

## Instrucciones de uso de los filtros ECO

### Precaución:

Por el bien de su protección y para asegurar que su filtro ECO de oscurecimiento automático funcione correctamente, haga el favor de leer detenidamente el presente manual de instrucciones antes de operar con la careta. El filtro ECO ha sido desarrollado para ser utilizado en las siguientes aplicaciones: electrodo, MIG sobre hierro y acero, MIG sobre aleaciones ligeras, TIG (más de 20 Amps.), MAG, ranurado electrodo hueco, corte plasma y soldadura plasma. Los filtros electrónicos ECO 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 ECO proporcionan una protección permanente equivalente a un DIN 14 contra nocivas radiaciones IR y UV, en estado claro u oscuro.

### Guía de uso:

Si fuera necesario, cargue su filtro ECO. Para llevar a cabo esta tarea, coloque la cassette cara arriba bajo luz solar directa o un fluorescente durante 15 ó 20 minutos. Deposite el filtro y los cristales protectores en el adaptador de la careta disponible para tal efecto.

### 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  $-5^{\circ}\text{C}$  y  $+55^{\circ}\text{C}$ . 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 nocivos humos 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.

	ECO 2130 UC	ECO 2200 V UC
Dimensiones	110 x 90x 4 mm.	110 x 90x 4 mm.
Campo de visión	96 x 41 mm.	96 x 41 mm.
Tono claro	DIN 4	DIN 4
Tono oscuro	DIN 11	De DIN 9 a DIN 13
Regulación del tono oscuro	Fijo	Variable
Nivel de protección UV/IR	Permanente hasta DIN 14	Permanente hasta DIN 14
Calidad óptica	1.3.1 CE	1.1.1 CE
Alimentación	Células solares	Células solares
Tiempo de oscurecimiento	<0,0003 seg.	<0,0003 seg.
Tiempo de esclarecimiento	0,2 seg.	0,2 seg.
Sistema de detección	2 sensores ópticos independientes	2 sensores ópticos independientes
Temperatura operativa	$-5^{\circ}\text{C}$ a $+55^{\circ}\text{C}$	$-5^{\circ}\text{C}$ a $+55^{\circ}\text{C}$
Temperatura de almacenamiento	$-20^{\circ}\text{C}$ a $+65^{\circ}\text{C}$	$-20^{\circ}\text{C}$ a $+65^{\circ}\text{C}$
Peso	< 40 gr.	< 40 gr.

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				
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.