

FICHA TECNICA

PRETUL



CÓDIGO: 29978 CLAVE:CAREL-913P1

Careta electrónica para soldar 9-13, semiprofesional, PRE T UL

- S e miprof e s ional
- Fabricada en polipropileno. Cuerpo ligero y resistente con capacidad para soportar altas temperaturas
- Filtro con tecnología True Color para una visión con mayor claridad y color real que reduce la fatiga ocular
- Velocidad de oscurecimiento: 1/25,000 s (automático)
- Sombra variable de 9 - 13 (soldadura) | #4 en estado pasivo (esmerilado)
- 2 Pilas reemplazables tipo CR2032 (incluidas) y panel solar
- Mica frontal de cambio rápido y perilla externa para fácil ajuste de sombra
- Indicador de batería baja
- Para procesos de soldadura, corte por plasma y esmerilado
- Control de sensibilidad y retardo ajustable en panel

Certificaciones y garantías

- Cumple la norma: NOM-001-SCFI



Espe ci fi ca ci one s

Sombra variable	De 9 - 13 (soldadura) #4 en estado pasivo (esmerilado)
Velocidad de oscurecimiento	1 / 25,000 s (automático)
Área de visión	9 cm x 4 cm con vista frontal
Cartucho electrónico	110 x 90 x 9 mm
Alimentación	2 pilas reemplazables tipo CR2032 (incluidas) / panel solar
Protección UV / IR	Hasta DIN 16
Peso	465 g
Empaque individual	Caja
Inner	1
Máster	8
Pallet	48

País de origen

Fabricado en China bajo las estrictas especificaciones de GRUPO TRUPER

In cl u ye

3 micas protectoras de reemplazo

Refacciones

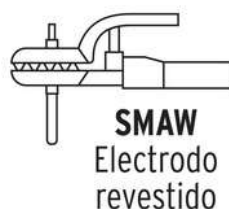
Código	Clave	Descripción
29980	REP-CAREL-913P1	Bolsa con 2 micas para careta CAREL-913P1, PRETUL

Imágenes complementarias



**Perillas para ajuste
de sensibilidad y
retardo de panel**

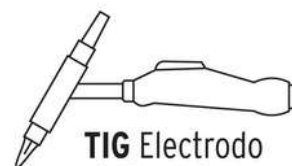
Procesos de soldar



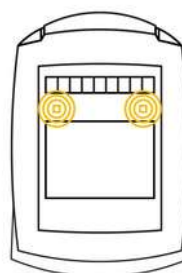
SMAW
Electrodo
revestido



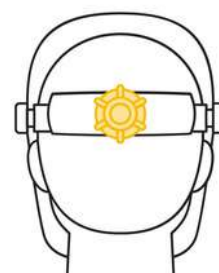
MIG
GMAW FCAW
c/gas y s/gas



TIG Electrodo
de tungsteno



2 Sensores de arco



5 posiciones

DISTRIBUIDOR

ROJAS SAFETY
EPPS EN GENERAL

Instructivo de uso

PRETUL®

CAREL-913P1

Careta electrónica para soldar

Electronic welding helmet



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



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



1 año Garantía
Warranty



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

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

- Diseño 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 batería.

⚠ 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.

ESPECIFICACIONES

Área de visualización	9.2 cm x 4.2 cm
Medida del cartucho	11 cm x 9 cm x 1 cm
Sensores de arco	2
Protección UV/IR	Hasta la sombra DIN 16 en todo momento
Estado de la luz	DIN 4 (Esmerilado)
Estado del oscurecimiento	Externo, soldadura (9-13)
Tiempo de respuesta	1 / 25 000 s de luz a oscuridad
Velocidad de oscurecimiento	<0.06 ms
Control de retraso	> 0.1 s, < 1.0 s de claro a oscuro
Suministro de energía	6 V c.c. (Emplea dos pilas tipo botón CR-2032 de Li-Mn de 3 V c.c. cada una y celda solar incluida) Requiere cambio de baterías
Temperatura de operación	- 5 °C a 55 °C
Otras funciones	Auto revisión ADF e Indicador de bajo voltaje

OPERACIÓN

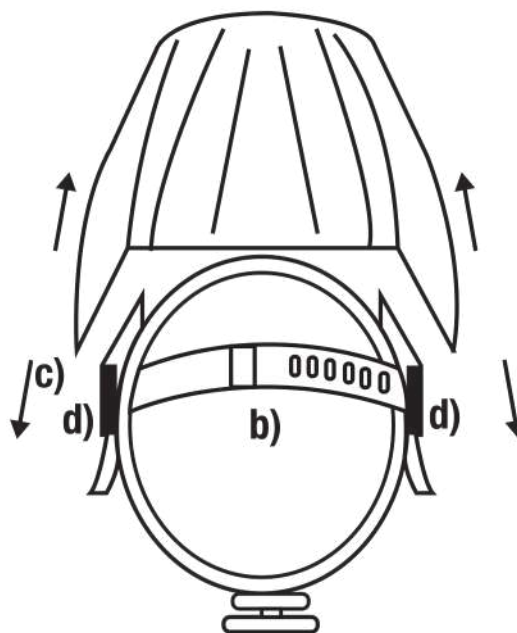
ANTES DE USAR POR PRIMERA VEZ

- Retire la etiqueta protectora de las baterías (véase página 3)
- Quite la película protectora de ambos lados del lente.

1. *Ajuste del careta

- Ajuste el diámetro de la banda con la perilla de ajuste en la parte de atrás de la cabeza. Presione la perilla en sentido de las manecillas del reloj para apretar; o gire en sentido contrario para aflojar la banda.
- Ajuste la banda superior a una de las posiciones preestablecidas para una correcta profundidad.
- 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.
- Para ajustar la distancia del usuario y del ADF la careta cuenta con 3 posiciones. Gire las perillas laterales de la suspensión para aflojar los tornillos de sujeción. Mueva el tornillo a la posición que mas se acomode a sus necesidades, asegúrese de que el tornillo encaje correctamente en las

muecas de la suspensión y apriete girando la perilla. 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.



*Ajuste de la careta a)

2. Indicador de las baterías

En caso de que se encienda el led "LOW Battery", deben reemplazarse las baterías (véase página 3).

3. 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 (0.1 segundo) a MAX (1.0 segundo, por medio de la perilla de dial infinito.

TABLA 1. CUADRO DE SELECCIÓN 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	500	
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		
Nota	★ SMAW-Electrodos cubiertos ★ MAG-Soldadura de arco en metal ★ TIG-Gas Soldadura por arco de tungsteno ★ MIG (Heavy)-MIG con metales pesados												★ MIG (Light)-MIG con aleaciones ligeras ★ PAC-Corte con chorro de plasma ★ PAW-Soldadura por arco de micro plasma												

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

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.

4. 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.

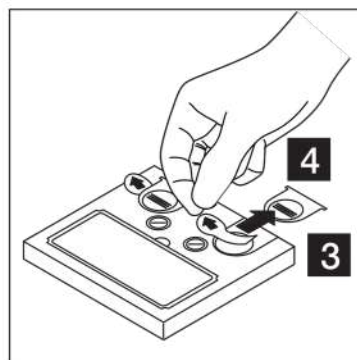
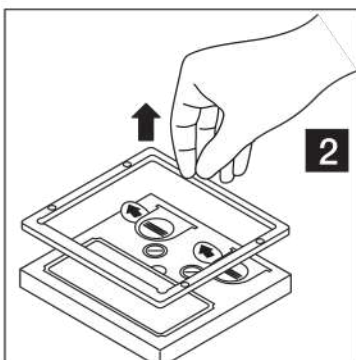
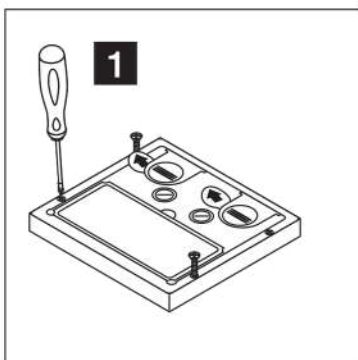
5. Control de sombra

Gire la perilla exterior para el control de sombra de 9 a 13 de acuerdo al proceso de soldadura que va a utilizar. (Consulte el cuadro de selección de sombra recomendada). El modo para esmerilar GRIND sombra 4 previene que el lente del filtro se auto-oscorezca para usos de rebaje.

MANTENIMIENTO

- Limpie el lente 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.
- Cambie el lente de la cubierta frontal si está dañado (cuarteado, rasguñado, picado o sucio). Para retirar la cubierta frontal, coloque su dedo o su pulgar en el receso y doble hacia arriba la lente hasta liberarla de las guías. Retire la película de protección antes de instalar uno nuevo. Asegúrese de que todas las guías sujeten la mica nueva después de instalarla.
- Cambie el lente de la cubierta interior si está dañado (cuarteado, rasguñado, picado o sucio). Coloque su dedo o su pulgar en el receso y doble hacia arriba el lente de la cubierta interior hasta que se suelte de una orilla, entonces, retire cualquier película de protección antes de instalar uno nuevo.

RETIRO DE LA ETIQUETA PROTECTORA Y REEMPLAZO DE PILAS



- Afloje los tornillos del marco que sujetan el cartucho de la careta hasta quedar suelto (1).
- Retire el marco (2).
- Retire las tapas de las baterías (3).
- Quite la etiqueta protectora / extraiga las baterías usadas (4).
- Coloque las baterías nuevas.
- Coloque las tapas de las baterías nuevamente.
- Ensamble y atornille el marco que sujeta el cartucho.
- Coloque la mica protectora posterior.

⚠ ATENCIÓN Peligro de explosión si de las baterías no se reemplaza correctamente. Reemplazar solamente por el mismo tipo o el equivalente.

DETECCIÓN Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

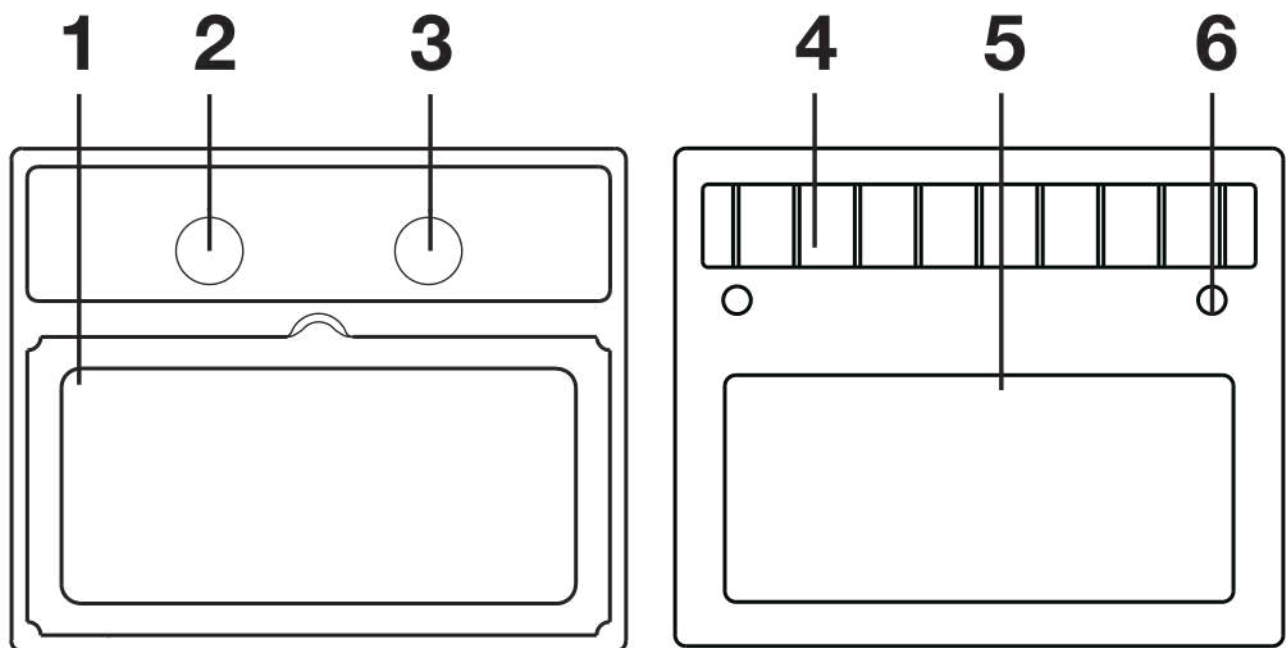
PROBLEMA(S)	POSIBLE(S) CAUSA(S)	SOLUCIÓN(ES) SUGERIDA(S)
Los filtros no oscurecen o tienen destellos	El protector está contaminado o dañado	Limpie o cambie
	Los sensores del arco no están libres	Limpie la superficie del sensor
	La corriente de soldeo es muy pequeña	Ajuste la sensibilidad al máximo
	Las baterías están bajas	Cambie las baterías
Reacción lenta	La temperatura ambiente es muy baja	No se utilice bajo -5 °C
	La configuración de la sensibilidad es muy baja	Configure la sensibilidad correctamente
El filtro no está claro	La protección está manchada	Limpie o cambie la protección
	El filtro de protección no se retiró	Retire la película de protección
	Los filtros de las lentes de tienen manchas	Limpie los dos lados del filtro de la lente
	La luz ambiente es insuficiente	Ajuste la luz del sitio de trabajo
	El número de la sombra no se configuró correctamente	Ajuste las tuercas de la careta

ADVERTENCIA

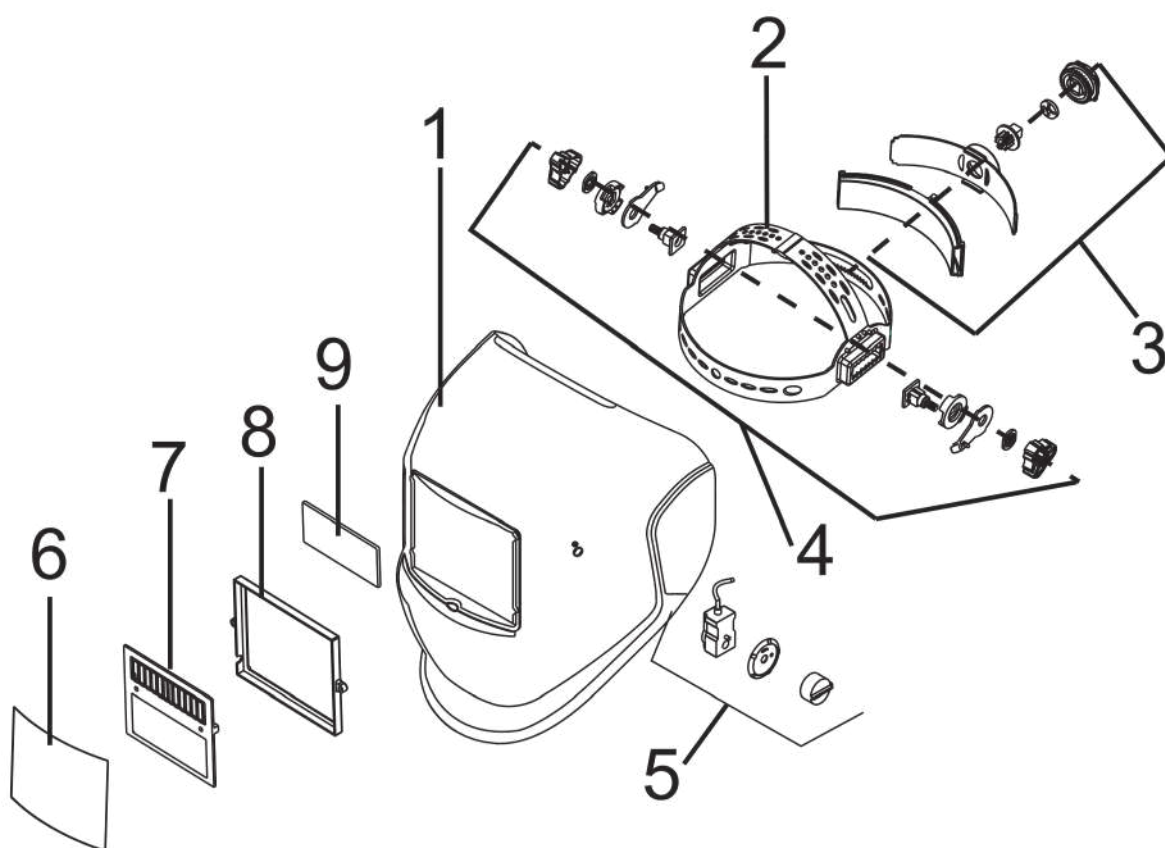
Debe dejar de usar el producto de inmediato y ponerse en contacto con el distribuidor si las preguntas anteriores no se pueden resolver.

DESPIECE DE PARTES

Lista de partes - CAREL-913P1 ADF



Parte #	Descripción
1	LCD
2	Perilla de control de sensibilidad
3	Perilla de control de retraso
4	Celda solar
5	Filtro UV / IR
6	Sensor de arco



Parte #	Descripción
1	Cuerpo del casco
2	Suspensión
3	Perilla de ajuste de suspensión
4	Pernos de ajuste del ángulo de la suspensión
5	Ajuste del número de sombra
6	Lente de cubierta frontal
7	Filtro ADF
8	Marco de presión
9	Lente de cubierta interior