

# Aketek VIEW svetshjälm

Läs noga igenom denna bruksanvisning  
innan produkten används



**AKETEK**  
NORDIC SALES

# Låt oss presentera Aketek

Åke Hörnell är mannen bakom innovationen som förbättrat arbetsvillkoren för svetsare runt om i världen, tack vare ett glas som automatiskt mörknar när svetsbågen tänds. Åke fick patent på tekniken och utvecklade Speedglas.



Åke Hörnell

Med den nya generationen av Aketek svetshjälm har Åke Hörnell kombinerat senaste tekniken och egna innovationer med en effektiv tillverkningsprocess, samtidigt som han hela tiden har svetsarens behov i fokus.

Hjälmarna är svenskkonstruerade och byggda utifrån mer än 30 års expertis. De är designade i strävan att göra svetsningsarbetet säkrare, bekvämare och enklare. Med låg kostnad, bättre prestanda och enkelt handhavande är det vår övertygelse att Aketeks hjälmar gör varje svetsare till en bättre svetsare.

## Aketek – bästa möjliga optik

Aketeks svetsglas har bästa klassning och bästa möjliga optik (1,1,1,1,) enligt europeisk norm (EN 379). Svetshjälmarna fungerar för MIG/MAG/TIG-, elektrod- och plasma-svetsning. Svetsglaset har ett snabbare omslag än tidigare, cirka 0,0001 sekund. Svetsglasets optimala optiska kvalitet med god genomsikt innan svetsstart och god skärpa på svetsbågen bidrar till att underlätta svetsarbetet. Bra färgseende i det mörka läget gör att svetsaren lättare kan optimera svetsprocessen. Alla Aketeks svetshjälm har omkoppling till slipläge.

## Innehåll

1.0	Information .....	4
2.0	Användningsområden.....	4
3.0	Förberedelser innan användning:.....	5
4.0	Vid användning.....	5
5.0	Underhåll och rengöring .....	6
6.0	Lagring och transport .....	7
7.0	Installation och utbyte av delar .....	8
8.0	Reservdelar.....	10
9.0	Garanti .....	10
10.0	Var uppmärksam på följande:.....	10
11.0	Märkning .....	12

## 1.0 Information

Svetsning utan lämpligt ögonskydd är farligt. Automatiskt nedbländande svetsglas ger pålitligt skydd mot UV/IR-strålning, värme, gnistor och svetsnsprut både i ljust och mörkt läge. Det automatiska mörka läget skyddar ögonen mot det starka ljuset från svetsbågen.

Automatiskt nedbländande svetsglas ska alltid användas med svetshjälmen. Svetshjälmarna försedda med automatiska svetsglas är lätta att använda. När svetsbågen tänds mörknar glaset automatiskt och när svetsbågen släcks återgår glaset till det ljusa läget igen. Detta ger följande fördelar: båda händerna fria, säkrare arbetsmiljö tack vare skydd mot UV/IR-strålning för ögon och hud, ingen bländning från svetsbågen, bättre kvalitet samt snabbare och effektivare svetsning.

Denna bruksanvisning får inte avlägsnas från produkten, förutom av användaren av svetshjälmen. Bruksanvisningen måste alltid finnas tillgänglig för en ny användare. Om bruksanvisningen saknas, ladda ner den från [www.aketek.se](http://www.aketek.se).

## 2.0 Användningsområden

Svetshjälmen tillsammans med det automatiskt nedbländande svetsglaset och skyddsglas ska enbart användas för elektrosvetsning. Detta innefattar svetsning med belagda elektroder, MIG/ MAG-svetsning, TIG-svetsning och plasmavetsning/skärning inom temperaturområdet  $-5\text{ }^{\circ}\text{C}$  till  $+55\text{ }^{\circ}\text{C}$ . Använd inte svetshjälmen för andra användningsområden än de här angivna.

Ampere	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400
Täckta elektroder						9	10		11			12			13				
MIG på tunga metaller									10	11			12			13			
MIG på lätta legeringar									10	11			12			13		14	
TIG på alla metaller och legeringar			9		10		11		12			13		14					
MAG							10	11	12	13			14						
Plasmavetsning	7	8	9	10		11		12		13			14						
Plasmaskärning								11			12			13					

### **3.0 Förberedelser innan användning:**

3.1 Försäkra dig om att svetshjälmen är felfri och lämpad för den svetsning som ska utföras. Kontrollera att svetsglas samt både yttre och inre skyddsglasen är rena, torra och ej spruckna eller repade. Se till så att skyddsfolien är borttagen på alla glas.

3.2 Använd inga skarpa verktyg eller föremål som kan skada eller repa svetshjälmen. Detta kan göra att produktgarantin kan förverkas.

3.3 Ställ in storleken så att hjälmens huvudband sitter stadigt och bekvämt. Huvudbandet har dubbla reglerbara hjässband och fjädrande nackplatta för ökad komfort. Huvudbandet är reglerbart framåt och bakåt i fem steg för att få bästa avstånd till svetsglaset. Huvudbandet har reglerbar vinkel upp och ner för att få bästa sikt genom svetsglaset. Huvudbandet kan enkelt tas loss från svetshjälmen. Se bild på huvudbandets delar på sid 9.

3.4 Efter korrekt inställning ska svetshjälmen täcka hela ansiktet och halsen.

### **4.0 Vid användning**

Det finns två rattar med inställningsmöjligheter på insidan av kassetten med svetsglas. Ratten till vänster påverkar ljusdetektorernas känslighet. Moturs vridning minskar känsligheten och medurs vridning ökar känsligheten. Detektorerna reagerar inte på solljus och konstant omgivningsljus utan enbart på snabbt varierande ljus såsom svetsbågens ljus. Därför rekommenderas att normalt använda maximal känslighet. Ratten till höger är för inställningen av täthetsgrad, med lägsta täthetsgrad 8 (ljusaste inställning) vid moturs vridning till stopp och med högsta täthetsgrad 12 (mörkaste inställning) vid medurs vridning till stopp. Vid svetsning välj weld och vid slipning välj grind på kassetten med svetsglas.

Automatiskt nedbländande svetsglas måste användas med yttre och inre skyddsglas. Skyddsglasen skyddar mot värme, smuts, svetsstänk och svetsstrut. De yttre och inre skyddsglasen ska bytas om de blir repiga eller skadade på annat sätt som försämrar genomsikten. Skyddsglasen från Aketek är tillverkade av polykarbonatplast (PC) och försedda med en reptålig ytbeläggning. Om skyddsglas inte används förstörs kassetten med svetsglas och garantin upphör att gälla.

## 5.0 Underhåll och rengöring

Se över svetshjälmen regelbundet, både före och efter användning. Använd inte utrustningen innan eventuellt skadade eller förstörda delar har ersatts.

5.1 Svetshjälmen ska hanteras varsamt. Låt den inte ligga framme på platser där nedsmutsande verksamhet förekommer.

5.2 Svetshjälmen har ett yttre skyddsglas av polykarbonatplast (PC) med en reptålig ytbeläggning som skyddar mot mekaniska partiklar och svetsstrut. Med tiden kommer dock genomsikten att försämrans och skyddsglasets behöver då bytas. Vid rengöringsbehov rekommenderas följande: Rengör med fuktad rengöringsduk och torka med ren duk.

5.3 Vid normal användning behöver kassetten med svetsglas inte något speciellt underhåll under hela livslängden.

5.4 Övriga delar i svetshjälmen kan rengöras med en rengöringsduk fuktad i vatten med svagt rengöringsmedel, torka sedan med ren och torr trasa.

5.5 Rengör i hjälmen efter varje användning. Använd fuktad trasa med desinfektion.

## 5.6 Rekommenderat underhåll

Se över svetshjälmen regelbundet, både före och efter användning. Använd inte utrustningen innan eventuellt skadade eller förstörda delar har ersatts, då detta kan påverka produktionen och resultatet negativt. Lista på rekommenderat underhåll finns även att ladda ner på [www.aketek.se](http://www.aketek.se).

Produkt	Kontroll	Rek. bytesintervall	Observera
<b>Yttre skyddsglas</b>	Dagligen. Se över repor, smuts, värmeskador, osv.	En gång per månad, oftare vid behov.	Repor, smuts och stänk försämrar sikten, vilket kan påverka arbetet och resultatet negativt.
Datum byte:			
<b>Inre skyddsglas</b>	Dagligen. Se över repor, smuts, värmeskador, osv.	Varannan månad, oftare vid behov.	Repor, smuts och stänk försämrar sikten, vilket kan påverka arbetet och resultatet negativt.
Datum byte:			
<b>Huvudband</b>	Dagligen så att huvudbandet är komplett.	Byts om det är skadat.	Huvudbandet är viktigt för funktion, effektivitet och känsla. Se till så att det är helt och rätt inställt.
Datum byte:			
<b>Nackskydd/svettband</b>	En gång per vecka, så att de är rena och fräscha.	Var 4-8 vecka, oftare vid behov.	Svettband och nackskydd rengörs och byts för god hygien.
Datum byte:			

## 6.0 Lagring och transport

Tillse att svetshjälmen med ingående delar inte är skadad. Svetshjälmen får inte transporteras i kontakt med andra föremål eller lagras nära vassa föremål. Förvaringsplatsen ska vara torr, ej nära värmekällor eller i direkt solljus. Förvara svetshjälmen i en temperatur mellan  $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$  och  $+40\text{ }^{\circ}\text{C}$ . Denna svetshjälm innehåller inga speciella eller farliga material. Den kan kasseras på samma sätt som vanliga elektriska utrustningar.

## 7.0 Installation och utbyte av delar

Om delar behöver bytas ut på Aketek VIEW följ instruktioner enligt nedan. Observera att svetsglaset skyddar mot UV/IR-strålning och är i ljust läge innan svetsning och i mörkt läge under pågående svetsning. De transparenta skyddsglasen skyddar det automatiska svetsglaset mot mekanisk påverkan i samband med svetsarbetet. Skyddsglasen är dessutom nödvändiga för att svets hjälmen ska klara de säkerhetskrav som krävs enligt normer.

### 7.1 Byte av yttre skyddsglas

- 7.1.1 Lossa yttre skyddsglasets med fingret i urtaget i glasets nederkant.
- 7.1.2 Drag bort den skyddsfolie som finns på båda sidor av det nya skyddsglasets.
- 7.1.3 Skjut in det nya skyddsglasets på ena kortsidan. Böj in glasets på motsatt sida, för att fixera.

### 7.2 Byte av inre skyddsglas

- 7.2.1 Tag bort det inre skyddsglasets nedåt. Låt det löpa i spåren på sidorna.
- 7.2.2 Tag bort skyddsfolie på det nya inre skyddsglasets.
- 7.2.3 Skjut varsamt in det nya skyddsglasets i spåren tills glasets är fixerat.

### 7.3 Byte av kassetten med svetsglas

- 7.3.1 Kassetten med svetsglas hålls fast av en metallbygel. Lossa bygel från de två plathållarna genom att trycka ner bygel i nederkant. För upp bygel.
- 7.3.2 Plocka ur kassetten.
- 7.3.3 Tag bort skyddsfolie från det nya svetsglasets.
- 7.3.4 Ny kassetten med svetsglas monteras med vreden i överkant riktade inåt i hjälmen.
- 7.3.5 Fäst kassetten genom att fälla tillbaka metallbygel och fäst över de två plathållarna.

### 7.4 Installation av förstoringsglas

- 7.4.1 Tag bort det inre skyddsglasets nedåt. Låt det löpa i spåren på sidorna.
- 7.4.2 Skjut varsamt in förstoringsglasets i spåren tills glasets är fixerat. Förstoringsglasets ersätter det inre skyddsglasets.

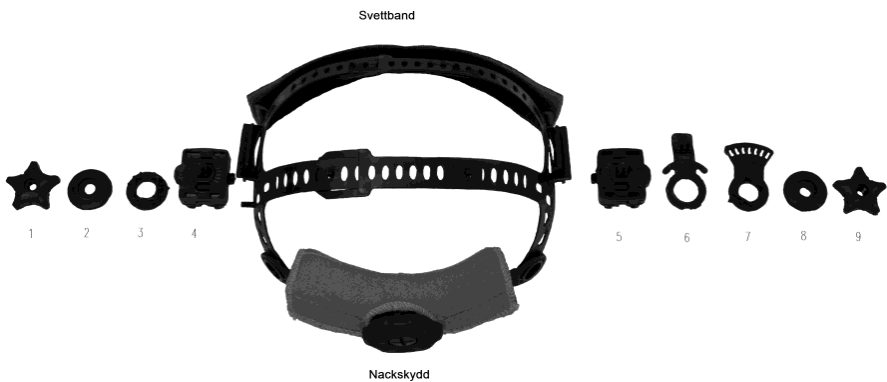


## 7.5 Byte av huvudband

7.5.1 Lossa huvudbandet från hjälmen genom att trycka in knapp på fästets övre sida, både på höger och vänster sida av hjälmen, se nr 4 och 5 på bild nedan. Skjut loss huvudbandet.

7.5.2 Huvudbandet kan även lossas från hjälmskalet genom att skruva loss vingmuttrar på hjälmskalets yttersidor. Nr 1, 2, 8 och 9 sitter på hjälmskalets utsida.

7.5.3 Bilden på nästa sida visar alla delar som ingår i huvudbandet.



## 7.6 Byte av svettband

7.6.1 Tag loss svettband från sina fästen på huvudbandet.

7.6.2 Sätt fast nytt svettband.

## 7.7 Byte av nackskydd

7.7.1 Tag loss nackskydd från huvudbandet, som är fäst med kardborrband.

7.7.2 Fäst nytt nackskydd, med kardborrband på huvudbandets utsida.

## 8.0 Reservdelar

Yttre och inre skyddsglas är reservdelar som alltid behöver finnas till hands för byte. Även huvudbandets svettband och nackskydd är utbytbart vid behov. Alla reservdelar kan beställas på [www.aketek.se](http://www.aketek.se).

## 9.0 Garanti

Från inköpsdatum gäller 24 månaders garanti på svetshjälms och svetsglas. Aketek Nordic Sales ABs skyldighet under denna period är att reparera eller byta ut produkten eller den del av produkten som är defekt. För att utnyttja garantin behövs köpebevis i form av kopia på faktura, serienummer på berörd produkt och reklamationsblankett som finns att ladda ner på [www.aketek.se](http://www.aketek.se). Konstateras ett fel som omfattas av garantin ska produkten returneras till Aketek Nordic Sales AB. Aketek Nordic Sales AB ansvarar inte för indirekta skador eller följskador som uppstår genom användning av produkten. Garantin gäller inte för felfunktioner eller skador på produkten orsakade av modifiering, olämplig användning eller felaktig och ovarsam hantering som märken från stötar och skada på det elektroniska svetsglaset.

## 10.0 Var uppmärksam på följande:

10.1 Denna svetshjälms ska endast användas för elektrisk bågsvetsning, plasmaskärning, plasmavetsning och slipning.

10.2 Svetshjälmen måste alltid vara försedd med ett automatiskt nedbländande svetsglas samt yttre och inre skyddsglas.

- 10.3 Om det automatiska svetsglaset inte mörknar vid svetsstart eller blinkar under pågående svetsning, avbryt omedelbart arbetet. Kontrollera att inget skymmer ljusdetektorerna eller att arbetsavståndet är för stort. Kontrollera känslighetsinställningen. Vissa svetsprocesser kräver att ljuskänsligheten är inställd på maximal känslighet. Om svetshjälmen inte heller fungerar för MIG- svetsning, som är den lättaste att detektera, innebär det att det är något funktionsfel hos svetshjälmen och den behöver då bytas ut.
- 10.4 Svetshjälmen är avsedd att tåla normal värme som genereras under svetsprocessen. Däremot får den inte komma i kontakt med eller placeras på heta föremål inkluderande svetsmunstycket.
- 10.5 För bästa skydd för ansiktet, se till att svetshjälmen är ordentligt nedfäld under pågående svetsarbete.
- 10.6 Kontrollera svetshjälmen regelbundet och byt skadade eller slitna delar. Skyddsglasen ska bytas regelbundet för att erhålla bästa genomsikt.
- 10.7 Kontrollera speciellt att ljusdetektorerna alltid är rena, för att säkerställa rätt funktion.
- 10.8 Lång svetstid med hög strömstyrka kan medföra att temperaturen i svetsglaset överstiger den maximala arbetstemperaturen +55 °C. Detta kan reducera produktens livslängd och detta bör undvikas.
- 10.9 Om knappen på kassetten med svetsglas är inställd på grind (slipning) mörknar inte svetsglasets. Vid svetsning använd inställning weld (svetsning).
- 10.10 Om svetsglasets slutar fungera behöver det bytas. Kontrollera funktionen enligt 10.3.

## 11.0 Märkning

Svets hjälmen uppfyller kraven enligt den harmoniserade standarden EN 175:1997 och är konstruerad med utökad robusthet. Svets hjälmen har märkningar på insidan som anger prestandan och lämpligt användningsområde.

	<b>CE AKE EN 175:1997 B</b>
CE	CE logo
AKE	Identifiering av Aketek Industries AB
EN 175:1997	Numret hos den harmoniserade standarden
B	Mekanisk styrka – utökad robusthet och tålighet mot höghastighetspartiklar

Det automatiskt nedbländande svetsglaset uppfyller kraven i den harmoniserade standarden DIN EN 379:2009. Det automatiskt nedbländande svetsglaset är märkt på ett sätt som anger prestandan hos produkten och lämpligt användningsområde.

	<b>3/8–12 AKE 1/1/1/ 379 CE</b>
3	Ljusa läget
8	Ljusaste mörkt läge
12	Mörkaste mörkt läge
AKE	Identifiering av Aketek Industries AB
1	Optisk klass
1	Ljusspridning
1	Homogenitet
1	Vinkelberoende
379	Numret för den harmoniserade standarden
CE	CE logo

Notified Bodies No 1437 CIOP-PIB, Polen.

Tillverkare: Aketek Industries AB, Falun, Sverige.

Generalagent: Aketek Nordic Sales AB, [www.aketek.se](http://www.aketek.se).