



Pantalla de soldadura con filtro electrónico DC-1

Extracto de Fichas Técnicas
de Reparación de Vehículos.
cesvimap@cesvimap.com

LA SOLDADURA AL ARCO EN LA REPARACIÓN DE CARROCERÍAS SE REALIZA, GENERALMENTE, EN PROCESOS EN LOS QUE, DE FORMA PUNTUAL, SE NECESITA REVISAR LA ZONA DE SOLDADURA, POR LO QUE ES NECESARIO QUITARSE Y PONERSE LA PANTALLA CONTINUAMENTE, AL OBJETO DE VER LA ZONA ADECUADAMENTE. PARA EVITAR ESTE TIPO DE INCONVENIENTES, **LAS NUEVAS TECNOLOGÍAS APLICADAS A LAS CARETAS DE SOLDAR, COMO EL FILTRO ELECTRÓNICO ECO 3000 V, PERMITEN LA REALIZACIÓN DE LOS TRABAJOS DE SOLDADURA DE FORMA RÁPIDA, CÓMODA Y SEGURA**

→



Comercialización del equipo

→ **DESCRIPCIÓN DEL EQUIPO**

La pantalla de soldadura DC-1 está dotada de un filtro inactivo electrónico e inteligente, con sensores fotoeléctricos independientes y celdas solares. Se oscurece automáticamente al reconocer la luz del arco eléctrico, por lo que los trabajos de soldadura se realizan con gran comodidad. La pantalla cuenta con la certificación CE, conforme a la Norma Europea EN 175, y está compuesta por estos elementos:

- ▶ Estructura o casco envolvente, con las características siguientes:
 - Máxima cobertura de la zona facial y de la cabeza.
 - Peso sin filtro: 330 gr.
 - Frontal totalmente redondeado para dispersar las chispas y humos de soldadura.
 - Area buconasal amplia para permitir el uso de mascarillas.
 - Fabricada en plástico PA 6.6 (Zytel), resistente a los impactos, al calor y a las proyecciones.
- ▶ Filtro inactivo electrónico ECO 3000 V.
- ▶ Protectores de policarbonato interior y exterior.
- ▶ Arnés de sujeción totalmente regulable, con sudadera lavable.
- ▶ Cubre-filtro exterior curvado.

La protección activa que proporciona la pantalla DC-1 permite al soldador realizar trabajos de forma discontinua, sin necesidad de levantar la pantalla, oscureciéndose instantáneamente en el momento en el que se establece el arco de soldadura.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL FILTRO ECO 3000 V

Dimensiones	90 x 110 x 6 mm
Campo de visión	95 x 36 mm
Tono claro	DIN 4
Tono oscuro	DIN 10-11-12-13
Nivel de protección UV/IR	Permanente DIN 16
Calidad óptica	1.2.1 CE
Alimentación	Celdas solares
Tiempo de oscurecimiento	0,1 ms
Tiempo de esclarecimiento diodo DELAY apagado	0,1 seg
Tiempo de esclarecimiento diodo DELAY encendido	1,5 seg
Sistema de detección	3 sensores ópticos independientes
Temperatura operativa	-5°C +55°C
Temperatura de almacenamiento	-20°C +65°C
Peso	85 g

INSTRUCCIONES DE USO

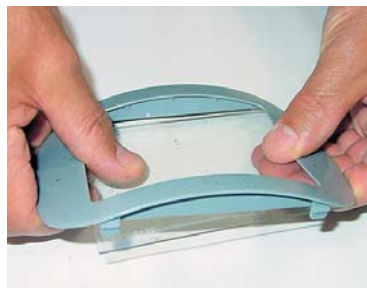
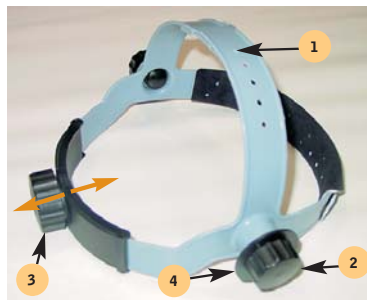
La pantalla de soldadura DC-1 con filtro inactivo electrónico ECO 3000 V está indicada para trabajos de soldadura al arco, como soldadura con electrodo, MAG sobre acero y aleaciones ligeras, MIG y TIG. Para trabajar adecuadamente con la pantalla de soldadura conviene ajustarla correctamente a la cabeza, realizando las siguientes operaciones:



Soldadura MAG sobre acero

- ▶ Adaptar el arnés en altura (1).
- ▶ Desplazar el arnés hacia delante o atrás (2).
- ▶ Ajustar el diámetro de la cabeza (3), tirando de la ruleta para desbloquear y presionándola para bloquearla.
- ▶ En función de las necesidades de utilización, ajustar el bloqueo de bajada de la pantalla en una de las tres posiciones diferentes para asegurar una visión perfecta (4).

Ajustes del soporte de la pantalla



Montaje y desmontaje del protector exterior

DESMONTAJE DEL FILTRO INACTÍNICO ECO 3000 V

Para quitar el filtro es necesario retirar el protector interior de policarbonato, deslizándolo suavemente desde fuera hacia el interior. El filtro se desmonta de forma similar, pero ejerciendo una ligera presión hacia arriba para vencer la fuerza de los resortes que lo fijan. Una vez quitado el filtro, el protector de policarbonato intermedio sale fácilmente. Para el montaje, se procede a la inversa.

SUSTITUCIÓN DEL PROTECTOR DE POLICARBONATO EXTERIOR

Por estar próximo a las proyecciones de chispas y humos de la soldadura, el protector exterior debe cambiarse con frecuencia. Para ello, es necesario separar el soporte frontal, introduciendo los dedos en las cavidades

laterales y tirando hacia fuera. El protector est. fijo por tres patillas a cada lado. Para sacarlo, se coloca el soporte sobre una superficie plana y se presiona con los dedos hasta separarlo. Para colocarlo, se ejerce presión hasta que encaje sobre las seis patillas que lo fijan. El soporte frontal debe colocarse introduciendo las patillas en la parte inferior y presionando con precaución sobre las patillas centrales y superiores, hasta que encajen.

Los protectores nuevos están protegidos con una lámina de plástico por ambas caras, por lo que, antes de colocarlos, deben retirarse, evitando que se rayen y se ensucien.

Preparada la careta, antes de soldar es recomendable consultar el factor de protección, según tabla de grados de protección adjunta, para ajustarla correctamente con la tecla correspondiente. El funcionamiento del filtro es automático, por lo que no es necesario encenderlo ni apagarlo. Además, si la soldadura es TIG, se debe presionar la tecla correspondiente. La tecla *select* permite ajustar manualmente el tiempo de esclarecimiento (*delay*) ✘

Protección integral frente a UV, IR, humos y chispas



PROCESO DE SOLDADURA O TÉCNICAS RELACIONADAS	INTENSIDAD DE LA CORRIENTE, 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
Electrodos revestidos				9	10		11		12		13	14
MIG sobre metales pesados*							10	11	12		13	14
MIG sobre aleaciones ligeras							10	11	12	13	14	15
TIG sobre todos los metales y aleaciones			9	10	11		12	13		14		
MAG						10	11	12		13	14	15

Nota: La zona clara corresponde a sectores en los que, en la práctica actual, no se usan los procedimientos de soldadura.
* Como metales pesados se incluyen los aceros y sus aleaciones y el cobre y sus aleaciones.