

**Garantía**

Este producto está garantizado contra defectos de fabricación y origen por un periodo de 1 año a partir de la fecha de adquisición por el usuario final. Esta garantía es válida siempre y cuando el producto sea usado en condiciones normales y para lo que fue diseñado: NO CUBRE desgaste natural por uso, variaciones de voltaje, exceso de capacidades, omisión de instrucciones de uso y/o modificaciones de cualquier tipo. Para ser válida la garantía es necesario que presente el producto y su comprobante de compra (factura o ticket impreso) donde fue adquirido el producto o directamente a Herramientas Importadas Monterrey SA de CV, Av. Concordia 4601, Col. Apodaca Centro, Apodaca, N.L., México. CP 66600 RFC: HIMO20228C60 El producto será enviado al Centro de Servicio y sometido a valoración, el envío hasta el Centro de Servicio deberá ser cubierto por el usuario. Una vez que el producto sea reparado o se apruebe la reposición, éste será enviado al domicilio que nos indique y el costo del envío será cubierto por Herramientas Importadas Monterrey SA de CV. Centro de Atención Tel. (81) 8374-8812. Las refacciones y partes podrán adquirirse (sujeto a disponibilidad) a través de Herramientas Importadas Monterrey SA de CV o de su distribuidor. Más información y detalles en la página [www.dogotuls.com](http://www.dogotuls.com) en el apartado de garantía.

Herramientas Importadas Monterrey, SA de CV  
Av. Concordia 4601 Col. Apodaca Centro,  
Apodaca, N.L., México. CP 66600  
RFC HIMO2022C60  
Tel: (81) 83748812

**[www.dogotuls.com](http://www.dogotuls.com)**

**CARETA ELECTRÓNICA PARA SOLDAR  
INFERNO**

ANSI Z87.1  
CE EN379



Favor de leer y comprender todas las instrucciones y advertencias antes de usar este producto.

# INTRODUCCIÓN

## 1-ADVERTENCIA

- Favor de leer y comprender todas las instrucciones y advertencias antes de usar esta careta.
  - El incumplimiento de estas instrucciones, el mal uso o el abuso de la careta puede resultar en lesiones graves.

Los materiales de la carcasa del casco con textura suave, estos son resistentes a altas / bajas temperaturas, corrosión, ignífugos y a prueba de luz, con alta resistencia y duraderos. Puede proteger de manera integral su cara, cuello, etc.

## 2- ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD

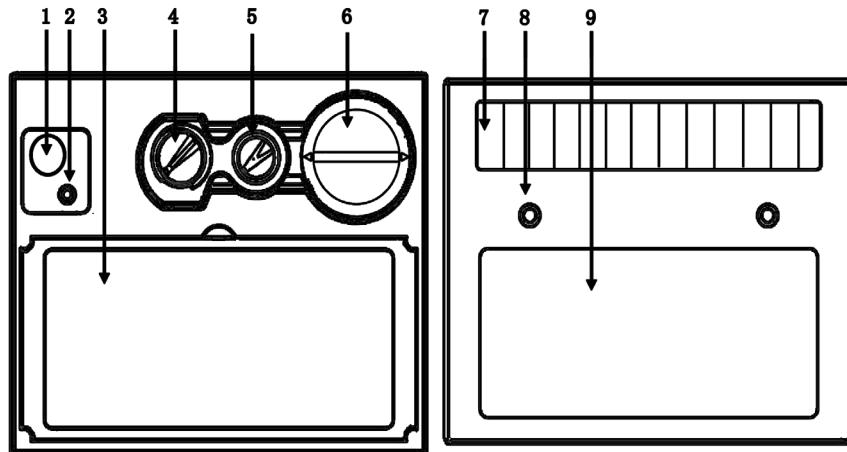
1. Antes de usar la careta de soldadura de oscurecimiento automático, primero retire la película plástica adjunta al vidrio de protección interior y exterior; ajustando la perilla de apriete entre la diadema y el cuerpo de la careta; posteriormente ajuste el diámetro y la profundidad de la diadema correctamente para usar.
  2. Pruebe con lámparas incandescentes estándar de 40 W o más antes de usar, el cristal líquido se volverá negro cuando coloque lámparas cerca de él.
  3. Evite colocar la careta en una junta soldada de alta temperatura después de haber soldado.
  4. No tome la careta como casco de seguridad.
  5. En caso de que el vidrio de detección interior u exterior se deteriore deberá reemplazarlo por otro vidrio de detección para garantizar las líneas de visión.
  6. Para proteger el producto de daños, no lo limpie con agua limpia o solvente de limpieza: Utilice pañuelos suaves o paños para la limpieza.
  7. Para garantizar el correcto funcionamiento del filtro de oscurecimiento automático, mantenga limpios los sensores del arco de soldadura y aleje de otros objetos.
  8. Cuando la temperatura ambiente es relativamente baja, los materiales de cristal líquido en el cartucho pueden volverse un poco retardantes sin influir en varias propiedades protectoras.
  9. Antes de soldar, asegúrese que el filtro de oscurecimiento automático (ADF) se encuentre colocado correctamente y en buenas condiciones.
  10. Mantenga limpios los sensores, celda solar y filtro de lente.
  11. Limpie el filtro del panel con una solución jabonosa y un paño suave.
  12. Use gafas de seguridad debajo de la careta de soldadura, así como ropa protectora para proteger su piel de la radiación, quemaduras y salpicaduras.

### **3-ESPECIFICACIONES TÉCNICAS**

Clase óptica	1/1/1/2
Tamaño del cartucho	110 mm x 90 mm x 9 mm
Área de visualización activa	92,5 mm x 42,5 mm
Tono claro	DIN 3,5
Tono oscuro	DIN 9-13

## **NOTAS:**

## LISTA DE PARTES



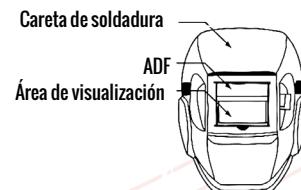
1. Botón autocomprobación de filtro ADF\*
2. Indicador de batería baja.
3. Placa de protección LCD
4. Control de sensibilidad
5. Control de tiempo de retardo
6. Batería de litio
7. Célula solar.
8. Sensor
9. Filtro UV/IR

\*ADF = Active dynamic filters (Filtros dinámicos activos).

Forma de cambiar el Estado Oscuro	Control externo, cambio continuo
-----------------------------------	----------------------------------

Tiempo de conmutación	3/10000S-20%
Ajuste de sensibilidad	Control continuo
Tiempo de retardo	0.1S-1.0S
Fuente de alimentación	Batería de litio y suministro solar
Capacidad nominal de la batería de litio	600mAh
Batería de litio reemplazable	Sí
Temperatura de funcionamiento	-5 °C ~ +55 °C
Temperatura de almacenamiento	-20 °C - 70 °C
Sensores para soldar arco	2
Clasificación TIG de bajo amperaje	>5 amperios
Material de la careta	Polipropileno PP
Botón de prueba	Sí
Indicador de batería baja	Sí
Función molienda	Sí

## 4- ESTRUCTURA DE LA CARETA PARA SOLDAR



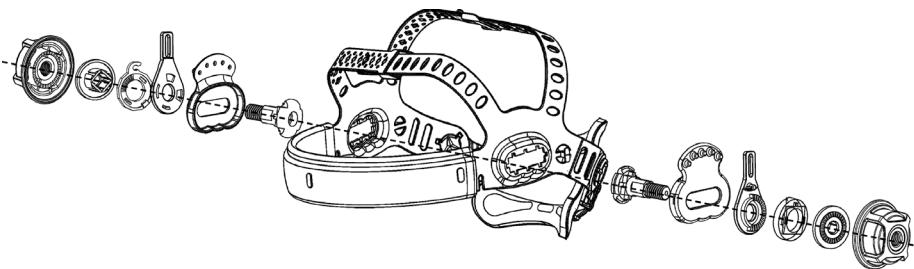
Perilla de ajuste manual: ángulo y distancia del arnés.

Cojín para banda de ajuste.

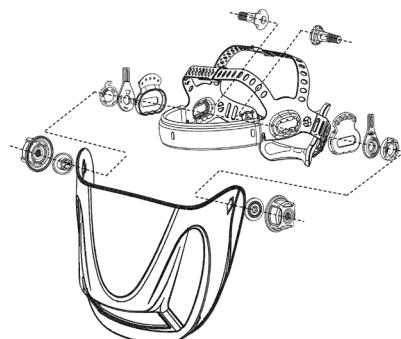


## AJUSTE DE LA CARETA

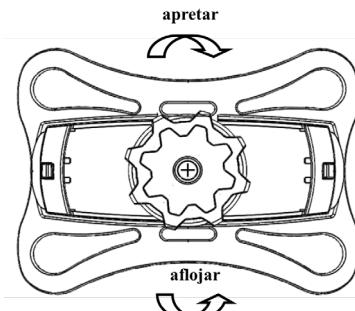
a) Retire la diadema de la caja, de acuerdo con la siguiente imagen acomode las piezas:



b) Arme la diadema en conjunto con las piezas que se muestran en la siguiente imagen y únalas con la careta:



c) En la parte posterior del arnés para careta, presione y gire en sentido contrario a las agujas del reloj; esto con la finalidad de apretar o aflojar el diámetro de la diadema.



## DETECCIÓN Y SOLICIÓN DE PROBLEMAS

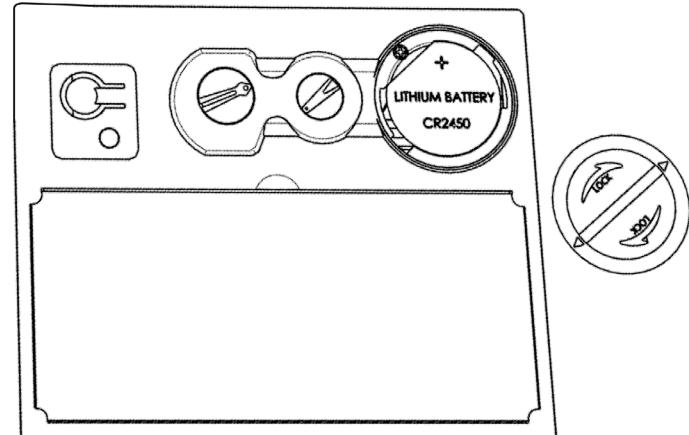
PROBLEMA (S)	POSSIBLES CAUSAS	SOLUCIÓN SUGERIDA
<b>Dificultad para ver a través del filtro</b>	El lente que viene en la cubierta se encuentra sucio El lente del filtro está sucio	Limpie o cambie el lente de la cubierta. Limpie el lente del filtro.
<b>El filtro no cumple la función de oscurecerse cuando el arco se golpea</b>	El modo de esmerilado se encuentra activado. Los sensores o el panel están bloqueado.	Ajuste la sombra de 5-8 y 9-13 Confirme que los sensores estén expuestos al arco de soldadura sin obstrucciones.
	Ajuste de sensibilidad BAJO	Ajuste la sensibilidad al nivel que requiere.
	Voltaje de batería bajo.	Cambie por una batería nueva de litio cada que el indicador se ponga en color rojo.
<b>El filtro se oscurece sin el arco</b>	Ajuste de sensibilidad ALTO	Ajuste la sensibilidad al nivel que requiera.
<b>El filtro continúa oscuro después del proceso de soldadura.</b>	Ajuste de retraso al MÁXIMO.	Ajuste el retraso al nivel que requiera.

## MANTENIMIENTO

• **Reemplazo del lente de la cubierta interior:** Es necesario reemplazar el lente de la cubierta si está dañado (agrietado, rayado, picado o sucio). Retire ambos tornillos que sostienen la cubierta y realice el cambio de filtro. Retire cualquier película protectora antes de instalar el nuevo.

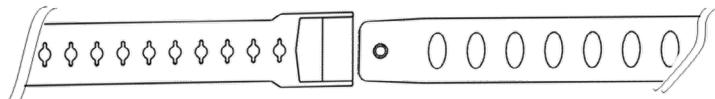
• **Limpieza y almacenamiento:** Mantenga limpios los sensores, la celda solar y el lente del filtro; estos deben ser limpiados con solución de agua jabonosa y un paño suave.

• **Alarma de batería baja:** Cuando la luz de la batería baja está en color rojo, debe reemplazar la batería nueva de acuerdo con la siguiente imagen:

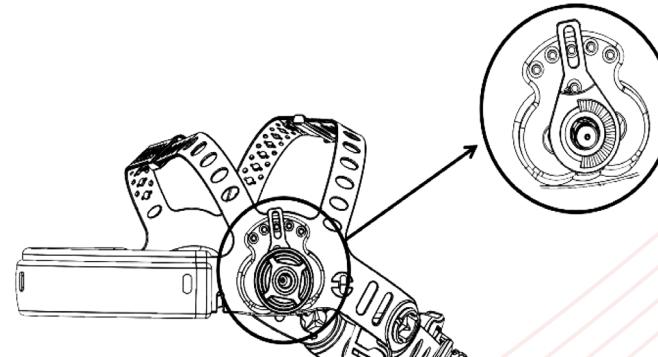


d) Ajuste el orificio de ubicación de la profundidad de la banda para ajustar la posición longitudinal de la diadema desde la parte superior de la cabeza hasta los ojos.

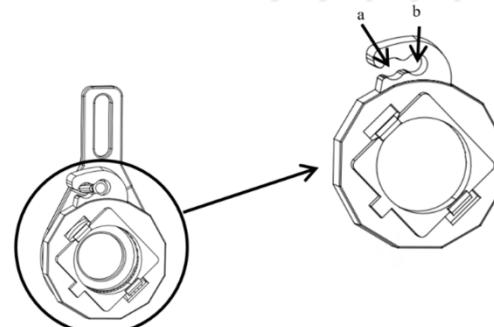
apretar aflojar



e) Fije la pieza de ubicación en diferentes columnas para ajustar el ángulo de vista de la ventana.



**Precaución:** La hebilla se bloquea antes de usarla. Cuando use la careta de soldar por primera vez, desbloquéelo girando la diadema, y habrá un sonido de "clic" cuando la diadema esté desbloqueada y bloqueada!



# OPERACIÓN DEL FILTRO

## 1-Control de sombra.

Según el proceso de soldadura que utilizará seleccione entre sombras DIN de 9 a 13 consultando la “Tabla de guía de sombra”. Para ajuste interno puede utilizar la perilla de control de sombra variable. La careta se puede usar para proteger la cara cuando cortan materiales desde el tono DIN 5 a 8. El pulido DIN 4 evita que la lente del filtro se oscurezca automáticamente para el pulido.

Corriente de arco (amperes) Proceso de soldadura	0,5	2,5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	400	450	500
SMAW				9	10		11				13		14	
MIG (pesado)						10	11			12		13		14
MIG (ligero)						10	11		12	13		14		15
TIG, GTAW			9	10		11		12		13		14		
MAG / (CO <sub>2</sub> )					10	11	12		13		14		15	
SAW							10	11	12	13	14		15	
PAC						11		12		13				
PAW	8	9	10	11	12	13				14		15		

\*SMAW- Electrodos cubiertos \*MIG (pesado) - MIG con metales pesados \*MIG (ligero) - MIG con aleaciones ligeras

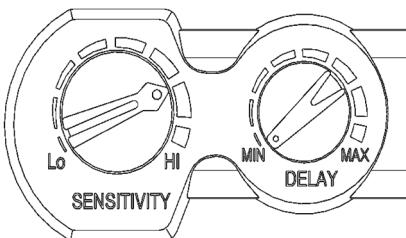
\*TIG- Gas de tungsteno arco de soldadura \*MAG- Arco de soldadura de metal \*SAW - Soldadura por arco sumergido

\*PAC - Corte de plasma jet \*PAW - Arco de soldadura microplasma

## 2. Ajuste de sensibilidad.

Según el estilo de soldadura y la luz ambiental se puede ajustar la sensibilidad.

- El ajuste BAJO es para cuando hay exceso de luz ambiental o está con máquina de soldadura cerca.
- El ajuste ALTO es para la soldadura de bajo amperaje y áreas con poca luz, especialmente soldadura de arco de argón.
- Durante la soldadura TIG, la sensibilidad se puede establecer en la posición de medio para evitar atenuaciones o parpadeos inestables.



- La sensibilidad es un control continuo que se ajusta de forma manual de acuerdo a los procesos de soldadura que practique.

## 3. Tiempo de retardo.

El tiempo de retardo que toma el filtro en cambiar de estado oscuro a brillante puede ser más lento o rápido ajustando el botón “Delay”: este se puede configurar desde MIN. 0.1s - MÁX. 1.0s utilizando la perilla dentro del panel.

- El retraso MIN es el indicado para soldaduras puntuales o cortas.
- El retraso MAX es ideal para la soldadura de corriente pesada o cuando se produce luz; esto con el fin de evitar la fatiga ocular del arco.
- Ajustar la perilla de “retardo” al lugar medio es adecuado para la mayoría de los modos de soldadura.
- Tenga en cuenta que cuando las funciones de sensibilidad y retardo se configuran al máximo, puede haber un fenómeno de volverse negro continuamente y no volver al estado brillante. Simplemente ajuste un poco la sensibilidad para restaurar el funcionamiento normal.

## 4. Función de soldadura/esmerilado.

La función de soldadura/esmerilado se cambia a través de la perilla en el cuerpo de la careta. Cuando se cambia a “Función Molienda / Grind”, significa que el filtro de oscurecimiento automático no se volverá negro al detectar cualquier luz de arco; por lo tanto, cambie a la posición correcta según las condiciones de servicio antes de usar.

## 5. Botón de prueba.

El botón “TEST” es una herramienta de verificación para asegurar que la careta esté lista para su uso y que el filtro se oscurezca adecuadamente cuando sea necesario.

