

USER MANUAL

MKM 720S / TURBO



All rights reserved. It is prohibited to reproduce this documentation, or any part thereof, without the prior written authorisation of Magma Mekatronik Makine Sanayi ve Ticaret A.Ş.
Magma Mekatronik may modify the information and the images without any prior notice.
Tüm hakları saklıdır. Magma Mekatronik Makine Sanayi ve Ticaret A.Ş.'nin yazılı izni olmaksızın bu dökümanın tamamının yada bir bölümünün kopyalanması yasaktır.
Magma Mekatronik önceden haber vermeksizin bilgilerde ve resimlerde deęişiklik yapılabilir.

AUTO DARKENING WELDING HELMET
СВАРОЧНЫЙ ШЛЕМ С АВТОЗАТЕМНЕНИЕМ
SOLARMAŦİK KAYNAK MASKESİ

EN

RU

TR



EN 379

EN 175

CSA Z94.3

ANSI/ISEA Z87.1

 **CONTENTS**

SAFETY PRECAUTIONS	5
1 TECHNICAL INFORMATION	
1.1 Technical Data	6
2 OPERATION	
2.1 Adjusting the Fit of the Helmet	7
2.2 Adjusting the Distance Between the Helmet and the Face	7
2.3 Select Blackening Level	7
2.4 Set Enlightenment Time	7
2.5 Set Sensitivity	8
2.6 Selection of Grinding Option	8
2.7 Test	8
2.8 Power	8
2.9 Blackening Selection Table	9
3 MAINTENANCE AND SERVICE	
3.1 To Replace the Solarmatik Cartridge	10
3.2 To Replace Lenses	10
3.3 Cleaning	10
3.4 Troubleshooting	11
4 ANNEX	
4.1 Spare Parts List	12

SAFETY PRECAUTIONS

Be Sure To Follow All Safety Rules In This Manual!

Explanation Of Safety Information



- Auto-Darkening welding helmets are designed to protect the eye and face from sparks, spatter and harmful radiation under normal welding conditions. Auto-Darkening filter automatically changes from a light state to a dark state when an arc is struck and it returns to the light state when welding stops.
- Auto-Darkening welding helmets come ready for use. The only thing you need to do before your welding is to adjust the position of the headband and select the correct shade number for your application.

Comprehending Safety Precautions



- This Auto-Darkening welding helmet is not suitable for laser welding and oxyacetylene welding / cutting processes.
- Never place this helmet and Auto-Darkening filter on a hot surface.
- Never open or tamper with the Auto-Darkening filter.
- This Auto-Darkening welding helmet will not protect against severe impact hazards.
- This helmet will not protect against explosive devices or corrosive liquids.
- Do not make any modifications to either the filter or helmet, unless specified in this manual. Do not use replacement parts will void the warranty and expose the operator the risk of personal injury.
- Should this helmet not darken upon striking an arc, stop welding immediately and contact your supervisor or your dealer.
- Do not immerse the filter in water.
- Do not use any solvents on the filter screen or helmet components.
- Use only at temperatures; $-10\text{ }^{\circ}\text{C} \sim +60\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($14\text{ }^{\circ}\text{F} \sim 140\text{ }^{\circ}\text{F}$).
- Storing temperature; $-20\text{ }^{\circ}\text{C} \sim +70\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($-4\text{ }^{\circ}\text{F} \sim 158\text{ }^{\circ}\text{F}$).
- The helmet should be stored in dry cool and dark area, when not using it for a long time.
- Protect filter from contact with liquid and dirt.
- Clean the filter surface regularly; do not use strong cleaning solutions. Always keep the sensors and solar cells clean using a clean lint-free tissue.
- Regularly replace the cracked / scratched / pitted front cover lens.
- The materials which may come into contact with the wearer's skin can cause allergic "reactions in some circumstances.



TECHNICAL INFORMATION

1.1 Technical Data

Optical Class	1 / 1 / 1 / 2
Viewing Area	100 x 60 mm (3.94" x 2.36")
Cartridge Size	110 x 90 x 9 mm (4.33" x 3.54" x 0.35")
Arc Sensor	4
Light State	DIN 4
Dark State	DIN 5 - 8 / 9 - 13
Shade Control	External, Variable Shade
Power On/Off	Fully Automatic
Sensitivity Control	Low - High, By infinitely dial knob
UV / IR Protection	Up to Shade DIN 16 at all times
Power Supply	Solar cell. Battery change required. 1 x CR2450 Lithium Battery
Switching Time	1 / 30,000 s. from Light to Dark
Delay (Dark to Light)	0.1~ 1.0 s by infinitely dial knob
Low Amperage TIG Rated	≥ 5 A (DC); ≥ 5 A (AC)
Grinding	Yes
Operating Temp.	-10°C ~ +60°C (14°F ~ 140°F)
Storing Temp.	-20°C ~ +70°C (- 4°F ~ 158°F)
Helmet Material	High Impact Resistance Nylon
Total Weight	500 g
True Color	✓
Application Range	Shielded Metal Arc (SMAW), Gas Metal Arc (GMAW), Flux Cored Arc (FCAW), Gas Tungsten Arc (GTAW), Carbon Arc (CAW), Plasma Arc (PAW), Grinding

OPERATION

EN



Before using the helmet for welding, ensure that you have read and understood the safety instructions.

The helmet comes ready assembled but before it can be used it must be be adjusted to fit the user properly and set up for delay time, sensitivity and shade level.

2.1 Adjusting the Fit of the Helmet

- The overall circumference of the headband can be made larger or smaller by rotating the knob on the back of the headband **Figure 1-Y**. This can be done whilst wearing the helmet and allows just the right tension to be set to keep the helmet firmly on the head without it being too tight.
- If the headband is riding too high or too low on your head, adjust the strap which passes over the top of your head. To do this, release the end of the band by pushing the locking pin out of the hole in the band. Slide the two portions of the band to a greater or lesser width as required and push the locking pin through the nearest hole **Figure 1-W**.
- Test the fit of the headband by lifting up and closing down the helmet a few times while wearing it. If the headband moves while tilting, re-adjust it until it is stable.

2.2 Adjusting the Distance Between the Helmet and the Face

- Undo the block nut **Figure 1-T** to adjust the distance between the helmet and your face in the down position
- Loosen the block nut on either side of the helmet and slide it nearer or further from your face **Figure 1-Z**. It is important that your eyes are each the same distance from the lens. Otherwise the darkening effect may appear uneven.
- Re-tighten the block nut when adjustment is complete.

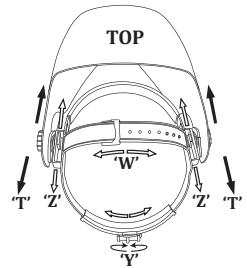


Figure 1

2.3 Select Blackening Level

- Select the blackening level you need by referring to the “Blackout Selection Table” according to the type of source and current intensity you will make. By turning the **Figure 2b** button to the 5-8 position or by turning it to the 9-13 position, you can make a precise selection from the darkening potential in **Figure 2a**.

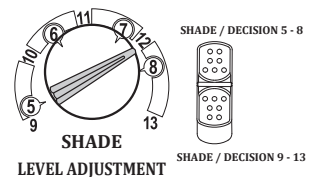


Figure 2a

Figure 2b

2.4 Set Enlightenment Time

- When the source stops, the viewing window automatically switches from dark to light. Measures can be taken against the red light that may occur after welding thanks to the setting of the lighting time. The illumination time can be adjusted from “fast” (0.1 sec) to slow (1.0 sec) with infinite step button.



Figure 3

2.5 Set Sensitivity

- Sensitivity setting can be adjusted infinitely gradually from low to high with the rotary knob.
- The medium setting is normal for daily use.
- If the ambient light is too high or there is another machine welding nearby, set the sensitivity to low.

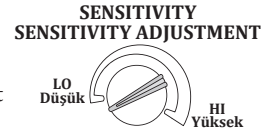


Figure 4

2.6 Selection of Grinding Option

- When you move the **Figure 5** button to the grinding position, you will get a tarnish-free image. This function will protect your face against splashes.
- You can re-adjust using the **Figure 5** buttons to during welding.

Welding / Kaynak



Grinding / Taşlama

Figure 5

2.7 Test

- You can test your dimming settings by holding down the Test button in **Figure 6**. It will return to its normal position when you take your hand off the button.

2.8 Power

- When the Low Battery warning led in **Figure 6** lights red, the battery should be replaced.
1 x CR 2032 Lithium Battery

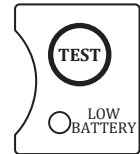


Figure 6

2.9 Blackening Selection Table

EN

Application	Electrode Size (mm)	Welding Current (A)	Minimum Blackening Value	Recommended Blackening Value
Electrode (MMA) Welding	2.5	< 60	8	-
	2.5 - 4	Between 60 - 160	9	10
	4 - 6.4	Between 160 - 250	10	12
	6.4	Between 250 - 550	11	14
Under Gas (MIG) and Core Wire Welding	-	< 60	8	-
		Between 60 - 160	9	11
		Between 160 - 250	10	12
		Between 250 - 550	11	14
Tungsten (TIG) Welding	-	< 50	8	10
		Between 50 - 150	8	12
		Between 150 - 500	10	14
Carbon Cutting	(Light)	< 500	10	12
	(Heavy)	Between 500 - 1000	11	14
Plasma Source	-	< 20	6	Between 6 - 8
		Between 20 - 100	8	10
		Between 100 - 400	10	12
		Between 400 - 800	11	14
Plasma Cutting	(Light)	< 300	8	8
	(Middle)	Between 300 - 400	9	12
	(Heavy)	Between 400 - 800	10	14
Brazing	-	-	-	5
Carbon Source	-	-	-	10 max.

Material Thickness

Application	Electrode Size (mm)	Welding Current (A)	Minimum Blackening Value	Recommended Blackening Value
Oxygen Source Light Middle Heavy	<3,2	< 3.2	-	5
	Between 3,2 - 12,5	Between 3.2 - 12.7		5 or 6
	>12,5	> 12.7		6 or 8
Oxygen Cutting Light Middle Heavy	<25,4	< 25	-	5
	Between 25,4 - 152	Between 25 - 150		4 or 5
	>152	> 150		5 or 6



MAINTENANCE AND SERVICE

3.1 To Replace the Solarmatik Cartridge

- Remove the existing cartridge according to **Figure 7a** and **Figure 7b** and insert a new one.
- Take the new cartridge and thread the potentiometer cable under the wire frame before placing the cartridge in its slot inside the mask. Press down the wireframe and make sure the leading edge of the wireframe is attached under the fixing hooks **Figure 7b**.

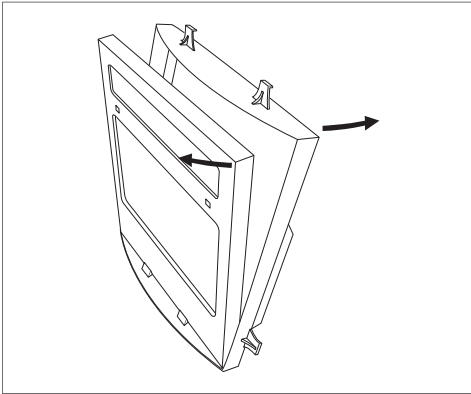


Figure 7a

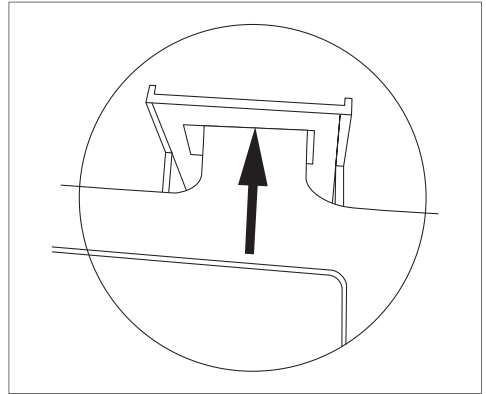


Figure 7b

3.2 To Replace Lenses

- If the front surface lens is damaged (cracking, scratching, dirt, scoring, etc.), replace the lens.
- If the inner surface lens is damaged (cracking, scratching, dirt, scoring etc.), replace the lens.
- Place your finger in the recess at the bottom edge of the frame and flex the frame upward until it comes off one edge **Figure 8**.

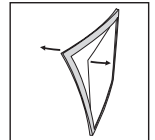


Figure 8

3.3 Cleaning

- Wipe the mask with a soft cloth. Clean the cartridge surface regularly. Do not use strong solvents for cleaning.

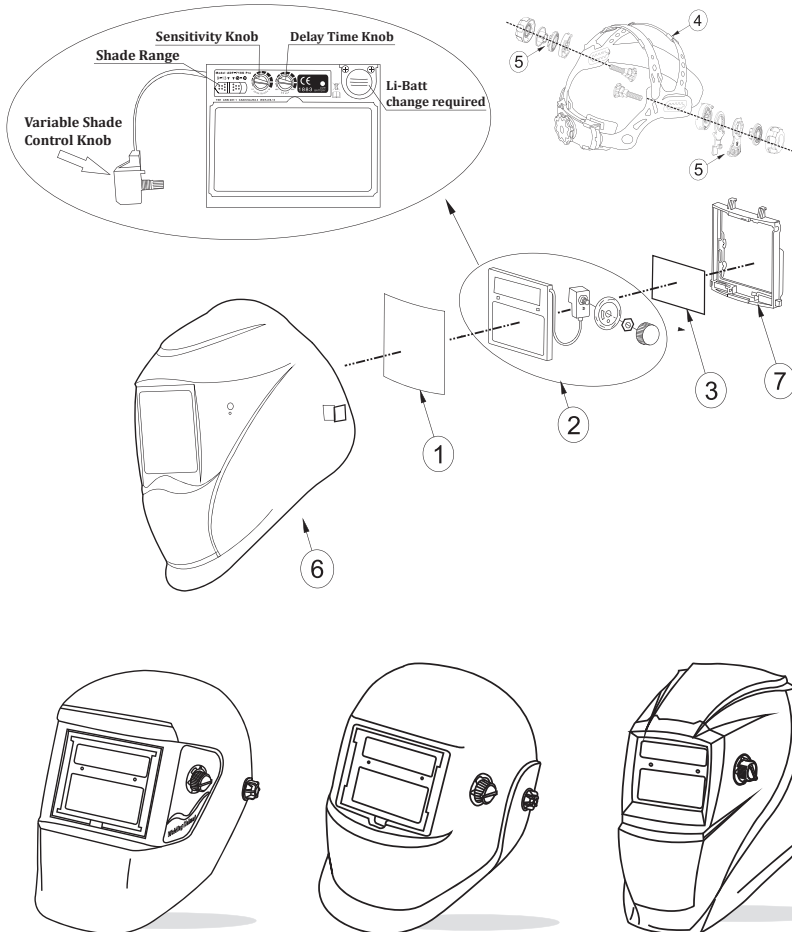
3.4 Troubleshooting

EN

Failure	Solution
Irregular dimming	<ul style="list-style-type: none"> The headband is unbalanced and there is an inappropriate distance between the eye and the filter lens. Adjust the headband from the side to reduce the distance to the filter.
Solarmatic filter does not darken or light Shivers	<ul style="list-style-type: none"> The front cover lens is dirty or damaged. Replace the front cover lens.
	<ul style="list-style-type: none"> The sensors are dirty. Clean sensor surfaces.
	<ul style="list-style-type: none"> Welding current is too low. Set the sensitivity setting to "Highest" direction.
Slow response	<ul style="list-style-type: none"> Blackening speed is too low. Do not use at temperatures below -10 ° C.
Restricted view	<ul style="list-style-type: none"> The lens on the front cover and / or inside is dirty. Replace lenses.
	<ul style="list-style-type: none"> Ambient light is insufficient.
	<ul style="list-style-type: none"> The blackout number is incorrectly selected. Set the dimming number again.
Welding mask slips	<ul style="list-style-type: none"> The headband is not properly adjusted. Set it again.

ANNEX

4.1 Spare Parts List



NO	DEFINITION	MATERIAL CODE
1	Front Surface Lens	8501304020
2	MKM Cartridge	8501LCD720
3	Inner Lens	85010718IC
4	Adjustable Headband	8501405BAS
5	Screw	8501304015
6	Welding Mask	8500405003
7	Lens Holder	8501304019

 **СОДЕРЖАНИЕ**

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ	14
1 ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ	
1.1 Технические характеристики	15
2 ИНФОРМАЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	
2.1 Регулировка посадки шлема	16
2.2 Регулировка расстояния между маской и лицом	16
2.3 Выбор уровня затемнения	16
2.4 Установка времени просветления	16
2.5 Установка чувствительности	17
2.6 Выбор вида шлифования	17
2.7 Тест	17
2.8 Питание	17
2.9 Таблица выбора затемнения	18
3 ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	
3.1 Замена картриджа Соларматик	19
3.2 Замена линз	19
3.3 Чистка	19
3.4 Поиск проблемы	20
4 ПРИЛОЖЕНИЯ	
4.1 Перечень запасных частей	21

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

RU

Соблюдайте все правила техники безопасности, указанные в этом руководстве!

Разъяснение информации по безопасности



- Сварочные маски с автозатемнением предназначены для защиты глаз и лица от искр, брызг и вредного излучения при нормальных условиях сварки. Автозатемнение автоматически переходит из светлого состояния в темное при возникновении дуги и возвращается в светлое состояние после прекращения сварки.
- Сварочные маски с автозатемнением готовы к использованию. Единственное, что вам нужно сделать перед сваркой, - это отрегулировать положение оголовья и выбрать правильный номер затемнения для вашего применения.

Понимание мер безопасности



- Эта сварочная маска с автозатемнением не подходит для лазерной сварки и кислородно-ацетиленовой сварки / резки.
- Никогда не кладите эту маску и фильтр автоматического затемнения на горячую поверхность.
- Никогда не открывайте и не трогайте фильтр автоматического затемнения.
- Эта сварочная маска с автоматическим затемнением не защитит от серьезных ударов.
- Эта маска не защитит от взрывных устройств или агрессивных жидкостей.
- Не вносите никаких изменений ни в фильтр, ни в маску, если это не указано в данном руководстве. Использование несертифицированных запасных частей, аннулирует гарантию и подвергает оператора риску травмы.
- Если фильтр не потемнел после начала сварки, прекратите сварку и обратитесь к авторизованному дилеру или в сервисный центр.
- Не погружайте фильтр в воду.
- Не используйте какие-либо растворители для очистки сетки фильтра или компонентов шлема.
- Использовать только при температуре; $-10^{\circ}\text{C} \sim +60^{\circ}\text{C}$ ($14^{\circ}\text{F} \sim 140^{\circ}\text{F}$).
- Хранить при температуре; $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$ ($-4^{\circ}\text{F} \sim 158^{\circ}\text{F}$).
- Шлем следует хранить в сухом прохладном и темном месте, если он не используется долгое время.
- Защищайте фильтр от контакта с жидкостью и грязью.
- Регулярно очищайте поверхность фильтра; не используйте сильнодействующие чистящие растворы. Всегда содержите датчики и солнечные элементы в чистоте, используя чистую ткань без ворса.
- Регулярно заменяйте линзу передней крышки с трещинами / царапинами / вмятинами.
- Материалы, которые могут контактировать с кожей пользователя, в некоторых случаях могут вызывать аллергические реакции.



ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1.1 Технические характеристики

Оптический класс	1 / 1 / 1 / 2
Зона просмотра	100 x 60 мм (3,94 дюйма x 2,36 дюйма)
Размер картриджа	110 x 90 x 9 мм (4,33 дюйма x 3,54 дюйма x 0,35 дюйма)
Датчик дуги	4
Светлое состояние	DIN 4
Темное состояние	DIN 5 - 8 / 9 - 13
Контроль затемнения	Внутренний, переменный оттенок
Включение / Выключение	Полностью автоматический
Контроль чувствительности	Низкий - Высокий, бесступенчатая регулировка
УФ / ИК-защита	Всегда до оттенка DIN 16
Источник питания	Солнечная батарея. Требуется замена батареи. Литиевая батарея CR2450 - 1 шт.
Время затемнения	1/30 000 с. от светлого к темному
Задержка (от темного к светлому)	0,1 ~ 1,0 с поворотной ручкой управления
Низкий ток TIG	≥ 5 А (постоянный ток); ≥ 5 А (переменный ток)
Шлифование	Да
Рабочая температура	-10°C ~ +60°C (14°F ~ 140°F)
Температура хранения	-20°C ~ +70°C (- 4°F ~ 158°F)
Материал маски	Высоко ударопрочный нейлон
Общий вес	500 г.
Настоящий цвет	✓
Диапазон применения	Дуга с защитным металлом (SMAW), дуга с газовым металлом (GMAW), дуга с флюсовой сердцевинкой (FCAW), дуга с газовым вольфрамом (GTAW), дуга с угольным электродом (CAW), плазменная дуга (PAW), шлифовка

ИНФОРМАЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Перед использованием маски для сварки убедитесь, что вы прочитали и поняли правила техники безопасности.

Маска поставляется в собранном виде, но перед использованием необходимо отрегулировать, чтобы маска соответствовала потребностям пользователя, и настроить время задержки, чувствительность и уровень затемнения.

2.1 Регулировка посадки шлема

- Общая окружность оголовья может быть увеличена или уменьшена путем вращения ручки на задней стороне оголовья **Рисунок 1-У**. Это может быть сделано на маске и позволяет установить правильное натяжение, чтобы маска надежно, но не туго удерживалась на голове.
- Если оголовье слишком высоко или слишком низко надвигается на вашу голову, отрегулируйте ремешок, проходящий через макушку головы. Для этого освободите конец ремешка, вытолкнув стопорный штифт из отверстия в ремешке. Сдвиньте две части ремешка на большую или меньшую ширину по мере необходимости и протолкните стопорный штифт через ближайшее отверстие **Рисунок 1-W**.
- Проверьте надежность крепления оголовья, несколько раз приподняв и закрыв маску во время ношения. Если оголовье движется при наклоне, отрегулируйте ее, пока не появится устойчивость.

2.2 Регулировка расстояния между маской и лицом

- Ослабьте стопорную гайку **Рисунок 1-Т**, чтобы отрегулировать расстояние между маской и вашим лицом в нижнем положении.
- Ослабьте стопорную гайку с обеих сторон маски и сдвиньте ее ближе или дальше от лица **Рисунок 1-Z**. Важно, чтобы ваши глаза находились на одинаковом расстоянии от линзы. В противном случае эффект затемнения может быть неравномерным.
- После завершения регулировки снова затяните стопорную гайку.

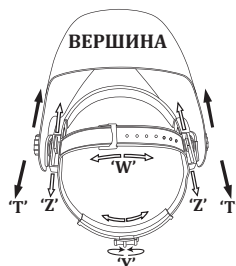


Рисунок 1

2.3 Выбор уровня затемнения

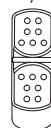
- Выберите необходимый уровень затемнения, обратившись к «Таблице выбора затемнения», в соответствии с типом источника и силой тока, который вы создаете. Повернув кнопку как на **Рисунок 2b** в положение 5-8 или повернув ее в положение 9-13, вы можете сделать точный выбор затемнения как на **Рисунок 2a**.



РЕГУЛИРОВКА УРОВНЯ

Рисунок 2a

ТЕНЬ / РЕШЕНИЕ 5-8



ТЕНЬ / РЕШЕНИЕ 9-13

Рисунок 2b

2.4 Установка времени просветления

- Когда сварка останавливается, смотровое окно автоматически переключается с темного на светлый. Можно принять меры против красного света, который может появиться после сварки, с помощью настройки времени освещения. Время просветления можно отрегулировать от «быстрого» (0,1 с) до медленного (1,0 с) с помощью бесступенчатой регулировки.

ВРЕМЯ ЗАДЕРЖКИ
НАСТРОЙКА ЗАДЕРЖКИ



Рисунок 3

2.5 Установка чувствительности

- Настройку чувствительности можно плавно регулировать от низкого до высокого с помощью поворотной ручки.
- Средняя настройка нормальна для повседневного использования.
- Если окружающий свет слишком сильный или поблизости есть другой сварочный аппарат, установите низкую чувствительность.



Рисунок 4

2.6 Выбор вида шлифования

- Во время сварки вы можете выполнить повторную настройку с помощью кнопок номер **Рисунок 5**. Эта функция защитит ваше лицо от брызг.
- Вы получите результат без потускнения, если переместите кнопку с номером **Рисунок 5** в режим шлифования.

Сварка



Шлифовка

Рисунок 5

2.7 Тест

- Вы можете проверить настройки регулировки яркости, удерживая кнопку Test на **Рисунке 6**. Когда вы уберете руку с кнопки, она вернется в свое нормальное положение.

2.8 Питание

- Когда индикатор предупреждения о низком заряде батареи на **Рисунке 6** горит красным светом, батарею необходимо заменить. Литиевая батарея CR 2460 - 1 шт.



Рисунок 6

2.9 Таблица выбора затемнения

Назначение	Размер электрода двойма (мм)	Сварочный ток (А)	Минимальное значение затемнения	Рекомендуемое затемнение
Сварка электродом MMA	2.5	< 60	8	-
	2.5 - 4	Между 60 - 160	9	10
	4 - 6.4	Между 160 - 250	10	12
	6.4	Между 250 - 550	11	14
Сварка под защитным газом MIG	-	< 60	8	-
		Между 60 - 160	9	11
		Между 160 - 250	10	12
		Между 250 - 550	11	14
TIG сварка	-	< 50	8	10
		Между 50 - 150	8	12
		Между 150 - 500	10	14
Углеродная резка	Легкий Тяжелый	< 500	10	12
		Между 500 - 1000	11	14
Источник плазмы	-	< 20	6	Между 6 - 8
		Между 20 - 100	8	10
		Между 100 - 400	10	12
		Между 400 - 800	11	14
Плазменная резка	Легкий Средний Тяжелый	< 300	8	8
		Между 300 - 400	9	12
		Между 400 - 800	10	14
Пайка припоем	-	-	-	5
Углеродный источник	-	-	-	10 макс.

Толщина материала

Назначение	Размер электрода двойма (мм)	Сварочный ток (А)	Минимальное значение затемнения	Рекомендуемое затемнение
Источник, кислород Легкий Средний Тяжелый	<3,2	< 3.2	-	5
	Между 3,2 - 12,5	Между 3.2 - 12.7		5 или 6
	>12,5	> 12.7		6 или 8
Источник, кислородная резка Легкий Средний Тяжелый	<25,4	< 25	-	5
	Между 25,4 - 152	Между 25 - 150		4 или 5
	>152	> 150		5 или 6



ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

3.1 Замена картриджа Соларматик

- Удалите существующий картридж, как показано на **Рисунок 7а** и **Рисунок 7б**, и вставьте новый.
- Возьмите новый картридж и проденьте кабель потенциометра под проволочную рамку, прежде чем вставлять картридж в гнездо внутри маски. Нажмите на каркас и убедитесь, что передний край каркаса прикреплен под крепежные крючки **Рисунок 7б**.

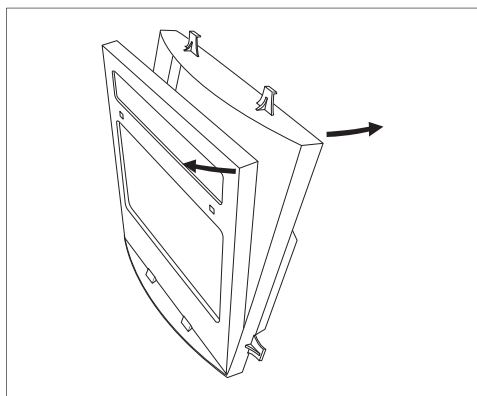


Рисунок 7а

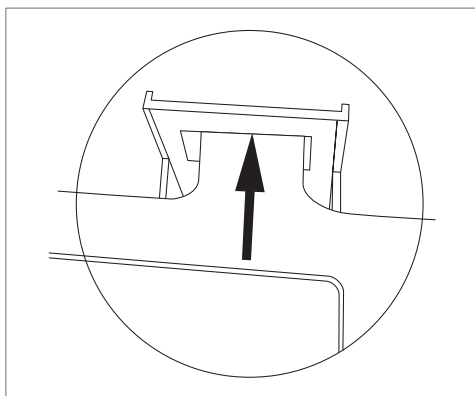


Рисунок 7б

3.2 Замена линз

- Если передняя поверхность линзы повреждена (трещины, царапины, грязь, царапины и т. д.), замените линзу.
- Если внутренняя поверхность линзы повреждена (трещины, царапины, грязь, царапины и т. д.), замените линзу.
- Поместите палец в выемку на нижнем крае рамки и согните рамку вверх, пока она не отойдет от одного края **Рисунок 8**.

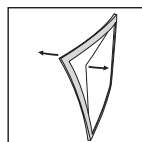


Рисунок 8

3.3 Чистка

Протрите маску мягкой тканью. Регулярно очищайте поверхность картриджа. Не используйте для чистки сильные растворители.

3.4 Поиск проблемы

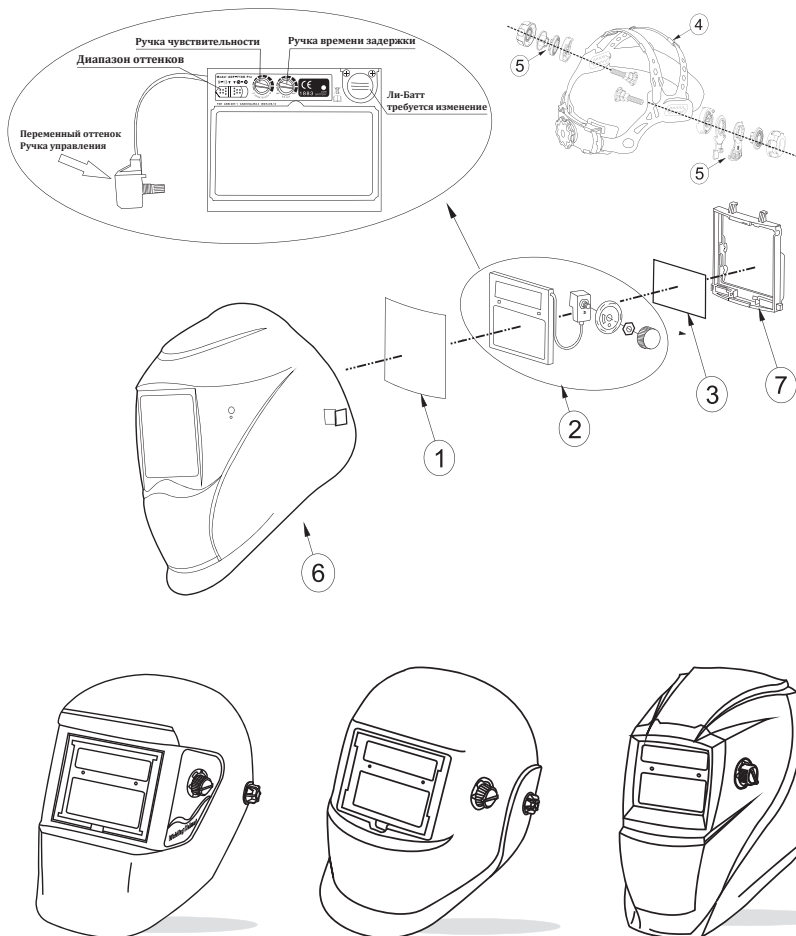
RU

Неисправность	Решение
Нерегулярное затемнение	<ul style="list-style-type: none"> Оголовье несбалансировано, а расстояние между глазом и линзой фильтра несоответствующее. Отрегулируйте оголовье сбоку, чтобы уменьшить расстояние до фильтра.
Световой фильтр не затемняет или есть мерцание	<ul style="list-style-type: none"> Линза передней крышки загрязнена или повреждена. Установите на место линзу передней крышки.
	<ul style="list-style-type: none"> Датчики загрязнены. Очистите поверхности сенсора.
	<ul style="list-style-type: none"> Слишком низкий сварочный ток. Установите настройку чувствительности в сторону «Наивысшая».
Медленный ответ	<ul style="list-style-type: none"> Слишком низкая скорость затемнения. Не использовать при температуре ниже -10 ° C.
Ограниченный просмотр	<ul style="list-style-type: none"> Линза на передней крышке и / или внутри загрязнена. Замените линзу.
	<ul style="list-style-type: none"> Недостаточное окружающее освещение.
	<ul style="list-style-type: none"> Значение затемнения выбрано неправильно. Снова установите значение затемнения.
Проскальзывания сварочной маски	<ul style="list-style-type: none"> Оголовье неправильно отрегулировано. Отрегулируйте снова.

ПРИЛОЖЕНИЯ

4.1 Перечень запасных частей

RU



№	ОПИСАНИЕ	КОД МАТЕРИАЛА
1	Линза передней поверхности	8501304020
2	Картридж МКМ	8501LCD720
3	Внутренняя линза	85010718IC
4	Регулируемое оголовье	8501405BAS
5	Винт	8501304015
6	Сварочная маска	8500405003
7	Держатель линзы	8501304019

İÇİNDEKİLER

GÜVENLİK KURALLARI

23

1 TEKNİK BİLGİLER

1.1 Teknik Özellikler

24

2 KULLANIM BİLGİLERİ

2.1 Maskeyi Kafanıza Uygun Olarak Ayarlayın

25

2.2 Maskeyle Yüz Arasındaki Mesafeyi Ayarlayın

25

2.3 Kararma Seviyesini Seçin

25

2.4 Aydınlanma Süresini Ayarlayın

25

2.5 Hassasiyeti Ayarlayın

26

2.6 Taşlama Opsiyonunun Seçimi

26

2.7 Test

26

2.8 Güç

26

2.9 Kararma Seçim Tablosu

27

3 BAKIM VE ARIZA BİLGİLERİ

3.1 Solarmatik Kartuşu Deęiřtirmek İçin

28

3.2 Lensleri Deęiřtirmek İçin

28

3.3 Temizlik

28

3.4 Hata Giderme

29

4 EKLER

4.1 Yedek Parça Listesi

30

✓ GÜVENLİK KURALLARI

Kılavuzda Yer Alan Tüm Güvenlik Kurallarına Uyun!

Güvenlik Bilgilerinin Tanımlanması



- Kendiliğinden kararar solarmatik kaynak makinesi, gözleri ve yüzü normal kaynak koşullarındaki kıvılcım, sıçrama ve radyasyona karşı korur. Solarmatik filtre kaynak arki başladığında otomatik olarak karararmaya başlar ve kaynak durduğunda eski açık rengine geri döner.
- Solarmatik kaynak maskesi kullanıma hazır halde size sunulmuştur. Kaynağa başlamadan önce yapmanız gereken tek şey, yapacağınız uygulamaya göre kafa bandının pozisyonunu ayarlayıp doğru gölge numarasını seçmektir.

Güvenlik Uyarılarının Kavranması



- Solarmatik kaynak maskesi lazer kaynağı ve oksiasetilen kaynak/kesme prosesleri için uygun değildir.
- Kaynak maskesini ve solarmatik filtresini asla sıcak zeminlerin üstüne koymayın.
- Filtreyi yerinden çıkarmayın.
- Solarmatik kaynak maskesi, taşlama diski dahil, şiddetli etkiye sahip tehlikelere karşı koruma sağlamaz.
- Solarmatik kaynak maskesi, patlayıcı maddelere ve aşındırıcı sıvılara karşı koruma sağlamaz.
- Kullanım kılavuzunda bahsedilenlerin dışında, maske ya da filtre üzerinde herhangi bir modifikasyon yapmayın. Kılavuzda belirtilenlerden başka yedek parça kullanmayın. Onaysız modifikasyonlar ve yedek parçalar ürünün garantisini geçersiz kılar ve operatörün yaralanması riskini doğurur.
- Eğer kaynak başladıktan sonra filtre karararmıyorsa, kaynağı sonlandırın ve yetkili satıcı veya servisle iletişime geçin.
- Filtreyi suya sokmayın.
- Maskenin parçaları ve filtre üzerine herhangi bir çözücü maddeyi temas ettirmeyin.
- Sadece şu sıcaklıklarda kullanın; -10 °C ~ +60 °C (14 °F ~ 140 °F).
- Şu sıcaklıklarda muhafaza edin; -20 °C ~ +70 °C (-4 °F ~ 158 °F).
- Filtreyi sıvı ve toza karşı koruyun.
- Filtre yüzeyini düzenli aralıklarla temizleyin, kuvvetli temizleyici çözümler kullanmayın. Sensörleri ve solar hücreleri tiftiksiz kumaşla silerek sürekli temiz kalmalarını sağlayın.
- Kırık, çizilmiş veya oyulmuş ön kapak lensini düzenli olarak değiştirin.
- Asla filtre kartuşunu açmaya çalışmayın.
- Bazı durumlarda, kullanıcının derisiyle temas eden malzemeler alerjik reaksiyonlara neden olabilir.



TEKNİK BİLGİLER

1.1 Teknik Özellikler

Optik Sınıfı	1 / 1 / 1 / 2
Görüş Alanı	100 x 60 mm (3.94" x 2.36")
Kartuş Boyutu	110 x 90 x 9 mm (4.33" x 3.54" x 0.35")
Ark Sensörü	4
Işık Konumu	DIN 4
Kararma	DIN 5 - 8 / 9 - 13
Kararma Kontrolü	Dışarıda, Değişken Kararma
Açma / Kapama	Tam Otomatik
Hassaslık Kontrolü	Düşük - Yüksek Değişken Potans Düğmeli
UV / IR Koruması	Her Defasında DIN 16 ya kadar kararma
Güç Kaynağı	Solar Hücre. Pil değiştirilebilir. 1 x CR2450 Lityum Pil
Kararma Süresi	1 / 30,000 s. Aydınlıktan Karanlığa
Aydınlanma Süresi	0.1~ 1.0 s Değişken Potans Düğmesi
Düşük Amper TIG	≥ 5 A (DC); ≥ 5 A (AC)
Taşlama Konumu	Var
Çalışma Sıcaklığı	-10°C ~ +60°C (14°F ~ 140°F)
Muhafaza Sıcaklığı	-20°C ~ +70°C (- 4°F ~ 158°F)
Maske Malzemesi	Darbelere Karşı Dayanklı Naylon
Toplam Ağırlık	500 gr.
True Color	✓
Uygulama Alanları	Örtülü Elektrod Ark (SMAW), Gazaltı Ark MIG/MAG (GMAW), Özlü Ark (FCAW), Gazaltı Ark-Argon (GTAW), Karbon Ark (CAW), Plazma Ark (PAW), Taşlama

KULLANIM BİLGİLERİ



Kaynak maskesini kullanmadan önce, güvenlik uyarılarını okuyup anladığınızdan emin olun.

Kaynak maskesi montajlanmış olarak müşteriye sunulur. Ama kullanmadan önce kullanıcıya uygun olarak ayarlanmalı; gecikme süresi, karar ma seviyesi ve hassasiyet ayarları yapılmalıdır.

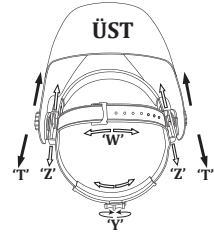
TR

2.1 Maskeyi Kafanıza Uygun Olarak Ayarlayın

- Kafa bandının çemberini, arkasındaki düğmeyi çevirerek dar ya da geniş olarak ayarlayabilirsiniz **Şekil 1-Y**. Bu ayarı maske takılıken yapabilir ve uygun gerginliği ayarlayarak maskenin çok sıkımadan kafanıza oturmasını sağlayabilirsiniz.
- Eğer maske kafanızın çok üstünde ya da çok altında kalıyorsa, kafanızın üstünden geçen kayışı ayarlayın. Bunun için kayışın üzerindeki kilit pimini deliğin dışına itip kayışı serbest hale getirin. Ardından ihtiyacınız olan ayara göre, kayışın iki parçasını daha geniş ya da daha dar olacak şekilde kaydırın ve kilit pimini en yakın deliğe yerleştirin **Şekil 1-W**.
- Kafa bandının kafanıza uygunluğunu kontrol etmek için, maske kafanızdayken, maskeyi bir kaç kez yukarı kaldırıp aşağı indirin. Bunu yaparken kafa bandı yerinden oynuyorsa, sabit hale gelene kadar ayarı yeniden yapın.

2.2 Maskeyle Yüz Arasındaki Mesafeyi Ayarlayın

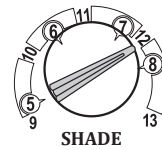
- Maskeyle yüzünü arasındaki mesafeyi ayarlamak için emniyet somununun açın **Şekil 1-T**.
- Maskenin iki taraftaki emniyet somunlarının ikisini de gevşetip maskeyi yüzünüzün uzağına ya da yakınına kaydırın **Şekil 1-Z**. Her iki gözünüzün de lensle aynı mesafede olacak şekilde ayarı yapın. Aksi takdirde karar ma etkisi düzensiz olabilir.
- Ayarı tamamladıktan sonra emniyet somunlarını sıkılayın.



Şekil 1

2.3 Karar ma Seviyesini Seçin

- Yapacağınız kaynağın türü ve akım şiddetine göre "Karar ma Seçim Tablosu" referans olarak ihtiyacınız olan karar ma seviyesini seçin. **Şekil 2b** butonunu 5-8 konumuna getirerek yada 9-13 konumuna getirerek **Şekil 2a**'daki karar ma potansından hassas seçim yapabilirsiniz.



SHADE
SEVİYE AYARI

Şekil 2a

SHADE/KARAR MA 5 - 8



SHADE/KARAR MA 9 - 13

Şekil 2b

2.4 Aydınlanma Süresini Ayarlayın

- Kaynak durduğunda görüş penceresi otomatik olarak karanlıktan aydınlığa geçer. Kaynağın ardından meydana gelebilecek kızıl ışığa karşı aydınlanma süresi ayarı sayesinde önlem alınabilir. Aydınlanma süresi sonsuz kademeli düğme ile "hızlı" (0.1 sn) ile yavaş (1.0 sn) aralığında ayarlanabilir.



Şekil 3

2.5 Hassasiyeti Ayarlayın

- Hassasiyet ayarı çevirmeli düğme ile düşükten yükseğe sonsuz kademeli olarak ayarlanabilir.
- Orta seviyedeki ayar günlük kullanım için normal seviyedir.
- Ortam ışığı çok yüksekse ya da yakınlarda kaynak yapan başka bir makine varsa, hassasiyeti düşük olarak ayarlayın.



Şekil 4

2.6 Taşlama Opsiyonunun Seçimi

- Şekil 5 butonunu "Grind" (Taşlama) pozisyonuna getirdiğinizde kararlı bir görüntü elde edersiniz. Bu fonksiyon yüzünüzü sıçrıntılara karşı sizi koruyacaktır.
- Şekil 5 butonu kaynak pozisyonuna getirdiğinizde, hassasiyet ve kararlı düğmelerini kullanarak yeniden ayarlama yapabilirsiniz.

Welding / Kaynak



Grinding / Taşlama

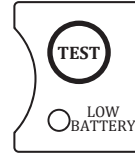
Şekil 5

2.7 Test

- Yaptığınız karartma ayarlarını Şekil 6'daki Test butonuna basılı tutarak test yapabilirsiniz. Butondan elinizi çektiğinizde normal konuma dönecektir.

2.8 Güç

- Şekil 6'daki Low Battery (Düşük Pil) uyarı ledi kırmızı yandığında pil değişimi yapılmalıdır. 1 x CR 2460 Lityum Pil



Şekil 6

2.9 Kararma Seçim Tablosu

Uygulama	Elektrod Ebadı (mm)	Kaynak Akımı (A)	Minimum Kararma Değeri	Önerilen Kararma Değeri
Elektrod (MMA) Kaynağı	2.5	< 60	8	-
	2.5 - 4	60 - 160 Arası	9	10
	4 - 6.4	160 - 250 Arası	10	12
	6.4	250 - 550 Arası	11	14
Gazaltı (MIG) ve Öztlü Tel Kaynağı	-	< 60	8	-
		60 - 160 Arası	9	11
		160 - 250 Arası	10	12
		250 - 550 Arası	11	14
Tungsten (TIG) Kaynağı	-	< 50	8	10
		50 - 150 Arası	8	12
		150 - 500 Arası	10	14
Karbon Kesme	(Hafif)	< 500	10	12
	(Ağır)	500 - 1000 Arası	11	14
Plazma Kaynağı	-	< 20	6	6 - 8 Arası
		20 - 100 Arası	8	10
		100 - 400 Arası	10	12
		400 - 800 Arası	11	14
Plazma Kesme	(Hafif)	< 300	8	8
	(Orta)	300 - 400 Arası	9	12
	(Ağır)	400 - 800 Arası	10	14
Sert Lehimleme	-	-	-	5
Karbon Kaynağı	-	-	-	10 maks.

Malzeme Kalınlığı

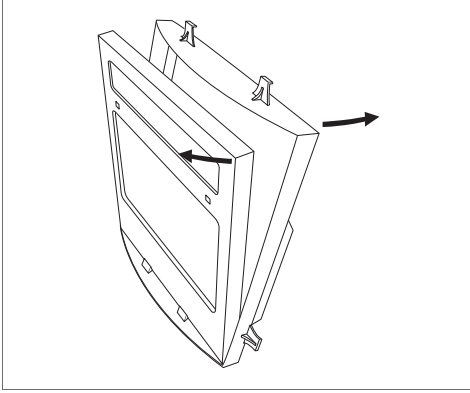
Uygulama	Elektrod Ebadı (mm)	Kaynak Akımı (A)	Minimum Kararma Değeri	Önerilen Kararma Değeri
Oksijen Kaynağı Hafif Orta Ağır	<3,2	< 3.2	-	5
	3,2 - 12,5 Arası	3.2 - 12.7 Arası		5 veya 6
	>12,5	> 12.7		6 veya 8
Oksijen Kesme Hafif Orta Ağır	<25,4	< 25	-	5
	25,4 - 152 Arası	25 - 150 Arası		4 veya 5
	>152	> 150		5 veya 6



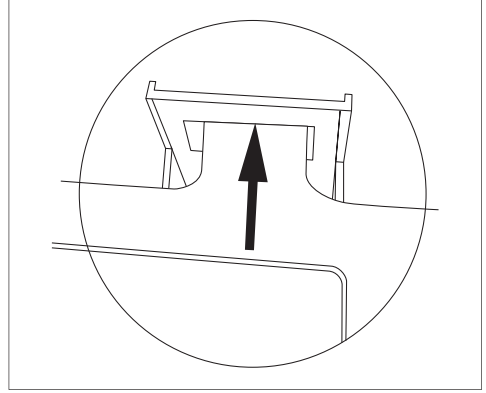
BAKIM VE ARIZA BİLGİLERİ

3.1 Solarmatik Kartuşu Değiştirmek İçin

- Mevcut kartuşu **Şekil 7a** ve **Şekil 7b** 'ye göre çıkartın ve yenisini yerleştirin.
- Yeni kartuşu alın ve kartuşu maske içerisindeki yuvasına yerleştirmeden önce potansiyometre kablosunu tel çerçevenin altından geçirin. Tel çerçeveyi aşağı doğru bastırın ve tel çerçevenin ön kenarının tespit çengellerinin altına tutturulduğundan emin olun **Şekil 7b**.



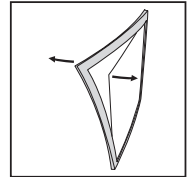
Şekil 7a



Şekil 7b

3.2 Lensleri Değiştirmek İçin

- Eğer ön yüzey lensi hasar görmüşse (çatlama, çizilme, kirlenme, oyulma gibi) lensi değiştirin.
- Eğer iç yüzey lensi hasar görmüşse (çatlama, çizilme, kirlenme, oyulma gibi) lensi değiştirin.
- Parmağınızı çerçevenin alt kenarındaki girintinin içine koyun ve çerçeveyi bir kenardan çıkana kadar yukarı doğru esnetin **Şekil 8**.



Şekil 8

3.3 Temizlik

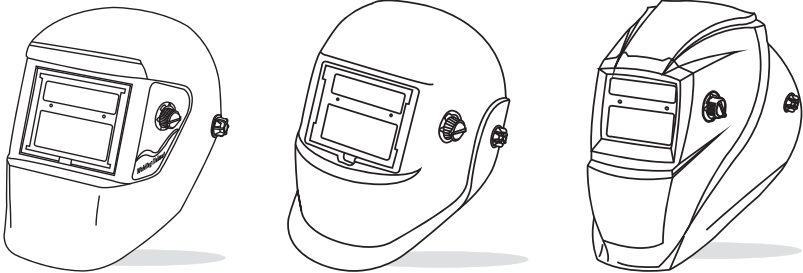
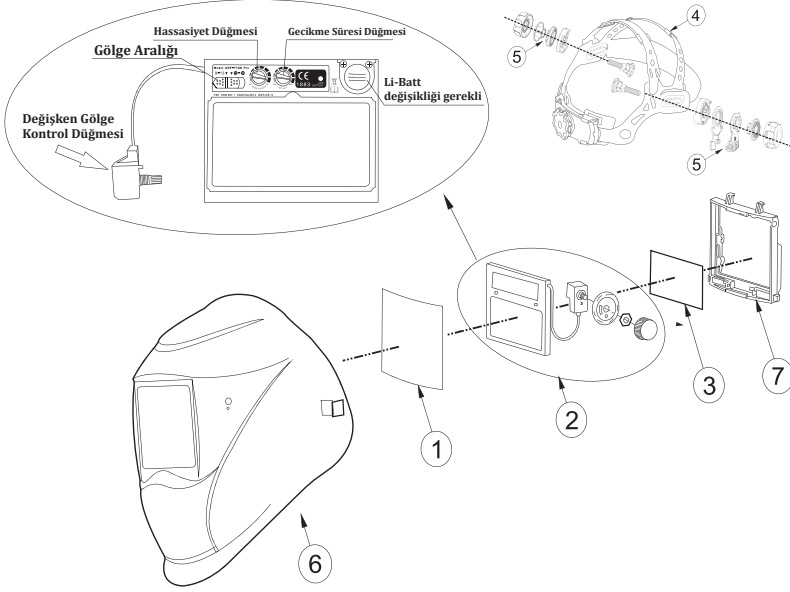
- Maskeyi yumuşak bir bezle silin. Kartuş yüzeyini düzenli olarak temizleyin. Temizlik için kuvvetli çözücüler kullanmayın.

3.4 Hata Giderme

Arıza	Çözüm
Düzensiz karartma	<ul style="list-style-type: none">Kafa bandı dengesiz biçimde ayarlanmış ve gözle filtre lensi arasında uygun olmayan bir mesafe var. Filtreye olan uzaklığı azaltmak için kafa bandını yenden ayarlayın.
Solarmatik filtre kararmıyor ya da ışığı titretiyor	<ul style="list-style-type: none">Ön kapak lensi kirlenmiş ya da hasar görmüş. Ön kapak lensini değiştirin.
	<ul style="list-style-type: none">Sensörler kirlenmiş. Sensör yüzeylerini temizleyin.
	<ul style="list-style-type: none">Kaynak akımı çok düşük. Hassasiyet ayarını "En Yüksek" yönüne getirin.
Yavaş yanıt	<ul style="list-style-type: none">Kararma hızı çok düşük. -10 °C nin altındaki sıcaklıklarda kullanmayın.
Kısıtlı görüş	<ul style="list-style-type: none">Ön kapaktaki ve/veya iç taraftaki lens kirlenmiş. Lensleri değiştirin.
	<ul style="list-style-type: none">Ortam ışığı yetersiz.
	<ul style="list-style-type: none">Karartma numarası yanlış seçilmiş. Karartma numarasını yeniden ayarlayın.
Kaynak maskesi kayıyor	<ul style="list-style-type: none">Kafa bandı düzgün olarak ayarlanmamış. Yeniden ayarlayın.

EKLER

4.1 Yedek Parça Listesi



NO	TANIM	MALZEME KODU
1	Ön Yüzey Lensi	8501304020
2	MKM Kartuş	8501LCD720
3	İç Lens	85010718IC
4	Başlık	8501405BAS
5	Vida	8501304015
6	Kaynak Maskesi	8500405003
7	Lens Tutucu	8501304019

MAGMAWELD ULUSLARARASI TİCARET A.Ş.

www.magmaweld.com

DECLARATION OF CONFORMITY UYGUNLUK DEKLARASYONU



Company / Firma

Magmaweld Uluslararası Ticaret A.Ş.
Dereboyu Cad. Bilim Sok. Sun Plaza 5/7 Maslak 34398 İstanbul, Türkiye

The Product / Ürün

MKM 720S

Date of Assesment / Değerlendirme Tarihi

02.05.2019

European Standard / Avrupa Standartı

EN 379 : 2003 + A1 : 2009, EN 175:1997

Meet The Requirements of the European Regulations and European Directives / Gereklilikleri Karşılanan Avrupa Yönetmelikleri ve Avrupa Direktifleri

Regulation EU 2016/425, Directive 2001/95/EC

Magmaweld Uluslararası Ticaret A.Ş. declare that the above mentioned products comply with standard. This declaration will loose its validity in case of modification on the arc welding mask without out written authorization.

Magmaweld Uluslararası Ticaret A.Ş. olarak yukarıda geçen ürünlerin standartlara uygun olduğunu beyan ederiz. Yazılı iznimiz olmaksızın ark kaynak maskesi üzerinde yapılan değişiklikler bu belgeyi geçersiz kılacaktır.

Date of Issue / Yayın Tarihi

01.01.2020

Murat YAŞAROĞLU







YETKİLİ SERVİSLER

MERKEZ SERVİS

Organize Sanayi Bölgesi, 5. Kısım 45030 MANİSA

Telefon : 444 93 53

E-Posta : info@magmaweld.com

YETKİLİ SERVİSLER



Güncel servis listemiz için www.magmaweld.com.tr/servis-listesi web sitemizi ziyaret ediniz.

Magma Mekatronik Makine Sanayi ve Ticaret A.Ş.
Organize Sanayi Bölgesi, 5. Kısım 45030 Manisa, TÜRKİYE

T: (236) 226 27 00

F: (236) 226 27 28

Made in P.R.C.

20.06.2022

UM_MKM720S_012022_062022_002_36



(+90) 444 93 53
magmaweld.com
info@magmaweld.com