

Instructivo de uso

CAREL-913X

Careta electrónica para soldar

Electronic welding helmet



NOTA IMPORTANTE: Este producto no debe quedar expuesto a goteo o salpicaduras por líquidos.



PROFESIONAL



Cumple con las normas
ANSI / CSA Z87.1 2010
Complies with
ANSI / CSA Z87.1 2010; standards



2 años **Garantía**
Warranty



**ANTES DE USAR ESTÉ EQUIPO DEBE LEER EL INSTRUCTIVO.
LEA Y SIGA TODAS LAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y OPERACIÓN ANTES
DE USAR LA HERRAMIENTA.**

CARACTERÍSTICAS ELÉCTRICAS

6 V \equiv (Emplea dos pilas tipo botón CR-2450 de Li-Mn de 3 V \equiv cada una y celda solar incluida) Requiere cambio de pilas.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

- Este producto tiene un diseño suave, ligero y durable, los materiales de la carcasa son resistentes a altas y bajas temperaturas y a la corrosión y son retardantes a las flamas.
- Clara visión en el área de trabajo, ya sea antes o durante la soldadura; esto se traduce en mejor calidad y mayor eficiencia.
- Alta protección a la radiación por rayos Ultravioleta (UV) e Infrarrojos (IR). Está equipado con dos pilas de Li-Mn y celdas solares que ayudan a extender el tiempo de vida de la pila.

⚠ ADVERTENCIAS

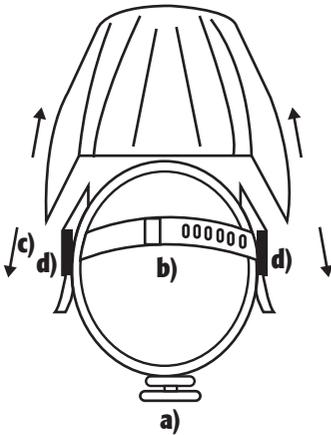
- Las caretas no son aptas para soldadura con láser o aplicaciones con corte láser.
- La parte externa del lente debe estar equipada con la placa de protección para prevenir potencial daño irreparable.
- Cambie los lentes y la placa protectora si están rotos o con rasguños tan pronto como sea posible, ya que esto disminuye la protección y el campo de visión.
- Seleccione el número de sombra antes de empezar el trabajo, dependiendo del proceso de soldado.
- El rango de temperatura de operación es de -5 °C a 55 °C
Cuando la temperatura ambiente está por debajo del límite inferior, la velocidad de respuesta del lente se verá disminuida un poco, ninguna otra protección se verá afectada.
- No almacenarlo cerca de una fuente de calor ni de alta humedad.
- No limpie el marco de los lentes con alcohol, gasolina o un solvente diluido, ni lo sumerja en agua.
- Cambie frecuentemente la banda para el sudor.

- Cambie las partes defectuosas sólo por partes autorizadas por el proveedor.
- Cheque el ajuste de la banda antes de cada uso.
- Revise que los lentes estén limpios y que los sensores estén libres de polvo.
- Inspeccione todas las partes antes de cada uso, en busca de deterioro o daño.
- No haga ninguna modificación a la careta o los lentes, que no estén especificadas en este instructivo. No utilice partes de repuesto no especificadas. Hacer esto cancelará la garantía, además de que lo expone a riesgos y lesiones a su persona.
- El no seguir estas precauciones puede resultar en lesiones severas.

OPERACIÓN

1. Quite la película protectora de ambos lados del lente.
2. Ajuste del casco
 - a) Ajuste del diámetro de la banda con la perilla de ajuste en la parte de atrás de la cabeza. Gire la perilla en sentido de las manecillas del reloj para apretar; o gire en sentido contrario a las manecillas del reloj para aflojar la banda.
 - b) Ajuste la banda superior a una de las posiciones preestablecidas para una correcta profundidad.
 - c) Para ajustar el ángulo de visión, cambie de posición el mecanismo de trinquete ubicado lateralmente en la suspensión a la posición de elevación deseada. Una vez conseguido el ángulo que desea, asegúrese que los pines de bloqueo se encuentren fijos. El casco se debe poder abatir, pero no debe desviarse hacia abajo cuando esté en su sitio para soldar.

d) Para ajustar la distancia entre el rostro del usuario y el ADF, apriete el juego de botones ubicados en los laterales hasta que la diadema se pueda mover con libertad hacia delante y hacia atrás. Esto se debe hacer en un lado a la vez, y ambos lados deben quedar en la misma posición para la operación correcta del filtro para auto oscurecer.



3. Autocontrol

Presione el botón TEST en cualquier parte para saber si cambia automáticamente al estado oscuro. Libérela para revisar que el filtro regresa al estado de luz.

4. Control de retraso

Cuando se termina de soldar, la ventana de visualización automáticamente cambia de oscura a luz, pero con un retraso pre-establecido como compensación. El tiempo de retraso se puede configurar de MIN (0,15 segundo) a MAX (0,80 segundos), por medio de la perilla de dial infinito.

El retraso mínimo es adecuado para soldadura por puntos o corta. El retraso máximo es adecuado para soldadura de corriente pesada y reduce la fatiga de la vista debido al arco. Las selecciones entre MIN y MAX son adecuadas para la mayoría de las operaciones de soldadura en interiores y exteriores.

5. Control de sombra

Seleccione con el botón deslizable según el rango de sombras en que va a ajustar en la perilla de control de sombra. Posición superior para sombras de 9 a 13 de acuerdo al proceso de soldadura que va a utilizar, (consulte el cuadro de selección de sombra recomendada), la posición inferior para ajuste de sombras de 5 a 8 para proteger el rostro cuando corte. El modo de rebaje GRIND 4 previene que el lente del filtro se auto-oscuerezca para usos de rebaje.

TABLA 1. CUADRO DE SELECCION DE LENTE SOMBRA RECOMENDADA

| Proceso de soldado | Corriente de Arco (Amperes) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------|-----------------------------|---|-----|---|----|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | 0,5 | 1 | 2,5 | 5 | 10 | 15 | 20 | 30 | 40 | 60 | 80 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 275 | 300 | 350 | 400 | 450 |
| SMAW | 9 | | | | | | | | 10 | 11 | | | | 12 | | | | 13 | | | 14 | | |
| MIG (pesado) | 10 | | | | | | | | 11 | | | | 12 | | | | 13 | | | 14 | | | |
| MIG (ligero) | 10 | | | | | | | | 11 | | | | 12 | | | | 13 | | | 14 | | 15 | |
| TIG / GTAW | 9 | | | | 10 | 11 | | | | 12 | | | | 13 | | | | 14 | | | | | |
| MAG / CO2 | 10 | | | | | | | | 11 | | 12 | | 13 | | | | 14 | | | 15 | | | |
| SAW | 10 | | | | | | | | 11 | | | | 12 | 13 | 14 | 15 | | | | | | | |
| PAC | 11 | | | | | | | | 12 | | | | 13 | | | | | | | | | | |
| PAW | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | | | | 14 | | | 15 | | | | |

El número que está dentro de los recuadros es el número de sombra que debe utilizar.

6. Control de sensibilidad

Se puede configurar la sensibilidad de LO (baja) a HI (alta) usando la perilla de dial infinito. La configuración LO es adecuada para luz ambiente o en la cercanía con otra máquina soldadora. La configuración HI es adecuada para soldadura con bajo amperaje y para soldar en áreas con baja condición de luz, especialmente con soldadura de arco de gas argón de bajo amperaje. Las selecciones entre LO y HI son adecuadas para la mayoría de las operaciones de soldadura en interiores y exteriores.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Fuente de energía

Solar y 2 pilas Li-Mn (combinado)

Tamaño del cartucho

115 mm x 133 mm x 9 mm

Protección UV / IR

Hasta DIN 16

Temperatura de operación

- 5 °C a + 55 °C

Estado de la luz

Sombra 4

Rango de oscurecimiento

Soldar (9 - 13) y Cortar (5 - 8)

Velocidad de oscurecimiento

<0,04 ms

Tiempo de retardo (de oscuro a claro)

Ajustable de 0,15 s - 0,80 s

Sensibilidad ajustable

Si

Perilla ajustable de sombra

Interna

Otras funciones

Auto revisión ADF e Indicador de bajo voltaje

MANTENIMIENTO

- Limpie los lentes con un trapo limpio y libre de pelusa con detergente para vidrio. No lo sumerja en agua u otro líquido. Nunca use solventes o aceite para diluir el detergente.
- Use detergente neutro para limpiar la banda de la cabeza.
- Nunca golpee directamente el lente.
- Cambio de la lente de la cubierta frontal
Cambie la lente de la cubierta frontal si está dañada (cuarteada, rasguñada, picada o sucia). Retire la lente de la cubierta frontal vieja presionando los dos interruptores de bloqueo en el fondo del marco de retención y jale hacia fuera el marco y el ADF. Saque la lente vieja de la cubierta frontal y retire la película de protección antes de instalar una nueva.
- Cambio de la lente de cubierta interior.
Cambie la lente de la cubierta frontal si está dañada (cuarteada, rasguñada, picada o sucia). Coloque su dedo o su pulgar en el receso y doble hacia arriba la lente de la cubierta interior hasta que se suelte de una orilla. entonces, retire cualquier película de protección antes de instalar una nueva.

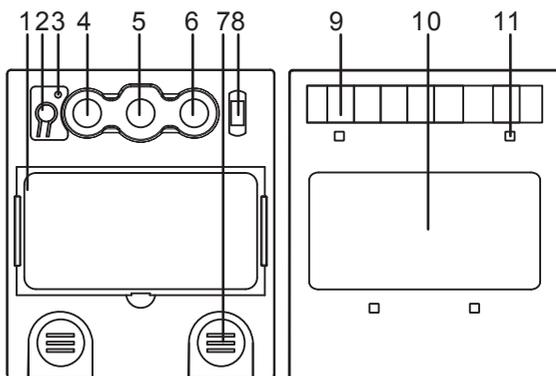
REEMPLAZO DE BATERÍAS

- Gire la perilla del adaptador del lente hasta quedar suelto.
- Levante el adaptador del lente.
- Retiré las tapas de las baterías.
- Extraiga las baterías.
- Coloque las baterías nuevas.
- Coloque las tapas de las baterías de nuevo.
- Baje el adaptador del lente de nuevo.
- Gire la perilla del adaptador del lente hasta quedar seguro.

LISTA DE PARTES - ADF

Número Descripción de parte

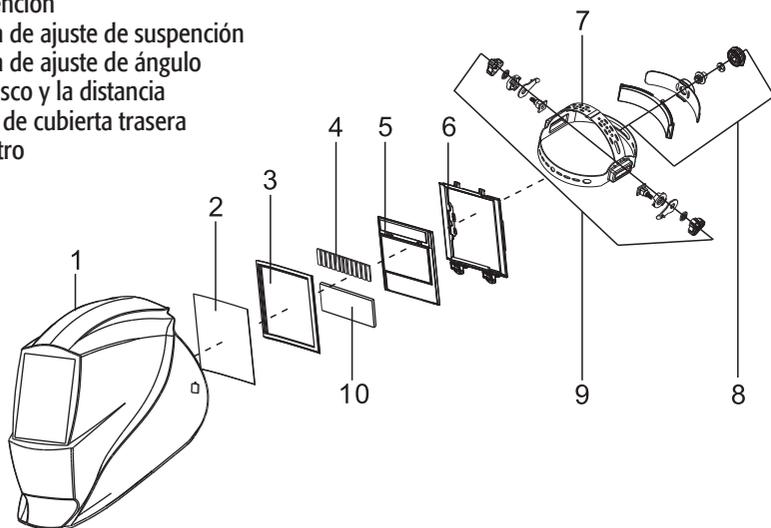
1. LCD
2. Botón de auto-comprobación (TEST)
3. Indicador de bajo voltaje
4. Perilla de control de retraso
5. Perilla de control del número de sombra
6. Perilla de control de sensibilidad y Modo de rebaje Grind
7. Baterías de Litio
8. Botón de Cambio 5-8/9 - 13
9. Panel solar
10. Filtro UV/IR
11. Sensores de arco



LISTA DE PARTES - TODO EL PRODUCTO

Número Descripción de parte

1. Concha del casco
2. Lente de la cubierta frontal
3. Arandela de hule
4. Fococelda
5. ADF
6. Marco de retención
7. Suspensión
8. Perilla de ajuste de suspensión
9. Perilla de ajuste de ángulo del casco y la distancia
10. Lente de cubierta trasera del filtro



DETECCIÓN Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

| PROBLEMA(S) | POSIBLE (S)CAUSA(S) | SOLUCION(ES) SUGERIDA(S) |
|---|---|--|
| Dificultad para ver a través del filtro | La cubierta de la lente está sucia | Limpie o cambie la cubierta de la lente |
| | El filtro de la lente está sucio | Limpie el filtro de la lente |
| El filtro no se oscurece cuando se inicia el arco | Está seleccionado el modo de rebaje Grind | Ajuste la sombra de 9 a 13 |
| | Sensores o panel solar bloqueados | Confirme que los sensores o el panel solar estén expuestos al arco de soldadura sin bloquear |
| | Configure la sensibilidad en LOW | Ajuste la sensibilidad al nivel que se requiere |
| | Bajo voltaje en las baterías de Litio | Cambie por baterías de litio nuevas si el indicador se enciende en rojo |
| El filtro se oscurece sin arco | Sensibilidad ajustada en HIGH | Ajuste la sensibilidad al nivel que se requiere |
| El filtro permanece oscuro después de soldar | Retraso ajustado en MAX | Ajuste el retardo al nivel que se requiera |

En caso de tener algún problema para contactar un Centro de Servicio consulte nuestra página www.truper.com donde obtendrá un listado actualizado, o llame al teléfono: (800) 690-6990 ó (800) 018-7873 donde le informarán cuál es el Centro de Servicio Autorizado **TRUPER** más cercano.

| | | | |
|----------------------------|---|------------------------|--|
| AGUASCALIENTES | DE TODO PARA LA CONSTRUCCIÓN GRAL. BARRAGÁN #1201, COL. GREMIAL, C.P. 20030, AGUASCALIENTES, AGS. TEL.: 449 994 0537 | NUEVO LEÓN | SUCURSAL MONTERREY CARRETERA LAREDO #500, 1B, MONTERREY PARKS COLONIA PUERTA DE ANÁHUAC, C. P. 66052 ESCOBEDO, NL. TEL.: 81 8352 8791 / 81 8352 8790 |
| BAJA CALIFORNIA SUR | SUCURSAL TIJUANA AV. LA ENCANTADA, LOTE #5, PARQUE INDUSTRIAL EL FLORIDO II, C.P. 22244, TIJUANA, B.C. TEL.: 664 969 5100 | OAXACA | FIX FERRETERÍAS AV. 20 DE NOVIEMBRE #910, COL. CENTRO, C.P. 68300, TUXTEPEC, OAX. TEL.: 287 106 3092 |
| | FIX FERRETERÍAS FELIPE ÁNGELES ESQ. RUIZ CORTÍNEZ S/N, COL. PUEBLO NUEVO, C.P. 23670, CD. CONSTITUCIÓN, B.C.S. TEL.: 613 132 1115 | PUEBLA | SUCURSAL PUEBLA AV. PERIFÉRICO #2-A, SAN LORENZO ALMECATLA, C.P. 72710, CUAUHLACINGO, PUE. TEL.: 222 282 8282 / 84 / 85 / 86 |
| CAMPECHE | TORNILLERÍA Y FERRETERÍA AAA AV. ALVARO OBREGÓN #524, COL. ESPERANZA C.P. 24080 CAMPECHE, CAMP. TEL.: 981 815 2808 | QUERÉTARO | ARU HERRAMIENTAS S.A. DE C.V. AV. PUERTO DE VERACRUZ #110, COL. RANCHO DE ENMEDIO, C.P. 76842, SAN JUAN DEL RÍO, QRO. TEL.: 427 268 4544 |
| CHIAPAS | FIX FERRETERÍAS AV. CENTRAL SUR #27, COL. CENTRO, C.P. 30700, TAPACHULA, CHIS. TEL.: 962 118 4083 | QUINTANA ROO | FIX FERRETERÍAS CARRETERA FEDERAL MZ. 46 LT. 3 LOCAL 2, COL. EJIDAL, C.P. 77710 PLAYA DEL CARMEN, Q.R. TEL.: 984 267 3140 |
| CHIHUAHUA | SUCURSAL CHIHUAHUA AV. SILVESTRE TERRAZAS #128-11, PARQUE INDUSTRIAL BAFAR, CARRETERA MÉXICO CUAUHTÉMOC, C.P. 31415, CHIHUAHUA, CHIH. TEL.: 614 434 0052 | SAN LUIS POTOSÍ | FIX FERRETERÍAS AV. UNIVERSIDAD #1850, COL. EL PASEO, C.P. 78320, SAN LUIS POTOSÍ, S.L.P. TEL.: 444 822 4341 |
| CIUDAD DE MÉXICO | FIX FERRETERÍAS EL MONSTRUO DE CORREGIDORA, CORREGIDORA # 22, COL. CENTRO, C.P. 06060, CUAUHTÉMOC, CDMX. TEL.: 55 5522 5031 / 5522 4861 | SINALOA | SUCURSAL CULIACÁN AV. JESÚS KUMATE SUR #4301, COL. HACIENDA DE LA MORA, C.P. 80143, CULIACÁN, SIN. TEL.: 667 173 9139 / 173 8400 |
| COAHUILA | SUCURSAL TORREÓN CALLE METAL MECÁNICA #280, PARQUE INDUSTRIAL ORIENTE, C.P. 27278, TORREÓN, COAH. TEL.: 871 209 68 23 | SONORA | FIX FERRETERÍAS CALLE 5 DE FEBRERO #517, SUR LT. 25 MZ. 10, COL. CENTRO, C.P. 85000, CD. OBREGÓN, SON. TEL.: 644 415 2392 |
| COLIMA | BOMBAS Y MOTORES BYMTESA DE MANZANILLO BLVD. MIGUEL DE LA MADRID #190, COL. 16 DE SEPTIEMBRE, C.P. 28239, MANZANILLO, COL. TEL.: 314 332 1986 / 332 8013 | TABASCO | SUCURSAL VILLAHERMOSA CALLE HELIO LOTES 1, 2 Y 3 MZ. #1, COL. INDUSTRIAL, 2A ETAPA, C.P. 86010, VILLAHERMOSA, TAB. TEL.: 993 553 7244 |
| DURANGO | TORNILLOS ÁGUILA, S.A. DE C.V. MAZURIO #200, COL. LUIS ECHEVERRÍA, DURANGO, DGO. TEL.: 618 817 1946 / 618 818 2844 | TAMAULIPAS | VM ORINGS Y REFACCIONES CALLE ROSITA #527 ENTRE 20 DE NOVIEMBRE Y GRAL. RODRIGUEZ, FRACC. REYNOSA, C.P. 88780, REYNOSA, TAMS. TEL.: 899 926 7552 |
| ESTADO DE MÉXICO | SUCURSAL CENTRO JILOTEPEC AV. PARQUE INDUSTRIAL #1-A, JILOTEPEC, C.P. 54240, JILOTEPEC, EDO. DE MÉX. TEL.: 761 782 9101 EXT. 5728 Y 5102 | TLAXCALA | SERVICIOS Y HERRAMIENTAS INDUSTRIALES PABLO SIDAR #132, COL. BARRIO DE SAN BARTOLOMÉ, C.P. 90970, SAN PABLO DEL MONTE, TLAX. TEL.: 222 271 7502 |
| GUANAJUATO | CÍA. FERRETERA NUEVO MUNDO S.A. DE C.V. AV. MÉXICO - JAPÓN #225, CD. INDUSTRIAL, C.P. 38010, CELAYA, GTO. TEL.: 461 617 7578 / 79 / 80 / 88 | VERACRUZ | LA CASA DISTRIBUIDORA TRUPER BLVD. PRIMAVERA. ESQ. HORTENSIA S/N, COL. PRIMAVERA C.P. 93308, POZA RICA, VER. TEL.: 782 823 8100 / 826 8484 |
| GUERRERO | CENTRO DE SERVICIO ECLIPSE CALLE PRINCIPAL MZ.1 LT. 1, COL. SANTA FE, C.P. 39010, CHILPANCINGO, GRO. TEL.: 747 478 5793 | YUCATÁN | SUCURSAL MÉRIDA CALLE 33 #600 Y 602, LOCALIDAD ITZINCAB Y MULSAV, MPIO. UMAN, C.P. 97390, MÉRIDA, YUC. TEL.: 999 912 2451 |
| HIDALGO | FERREPRECIOS S.A. DE C.V. LIBERTAD ORIENTE #304 LOCAL 30, INTERIOR DE PASAJE ROBLED0, COL. CENTRO, C.P. 43600, TULANCINGO, HGO. TEL.: 775 753 6615 / 775 753 6616 | | |
| JALISCO | SUCURSAL GUADALAJARA AV. ADOLFO B. HORN # 6800, COL. SANTA CRUZ DEL VALLE, C.P.: 45655, TLAJOMULCO DE ZUNIGA, JAL. TEL.: 33 3606 5285 AL 90 | | |
| MICHOACÁN | FIX FERRETERÍAS AV. PASEO DE LA REPÚBLICA #5140-A, COL. EX-HACIENDA DE LA HUERTA, C.P. 58050, MORELIA, MICH. TEL.: 443 334 6858 | | |
| MORELOS | FIX FERRETERÍAS CAPITÁN ANZURES #95, ESQ. JOSÉ PERDIZ, COL. CENTRO, C.P. 62740, CUAUTLA, MOR. TEL.: 735 352 8931 | | |
| NAVARRIT | HERRAMIENTAS DE TEPEC MAZATLAN #117, COL. CENTRO, C.P. 63000, TEPEC, NAY. TEL.: 311 258 0540 | | |

Modelo: CAREL-913X Código: 17457

2 años Garantía
Warranty



Sello del establecimiento comercial.
Fecha de entrega:

Este producto, sus piezas y componentes están garantizados por 2 años contra defectos de fabricación, funcionamiento y mano de obra, excepto cuando: el producto haya sido usado en condiciones distintas a las recomendadas, o no se haya operado de acuerdo al instructivo, o haya sido alterado o reparado por personal no autorizado por Truper®. Para hacer válida la garantía o adquirir piezas y componentes deberá presentar el producto y su comprobante de compra en Av. San Isidro #110, Col. Industrial San Antonio, Alc. Azcapotzalco, C.P. 02760, CDMX, Méx. o en el establecimiento donde lo compró, o en algún Centro de Servicio Truper® de los enlistados en el anexo de la póliza de garantía y/o en www.truper.com. Los gastos de transportación que resulten para su cumplimiento serán cubiertos por Truper®. Para dudas o comentarios, llame al **800-690-6990**. Hecho en China / Made in China. **Importado por:** Truper, S.A. de C.V. Parque Industrial #1, Jilotepec, Edo. de Méx., Méx. C.P. 54240

Importado por: Truper, S.A. de C.V.
Parque Industrial #1, Jilotepec, Estado de México, Méx.,
C.P. 54240, Tel.: 761 782 91 00.
www.truper.com