

## 1. Призначення

1.1. Щиток для захисту обличчя електрозварників модель «Максі плюс» (далі по тексту маска зварника) призначений для захисту обличчя від сліпучої яскравості випромінювань зварювальної дуги, впливу твердих частинок, бризок розплавленого металу, іскор, ультрафіолетового та інфрачервоного випромінювання, які виникають під час зварювання, клас захисту III.

1.2. Маска зварника «Максі плюс» не призначена для захисту від сильних ударів, впливу кислот і від дії вибухових речовин.

1.3. Маска зварника «Максі плюс» комплектується відкидним блоком світлофільтру, який фіксується в двох положеннях. Це дозволяє проводити зварнику роботи в умовах обмеженого простору, а також проводити інші види робіт, не обмежуючи огляд.

## 2. Технічні характеристики

Тип щитка НН	згідно ДСТУ EN 175-2001
Габаритні розміри світлофільтрів, мм	90x110x3
Ступень затемнення DIN	8 ÷ 13 (див. таблицю 1)
Температура експлуатації °С	-5 +55
Температура зберігання °С	- 20 +60
Маса, кг, не більше	0,5

## 3. Комплектуючі деталі маски

- |  |                         |
|--|-------------------------|
| 1. Рамка-тримач склопакету             | 5. Наголовник «Комфорт» |
| з покрівельним склом та світлофільтром | 6. Гайка ( 2 шт.)       |
| 2. Скло захисне п/к                    |                         |
| 3. Рамка-компенсатор.                  |                         |
| 4. Корпус маски.                       |                         |

Маска зварника модель «Максі плюс» поставляється в зібраному вигляді в картонній упаковці. Загальний вигляд маски зварювальника «Максі плюс» представлено на мал. 1

## 4. Підготовка до роботи та обслуговування.

4.1. Перед початком експлуатації щитка необхідно провести індивідуальну підгонку несучої стрічки наголовника за розмірами голови. Для цього на несучій стрічці в потиличній частині є маховик, віджиманням якого, знімається стопоріння і проводиться регулювання

4.2 Висота посадки наголовника регулюється ступінчасто в тім'яної частині несучої стрічки.

4.3 Глибина посадки і кут нахилу маски по відношенню до обличчя регулюються також поступово за допомогою гвинтів і фіксаторів. Дане регулювання виконується при розслабленому положенні кріплення гайок поз 6.

4.4. Здійснить перевірку фіксації рамки-склотримача у верхньому положенні. Здійснюється вручну, шляхом підняття в верхнє положення.

4.5 За допомогою бокових гайок поз.6 здійснюється фіксація екрану в верхньому і нижньому положеннях.

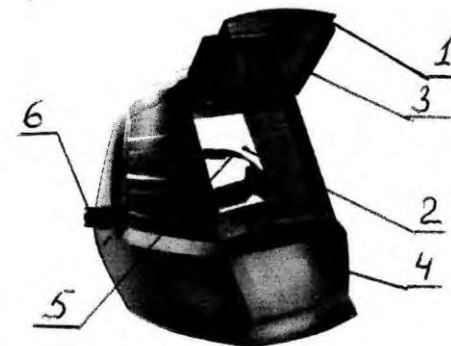
4.6. Візуальним оглядом перед роботою перевірити цілісність лицьової частини. Тріщин і відколів не допускається.

## 5. Заміна деталей склопакету

5.1 Підняти рамку-тримач поз.1 в верхнє положення. Легким стисненням рамки-компенсатора вивести її із зачеплення з рамкою-тримачем склопакета і витягти.

5.2 Провести заміну деталей склопакета через бічний паз рамки-тримача склопакету.

5.3 Притиснути склопакет, вставивши рамку-компенсатор в маску. (Невеликим зусиллям злегка деформувачи її вставити в маску і заклацнути, притиснувши нею склопакет).



Мал. 1

Таблиця 1. Залежність ступеня затемнення від способу зварювання та сили струму

Сварочний процес	Сила тока																								
	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	
Покривльм електродом									DIN 9	DIN 10				DIN 11					DIN 12					DIN 13	14
MIG наплавка														DIN 10	DIN 11				DIN 12					DIN 13	14
MIG сварка															DIN 10	DIN 11			DIN 12				DIN 13	DIN 14	15
TIG															DIN 9	DIN 10			DIN 11	DIN 12				DIN 13	DIN 14
MAG																DIN 10	DIN 11		DIN 12				DIN 13	DIN 14	DIN 15
Дуговая строжка																			DIN 10	DIN 11	DIN 12	DIN 13	DIN 14	DIN 15	
Плазменная резка																				DIN 11	DIN 12			DIN 13	
Плазменная сварка	4	5	6	7	8	9			DIN 10	DIN 11					DIN 12					DIN 13				DIN 14	DIN 15

## **6.Правила експлуатації та зберігання**

6.1.Після експлуатації щитків необхідно стежити за збереженням лицьової частини, не допускати їх перегріву і механічних пошкоджень.

6.2.Поводитися зі щитками необхідно дбайливо, не кидати їх, чистку поверхні проводити м'якою ганчіркою, переміщення екрана з верхнього положення в нижнє і навпаки виробляти натисканням на торці.

6.3.Щитки повинні зберігатися в закритому приміщенні з відносною вологістю не більше 80%.

## **7.Свідоцтво про приймання**

7.1. Щиток для захисту особи електрозварників модель «Профі», клас захисту III, відповідає технічним вимогам зазначеним у ДСТУ EN 166:2017, ДСТУ EN 169:2017, ДСТУ EN 175-2001 і визнаний придатним до експлуатації.

Дата випуску 2025 року

М.П.

## **8.Гарантійні зобов'язання**

8.1.Підприємство-виробник гарантує відповідність щитків технічним вимогам при дотриманні умов експлуатації та зберігання, зазначених у цій інструкції експлуатації .

8.2.Гарантійний термін експлуатації-12 місяців з дати продажу.

Підприємство-виробник **ТОВ «ГРІК»**, Україна, Київська обл., Обухівський р-н, м.Васильків, вул..Мужності, 8

**ТОВ «ГРІК»**

# **Щиток для захисту обличчя електрозварників модель «Максі плюс»**

**Інструкція з експлуатації**

**м.Васильків**

