在-30℃—70℃之间不会失去功能。包装材料应能够承受从 10 米高处坠落的冲击。

功能:

开/关

按“ON”键，即可打开焊接滤光片。按“ON”键后，LED 指示灯会闪烁来显示当前的设置(遮光号、敏感度)。焊接镜片在最后一次弧光照射后约 60 分钟会自动关机。也可以按住“ON”键几秒钟进行关机。

选择遮光号

有 2 个遮光号(9、11)供选择，要显示当前遮光号，只要按一下“Shade”键，如果要选择其它遮光号，则继续按“Shade”键，直到要选择的遮光号的指示灯亮。

选择滤光片光敏探头的敏感度

可以按“Sensitivity”键来设置光敏探头(探头可以探测电弧的弧光)的敏感度，按“Sensitivity”键可以显示当前的敏感度设置，如果要选择其它敏感度，则继续按“Sensitivity”键，直到要选择的敏感度的指示灯亮。

敏感度 -：正常的敏感度，用于大多数室内和室外焊接操作，

敏感度 +：用于低电流焊接操作或电弧非常稳定的焊接操作(例如低电流 TIG 焊接操作)

找到合适的敏感度设置

为找到合适的敏感度设置，在焊接前将敏感度设置为一，这是一个常规的设置，可以用于大多数焊接操作，如果滤光片没有象希望的那样变暗，则将敏感度设置为+。

维护：

更换外层保护片：(Fig C:1-Fig C:6)

拆下前部盖板；(Fig.C:1-C:2)

拆下需要更换的外层保护片；

把保护膜撕下，将外层保护片安装到头罩上；(Fig. C:3)

将银色前部盖板下面两个脚插入头罩的孔，先将盖板上部的一侧卡住，再将盖板上侧的另一侧卡住。(Fig.C:4-C:6)

注意：

必须一直使用银色前部盖板。

更换内层保护片：(Fig D:1-D:2)

将内层保护片拆下，如图 Fig. D:1 所示。

将内层保护片的保护膜撕下，并将内层保护片按照如下方式安装到头罩内。

把保护片的一边伸入卡槽内，将保护片弯曲后把另一边伸入卡槽。

更换滤光片：(Fig E:1-E:3)

根据图 拆下滤光片，装上新的滤光片。

换电池前必须拆下滤光片。

电池低电量指示灯：

如果“Low battery”指示灯重复闪烁，则必须更换电池。

更换电池： Fig F

如果滤光片按‘ON’键不能打开，说明必须更换电池。更换电池前必须将滤光片从焊帽上取下。将两个电池匣拉出(可能需要一个螺丝刀)，取出旧电池并按照当地有关法规将旧电池废弃，换上新电池(Fig F)，并将电池匣推回原来的位置。

温度范围：

滤光片推荐在-5°C- +55°C温度范围内使用，短时间使用的极限温度是+85°C。滤光片应该存放在清洁、干燥的环境，温度在-30°C- +70°C之间。

检查：

定期仔细检查 SPEEDGLAS 自动变光滤光片，如果滤光片或保护片有破裂、凹陷或刻痕会影响视线或降低防护功能，应该立即更换以防止眼睛遭到伤害。定期彻底检查 SPEEDGLAS 自动变光系统，并及时更换用旧的和损坏的部件。

清洁：

用中性肥皂水或温度适宜的清水清洁自动变光头罩。**不能使用溶剂清洁。**用干净的不掉毛的纸或布清洁滤光片，不能浸于水中，**不能使用溶剂清洁。**

注意：

本头罩**仅**用来防止面部和眼睛遭到焊接过程中射线、火花和飞溅物的伤害。保护片有足够的强度，但并不是不会破碎，头罩并不能防止强烈的冲击危害，列如：飞出的砂轮片、爆炸碎片或腐蚀性液体，如果有上述危害存在，必须佩戴机械防护或液体喷溅防护的防护用品。

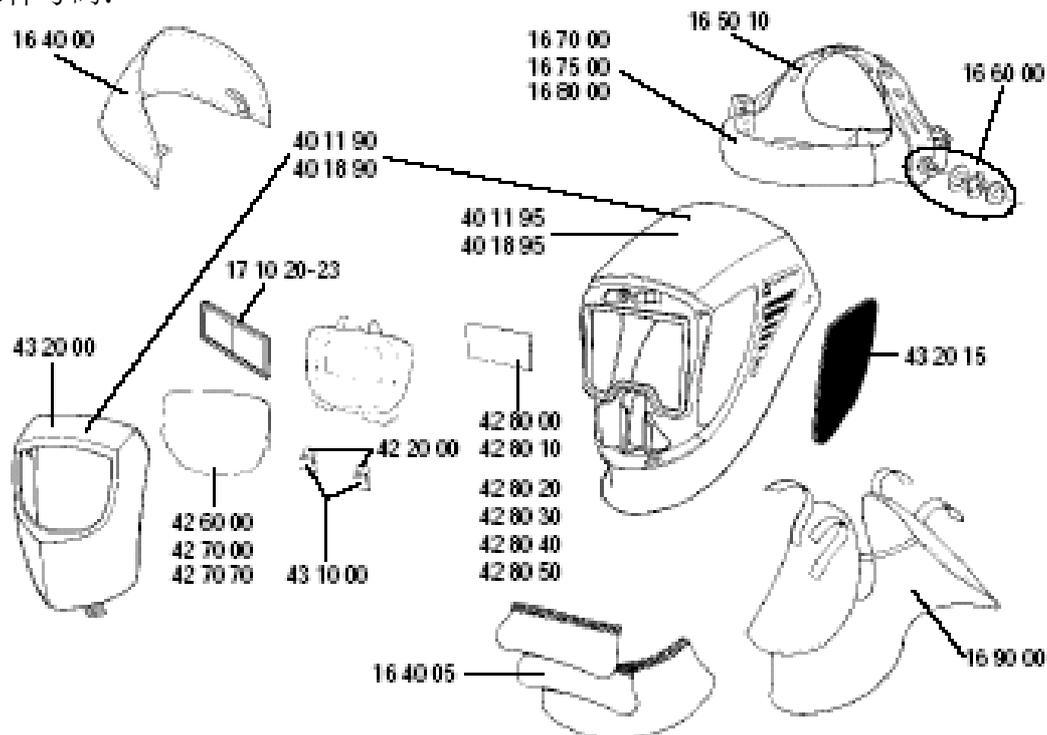
制造商并不为改装本产品，或将滤光片安装到其它头罩负责。改装本产品会大大降低本产品的防护功能。

皮肤过敏的人在使用本焊帽前必须正确选择头箍的类型。

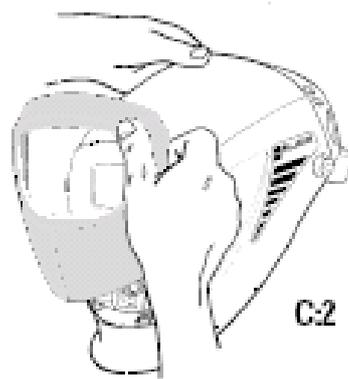
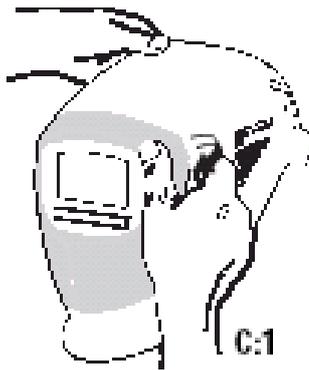
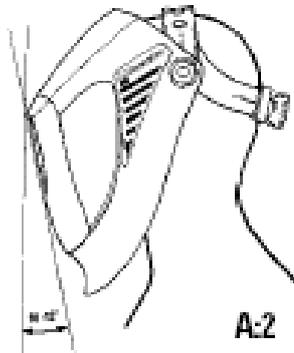
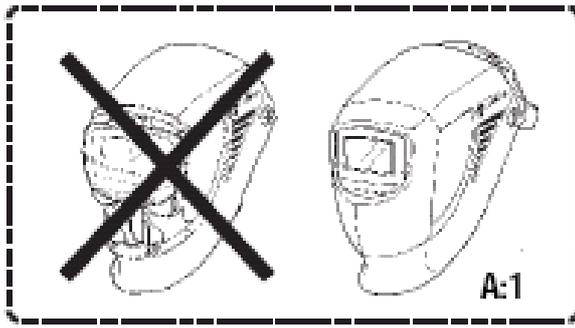
戴眼镜的焊工必须注意，如果焊帽遭到强烈的冲击而使焊帽变形，焊帽内侧可能会接触到眼镜而对焊工造成伤害。

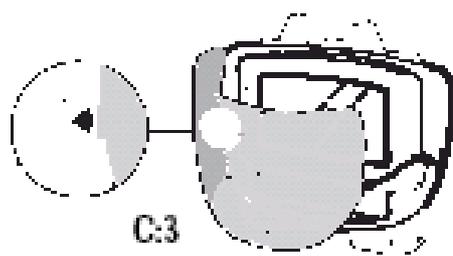
在所有的焊接作业的电弧必须用适合的暗度进行观察。

部件号码:

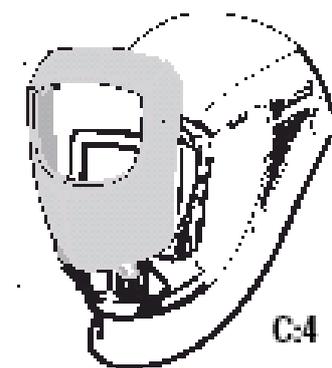


部件号码	部件名称	部件号码	部件名称
164000	头部保护片	422000	电池(2个)
164005	真皮耳朵喉咙防护罩(三部分)	426000	标准外部保护片
155010	头箍	427000	耐磨外部保护片
166000	头箍安装配件	427070	耐热外部保护片
167000	塑料吸汗带	428000	内部保护片 9002V
167500	毛巾型吸汗带	428010	内部保护片 9002X
168000	真皮吸汗带	428020	内部保护片 9002V, 暗度+1
169000	喉咙保护罩	428030	内部保护片 9002X, 暗度+1
171020	放大镜 1.0	428040	内部保护片 9002V, 暗度+2
171021	放大镜 1.5	428050	内部保护片 9002X, 暗度+2
171022	放大镜 2.0	431000	电池盖(每包装两个)
171023	放大镜 2.5	432000	外部盖板
401190	无边窗	432015	边窗贴膜
401890	有边窗		
401195	内部头罩无边窗		
401895	内部头罩有边窗		

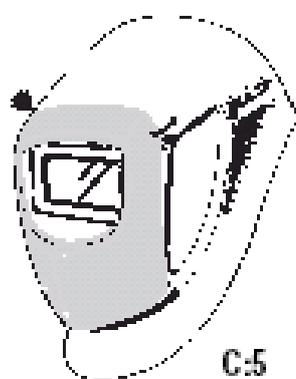




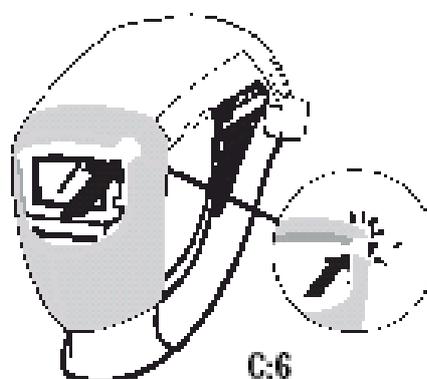
C:3



C:4



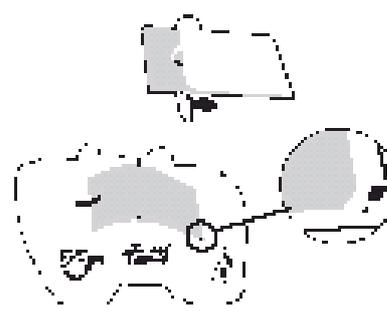
C:5



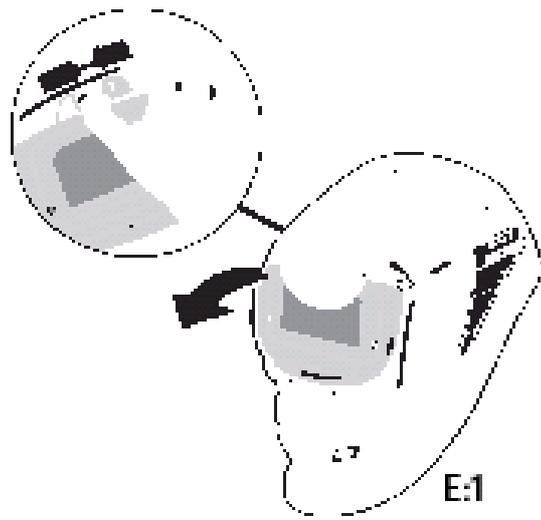
C:6



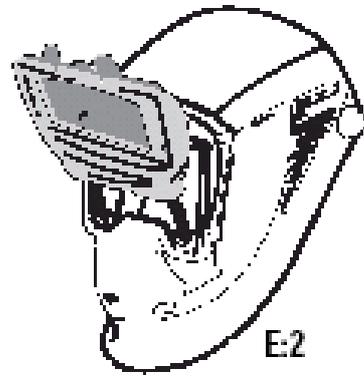
D:1



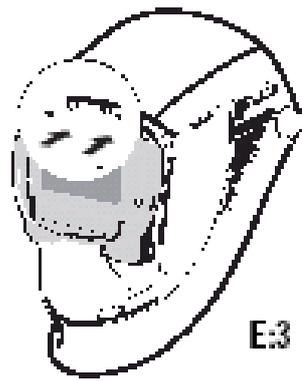
D:2



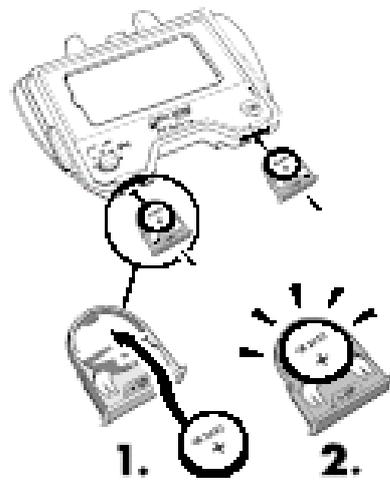
E-1



E-2



E-3



1.

2.

F