

**Instrucciones de uso del filtro TURBO 370 V**

**Precaución:**

Por el bien de su protección y para asegurar que su filtro TURBO 370 V de oscurecimiento automático funcione correctamente, haga el favor de leer detenidamente el presente manual de instrucciones antes de operar con la careta. El filtro TURBO 370 V ha sido desarrollado para ser utilizado en las siguientes aplicaciones: electrodo, MIG sobre hierro y acero, MIG sobre aleaciones ligeras, TIG, MAG, ranurado electrodo hueco, corte plasma y soldadura plasma. Los filtros electrónicos TURBO 370 V sólo se pueden usar para soldadura eléctrica. No se deben emplear para soldadura láser o soldadura donde no haya arco eléctrico. Un protector de policarbonato transparente debe ir alojado en ambas caras de la cassette. Tenga presente que un defecto en el protector podría constituir una doble amenaza para su salud, así como para la integridad del filtro. Estos cristales deben ser resistentes a las altas temperaturas y proteger el filtro de grasas, polvos, suciedad y salpicaduras. Al no ser resistentes a las rayaduras, estos protectores se sustituirán regularmente, a fin de garantizar una calidad de visión óptima. Los filtros TURBO 370 V proporcionan una protección permanente equivalente a un DIN 14 contra nocivas radiaciones IR y UV, en estado claro u oscuro.

**Guía de uso:**

*El filtro TURBO 370 V se oscurece automáticamente al tono seleccionado (desde DIN 9 hasta DIN 12) cuando detecta la luz del arco de soldadura. El oscurecimiento del filtro LF 370 se produce en tan sólo 0,04 ms. (1/25.000 seg.), mucho más rápido que los demás filtros de su rango. Este filtro incorpora un botón de encendido que ha de ser presionado antes de uso. El filtro se apagará automáticamente después de 30 minutos sin uso.*

**Reglaje de la sensibilidad = (sensitivity):**

*El botón de reglaje permite aumentar o disminuir la sensibilidad del filtro a la luz del arco. A menos luz, mayor sensibilidad. A más luz, menor sensibilidad.*

**Reglaje del tiempo de esclarecimiento = (delay):**

*El usuario puede variar el tiempo de esclarecimiento entre 0,1 y 1 segundo según el tipo de soldadura. En punteado se aconseja un tiempo muy corto. En TIG pulsado se recomienda un tiempo más largo, para eliminar posibles parpadeos del filtro. En acero oxidable con altos amperajes también se aconseja un delay largo para eliminar la luz molesta del baño de soldadura que queda después de la extinción del arco.*

**Mantenimiento:**

Es aconsejable evitar golpes y caídas porque pueden ocasionar fallos electrónicos o roturas en la parte óptica. Nunca colocar objetos sobre el filtro, ya que pueden rayar el cristal. El filtro debe ser reemplazado caso de que presente roturas o rayaduras. Un filtro recubierto de polvo o de condensación puede originar una dispersión de la luz y disminuir la calidad de la visión de forma considerable. El campo de visión del filtro electrónico se puede limpiar en cuanto se cambian los cristales de protección. Para llevar a cabo esta operación se recomienda primero eliminar el polvo con un paño suave y seco. Acto seguido limpiar el filtro con un paño suave humedecido con alcohol puro o con un producto no abrasivo. Respetando estas instrucciones, el filtro electrónico no estará condicionado a otro tipo de mantenimiento durante toda su vida útil.

**Advertencia:**

La temperatura operativa se inscribe en un rango comprendido entre -5°C y +55°C. No operar fuera de estos límites. No guardar la cassette cerca de fuentes de calor o en lugares expuestos a luz solar directa. La careta, así como el filtro, deben ser empleados únicamente como protección ocular y facial contra nocivas radiaciones IR y UV, chispas y salpicaduras del arco. En acuerdo a las normas, se recomienda también llevar puesto un protector básico contra impactos, p.e. gafas de protección, siempre que esté operando con la careta. Es conveniente protegerse asimismo contra los humos nocivos generados durante el proceso de soldadura, empleando una mascarilla con nivel mínimo de protección FFP2. Bajo ningún concepto se deberá utilizar este producto en caso de que presentara daños o funcionara incorrectamente. No desmontar el conjunto.

**Características técnicas**

	<b>TURBO 370 V</b>
Dimensiones	110 x 90 mm.
Campo de visión	98 x 62 mm.
Tono claro	DIN 4
Tono oscuro	De din 9 a DIN 12
Regulación del tono oscuro	Variable con potenciómetro
Nivel de protección UV/IR	Permanente hasta DIN 14
Calidad óptica	1.3.1.CE
Alimentación	2 pilas alcalinas tamaño "AAA" con autoapagado
Tiempo de oscurecimiento	<0,00004 seg.
Tiempo de esclarecimiento	Variable de 0,1 a 1 seg.
Sistema de detección	2 sensores ópticos independientes
Temperatura óptima	-5°C a +55°C
Temperatura de almacenamiento	-20°C a +65°C
Peso	< 100 gr.
Regulación de la sensibilidad al arco	Variable con potenciómetro
Permite el empleo simultáneo de lentes de aumento	Sí

OSD ENVIZION, INC  
 5801 SAFETY DRIVE  
 BELMONT, MI 49306 U.S.A.

**Selección del tono adecuado**

PROCESO DE SOLDADURA	INTENSIDAD EN AMPERIOS															
	0,5	2,5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450				
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500				
ELECTRODO REVESTIDO				9	10	11		12		13		14				
MIG SOBRE HIERRO Y ACERO							10	11	12		13		14			
MIG SOBRE ALEACIONES LIGERAS							10	11	12	13		14		15		
TIG				9	10	11		12	13	14						
MAG							10	11	12	13		14		15		
RANURADO (ARCO-AIRE) CON ELECTRODO HUECO							10	11	12	13	14		15			
CORTE FUNDENTE							11		12		13					
SOLDADURA PLASMA		5	6	7	8	9	10									

Las zonas grises corresponden a rangos de amperaje no utilizados generalmente en la práctica de la soldadura manual.