

VEKTOR R60

MANUAL DE USUARIO



ÍNDICE

1. Introducción	3
2. Características del producto	3
3. Características técnicas	3
4. El filtro de soldadura	4
5. Instrucciones	4
5.1 Antes de empezar a soldar	4
5.2 Sensibilidad.....	5
5.3 Autochequeo	5
5.4 Modo Amolado.....	5
5.5 Tiempo de retardo.....	6
5.6 Ajustar el atalaje.....	6
5.7 Reemplazar la batería.....	6
5.8 Mantenimiento.....	6
6. Advertencias de seguridad.....	6
7. Problemas más habituales	7
8. Sustituir lentes y cubiertas.....	8
9. Cambiar el cartucho del filtro	9
10. Reemplazo de la batería.....	9
11. Garantía del producto	10

**TU COMPAÑERO EN SEGURIDAD
PARA SOLDADURA**

1. Introducción

Las pantallas de soldadura de oscurecimiento automático protegen los ojos y la cara de posibles chispas, salpicaduras y radiación, propios del proceso de soldadura. Los filtros de oscurecimiento automático cambian automáticamente de oscuro a claro cuando desaparece el arco de soldadura.

AVISO: LEA DETENIDAMENTE ESTE MANUAL ANTES DE SU USO

2. Características del producto

- Ajuste de retardo de oscuro a claro, el soldador puede configurar el tiempo para que el filtro vuelva al estado claro.
- La sensibilidad ajustable facilita el trabajo a la hora de soldar.
- Puede utilizarse en modo SOLDADURA/AMOLADO
- La pantalla incluye una placa solar de alto rendimiento como fuente de alimentación y 2 baterías de litio reutilizables de 3V para casos de emergencia. En condiciones normales de soldadura, la batería puede alcanzar una vida útil de más de 5.000 horas.
- El tono variable (DIN) de DIN9 a DIN13 se ajusta al girar la rueda que regula el tono (variable de tono).
- El alto rendimiento de los filtros de oscurecimiento automático UV/IR proporciona una protección total para los ojos y la cara contra la radiación UV/IR durante todo el proceso de soldadura, incluso en el estado claro. El nivel de protección UV/IR alcanza hasta Shade16 (DIN) en todo momento, facilitando el nivel de confort del soldador.

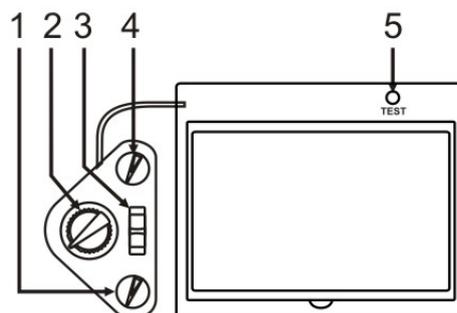
3. Características técnicas

Área de visualización	100x60mm (3.94"x2.36")
Tamaño del cartucho	110x90x9mm (4.33"x3.54"x0.35")
Modo claro	DIN4
Modo oscuro	Tono variable DIN5-8/9-13
Oscuro a claro	0.2-1.0S, Ajuste progresivo
Control de sensibilidad	Ajuste progresivo de Bajo a Alto
Función amolado	Sí
Autochequeo del ADF	Sí
Batería baja	Sí
Encendido/apagado	Automático
Fuente de alimentación	Placas solares & Batería de litio reutilizable (1xCR2450)
Protección UV/IR	DIN16 continuamente
Temperatura de funcionamiento	-5°C~+55°C (23°F ~ 131°F)
Temperatura de almacenamiento	-20°C ~+70°C (-4 °F ~ 158°F)
Peso	490g±5g

El producto cumple con los estándares de seguridad DIN, EN175, EN379.

Organismo oficial 0196: DIN CERTCO, Alboinstraße 56, 12103 Berlín, Alemania.

4. El filtro de soldadura



- 1: Control de sensibilidad
- 2: Control de tono variable
- 3: Sombreado DIN9-13/DIN5-8/Interruptor de modo Amolado
- 4: Control de retardo de lente
- 5: Botón de autochequeo del ADF

5. Instrucciones

5.1 Antes de empezar a soldar

1. Asegúrese de retirar las películas protectoras internas y externas de las lentes.
2. Revise que las baterías tengan suficiente energía para operar la pantalla. El cartucho del filtro puede durar hasta 5.000 horas de trabajo con baterías de litio y placas solares. Cuando la carga de la batería es baja, se iluminará el indicador LED de batería. Es posible que la lente del cartucho del filtro no funcione correctamente. Sustituya las baterías (consulte la sección 9. Reemplazo de la batería).
3. Verifique que los sensores del arco estén limpios y no tengan polvo o residuos.
4. Verifique que la pantalla se ajusta correctamente a la cabeza.
5. Inspeccione el equipo antes de iniciar la operación para detectar signos de desgaste o daños. Cualquier elemento rayado, agrietado o picado debe reemplazarse inmediatamente para evitar lesiones.
6. Seleccione el tono que necesita al girar la rueda (Ver la tabla de la Guía de tonos). Finalmente, asegúrese de que la configuración es correcta en función del tono de oscurecimiento deseado.

Tabla guía de tonos

Welding Procees	ARC Current (Amperes)															
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450				
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					5	6	7	8	9	10	11	12		13		
PAW	4	5	6	7	8	9	10	11	12		13		14		15	

Leyenda:

- SMAW Soldadura manual por arco eléctrico con electrodo revestido
- TIG GTAW Soldadura con arco de tungsteno (GTAW)(TIG)
- MIG (Heavy) MIG con espesores elevados
- MIG (Light) MIG con espesores finos
- SAM Soldadura por arco sumergido
- PAC Corte con arco de plasma

5.2 Sensibilidad

El control de sensibilidad se establece de acuerdo con el proceso de soldadura y la luz ambiente.

- Ajuste bajo: adecuado para soldadura de alto amperaje y en áreas con altos niveles de luz solar natural.
- Ajuste medio: adecuado para la mayoría de las soldaduras en interiores y exteriores.
- Ajuste alto: adecuado para soldadura de bajo amperaje en áreas con poca luz, especialmente para soldadura por arco de argón de bajo amperaje.

5.3 Autochequeo

1. Configure el número de sombreado del filtro entre DIN9-13
2. Presione el botón TEST para ver si cambia al modo oscuro.
3. Suelte el botón TEST para verificar que el filtro vuelva al modo claro.

5.4 Modo Amolado

La pantalla de soldadura también se puede utilizar para proteger la cara durante el amolado. Esto evitará que el ocular se oscurezca cuando haya chispas brillantes.

5.5 Tiempo de retardo

El tiempo de retardo se refiere al tiempo que el filtro del cartucho está configurado para cambiar del estado oscuro al claro después de detener el trabajo de soldadura. El retraso se puede ajustar hasta un segundo.

- El retardo mínimo se establece entre 0,15 y 0,2 segundos, adecuado para soldaduras puntuales o cortas.
- El tiempo de retardo máximo se establece entre 0,85 y 1,0 segundos, adecuado para soldaduras de alta intensidad o cuando se produce luz visible.
- El rango de posiciones entre el mínimo y el máximo son adecuadas para la mayoría de las operaciones de soldadura en interiores y exteriores.

5.6 Ajustar el atalaje

1. Ajuste el orificio de ajuste principal para que la altura desde la cabeza hasta el ojo se adapte correctamente.
2. Desplace la placa para ajustar el ángulo de la ventana para una visión adecuada.
3. Gire la rueda de ajuste para apretar o aflojar el atalaje. Ajuste el atalaje según sus preferencias.

5.7 Reemplazar la batería

Cuando la carga de la batería está baja, se iluminará el indicador LED de batería baja. Es posible que la lente del cartucho del filtro no funcione correctamente. Reemplace las baterías (consulte 9. Reemplazo de baterías)

Puede comenzar a soldar.

5.8 Mantenimiento

- Limpieza y desinfección: Limpie las superficies de los filtros regularmente. No use soluciones de limpieza fuertes. Mantenga siempre limpios los sensores y las placas solares con un paño limpio. Puede usar algodón con alcohol.
- Detergente neutro para limpiar la carcasa de soldadura y el atalaje.
- Reemplace las placas de protección exterior e interior periódicamente.
- No sumerja la lente en agua ni en ningún otro líquido. Nunca use abrasivos, solventes o limpiadores a base de aceite.
- No quite el filtro de oscurecimiento automático de la pantalla. Nunca intente abrir el filtro.

6. Advertencias de seguridad

- Recomendamos una vida útil de 3 años. La duración depende de varios factores, como el uso, la limpieza, el almacenamiento y el mantenimiento. Recomendamos inspecciones frecuentes y sustituir las piezas dañadas.
- Tenga en cuenta que los materiales que entran en contacto con la piel podrían causar reacciones alérgicas en caso de sensibilidad a ciertas sustancias.

- Los soldadores que utilicen gafas deben tener especial cuidado con los protectores de ojos que van por encima de las gafas, ya que se puede transmitir el impacto de las partículas de alta velocidad.
- Si se requiere protección contra partículas de alta velocidad en caso de temperatura extrema, el protector de ojos debe estar marcado con la letra T seguido de las letras F, B o A, esto es, FT, BT o AT. Si la letra referente al impacto no va seguida de la letra T, entonces el protector de ojos sólo funcionará contra las partículas de alta velocidad a temperatura ambiente.
- Esta pantalla de soldadura de filtro de oscurecimiento automático no es adecuada para soldadura por láser y soldadura de oxiacetileno.
- Nunca coloque la pantalla y el filtro de oscurecimiento automático sobre superficies calientes.
- Nunca abra ni manipule el filtro de oscurecimiento automático.
- Antes de comenzar, asegúrese de que el interruptor se muestra en el modo adecuado "SOLDADURA"/"AMOLADO". Esta pantalla de soldadura de filtro de oscurecimiento automático no protege contra grandes impactos.
- Esta pantalla de soldadura no protege de explosivos o líquidos corrosivos.
- No realice modificaciones en el filtro ni en el casco, a menos que se especifique en este manual. No utilice piezas de repuesto que no sean las indicadas en este manual.
- Las modificaciones y piezas de repuesto no autorizadas anularán la garantía y expondrán al operario a riesgo de lesiones.
- Si esta pantalla no se oscurece al iniciar el arco, deje de soldar inmediatamente y comuníquelo a su supervisor o distribuidor.
- No sumerja el filtro en agua.
- No utilice disolventes en la pantalla de los filtros o en los componentes de la pantalla.
- Usar sólo a temperaturas: -5°C ~ + 55°C (23°F ~ 131°F)
- Temperatura de almacenamiento: - 20°C ~ + 70°C (-4°F ~ 158°F)
- Evite que el filtro entre en contacto con líquidos o suciedad.
- Limpie las superficies de los filtros regularmente. No use soluciones de limpieza fuertes. Mantenga siempre limpios los sensores y las placas solares con un paño limpio y sin pelusas.
- Reemplace regularmente el cubrefiltro exterior si se encuentra agrietado/rayado/picado.

POSIBLES SITUACIONES DE PELIGRO

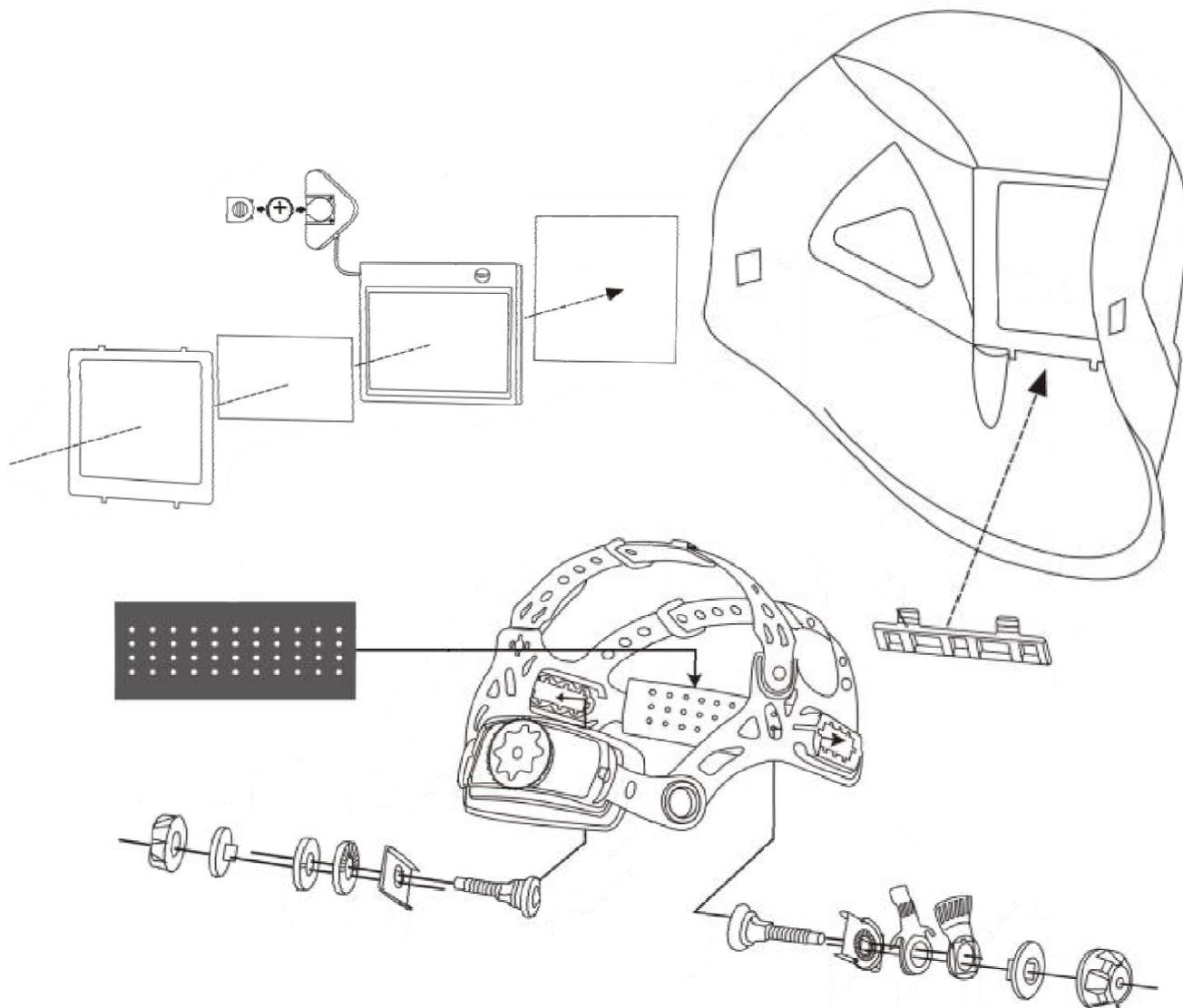
Familiarícese con los avisos de peligro recogidos en este manual. Pueden producirse lesiones graves si el soldador no sigue las advertencias mencionadas o no sigue las instrucciones de funcionamiento.

7. Problemas más habituales

S/N	Problema	Causa	Solución
1	El filtro de oscurecimiento automático no se oscurece ni parpadea	La placa de protección externa o interna está sucia o dañada	Limpie o reemplace la placa
		Los sensores están sucios	Limpie la superficie del sensor
		La corriente de soldadura es demasiado baja	Seleccione "SENSIBILIDAD" y "Alto"
2	Respuesta lenta	La temperatura de funcionamiento es demasiado baja	No utilice a temperaturas inferiores a -5°C o 23°F
3	Mala visibilidad	El cubrefiltro exterior/interno o el filtro de oscurecimiento están sucios	Cambie los cubrefiltros
		No hay suficiente luz ambiente	Aporte luz artificial a la zona de trabajo
		El grado de sombra está configurado incorrectamente	Restablezca el grado de oscurecimiento.
4	El casco se mueve	El atalaje de la pantalla no está colocado correctamente	Reajústelo

ADVERTENCIA: Si los problemas señalados anteriormente persisten, el soldador debe dejar de usar la pantalla de soldadura con filtro de oscurecimiento automático de inmediato y contactar con el distribuidor.

8. Sustitución de lentes y cubiertas



Partes de la pantalla de soldadura:

- Carcasa
- Cubrefiltro exterior
- Filtro automático de oscurecimiento
- Mandos de control
- Batería de litio
- Soporte de la batería
- Cubrefiltro interior
- Cierre LCD
- Cierre del cartucho
- Banda Antisudorante
- Tuerca de plástico
- Rueda ajuste atalaje
- 2xTapas de bloqueo
- 2xTuercas de seguridad
- Arandela de seguridad (izquierda)
- Arandela de ángulo (izquierda)
- Paleta deslizante (izquierda)
- 2xTornillos atalaje
- Paleta deslizante (derecha)
- Taco ajuste ángulo (derecha)
- Placa ajuste ángulo (derecha)

9. Sustituir el cartucho del filtro

RETIRAR EL CIERRE

Extracción del cartucho: Presione ligeramente el cierre en forma de clip y mueva de izquierda a derecha y al centro, luego apriete para retirar el soporte del cartucho.

Instalación del cartucho: Inserte las dos pestañas en las ranuras inferiores de la carcasa del cartucho y luego invierta el proceso anterior (Fig. 1).

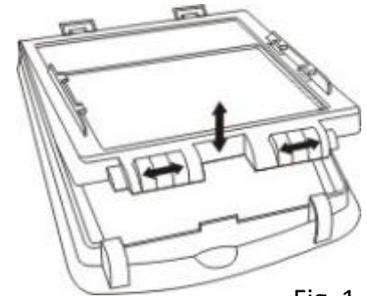


Fig. 1

CAMBIAR EL CARTUCHO

Retire el soporte del filtro de la carcasa de la pantalla (Fig.1), luego flexione el extremo superior del soporte del filtro para retirar el cartucho del marco. Instale un nuevo cartucho en el marco (Fig. 2). Asegúrese de que el cartucho esté colocado en el soporte del filtro correctamente como se muestra en la figura de la derecha (Fig.2).

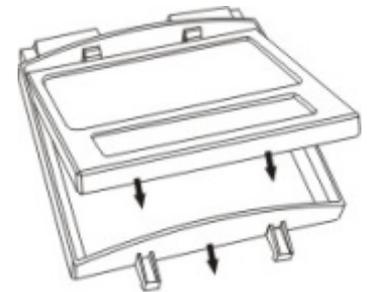
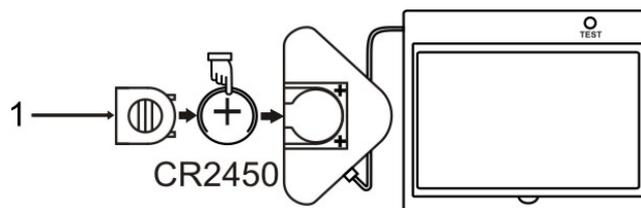


Fig. 2

10. Reemplazo de la batería



1: Soporte de la batería de litio

- Para reemplazar la batería, retire primero el filtro de oscurecimiento automático del cartucho. Posteriormente, retire la tapa de la batería de litio del soporte y extraiga la batería vieja.
- Reemplácela por una batería de litio CR2450.
- Asegúrese de que el lado positivo (+) de la batería enfoque hacia arriba (hacia el interior de la pantalla de soldadura).
- Vuelva a instalar la tapa de la batería. Presione el botón TEST. La lente parpadeará una vez.

11. Garantía del producto

La obligación del fabricante bajo esta garantía se limita a realizar reparaciones o reembolsos del precio de compra de los equipos defectuosos.

Esta garantía no cubre el mal funcionamiento del producto o los daños resultantes de un mal uso de los equipos. Siga atentamente las instrucciones de funcionamiento para mantener esta garantía, de lo contrario, quedará sin efecto. El fabricante tampoco será responsable de ningún daño indirecto o que surja de la utilización del producto.

NOTA: El fabricante se reserva el derecho de realizar cambios y mejoras en los productos y de modificar las especificaciones sin previo aviso.



PROTECCIÓN DEL MEDIO AMBIENTE

Para proteger el medio ambiente, recicle los componentes al final de su vida útil.





www.WKwelding.com



info@wkwelding.com