

- DE** Übersetzung der Originalbetriebsanleitung, DE-2
- HR** Prijevod izvornika uputa za rukovanje, HR-22
- PL** Tłumaczenie oryginalnej instrukcji użytkowania, PL-43
- UK** Переклад оригінальної інструкції з експлуатації, UK-65
- EN** Original operating instructions, EN-9
- HU** Az eredeti kezelési útmutató fordítása, HU-29
- RO** Traducerea instrucțiunilor de utilizare originale, RO-50
- FR** Traduction du mode d'emploi d'origine, FR-15
- IT** Traduzione delle istruzioni d'uso originali, IT-36
- RU** Перевод оригинального руководства по эксплуатации, RU-57

ADF735S



- DE** Automatik-Schweißhelm
- HR** Maska za zavarivanje s automatskim zatamnjenjem
- PL** Samościemniająca się przyłbica spawalnicza
- UK** Автоматична зварювальна маска
- EN** Automatic Welding Helmet
- HU** Automata hegesztősisak
- RO** Mască de sudură automată
- FR** Casque de soudage automatique
- IT** Casco per saldatura automatica
- RU** Маска сварщика с автоматической регулировкой



Schweißhelm in Profiqualität

SICHERHEITSWARNUNGEN – VOR GEBRAUCH LESEN



WARNUNG

Sie dürfen dieses Produkt erst verwenden, wenn Sie die Betriebsanleitung vollständig gelesen und verstanden haben.



Schweißhelme mit automatischer Verdunkelung schützen Augen und Gesicht vor Funken, Schweißspritzern und schädlicher Strahlung bei normalen Schweißbedingungen. Der automatische Verdunkelungsfilter wechselt automatisch von einem Hellzustand zu einem Dunkelzustand, wenn ein Lichtbogen gezündet wird, und kehrt zum Hellzustand zurück, wenn der Schweißvorgang beendet wird.

Der Schweißhelm mit automatischer Verdunkelung wird zusammengebaut geliefert. Bevor er verwendet werden kann, muss er jedoch für den jeweiligen Benutzer angepasst werden. Überprüfen Sie die Batterieoberflächen und -kontakte und reinigen Sie sie bei Bedarf. Vergewissern Sie sich, dass die Batterie in gutem Zustand und ordnungsgemäß eingesetzt ist. Richten Sie Verzögerungszeit, Empfindlichkeit und Verdunkelungsstufe für die jeweilige Anwendung ein.

Der Helm muss in einem trockenen, kalten und dunklen Bereich aufbewahrt werden. Entfernen Sie die Batterie, wenn der Helm längere Zeit nicht verwendet wird.





WARNUNG



- Dieser Schweißhelm mit automatischer Verdunkelung ist nicht für Laserschweiß- und Autogenschweiß-/schneidprozesse geeignet.
- Legen Sie den Helm und den automatischen Verdunkelungsfilter niemals auf eine heiße Oberfläche.
- Öffnen Sie den automatischen Verdunkelungsfilter niemals und nehmen Sie keinerlei Änderungen daran vor.
- Dieser Schweißhelm mit automatischer Verdunkelung bietet keinen Schutz vor Gefährdungen durch schwere Stöße.
- Der Helm schützt nicht vor Explosionen oder aggressiven Flüssigkeiten.
- Nehmen Sie keine Änderungen am Filter oder Helm vor, die nicht ausdrücklich in dieser Anleitung beschrieben sind. Verwenden Sie keine anderen Ersatzteile als solche, die in dieser Anleitung angegeben sind. Unzulässige Änderungen und Ersatzteile führen zum Verlust der Garantie und setzen den Bediener der Gefahr von Verletzungen aus.
- Beenden Sie den Schweißvorgang sofort, wenn dieser Helm beim Zünden eines Lichtbogens nicht verdunkelt, und wenden Sie sich an Ihren Vorgesetzten oder Händler.
- Tauchen Sie den Filter nicht in Wasser ein.
- Verwenden Sie keine Lösungsmittel auf dem Filterschirm bzw. auf den Helmbestandteilen.
- Zulässige Betriebstemperatur: $-10\text{ °C} - +55\text{ °C}$ ($14\text{ °F} - 131\text{ °F}$).
- Lagertemperatur: $-20\text{ °C} - +70\text{ °C}$ ($-4\text{ °F} - 158\text{ °F}$). Der Helm muss in einem trockenen, kalten und dunklen Bereich aufbewahrt werden. Entfernen Sie die Batterie, wenn der Helm längere Zeit nicht verwendet wird.
- Schützen Sie den Filter vor Kontakt mit Flüssigkeiten und Verschmutzung.
- Reinigen Sie die Filteroberfläche regelmäßig; verwenden Sie keine starken Reinigungslösungen. Achten Sie darauf, dass die Sensoren und Solarzellen stets sauber sind; verwenden Sie zum Reinigen ein sauberes fusselfreies Papiertaschentuch.

- Ersetzen Sie gesprungene, zerkratzte oder schartige vordere Abdeckscheiben regelmäßig.
- Wenn Materialien mit der Haut des Schweißers in Berührung kommen, kann es u. U. zu allergischen Reaktionen kommen.

 <p style="margin: 0;">WARNUNG</p> <p style="margin: 0; font-size: small;">Wenn der Benutzer die oben aufgeführten Warnhinweise und/oder die Betriebsanleitung nicht befolgt, kann es zu schwerwiegenden Verletzungen kommen.</p> 

HÄUFIGE PROBLEME UND DEREN BEHEBUNG

• Unregelmäßige Abdunkelung

Das Kopfband wurde ungleichmäßig eingestellt, sodass der Abstand von den Augen zur Filterscheibe unterschiedlich ist (Kopfband neu einstellen, um die Abstände zum Filter anzugleichen).

• Der automatische Verdunkelungsfilter verdunkelt sich nicht oder flackert

- ① Vordere Abdeckscheibe ist verschmutzt oder beschädigt (Abdeckscheibe austauschen).
- ② Die Sensoren sind verschmutzt (Oberfläche der Sensoren reinigen).
- ③ Der Schweißstrom ist zu gering (Empfindlichkeitsstufe erhöhen).
- ④ Überprüfen Sie die Batterie und vergewissern Sie sich, dass die Batterie in gutem Zustand und ordnungsgemäß eingesetzt ist. Überprüfen Sie außerdem die Batterieoberflächen und -kontakte und reinigen Sie sie bei Bedarf. Entsprechende Informationen finden Sie unter **EINSETZEN DER BATTERIE** auf Seite 4.

• Langsame Reaktion



Die Arbeitstemperatur ist zu gering. (Die Temperatur darf nicht unter -10 °C oder 14 °F liegen.)

• Schlechte Sicht

- ① Vordere/innere Abdeckscheibe und/oder Filter ist verschmutzt (Scheibe austauschen).
- ② Zu wenig Umgebungslicht.
- ③ Verdunkelungsstufe nicht richtig eingestellt (Verdunkelungsstufe neu einstellen).
- ④ Überprüfen Sie, ob die Folie auf der vorderen Abdeckscheibe entfernt wurde.

• Schweißhelm rutscht

Kopfband ist nicht richtig eingestellt (Kopfband neu einstellen).

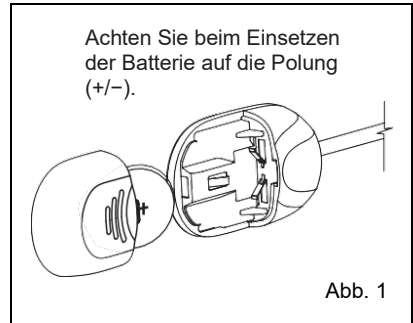
 <p style="margin: 0;">WARNUNG</p> <p style="margin: 0; font-size: small;">Der Benutzer darf den Schweißhelm mit automatischer Verdunkelung unter keinen Umständen weiter verwenden, wenn die oben aufgeführten Probleme nicht behoben werden können. Wenden Sie sich an Ihren Händler.</p> 

BEDIENUNGSANLEITUNG

WARNUNG! Sie dürfen diesen Helm erst zum Schweißen verwenden, wenn Sie die Sicherheitshinweise vollständig gelesen und verstanden haben.

• EINSETZEN DER BATTERIE

Setzen Sie die Batterie ordnungsgemäß in den Helm ein. Achten Sie dabei auf die Markierung von Plus und Minus an der Batterie (siehe Abb. 1).

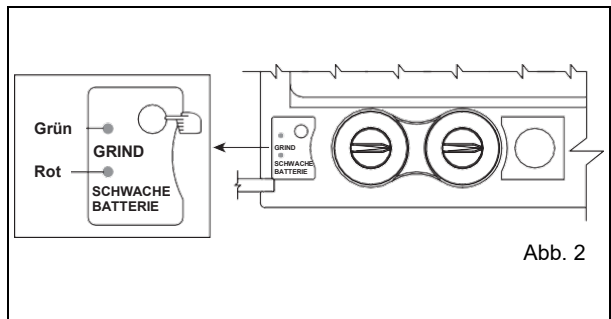


• STROMVERSORGUNG

Diese ADF-Kassette wird über eine Solarzelle und eine (1) CR2450-Lithiumbatterie mit Strom versorgt. Wenn die Anzeige an der Filterlinse rot leuchtet (siehe Abb. 2) muss die Batterie ersetzt werden.

• TEST

Drücken Sie die Taste TEST, um die ausgewählte Verdunkelungsstufe vor dem Schweißen zu überprüfen (siehe Abb. 2). Beim Lösen der Taste kehrt das Sichtfenster automatisch zum Hellzustand zurück (DIN 3.5-Verdunkelung).



• VERDUNKELUNGSSTUFE AUSWÄHLEN

Wählen Sie die benötigte Verdunkelungsstufe abhängig vom jeweils verwendeten Schweißprozess aus (Einstellungen siehe „Verdunkelungsstufentabelle“ weiter unten). Drehen Sie den Einstellknopf für die Verdunkelung auf die erforderliche Verdunkelungsstufe.

• EMPFINDLICHKEIT

Die Empfindlichkeit kann mit dem stufenlos einstellbaren Drehknopf an der Rückseite der Verdunkelungskassette zwischen „HI“ (hoch) und „LO“ (gering) eingestellt werden. Die mittelhohe Einstellung ist die normale Einstellung für den alltäglichen Gebrauch. Die maximale Empfindlichkeitsstufe eignet sich für Arbeiten mit geringem Schweißstrom, TIG oder Sonderanwendungen. Verwenden Sie die Einstellung „LO“, wenn der Betrieb des Helms durch übermäßig viel Umgebungslicht oder eine andere Schweißmaschine in der Nähe gestört wird. (Siehe Abb. 3a). Als einfache Regel für optimale Leistung wird empfohlen, die Empfindlichkeit zunächst auf das Maximum einzustellen und danach allmählich zu verringern, bis der Filter ohne störende unerwünschte Auslösung durch Umgebungslichtbedingungen (direkte Sonneneinstrahlung, intensives Fremdlicht, Lichtbögen benachbarter Schweißer usw.) nur auf den Schweißlichtblitz reagiert.

• VERZÖGERUNGSZEIT AUSWÄHLEN

Wenn der Schweißvorgang endet, wechselt das Sichtfenster mit einer voreingestellten Verzögerung zum Kompensieren von Nachglüherscheinungen auf dem Werkstück automatisch von dunkel nach hell.

Die Verzögerungs-/Reaktionszeit kann mit dem Drehknopf auf der Rückseite der Verdunkelungskassette stufenlos zwischen „S“ (kurz: 0,1 Sek.) und „L“ (lang: 1,0 Sek.) eingestellt werden. (Siehe Abb. 3b). Es wird empfohlen, bei Punktschweißanwendungen eine kürzere Verzögerung und bei Anwendungen mit höheren Stromstärken eine längere Verzögerung zu verwenden. Längere Verzögerungen können auch für TIG-Schweißvorgänge mit geringen Stromstärken sowie für TIG-, MIG- und MAG-Impulsschweißen verwendet werden.

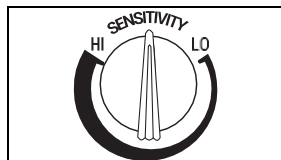


Abb. 3a

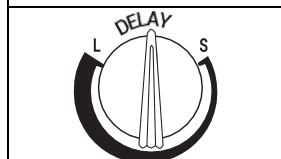


Abb. 3b

• **GRIND-OPTION AUSWÄHLEN (SCHLEIFEN)**

Bei Einstellung des Verdunkelungsknopfs auf GRIND ist die Verdunkelungsfunktion deaktiviert, sodass eine klare Sicht zum Schleifen einer Schweißung mit Gesichtsschutz durch den Helm verfügbar ist (siehe Abb. 4). In dieser Situation blinkt die Anzeige alle 3 Sekunden grün (siehe Abb. 2). Vergessen Sie nicht, die Verdunkelungsfunktion wieder zu aktivieren, bevor Sie die Schweißarbeit fortsetzen.

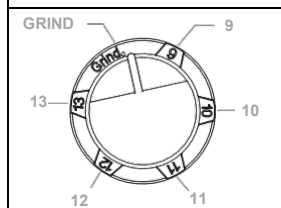


Abb. 4

• **PASSFORM DES HELMS ANPASSEN**

Der Gesamtumfang des Kopfbands kann durch Drehen des Knopfs hinten am Kopfband vergrößert oder verkleinert werden (siehe Einstellung „Y“ in Abb. 5). Die Einstellung der richtigen Spannung kann bei aufgesetztem Helm erfolgen, damit der Helm fest, aber nicht zu eng auf dem Kopf sitzt.

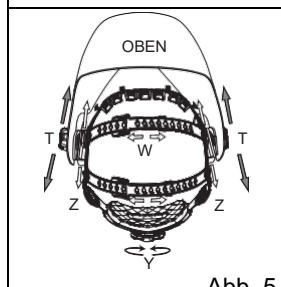


Abb. 5

- Wenn das Kopfband zu hoch oder zu niedrig auf dem Kopf sitzt, kann die Höhe mit dem Bügel, der über dem Kopf verläuft, angepasst werden. Drücken Sie dazu den Haltestift aus der Öffnung im Band, um das Ende des Bands zu lösen. Schieben Sie die beiden Teile des Bands auseinander oder zusammen, und drücken Sie den Haltestift durch die nächstgelegene Öffnung (siehe Einstellung „W“ in Abb. 5).

- Überprüfen Sie die Passform des Kopfbands, indem Sie den aufgesetzten Helm mehrmals anheben und wieder absetzen. Sollte das Kopfband verrutschen, wenn Sie den Kopf neigen, müssen Sie es neu einstellen, bis es stabil sitzt.

• **ABSTAND ZWISCHEN HELM UND GESICHT EINSTELLEN**

Schritt 1: Lösen Sie die Arretiermutter (siehe Einstellung „T“ in Abb. 5), um den Abstand zwischen Helm und Gesicht in Fallposition einzustellen.

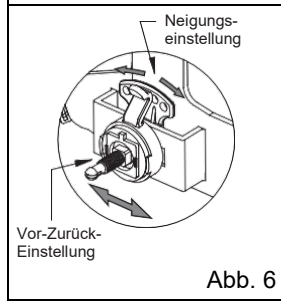


Abb. 6

Schritt 2: Schieben Sie die gelösten Arretiermuttern auf beiden Seiten des Helms näher an das Gesicht oder weiter vom Gesicht weg (siehe Einstellung „Z“ in Abb. 5). Ihre Augen müssen unbedingt den gleichen Abstand zur Filterlinse aufweisen. Andernfalls kann der Verdunkelungseffekt ungleichmäßig sein.

Schritt 3: Ziehen Sie die Arretiermuttern wieder fest, nachdem die Einstellung vorgenommen wurde.

• BLICKWINKELPOSITION ANPASSEN

NEIGUNG: Die Neigungseinstellung befindet sich auf der rechten Seite des Helms. Lösen Sie den rechten Spannkopf des Kopfbands und drücken Sie das obere Ende des Einstellhebels nach außen, bis die Arretiernase des Hebels ausgeklinkt ist. Drehen Sie den Hebel dann nach vorne oder hinten in die gewünschte Neigungsstellung. Die Arretiernase rastet automatisch an der jeweiligen Stelle ein, wenn Sie den Einstellhebel loslassen (siehe Abb. 6).

• Sie können den Helm jetzt verwenden. Die Verdunkelung kann im Betrieb durch Neueinstellung des Potentiometerreglers angepasst werden.

VERDUNKELUNGSTUFENTABELLE

(Nr. 1)

Schweißprozess	LICHTBOGENSTROM (Ampere)															
	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				
SMAW				9	10	11		12		13		14				
MIG (schwer)						10	11		12		13		14			
MIG (leicht)						10	11		12		13		14		15	
TIG, GTAW			9	10	11		12		13		14					
MAG/CO2						10	11		12		13		14		15	
SAW								10	11		12		13		14	
PAC								11		12		13				
PAW			8	9	10	11	12		13		14		15			

HINWEIS:

SMAW – Shielded Metal Arc Welding
(Lichtbogenhandschweißen)

MIG (schwer) – MIG auf Schwermetallen
PAW – Plasma Arc Welding (Plasmaschweißen)

SAW – Shielded Semi-Automatic Arc Welding
(Halbautomatisches Bogenschweißen)

TIG, GTAW – Gas Tungsten Arc Welding
(Argonarc-Schweißen)

MIG (leicht) – MIG auf Leichtmetalllegierungen
PAC – Plasma Arc Cutting (Plasmaschneiden)
MAG/CO2 – Metal Active Gas (MAG-Schweißen)

INSTANDHALTUNG

• VORDERE ABDECKSCHEIBE AUSTAUSCHEN

Tauschen Sie die vordere Abdeckscheibe aus, wenn sie beschädigt ist. Entfernen Sie die ADF-Halterbaugruppe (siehe Abb. 7). Nehmen Sie die vordere Abdeckscheibe aus der Helmbaugruppe. Nehmen Sie die Dichtung vorsichtig von der Abdeckscheibe ab. Setzen Sie die neue Abdeckscheibe in die Dichtung und das Ganze dann in die Helmschale ein. Achten Sie darauf, dass Sie Abdeckscheibe und Dichtung genauso in die Helmschale einsetzen, wie sie entfernt wurden.

• INNERE ABDECKSCHEIBE AUSTAUSCHEN

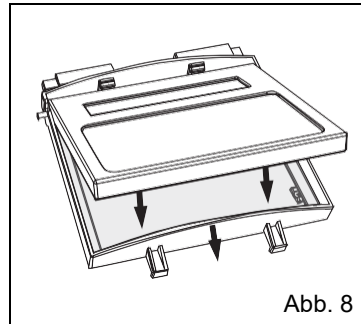
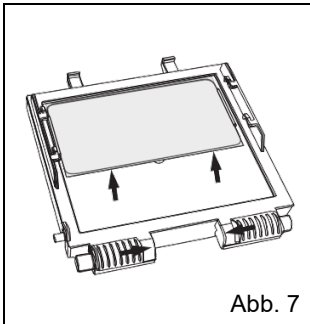
Tauschen Sie die innere Abdeckscheibe aus, wenn sie beschädigt ist. Führen Sie Ihren Fingernagel in die Mulde unter dem Sichtfenster der Kassette, und biegen Sie die Scheibe nach oben, bis sie sich aus den Kanten des Sichtfensters der Kassette löst.

• AUTOMATISCHEN VERDUNKELUNGSFILTER AUSTAUSCHEN

Nehmen Sie die ADF-Halterbaugruppe aus der Helmschale. Siehe Abb. 7. Biegen Sie das obere Ende des ADF-Halters so, dass die ADF-Kassette aus dem Rahmen genommen werden kann. Setzen Sie die neue ADF-Kassette in den Rahmen ein (siehe Abb. 8 unten). Achten Sie darauf, dass die ADF-Kassette korrekt im ADF-Halter sitzt (siehe Abbildung). Setzen Sie die ADF-Halterbaugruppe in die Helmschale ein.

• REINIGUNG

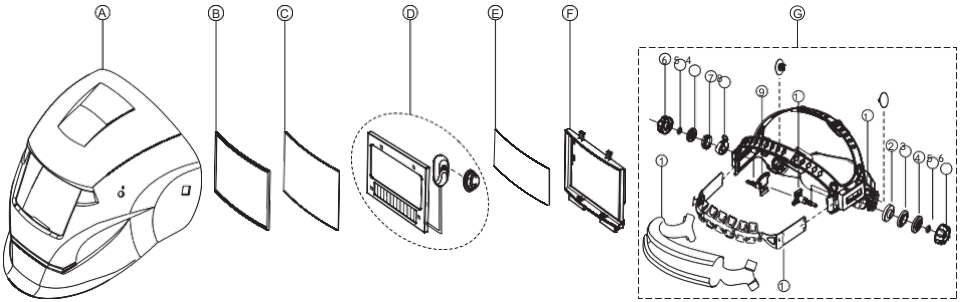
Reinigen Sie den Helm, indem Sie ihn mit einem weichen Tuch abwischen. Reinigen Sie die Oberflächen des automatischen Verdunkelungsfilters regelmäßig. Verwenden Sie keine starken Reinigungslösungen. Reinigen Sie Sensoren und Solarzellen mit Brennspritus und einem sauberen Tuch, und wischen Sie sie mit einem fusselfreien Tuch trocken.



TECHNISCHE DATEN

Optische Klasse:	1 / 1 / 1 / 2
Sichtbereich:	96 × 53 mm (3,78" × 2,09")
Kassettengröße:	110 × 90 × 9 mm (4,33" × 3,54" × 0,35")
Lichtbogensensor:	4
Hellzustand:	DIN 3.5
Dunkelzustand:	Variable Verdunkelung 9–13
Verdunkelungssteuerung:	Extern, variable Verdunkelung
EIN/AUS:	Vollautomatisch
Empfindlichkeitssteuerung:	Stufenlos einstellbar mit Drehknopf von gering bis hoch
UV/IR-Schutz:	Bis Verdunkelung DIN16 ständig
Spannungsversorgung:	Solarzelle. Austauschbare Batterie; 1 × CR2450-Lithiumbatterie
Schwacher-Akku-Anzeige:	Ja
Schaltzeit:	1/25.000 Sek. von hell zu dunkel
Dunkel zu hell:	Stufenlos einstellbar mit Drehknopf von 0,1 bis 1,0 Sek.
Untere TIG-Nennstromstärke:	≥ 5 A (DC); ≥ 5 A (AC)
Schleifen:	Ja
Batteriekapazitätstest:	Ja
Arbeitstemp.:	-10 °C – +55 °C (14 °F–131 °F)
Lagertemp.:	-20 °C – +70 °C (-4 °F–158 °F)
Helmmaterial:	Nylon mit hoher Stoßfestigkeit
Gesamtgewicht:	440 g
Anwendungsbereich:	Lichtbogenhandschweißen (SMAW); TIG DC&AC; TIG-Impulsschweißen DC; TIG-Impulsschweißen AC; MIG/MAG/CO ₂ ; MIG/MAG-Impulsschweißen; Plasmaschneiden (PAC); Plasmaschweißen (PAW); Luftkohlenstoff-Lichtbogenschneiden (CAC-A); Schleifen CE, UKCA
Zulassung:	

TEILELISTE & ZUSAMMENBAU



Teilleiste

POS.	BESCHREIBUNG	VE
A	Schale (Schweißmaske)	1
B	Gummihalterung	1
C	Vordere Abdeckscheibe	1
D	Automatischer Verdunkelungsfilter (mit 1 × CR2450-Lithiumbatterie)	1
E	Innere Abdeckscheibe	1
F	Scheibhalter	1
G*	Kopfband (mit Schweißband)	1

Teilleiste von G*

POS.	BESCHREIBUNG	VE
1	Schweißband	1
2	Unterlegscheibe	1
3	Unterlegscheibe	1
4	Feste Unterlegscheibe	2
5	Gummischeibe	2
6	Arretiermutter	2
7	Zahnscheibe	1
8	Winkelbegrenzungsscheibe	1
9	Rechte Bindungsschraube	1
10	Linke Bindungsschraube	1
11	Einstellbares Kopfband	1
12	Stirnkopfband	1

Professional Quality Welding Helmet

SAFETY WARNINGS – READ BEFORE USING



WARNING

Read & Understand All Instructions Before Using



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.

The Auto-Darkening welding helmet comes assembled. But before it can be used, it must be adjusted to fit the user properly. Check battery surfaces and contacts and clean it if necessary. Verify if the battery is in good condition and installed properly. Set up for delay time, sensitivity and shade number for your application.

The helmet should be stored in dry, cool and dark area and remove the battery, when not using it for a long time.



WARNING



- 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 other than those specified in this manual. Unauthorized modifications and replacement parts will void the warranty and expose the operator to 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: $-10^{\circ}\text{C} - +55^{\circ}\text{C}$ ($14^{\circ}\text{F} - 131^{\circ}\text{F}$).
- Storing temperature: $-20^{\circ}\text{C} - +70^{\circ}\text{C}$ ($-4^{\circ}\text{F} \sim 158^{\circ}\text{F}$). The helmet should be stored in dry cool and dark area and remove the battery, 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.



WARNING

Severe personal injury could occur if the user fails to follow the above mentioned warnings, and/or fails to follow the operating instructions.



COMMON PROBLEMS AND REMEDIES

• Irregular Darkening Dimming

Headgear has been set unevenly and there is an uneven distance from the eyes to the filter lens (Reset the headgear to reduce the difference to the filter).

- **Auto-Darkening filter does not darken or flickers**

- ① Front cover lens is soiled or damaged (Change the cover lens).
- ② Sensors are soiled (Clean the sensors surface).
- ③ Welding current is too low (Adjust the sensitivity level to higher).
- ④ Check battery and verify they are in good condition and installed properly. Also, check battery surfaces and contacts and clean if necessary. Please referring to the “**BATTERY INSTALLATION**” on page 10.

- **Slow response**

Operating temperature is too low (Do not use at temperatures below -10°C or 14°F).

- **Poor vision**

- ① Front / inside cover lens and / or the filter is soiled (Change lens).
- ② There is insufficient ambient light.
- ③ Shade number is incorrectly set (Reset the shade number).
- ④ Check if removing the film on the front cover lens.

- **Welding helmet slips**

Headgear is not properly adjusted (Readjust the headgear).



WARNING

The user must stop using the auto-darkening welding helmet immediately if the above-mentioned problems cannot be corrected. Contact the dealer.



INSTRUCTIONS FOR USE

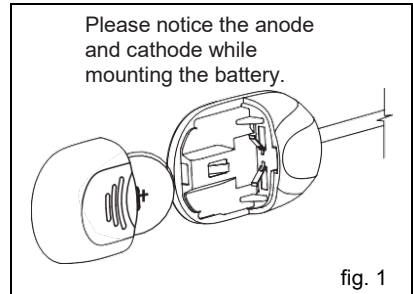
WARNING! Before using the helmet for welding, ensure that you have read and understood the safety instructions.

- **BATTERY INSTALLATION**

Install the battery into helmet properly, according to positive and negative terminal marking on battery jar (See fig. 1).

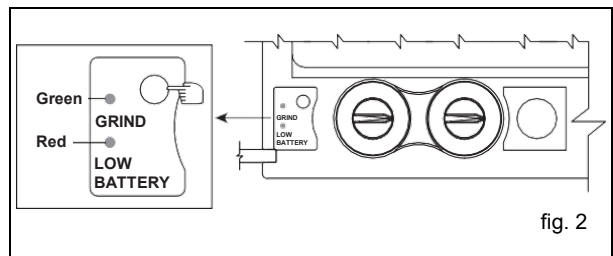
- **POWER**

This ADF cartridge is powered by solar cell and 1 CR2450 lithium battery. When the indicator located on the lens starts to come to red (See fig. 2), it is a warning for the battery to be replaced.



- **TEST**

Press and hold test to preview shade selection before welding (See fig. 2). When released then viewing window will automatically return to the light state (3.5 Shade).



- **SELECTING SHADE LEVEL**

Select the shade level you require according to the welding process you will use by referring to the “Shade Guide Table” below for settings. Turn the shade control knob to the shade number required.

• SENSITIVITY

The sensitivity can be set to “HI” (high) or “LO” (low) by using the infinitely dial knob on the back of the shade cartridge. The “Mid-High” setting is the normal setting for everyday use. The maximum sensitivity level is appropriate for low welding current work, TIG, or special applications. Where the operation of the helmet is disturbed by excess ambient light, or another welding machine close by, use the “LO” setting. (See fig. 3a). As a simple rule for optimum performance, it is recommended to set sensitivity to the maximum at the beginning and then gradually reduce it, until the filter reacts only to the welding light flash and without annoying spurious triggering due to ambient light conditions (direct sun, intensive artificial light, neighbouring welder’s arcs etc.).

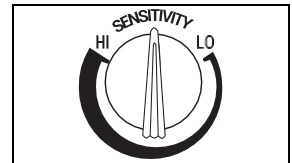


fig. 3a



fig. 3b

• SELECTING DELAY TIME

When welding ceases, the viewing window automatically changes from dark back to light but with a pre-set delay to compensate for any bright afterglow on the workpiece. The delay time / response can be set to “S” (short: 0.1 sec.) or “L” (long: 1.0 sec.). As you require using the infinitely dial knob on the back of the shade cartridge. (See fig. 3b). It is recommended to use a shorter delay with spot welding applications and a longer delay with applications using higher currents. Longer delays can also be used for lower current TIG welding, and TIG / MIG / MAG pulse.

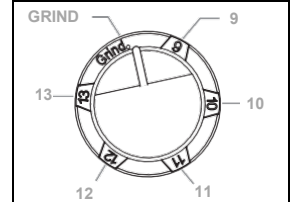


fig. 4

• SELECTING THE GRIND OPTION

When the shade knob is turned to the “grind” position, the shade function is turned off allowing a clear view to grind a weld with the helmet providing face protection (See fig. 4). Under this situation, the indicator would turn green and flash every 3 seconds (See fig. 2). Before restarting welding work, ensure that the shade function is turned back on before welding again.

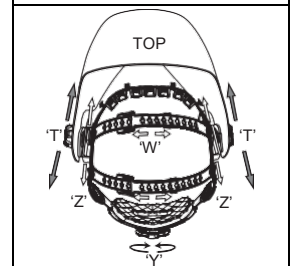


fig. 5

• ADJUSTING THE FIT OF THE HELMET

The overall circumference of the headgear can be made larger or smaller by rotating the knob on the back of the headgear (See adjustment “Y” in fig. 5). 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.

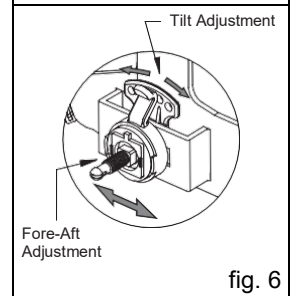


fig. 6

- If the headgear 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 (See adjustment “W” in fig. 5).
- Test the fit of the headgear by lifting up and closing down the helmet a few times while wearing it. If the headgear moves while tilting, re-adjust it until it is stable.

• ADJUSTING THE DISTANCE BETWEEN THE HELMET AND THE FACE

Step 1: Undo the block nut (See “T” in fig. 5) to adjust the distance between the helmet and your face in the down position.

Step 2: Loosen the block nut on either side of the helmet and slide it nearer or further from your face (See adjustment “Z” in fig. 5). It is important that your eyes are each the same distance from the lens. Otherwise the darkening effect may appear uneven.

Step 3: Re-tighten the block nut when adjustment is complete.

• ADJUSTING VIEW ANGLE POSITION

TILT: Tilt adjustment is located on right side of helmet. Loosen the right headgear tension knob and push the top end of the adjustment lever outward until the lever’s Stop Tab clears the notches. Then rotate the lever forward or back to the desired tilt position. The Stop will automatically engage again when released locking the helmet into position (See fig. 6).

• You are now ready to use the helmet. The shading may be adjusted during use by re-setting the potentiometer control.

SHADE GUIDE TABLE

(NO. 1)

Welding Process	ARC CURRENT (Amperes)														
	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			
SMAW				9	10	11		12		13		14			
MIG (heavy)						10	11		12		13		14		
MIG (light)						10	11		12		13		14		15
TIG, GTAW			9	10	11		12		13		14				
MAG/CO2					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		

NOTE:

SMAW – Shielded Metal Arc Welding

MIG (heavy) – MIG on Heavy Metals

PAW – Plasma Arc Welding

SAW – Shielded Semi-Automatic Arc Welding

TIG, GTAW – Gas Tungsten Arc Welding

MIG (light) – MIG on Light Alloys

PAC – Plasma Arc Cutting

MAG/CO2 – Metal Active Gas

MAINTENANCE

• REPLACING FRONT COVER LENS

Replace the front cover lens if it is damaged. Remove ADF holder assembly per fig. 7. Remove front cover lens from helmet assembly. Carefully remove gasket from cover lens. Install new cover lens into gasket and assemble to helmet shell. Make sure to assemble cover lens and gasket into helmet shell the same way as it was removed.

• REPLACING INSIDE COVER LENS

Replace the inside cover lens if it is damaged. Place your fingernail in recess below cartridge view window and flex lens upwards until it releases from edges of cartridge view window.

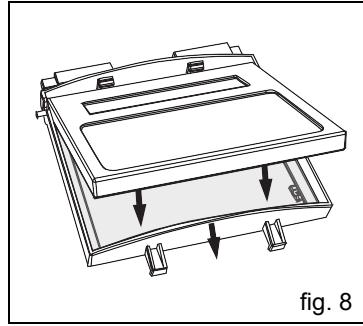
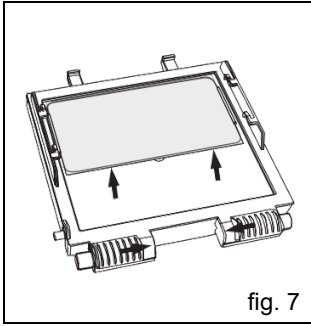
• CHANGE THE AUTO DARKENING FILTER

Remove ADF holder assembly from helmet shell. See fig. 7 for removal. Flex top end of the ADF holder to allow for ADF cartridge to be removed from frame. Install new ADF

cartridge into frame per fig. 8 below. Make sure that the ADF cartridge is inserted in ADF holder correctly as shown. Install ADF holder assembly into helmet shell.

• **CLEANING**

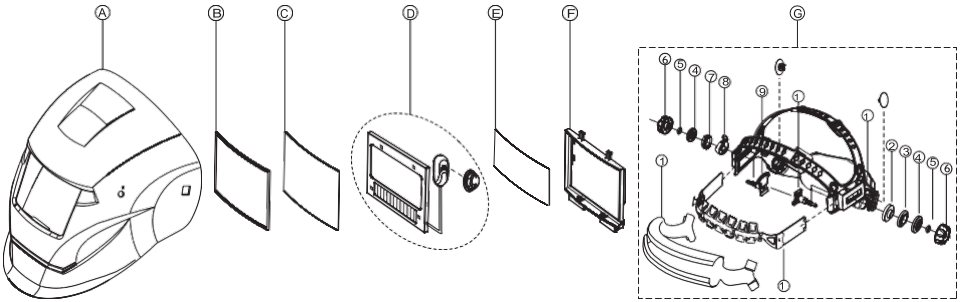
Clean helmet by wiping with a soft cloth. Clean the auto darkening filter surfaces regularly. Do not use strong cleaning solutions. Clean sensors and solar cells with methylated spirit and a clean cloth and wipe dry with a lint-free cloth.



TECHNICAL SPECIFICATIONS

Optical Class:	1 / 1 / 1 / 2
Viewing Area:	96 × 53 mm (3.78" × 2.09")
Cartridge Size:	110 × 90 × 9 mm (4.33" × 3.54" × 0.35")
Arc Sensor:	4
Light State:	DIN 3.5
Dark State:	Variable Shade 9 ~ 13
Shade Control:	External, Variable Sade
Power On/Off:	Automatic On / Off
Sensitivity Control:	Low ~ High, by infinitely dial knob
UV/IR Protection:	Up to Shade DIN16 at all times
Power Supply:	Solar cell. Battery replaceable; 1 × CR2450 lithium battery
Low Battery Alarm:	Yes
Switching Time:	1/25.000 s. from Light to Dark
Dark to Light:	0.1–1.0 s by infinitely dial knob
Low Amperage TIG Rated:	≥ 5 amps (DC); ≥ 5 amps (AC)
Grinding:	Yes
Battery Capacity Test:	Yes
Operating Temp.:	-10 °C – +55 °C (14 °F – 131 °F)
Storing Temp.:	-20 °C – +70 °C (-4 °F – 158 °F)
Helmet Material:	High Impact Resistance Nylon
Total Weight:	440 g
Application Range:	Stick Welding (SMAW); TIG DC&AC; TIG Pulse DC; TIG Pulse AC; MIG/MAG/CO2; MIG/MAG Pulse; Plasma Arc Cutting (PAC); Plasma Arc Welding (PAW); Air Carbon Arc Cutting (CAC-A); Grinding
Approved:	CE, UKCA

PARTS LIST & ASSEMBLY



Part List

ITEM	DESCRIPTION	QTY
A	Shell (Welding mask)	1
B	Rubber Holder	1
C	Front Cover Lens	1
D	Auto-Darkening Filter (Including 1 × CR2450 lithium battery)	1
E	Inside Cover Lens	1
F	Lens Holder	1
G*	Headgear Assembly (Including Sweatband)	1

Part List of G*

ITEM	DESCRIPTION	QTY
1	Sweatband	1
2	Washer	1
3	Washer	1
4	Fixed Washer	2
5	Rubber Washer	2
6	Block Nut	2
7	Gear Washer	1
8	Angle Limitation Washer	1
9	Right Boot Screw	1
10	Left Boot Screw	1
11	Adjustable Headband	1
12	Front Headgear	1

Casque de soudage de qualité professionnelle

AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ – LIRE AVANT UTILISATION



AVERTISSEMENT

Veillez lire et comprendre toutes les instructions avant utilisation



Les casques de soudage auto-obscurecissants sont conçus pour protéger les yeux et le visage contre les étincelles, les projections et les rayonnements nocifs dans des conditions de soudage normales. Le filtre auto-obscurecissant passe automatiquement du clair au sombre lorsqu'un arc électrique se produit et redevient clair lorsque le soudage s'arrête.

Le casque de soudage auto-obscurecissant est livré assemblé. Mais avant de pouvoir être utilisé, il doit être ajusté pour s'adapter correctement à l'utilisateur. Vérifiez les surfaces et les contacts de la pile et nettoyez-la si nécessaire. Vérifiez que la pile est en bon état et correctement installée. Réglez le temps de retard, la sensibilité et le numéro de la teinte en fonction de votre application.

Le casque doit être stocké dans un endroit sec, frais et sombre et la pile doit être retirée lorsque le casque n'est pas utilisé pendant une longue période.



AVERTISSEMENT



- Ce casque de soudage auto-obscurecissant ne convient pas aux procédés de soudage au laser et de soudage/coupage oxyacétylénique.
- Ne placez jamais ce casque et le filtre auto-obscurecissant sur une surface chaude.
- N'ouvrez jamais le filtre auto-obscurecissant et ne le modifiez jamais.
- Ce casque de soudage auto-obscurecissant ne protège pas contre les chocs violents.
- Ce casque ne protège pas contre les dispositifs explosifs ou les liquides corrosifs.
- N'apportez aucune modification au filtre ou au casque, sauf si cela est spécifié dans ce manuel. N'utilisez pas de pièces de rechange autres que celles spécifiées dans ce manuel. Les modifications et les pièces de rechange non autorisées annulent la garantie et exposent l'opérateur à des risques de blessures.
- Si ce casque ne s'obscurcit pas lors de l'allumage d'un arc électrique, arrêtez immédiatement de souder et contactez votre superviseur ou votre revendeur.
- N'immergez pas le filtre dans l'eau.
- N'utilisez pas de solvants sur l'écran du filtre ou les composants du casque.
- Utiliser uniquement à une température comprise entre -10 °C à $+55\text{ °C}$ (14 °F à 131 °F).
- Température de stockage : -20 °C à $+70\text{ °C}$ (-4 °F à 158 °F). Le casque doit être stocké dans un endroit sec, frais et sombre et la pile doit être retirée lorsque le casque n'est pas utilisé pendant une longue période.
- Protégez le filtre de tout contact avec des liquides et de la saleté.
- Nettoyez régulièrement la surface du filtre ; n'utilisez pas de solutions de nettoyage trop fortes. Nettoyez toujours les capteurs et les cellules solaires à l'aide d'un tissu propre et non pelucheux.
- Remplacez régulièrement toute lentille de protection avant fissurée, rayée ou piquée.
- Les matériaux susceptibles d'entrer en contact avec la peau du porteur peuvent provoquer des réactions allergiques dans certaines circonstances.



AVERTISSEMENT

Des blessures graves peuvent survenir si l'utilisateur ne respecte pas les avertissements susmentionnés et/ou ne suit pas le mode d'emploi.



PROBLÈMES COURANTS ET SOLUTIONS

• Obscurcissement irrégulier

Le harnais n'a pas été réglé correctement et la distance entre les yeux et la lentille du filtre est inégale (réglez à nouveau le harnais pour réduire la différence de distance par rapport au filtre).

• Le filtre auto-obscurcissant ne s'assombrit pas ou il scintille

- ① La lentille de protection avant est sale ou endommagée (remplacez la lentille de protection).
- ② Les capteurs sont sales (nettoyez la surface des capteurs).
- ③ Le courant de soudage est trop faible (augmentez le niveau de sensibilité).
- ④ Vérifiez la pile et assurez-vous qu'elle est en bon état et installée correctement. Vérifiez aussi les surfaces et les contacts de la pile et nettoyez-les si nécessaire. Veuillez vous référer à la section « **INSTALLATION DE LA PILE** » à la page 16.

• Réponse lente

La température de fonctionnement est trop basse (ne pas utiliser à des températures inférieures à $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ ou $14\text{ }^{\circ}\text{F}$).

• Mauvaise vision

- ① Lentille de protection avant/intérieure et/ou filtre sale (remplacez la lentille).
- ② La lumière ambiante est insuffisante.
- ③ Le numéro de la teinte est mal réglé (réglez à nouveau le numéro de la teinte).
- ④ Vérifiez si le film de la lentille de protection avant a été retiré.

• Le casque de soudage glisse

Le harnais n'est pas correctement ajusté (réajustez le harnais).



AVERTISSEMENT

L'utilisateur doit cesser immédiatement d'utiliser le casque de soudage auto-obscurcissant si les problèmes susmentionnés ne peuvent pas être corrigés. Contactez le revendeur.



INSTRUCTIONS D'UTILISATION

AVERTISSEMENT ! Avant d'utiliser le casque pour le soudage, assurez-vous d'avoir lu et compris les consignes de sécurité.

• INSTALLATION DE LA PILE

Installez correctement la pile dans le casque, conformément au marquage des bornes positive et négative dans le compartiment de la pile (voir fig. 1).

• ALIMENTATION

Cette cartouche ADF est alimentée par une cellule solaire et une pile au lithium CR2450. Lorsque l'indicateur situé sur la lentille commence à devenir rouge (voir fig. 2), cela signifie que la pile doit être remplacée.

Faites attention à l'anode et à la cathode lorsque vous montez la pile.

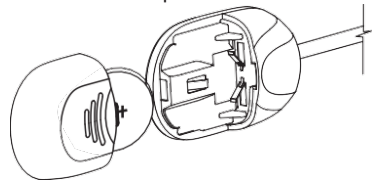


fig. 1

• TEST

Appuyez et maintenez le bouton test pour prévisualiser la sélection de la teinte avant le soudage (voir fig. 2). Lorsque le bouton est relâché, la fenêtre de visualisation revient automatiquement à l'état clair (teinte 3.5).

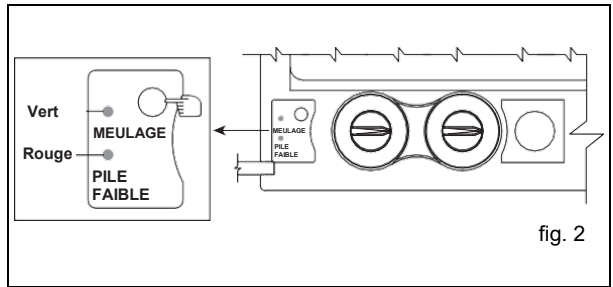


fig. 2

• SÉLECTION DU NIVEAU DE TEINTE

Sélectionnez le niveau de teinte dont vous avez besoin en fonction du procédé de soudage que vous allez utiliser en vous référant au « Guide des teintes » ci-dessous pour les réglages. Tourner le bouton de réglage de la teinte pour obtenir la teinte souhaitée.

• SENSIBILITÉ

La sensibilité peut être réglée sur « HI » (haute) ou « LO » (basse) à l'aide du bouton de réglage en continu situé à l'arrière de la cartouche de teinte. Le réglage à mi-hauteur est le réglage normal pour une utilisation quotidienne. Le niveau de sensibilité maximal est approprié pour les travaux à faible courant de soudage, le TIG ou les applications spéciales. Lorsque le fonctionnement du casque est perturbé par un excès de lumière ambiante ou par la présence d'une autre machine à souder à proximité, il convient d'utiliser le réglage « LO » (voir fig. 3a). Pour une performance optimale, il est recommandé de régler la sensibilité au maximum au début, puis de la réduire progressivement, jusqu'à ce que le filtre ne réagisse qu'à l'éclair de la lumière de soudage, sans déclenchement intempestif dû aux conditions de lumière ambiante (soleil direct, lumière artificielle intense, arcs du soudeur voisin, etc.).

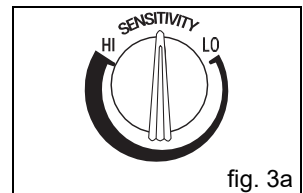


fig. 3a

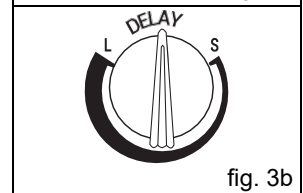


fig. 3b

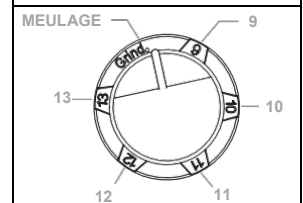


fig. 4

• SÉLECTION DU TEMPS DE RETARD

Lorsque le soudage cesse, la fenêtre de visualisation repasse automatiquement de l'état obscur à l'état clair, mais avec un délai prédéfini pour compenser une éventuelle rémanence lumineuse sur la pièce à souder. Le temps de retard/réponse peut être réglé sur « S » (pour short, court : 0,1 s) ou « L » (pour long : 1,0 s) selon vos besoins, à l'aide du bouton de réglage en continu situé à l'arrière de la cartouche de teinte (voir fig. 3b). Il est recommandé d'utiliser un délai plus court pour les applications de soudage par points et un délai plus long pour les applications utilisant des courants plus élevés. Des délais plus longs peuvent également être utilisés pour le soudage TIG à faible courant et le soudage TIG / MIG / MAG à impulsions.

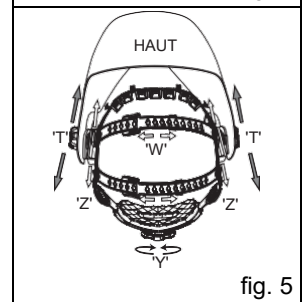


fig. 5

• SÉLECTION DE L'OPTION DE MEULAGE

Lorsque le bouton de réglage de la teinte est placé en position « grind » (meulage), la fonction de teinte est désactivée, ce qui permet de voir clairement le meulage d'une soudure avec le casque offrant une protection faciale (voir fig. 4). Dans cette situation, l'indicateur devient vert et clignote toutes les 3 secondes (voir fig. 2). Avant de reprendre les travaux de soudage, assurez-vous que la fonction de teinte est à nouveau activée.

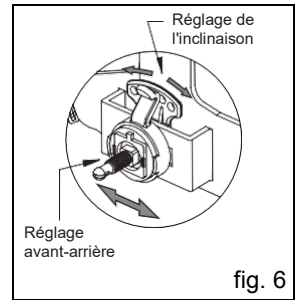


fig. 6

• AJUSTEMENT DU CASQUE

La circonférence totale du harnais peut être agrandie ou réduite en tournant le bouton situé à l'arrière du harnais (voir l'ajustement « Y » à la fig. 5). L'ajustement peut se faire pendant le port du casque. Il permet de régler la bonne tension pour que le casque reste fermement sur la tête sans être trop serré.

• Si le harnais est trop haut ou trop bas sur votre tête, réglez la sangle qui passe sur le dessus de votre tête. Pour ce faire, libérez l'extrémité de la bande en poussant la goupille de verrouillage hors du trou de la bande. Faites glisser les deux parties de la bande pour obtenir une largeur plus ou moins grande selon les besoins et poussez la goupille de verrouillage dans le trou le plus proche (voir l'ajustement « W » à la fig. 5).

• Testez l'ajustement du harnais en soulevant et en refermant le casque plusieurs fois pendant que vous le portez. Si le harnais bouge lors de l'inclinaison, réajustez-le jusqu'à ce qu'il soit stable.

• RÉGLAGE DE LA DISTANCE ENTRE LE CASQUE ET LE VISAGE

Étape 1 : desserrez le contre-écrou (voir « T » à la fig. 5) pour régler la distance entre le casque et votre visage en position basse.

Étape 2 : desserrez l'écrou de blocage de chaque côté du casque et rapprochez ou éloignez-le de votre visage (voir l'ajustement « Z » à la fig. 5). Il est important que vos yeux soient tous deux à la même distance de l'objectif. Dans le cas contraire, l'effet d'assombrissement peut sembler inégal.

Étape 3 : resserrez l'écrou de blocage lorsque le réglage est terminé.

• RÉGLAGE DE LA POSITION DE L'ANGLE DE VUE

INCLINAISON : Le réglage de l'inclinaison est situé sur le côté droit du casque. Desserrez le bouton de tension du harnais droit et poussez l'extrémité supérieure du levier de réglage vers l'extérieur jusqu'à ce que la languette d'arrêt du levier passe les encoches. Tournez ensuite le levier vers l'avant ou vers l'arrière jusqu'à la position d'inclinaison souhaitée. L'arrêt s'enclenche à nouveau automatiquement lorsqu'il est relâché, bloquant ainsi le casque en position (voir fig. 6).

• Vous êtes maintenant prêt à utiliser le casque. La teinte peut être réglée lors de l'utilisation en réglant à nouveau le contrôle du potentiomètre.

Processus de soudage	COURANT D'ARC (ampères)																								
	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	
SMAW								9	10	11	12	13	14												
MIG (lourd)											10	11	12	13	14										
MIG (léger)											10	11	12	13	14	15									
TIG, GTAW					9	10	11	12	13	14															
MAG/CO2											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														

Remarque :

SMAW – soudage à l'arc à l'électrode enrobée

MIG (lourd) – MIG sur métaux lourds

PAW – soudage à l'arc plasma

SAW – soudage à l'arc submergé

TIG, GTAW – soudage à l'arc avec une électrode non fusible

MIG (léger) – MIG sur alliages légers

PAC – coupage à l'arc plasma

MAG/CO2 – métal gaz actif

MAINTENANCE

• REMPLACEMENT DE LA LENTILLE DE PROTECTION AVANT

Remplacez la lentille de protection avant si elle est endommagée. Retirez l'ensemble de support de l'ADF conformément à la fig. 7. Retirez la lentille de protection avant du casque. Retirez avec précaution le joint de la lentille de protection. Installez la nouvelle lentille de protection dans le joint et assemblez-la à la coque du casque. Veillez à remonter la lentille de protection et le joint dans la coque du casque de la même manière qu'ils ont été retirés.

• REMPLACEMENT DE LA LENTILLE DE PROTECTION INTÉRIEURE

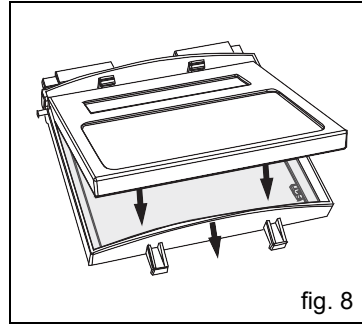
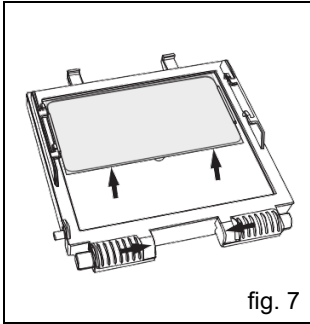
Remplacez la lentille de protection intérieure si elle est endommagée. Placez votre ongle dans le creux situé sous la fenêtre de visualisation de la cartouche et fléchissez la lentille vers le haut jusqu'à ce qu'elle se détache des bords de la fenêtre de visualisation de la cartouche.

• REMPLACEMENT DU FILTRE AUTO-OBSCURCISSANT

Retirez le support de l'ADF de la coque du casque. Voir la fig. 7 concernant le retrait du filtre. Fléchissez l'extrémité supérieure du support de l'ADF pour permettre le retrait de la cartouche de l'ADF du cadre. Installez la nouvelle cartouche ADF dans le cadre conformément à la fig. 8 ci-dessous. Assurez-vous que la cartouche ADF est insérée correctement dans le support ADF, comme indiqué. Installez le support de l'ADF dans la coque du casque.

• NETTOYAGE

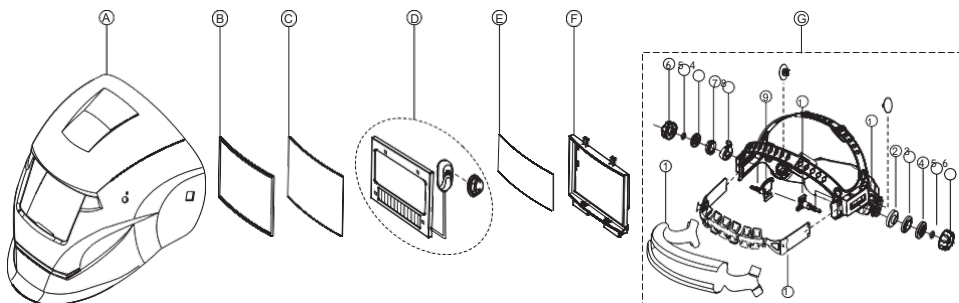
Nettoyez le casque en l'essuyant avec un chiffon doux. Nettoyez régulièrement les surfaces du filtre auto-obscureissant. N'utilisez pas de solutions de nettoyage trop fortes. Nettoyez les capteurs et les cellules solaires avec de l'alcool à brûler et un chiffon propre, puis essuyez-les avec un chiffon non pelucheux.



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Classe optique :	1 / 1 / 1 / 2
Zone de visualisation :	96 × 53 mm (3,78" × 2,09")
Taille de cartouche :	110 × 90 × 9 mm (4,33" × 3,54" × 0,35")
Capteur d'arc :	4
État clair :	DIN 3.5
État sombre :	Teinte variable 9–13
Réglage de la teinte :	Externe, teinte variable
Mise sous/hors tension :	Marche/arrêt automatique
Réglage de la sensibilité :	Faible – forte, via un bouton de réglage en continu
Protection UV/IR :	Jusqu'à la teinte DIN16 en permanence
Alimentation électrique :	Cellule solaire. Batterie remplaçable ; 1 × pile au lithium CR2450
Alarme de batterie faible :	Oui
Délai de commutation :	1/25 000 s du clair au sombre
Sombre au clair :	0,1–1,0 s via le bouton de réglage en continu
TIG à faible intensité nominale :	≥ 5 A (C.C.) ; ≥ 5 A (C.A.)
Meulage :	Oui
Test de capacité de la pile :	Oui
Temp. de fonctionnement :	-10 °C à +55 °C (14 °F à 131 °F)
Temp. de stockage :	-20 °C à +70 °C (-4 °F à 158 °F)
Matériau du casque :	Nylon à haute résistance aux chocs
Poids total :	440 g
Gamme d'applications :	Soudage à l'arc (SMAW) ; TIG C.C. et C.A. ; TIG à impulsions C.C. ; TIG à impulsions C.A. ; MIG/MAG/CO2 ; MIG/MAG à impulsions ; coupage à l'arc plasma (PAC) ; soudage à l'arc plasma (PAW) ; coupage à l'arc carbone à l'air (CAC-A) ; meulage
Approuvé :	CE, UKCA

LISTE DES PIÈCES ET ASSEMBLAGE



Liste des pièces

ÉLÉMENT	DESCRIPTION	QTÉ
A	Coque (masque de soudage)	1
B	Support en caoutchouc	1
C	Lentille de protection avant	1
D	Filtre auto-obscurcissant (1 × pile CR2450 lithium incluse)	1
E	Lentille de protection intérieure	1
F	Support de lentille	1
G*	Harnais (y compris bandeau)	1

Liste des pièces de G*

ÉLÉMENT	DESCRIPTION	QTÉ
1	Bandeau	1
2	Rondelle	1
3	Rondelle	1
4	Rondelle fixe	2
5	Rondelle en caoutchouc	2
6	Écrou de blocage	2
7	Rondelle d'engrenage	1
8	Rondelle de limitation de l'angle	1
9	Vis d'embouchure droite	1
10	Vis d'embouchure gauche	1
11	Bandeau ajustable	1
12	Harnais avant	1

Maska za zavarivanje za profesionalnu uporabu

SIGURNOSNA UPOZORENJA – PROČITAJTE PRIJE UPORABE



UPOZORENJE

Prije uporabe obavezno pročitajte sve upute



Maske za zavarivanje s automatskim zatamnjem posebno su osmišljene za zaštitu očiju i lica od iskri, prskanja i štetnog zračenja u uobičajenim uvjetima zavarivanja. Filtar za automatsko zatamnjem automatski se prebacuje u tamno stanje kada se pojavi električni luk, a vraća se u svijetlo stanje po završetku zavarivanja.

Maska za zavarivanje s automatskim zatamnjem isporučuje se sastavljena. Međutim, mora se prilagoditi korisniku prije uporabe. Provjerite površine i kontakte baterije i očistite ih ako je potrebno. Provjerite je li baterija u dobrom stanju i pravilno postavljena. Namjestite vrijeme odgode, osjetljivost i broj razine zatamnjavanja ovisno o namjeni.

Masku čuvajte na suhom, hladnom i tamnom mjestu i izvadite bateriju ako je ne planirate upotrebljavati neko dulje vrijeme.



UPOZORENJE



- Ova maska za zavarivanje s automatskim zatamnjem nije primjerena za lasersko zavarivanje i zavarivanje/rezanje oksiacetilenom.
- Nikada nemojte stavljati ovu masku i filter za automatsko zatamnjem na vruće površine.
- Nikada nemojte otvarati niti dirati filter za automatsko zatamnjem.
- Ova maska za zavarivanje s automatskim zatamnjem ne štiti korisnika od opasnosti do kojih dolazi zbog udara.
- Ova maska ne štiti korisnika od eksplozivnih naprava ili korozivnih tekućina.
- Nemojte raditi nikakve izmjene na filteru ili maski, osim ako nije drugačije navedeno u ovim uputama. Nemojte upotrebljavati nikakve zamjenske dijelove osim onih koji su navedeni u ovim uputama. Npropisne izmjene i zamjenski dijelovi poništiti će jamstvo i izložiti korisnika opasnostima od tjelesnih ozljeda.
- Ako maska ne potamni nakon pojave električnog luka, odmah prestanite sa zavarivanjem i obratite se nadređenoj osobi ili trgovcu.
- Nemojte uranjati filter u vodu.
- Nemojte primjenjivati nikakva otapala na zaslon filtera i druge dijelove maske.
- Upotrebljavajte samo na sljedećim temperaturama: -10 °C – +55 °C (14 °F – 131 °F).
- Temperatura čuvanja: -20 °C – +70 °C (-4 °F – 158 °F). Masku čuvajte na suhom, hladnom i tamnom mjestu i izvadite bateriju ako je ne planirate upotrebljavati neko dulje vrijeme.
- Zaštitite filter od tekućina i prljavštine.
- Redovito čistite površinu filtera i pritom nemojte upotrebljavati snažna sredstva za čišćenje. Senzore i solarne ćelije redovito čistite čistim maramicama koje ne ostavljaju dlačice.
- Redovito mijenjajte napuknutu / izgrebanu / udubljenu prednju leću poklopca.
- Materijali koji mogu doći u dodir s kožom korisnika mogu u određenim okolnostima izazvati alergijske reakcije.

UPOZORENJE



Ako korisnik ne slijedi navedena upozorenja i/ili ne slijedi upute za rukovanje, može doći do teških tjelesnih ozljeda.



ČESTI PROBLEMI I RJEŠENJA

• Nepravilno zatamnj enje

Sklop za učvršćivanje maske nepravilno je stavljen na glavu pa postoji nejednaka udaljenost od očiju do leće filtra (ponovno postavite sklop za učvršćivanje maske na glavu kako biste smanjili udaljenost do filtra).

• Filter za automatsko zatamnj enje ne potamni ili treperi

- ① Prednja leća poklopca je prljava ili oštećena (zamijenite leću).
- ② Senzori su prljavi (očistite površinu senzora).
- ③ Struja za zavarivanje je preniska (prilagodite osjetljivost na veću razinu).
- ④ Provjerite bateriju kako biste se uvjerali da je u dobrom stanju i pravilno postavljena. Također provjerite površine i kontakte baterije i očistite ih ako je potrebno. Pogledajte poglavlje „POSTAVLJANJE BATERIJE” na stranici 23.

• Spora reakcija

Radna temperatura je preniska (nemojte upotrebljavati masku na temperaturama nižim od -10 °C ili 14 °F).

• Loša vidljivost

- ① Prednja//unutarnja leća poklopca i/ili filter je prljav (zamijenite leću).
- ② Nema dovoljno svjetlosti na lokaciji zavarivanja.
- ③ Broj razine zatamnj enja nije ispravno postavljen (ponovno postavite broj razine zatamnj enja).
- ④ Provjerite je li uklonjena folija s prednje leće poklopca.

• Mask a za zavarivanje se pomiče

Sklop za učvršćivanje maske nije pravilno prilagođen korisniku (ponovo prilagodite sklop za učvršćivanje maske na glavi).

UPOZORENJE



Korisnik mora odmah prestati upotrebljavati masku za zavarivanje s automatskim zatamnj enjem ako nije moguće otkloniti navedene probleme. Obratite se trgovcu.



UPUTE ZA UPORABU

UPOZORENJE! Prije uporabe maske za zavarivanje obavezno pročitajte sigurnosne upute.

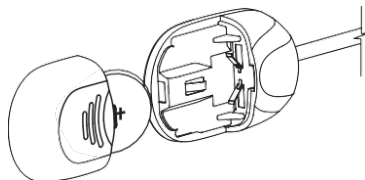
• POSTAVLJANJE BATERIJE

Pravilno stavite bateriju u masku pazeći na oznake pozitivnog i negativnog pola u odjeljku za bateriju (pogledajte sliku 1.).

• NAPAJANJE

Ovaj umetak za zatamnj enje ADF napajaju solarna ćelija i jedna (1) litijska baterija CR2450. Zamijenite bateriju kada pokazatelj koji se nalazi na leći počne svijetliti crveno (pogledajte sliku 2.).

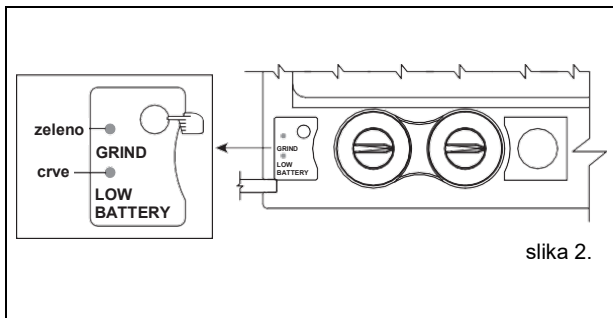
Tijekom stavljanja baterije obratite pažnju na anodu i katodu.



slika 1.

• ISPITIVANJE RADA

Pritisnite i držite pritisnutim „TEST” kako biste vidjeli odabranu razinu zatamnjjenja prije zavarivanja (pogledajte sliku 2.). Kada otpustite gumb, prozorčić za gledanje automatski se vraća u svijetlo stanje (razina zatamnjjenja 3,5).



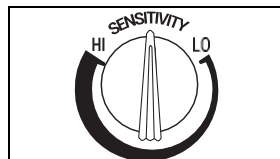
slika 2.

• ODABIR RAZINE ZATAMNJENJA

Odaberite razinu zatamnjjenja koja vam je potrebna ovisno o postupku zavarivanja u skladu s „Tablicom s razinama zatamnjjenja” u nastavku. Okrenite gumb za prilagođavanje zatamnjjenja na željeni broj.

• SENSITIVITY

Osjetljivost se može postaviti na „HI” (visoka) ili „LO” (niska) s pomoću gumba za prilagođavanje na stražnjoj strani umetka za zatamnjjenje. „Srednje visoko” je uobičajena postavka za svakodnevnu uporabu. Maksimalna razina osjetljivosti primjerena je za zavarivanje niskom strujom, zavarivanje TIG postupkom ili posebne primjene. Ako prekomjerna svjetlost na lokaciji zavarivanja ili neki drugi uređaj za zavarivanje ometa rad maske, prebacite na postavku „LO”. (Pogledajte sliku 3a). Jednostavno pravilo za osiguravanje optimalnog učinka je postavljanje osjetljivosti na maksimalnu vrijednost na početku zavarivanja, a zatim postupno smanjivanje sve dok filter ne reagira samo na bljesak svjetlosti tijekom zavarivanja bez lažnog aktiviranja zatamnjjenja zbog svjetlosti na lokaciji rada (izravna sunčeva svjetlost, intenzivna umjetna svjetlost, obližnji električni lukovi itd.).



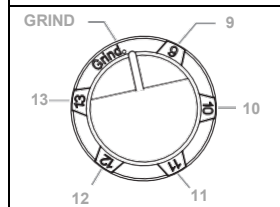
slika 3a



slika 3b

• ODABIR VREMENA ODGODE

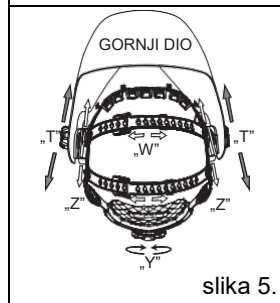
Kada se zavarivanje prekine, prozorčić za gledanje automatski postaje svjetliji, ali s unaprijed postavljenom odgodom radi kompenzacije odsjaja na predmetu koji se obrađuje. Vrijeme odgode / reakcije može se postaviti na „S” (kratka odgoda: 0,1 s) ili „L” (duga odgoda: 1,0 s). Po potrebi upotrijebite gumb za prilagođavanje na stražnjoj strani umetka za zatamnjjenje. (Pogledajte sliku 3b). Preporučujemo uporabu kraće odgode za točkasto zavarivanje i dulje odgode za zavarivanje koje zahtijeva jaču struju. Duže odgode mogu se upotrebljavati i za zavarivanje TIG postupkom sa slabijom strujom i zavarivanje TIG/MIG/MAG postupkom s pulsnom strujom.



slika 4.

• ODABIR POSTAVKE ZA BRUŠENJE

Kada se gumb za prilagođavanje razine zatamnjjenja okrene u položaj za brušenje „Grind”, isključuje se funkcija zatamnjjenja kako bi se omogućio jasan pogled na zavar koji



slika 5.

se brusi dok maska štiti korisnikovo lice (pogledajte sliku 4.). U ovoj situaciji pokazatelj svijetli zeleno i zatreperi svake 3 sekunde (pogledajte sliku 2.). Prije ponovnog početka zavarivanja provjerite je li funkcija zatamnjenja ponovno uključena.

• PRILAGOĐAVANJE MASKE NA GLAVI

Cjelokupni opseg sklopa za učvršćivanje maske moguće je povećati ili smanjiti okretanjem gumba na stražnjoj strani (pogledajte oznaku „Y” na slici 5.). To možete učiniti dok nosite masku kako biste namjestili željenu napetost i učvrstili masku na glavi tako da ne bude pretjesna.

• Ako se sklop za učvršćivanje maske nalazi previsoko ili prenisko na vašoj glavi, prilagodite traku koja prolazi preko vrha glave. To možete učiniti tako da otpustite završetak trake guranjem zatika iz rupice u traci. Po potrebi gurnite dva dijela trake na veću ili manju širinu i zatim gurnite zatic kroz najbližu rupicu (pogledajte oznaku „W” na slici 5.).

• Provjerite je li sklop za učvršćivanje maske pravilno postavljen tako da nekoliko puta podignete i spustite prednji poklopac dok se maska nalazi na vašoj glavi. Ako se sklop za učvršćivanje maske pomiče tijekom naginjanja, ponovno ga prilagodite tako da bude pravilno učvršćen.

• PRILAGOĐAVANJE RAZMAKA IZMEĐU KACIGE I LICA

1. korak: otpustite maticu za blokiranje (pogledajte oznaku „T” na slici 5.) kako biste prilagodili razmak između maske i vašeg lica u spušenom položaju.

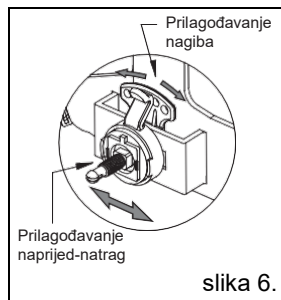
2. korak: otpustite maticu za blokiranje s obje strane maske i gurnite je bliže ili dalje od svog lica (pogledajte oznaku „Z” na slici 5.). Oči moraju biti jednako udaljene od leće. U suprotnom može doći do neravnomjernog učinka zatamnjenja.

3. korak: ponovno zategnite maticu za blokiranje po završetku prilagođavanja razmaka.

• PRILAGOĐAVANJE KUTA GLEDANJA

NAGIB: funkcija prilagođavanja nagiba nalazi se na desnoj strani maske. Otpustite desni gumb za zatezanje sklopa za učvršćivanje maske i gurnite gornji dio ručice za prilagođavanje prema van tako da se jezičak za zaustavljanje ručice pomakne izvan utora. Zatim zakrenite ručicu naprijed ili natrag u željeni položaj. Jezičak za zaustavljanje ručice automatski se ponovno zahvaća u utor kada ga otpustite i blokira masku u odabranom položaju (pogledajte sliku 6.).

• Masku je sada spremna za uporabu. Razinu zatamnjenja možete prilagoditi tijekom uporabe ponovnim postavljanjem potenciometra.



slika 6.

TABLICA S RAZINAMA ZATAMNJENJA

(BR. 1)

Postupak zavarivanja	STRUJA ELEKTRIČNOG LUKA (u amperima)																									
	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		
SMAW								9	10																	
MIG (teški metali)												10	11													
MIG (lake legure)												10	11													
TIG, GTAW							9	10																		
MAG/CO2																										
SAW																										
PAC																										
PAW																										

NAPOMENA:

SMAW – elektrolučno zavarivanje sa zaštićenim metalom
 MIG (teški metali) – MIG postupak na teškim metalima
 PAW – plazma zavarivanje
 SAW – poluautomatsko elektrolučno zavarivanje
 TIG, GTAW – elektrolučno zavarivanje netaljivom elektrodom u zaštiti inertnog plina
 MIG (visina) – MIG na lakim legurama
 PAC – plazma rezanje
 MAG/CO2 – elektrolučno zavarivanje u aktivnom zaštitnom plinu

ODRŽAVANJE
• ZAMJENA PREDNJE LEĆE POKLOPCA

Zamijenite prednju leću poklopca ako je oštećena. Uklonite sklop držača umetka ADF u skladu s uputama na slici 7. Skinite prednju leću poklopca s maske. Pažljivo uklonite brtvu s leće. Postavite novu leću u brtvu i pričvrstite je na okvir maske. Leću i brtvu pažljivo sastavite i vratite u okvir maske na isti način na koji je uklonjena.

• ZAMJENA UNUTARNJE LEĆE POKLOPCA

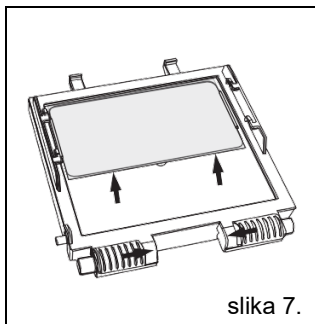
Zamijenite unutarnju leću poklopca ako je oštećena. Gurnite nokat u udubljenje ispod prozorčića za gledanje na umetku i savijte leću prema gore tako da izađe iz rubova prozorčića za gledanje.

• ZAMJENA FILTRA ZA AUTOMATSKO ZATAMNJENJE

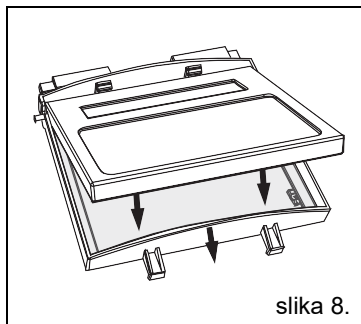
Uklonite sklop držača umetka ADF iz okvira maske. Pogledajte sliku 7. s uputama za uklanjanje. Savijte gornji dio držača umetka ADF kako biste omogućili uklanjanje umetka ADF iz okvira. Stavite novi umetak ADF u okvir u skladu s uputama na slici 8. u nastavku. Proverite je li umetak ADF pravilno stavljen u držač umetka ADF kao što je prikazano na slici. Vratite sklop držača umetka ADF u okvir maske.

• ČIŠĆENJE

Masku čistite mekom krpom. Redovito čistite površine filtra za automatsko zatamnjenje. Nemojte upotrebljavati snažna sredstva za čišćenje. Očistite senzore i solarne ćelije metilnim alkoholom i čistom krpom pa ih obrišite suhom krpom koja ne ostavlja dlačice.



slika 7.

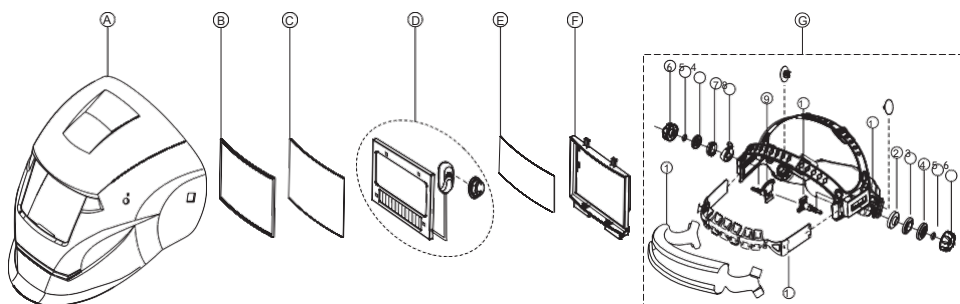


slika 8.

TEHNIČKI PODACI

Optička klasa:	1 / 1 / 1 / 2
Površina za gledanje:	96 × 53 mm (3,78" × 2,09")
Veličina umetka:	110 × 90 × 9 mm (4,33" × 3,54" × 0,35")
Senzor luka:	4
Svijetlo stanje:	DIN 3.5
Tamno stanje:	varijabilna razina zatamnjenja 9 – 13
Prilagođavanje razine zatamnjenja:	vanjsko, promjenjiva razina zatamnjenja
Uključivanje/isključivanje:	automatsko uključivanje/isključivanje
Prilagođavanje osjetljivosti:	niska – visoka, okretni gumb s beskonačnim pomicanjem
UV/IR zaštita:	do razine zatamnjenja DIN16 u svakom trenutku
Napajanje:	solarna ćelija. Zamjenjiva baterija; 1 × litijska baterija CR2450
Upozorenje na nisku razinu napunjenosti baterije:	da
Vrijeme prebacivanja:	1/25000 s od svijetlog do tamnog stanja
Tamno u svijetlo:	0,1 – 1,0, okretni gumb s beskonačnim pomicanjem
Niska amperaža za TIG:	≥ 5 ampera (DC); ≥ 5 ampera (AC)
Brušenje:	da
Ispitivanje kapaciteta baterije:	da
Radna temperatura:	-10 °C – +55 °C (14 °F – 131 °F)
Temperatura čuvanja:	-20 °C – +70 °C (-4 °F – 158 °F)
Materijal maske:	najlon otporan na udarce
Ukupna masa:	440 g
Raspon primjene:	štapno zavarivanje (SMAW); TIG DC i AC; TIG s pulsnom istosmjernom strujom; TIG s pulsnom izmjeničnom strujom AC; MIG/MAG/CO ₂ ; MIG/MAG s pulsnom strujom; plazma rezanje (PAC); plazma zavarivanje (PAW); zračni ugljični luk (CAC-A); brušenje
Odobrenja:	CE, UKCA

POPIS DIJELOVA I SASTAVLJANJE



Popis dijelova

PREDMET	OPIS	KOLIČINA
A	Okvir (maska za zavarivanje)	1
B	Gumeni držač	1
C	Prednja leća poklopca	1
D	Filter za automatsko zatamnjenje (uključujući 1 × litijsku bateriju CR2450)	1
E	Unutarnja leća poklopca	1
F	Držač leće	1
G*	Sklop za učvršćivanje maske (uključujući znojnicu)	1

Popis dijelova za G*

PREDMET	OPIS	KOLIČINA
1	Znojnica	1
2	Podloška	1
3	Podloška	1
4	Fiksna podloška	2
5	Gumena podloška	2
6	Matica za blokiranje	2
7	Podloška zupčanika	1
8	Podloška za ograničenje kuta	1
9	Desni vijak	1
10	Lijevi vijak	1
11	Prilagodljiva traka za glavu	1
12	Prednji sklop za učvršćivanje	1

Professzionális minőségű hegesztősisak

BIZTONSÁGI FIGYELMEZTETÉSEK – OLVASSA EL HASZNÁLAT ELŐTT



FIGYELMEZTETÉS

Használat előtt olvassa el és érte meg az összes utasítást



Az automatikusan sötétedő hegesztősisakokat úgy tervezték, hogy normál hegesztési körülmények között megvédjék a szemet és az arcot a szikráktól, a fröccsenéstől és a káros sugárzástól. Az automatikusan sötétedő szűrő világos állapotból automatikusan sötét állapotba vált, amikor ív kigyullad, és visszaáll világos állapotba, amikor a hegesztés leáll.

Az automatikusan sötétedő hegesztősisakot összeszerelt állapotban szállítjuk. Azonban használata előtt be kell állítani, hogy megfelelően illeszkedjen a felhasználóhoz. Ellenőrizze az elem felületeit és érintkezőit, és szükség esetén tisztítsa meg. Ellenőrizze, hogy az elem jó állapotban van-e és megfelelően van-e behelyezve. Állítsa be a késleltetési időt, az érzékenységet és az árnyékolási értéket az alkalmazáshoz.

A sisakot száraz, hűvös és sötét helyen kell tárolni és ki kell venni az elemet, ha hosszabb ideig nem használják.



FIGYELMEZTETÉS



- Az automatikusan sötétedő hegesztősisak nem alkalmas lézerhegesztéshez és oxiacetilén-hegesztéshez/vágáshoz.
- Soha ne helyezze a sisakot és az automatikusan sötétedő szűrőt forró felületre.
- Soha ne nyissa ki és ne módosítsa az automatikus sötétedő szűrőt.
- Ez az automatikusan sötétedő hegesztősisak nem véd a súlyos ütési veszélyek ellen.
- Ez a sisak nem véd a robbanásveszélyes eszközök vagy korrozív folyadékok ellen.
- Ne végezzen semmilyen módosítást sem a szűrőn, sem a sisakon, hacsak ez a kézikönyv nem írja elő. Ne használjon a kézikönyvben meghatározottaktól eltérő cserealkatrészeket. A jogosulatlan módosítások és cserealkatrészek érvénytelenítik a garanciát, és személyi sérülés kockázatának teszik ki a kezelőt.
- Ha ez a sisak nem sötétedik el az ív kigyulladásakor, azonnal hagyja abba a hegesztést, és lépjen kapcsolatba a felettesével vagy a forgalmazóval.
- A szűrőt ne merítse vízbe.
- Ne használjon semmilyen oldószert a szűrőn vagy a sisak alkatrészein.
- Csak a következő hőmérséklettartományban használható:
–10 °C – +55 °C (14 °F – 131 °F).
- Tárolási hőmérséklet: –20 °C – +70 °C (–4 °F – 158 °F). A sisakot száraz, hűvös és sötét helyen kell tárolni és ki kell venni az elemet, ha hosszabb ideig nem használják.
- Védje a szűrőt a folyadékokkal való érintkezéstől és a szennyeződéstől.

- Rendszeresen tisztítsa meg a szűrő felületét. Ne használjon erős tisztítószerket. Mindig tartsa tisztán az érzékelőket és a napelemeket egy tiszta, szőszmentes kendő segítségével.
- Rendszeresen cserélje ki a repedt / karcos / lyukas elülső fedőlencsét.
- Azok az anyagok, amelyek érintkezésbe kerülhetnek a viselő bőrével, bizonyos körülmények között allergiás reakciókat válthatnak ki.



FIGYELMEZTETÉS

Súlyos személyi sérülés következhet be, ha a felhasználó nem tartja be a fent említett figyelmeztetéseket és/vagy nem tartja be a kezelési útmutatót.



GYAKORI PROBLÉMÁK ÉS MEGOLDÁSUK

• Szabálytalan sötétedés

A fejpánt egyenetlenül van beállítva, és a szemek és a szűrőlencse távolsága nem egyforma. (A szűrőhöz viszonyított különbség csökkentéséhez állítsa be újra a fejpántot.)

• Az automatikusan sötétedő szűrő nem sötétedik, vagy vibrál

- ① Az elülső fedőlencse szennyeződött vagy sérült. (Cserélje ki a fedőlencsét.)
- ② Az érzékelők szennyeződtek. (Tisztítsa meg az érzékelők felületét.)
- ③ A hegesztőáram túl alacsony. (Állítsa magasabbra az érzékenységi szintet.)
- ④ Ellenőrizze az elemet, és győződjön meg róla, hogy az jó állapotban van és megfelelően van behelyezve. Ellenőrizze az elem felületeit és érintkezőit is, és szükség esetén tisztítsa meg. Lásd az „**ELEM BEHELYEZÉSE**” szakaszt a 31. oldalon.

• Lassú válasz

A működési hőmérséklet túl alacsony. (Ne használja $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ vagy $14\text{ }^{\circ}\text{F}$ alatti hőmérsékleten.)

• Rossz látás

- ① Az elülső/belső fedőlencse és/vagy a szűrő szennyeződött. (Cserélje ki a lencsét.)
- ② Nincs elegendő környezeti fény.
- ③ Az árnyékolási érték nem megfelelően van beállítva. (Állítsa be újra az árnyékolási értéket.)
- ④ Ellenőrizze, hogy nem jött-e le a fólia az elülső fedőlencséről.

• A hegesztősikak csúszkál

A fejpánt nem megfelelően van beállítva. (Állítsa be újra a fejpántot.)



FIGYELMEZTETÉS

A felhasználónak azonnal abba kell hagynia az automatikusan sötétedő hegesztősikak használatát, ha a fent említett problémák nem háríthatók el. Lépjen kapcsolatba a forgalmazóval.

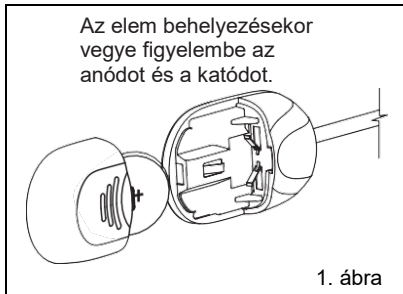


HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

FIGYELMEZTETÉS! Mielőtt a sisakot hegesztésre használná, győződjön meg arról, hogy elolvasta és megértette a biztonsági utasításokat.

• ELEM BEHELYEZÉSE

Helyezze be megfelelően az elemet a sisakba, az akkumulátortálcán lévő pozitív és negatív pólusjelzésnek megfelelően (lásd 1. ábra).

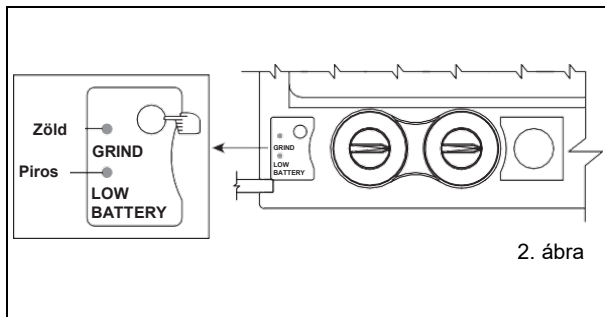


• ÁRAMELLÁTÁS

Az ADF kazetta áramellátását napelem és 1 db CR2450 lítium elem biztosítja. Amikor a lencsén található jelzőfény pirosan kezd világitani (lásd 2. ábra), az arra figyelmeztet, hogy az elemet ki kell cserélni.

• TESZT

Hegesztés előtt nyomja meg és tartsa nyomva a TEST gombot az árnyékolás kiválasztásának ellenőrzéséhez (lásd 2. ábra). A gomb elengedésekor a nézőablak automatikusan visszatér világos állapotba (3.5-ös árnyalat).

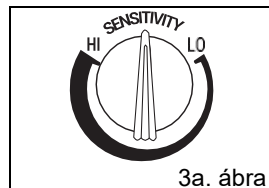


• ÁRNYÉKOLÁSI SZINT KIVÁLASZTÁSA

A beállításhoz a használni kívánt hegesztési folyamatnak megfelelően válassza ki a kívánt árnyékolási szintet az alábbi „Árnyékolási útmutató táblázat” segítségével. Forgassa az árnyékolásszabályzó gombot a kívánt árnyékolási értékre.

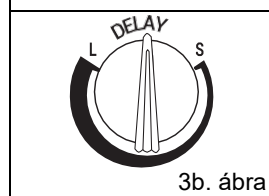
• ÉRZÉKENYSÉG

Az érzékenység „HI” (magas) vagy „LO” (alacsony) értékre állítható be az árnyékoló kazetta hátulján található fokozatmentes tárcsagomb segítségével. A „Mid-High” (közepesen magas) beállítás a normál beállítás mindennapi használatra. A maximális érzékenységi szint megfelelő alacsony hegesztőáramú munkához, TIG-hez vagy speciális alkalmazásokhoz. Ha a sisak működését túlzott környezeti fény vagy más közeli hegesztőgép zavarja, használja az „LO” (alacsony) beállítást. (Lásd 3a ábra.) Az optimális teljesítmény érdekében egyszerű szabályként javasoljuk, hogy az érzékenységet az elején a maximumra állítsa, majd fokozatosan csökkentse, amíg a szűrő csak a hegesztési fény villanására reagál, a környezeti fényviszonyok (közvetlen napfény, intenzív mesterséges fény, szomszédos hegesztőívek stb.) általi kiváltás nélkül.



• KÉSLELTETÉSI IDŐ KIVÁLASZTÁSA

Amikor a hegesztés leáll, a nézőablak automatikusan visszavált sötétről világosra, de egy előre beállított késleltetéssel, hogy kompenzálja a munkadarab fényes utófényét. A késleltetési idő/válasz beállítható „S” (rövid: 0,1 másodperc) vagy „L” (hosszú: 1,0 másodperc) értékre.



Szükség esetén használja az árnyékoló kazetta hátulján található, fokozatmentesen tárcsagombot. (Lásd 3b ábra.) A ponthegeztési alkalmazásoknál rövidebb késleltetést, a nagyobb áramot használó alkalmazásoknál pedig hosszabb késleltetést javasolt alkalmazni. Hosszabb késleltetés is használható kisebb áramerősségű TIG-hegesztéshez és TIG/MIG/MAG impulzushoz.

• A GRIND (CSISZOLÁS) OPCIO KIVÁLASZTÁSA

Ha az árnyékoló gombot „GRIND” (csiszolás) helyzetbe forgatja, az árnyékoló funkció kikapcsol, így tiszta látást biztosít a hegesztés csiszolásához, miközben a sisak védi az arcot (lásd 4. ábra). Ilyen helyzetben a jeltőfény zöldre vált és 3 másodpercenként villog (lásd 2. ábra). A hegesztési munka újbóli megkezdése előtt győződjön meg arról, hogy az árnyékoló funkció vissza van kapcsolva.

• A SISAK ILLESZKEDÉSÉNEK BEÁLLÍTÁSA

A fejpánt teljes kerülete növelhető vagy csökkenthető a fejpánt hátulján lévő gomb elforgatásával (lásd az „Y” beállítást az 5. ábrán). Ez a sisak viselése közben is megtehető, és lehetővé teszi a megfelelő feszesség beállítását, hogy a sisak szilárdan a fejen maradjon anélkül, hogy túl szoros lenne.

- Ha a fejfedő túl magasan vagy túl alacsonyan fekszik a fejen, állítsa be a feje teteje felett futó pántot. Ehhez oldja ki a pánt végét úgy, hogy kinyomja a rögzítőcsapot a pánt lévő lyukból. Csúsztassa a pánt két részét igény szerint nagyobb vagy kisebb szélességre, és tolja át a rögzítőcsapot a legközelebbi lyukon (lásd a „W” beállítást az 5. ábrán).

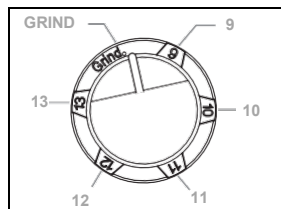
- Tesztelje a fejpánt illeszkedését úgy, hogy viselés közben néhányszor felemeli és leengedi a sisakot. Ha a fejpánt dőlés közben mozog, állítsa be újra, hogy stabil legyen.

• A SISAK ÉS AZ ARC KÖZÖTTI TÁVOLSÁG BEÁLLÍTÁSA

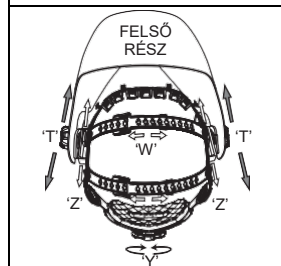
1. lépés: Lazítsa meg a záróanyát (lásd a „T” jelet az 5. ábrán), hogy beállítsa a sisak és az arca közötti távolságot alsó helyzetben.
2. lépés: Lazítsa meg a záróanyát a sisak mindkét oldalán, és csúsztassa közelebb az arcához vagy távolabb az arcától (lásd a „Z” beállítást az 5. ábrán). Fontos, hogy mindkét szeme egyforma távolságra legyen a lencsétől. Ellenkező esetben a sötétítő hatás egyenetlennek tűnhet.
3. lépés: Ha kész a beállítás, szorítsa meg újra a záróanyát.

• NÉZETSZÖG BEÁLLÍTÁSA

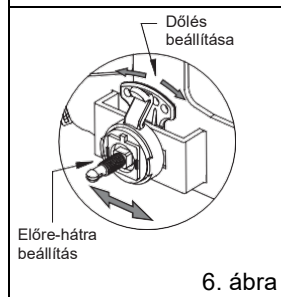
DŐLÉS: A dőlésbeállítás a sisak jobb oldalán található. Lazítsa meg a jobb oldali fejpántfeszítő gombot, és nyomja a beállítókar felső végét kifelé, amíg a stop fül elhagyja a bevágásokat. Ezután forgassa a kart előre vagy hátra a kívánt dőlési pozícióba. Elengedéskor a stop fül automatikusan a helyére ugrik és zárja a sisakot az adott pozícióban (lásd 6. ábra).



4. ábra



5. ábra



6. ábra

- A sisak most már készen áll a használatra. Az árnyékolás használat közben a potenciométer vezérlésének újrabehatározásával állítható.

ÁRNYÉKOLÁSI ÚTMUTATÓ TÁBLÁZAT

(1. sz.)

Hegesztési folyamat	ÁRNYÉKOLÁSI ÚTMUTATÓ TÁBLÁZAT													
	ÍVÁRAM (Amper)													
	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		
SMAW					9	10		11		12		13		14
MIG (nehéz)							10	11		12		13		14
MIG (könnyű)							10	11		12		13		14
TIG, GTAW				9	10		11		12		13			14
MAG/CO2						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

MEGJEGYZÉS:

- SMAW – Shielded Metal Arc Welding (árnyékolat fémíves hegesztés) TIG, GTAW – Gas Tungsten Arc Welding (gáz-wolfram ívhegesztés)
- MIG (nehéz) – MIG nehézfémeken MIG (magas) – MIG könnyűfém-ötvözeteken
- PAW – Plasma Arc Welding (plazmaívhégesztés) PAC – Plasma Arc Cutting (plazmaívvágás)
- SAW – Shielded Semi-Automatic Arc Welding (félautomatikusan fedettívű hegesztés) MAG/CO2 – Metal Active Gas (aktív gázos hegesztés)

KARBANTARTÁS

• AZ ELÜLSŐ FEDŐLENCSE CSERÉJE

Ha megsérült az elülső fedőlencse, cserélje ki. Vegye le az ADF tartót a 7. ábra szerint. Vegye le az elülső fedőlencsét a sisak szerelvényéről. Óvatosan távolítsa el a tömítést a fedőlencséről. Helyezze be az új fedőlencsét a tömítésbe, és szerelje a sisak burkolatához. Győződjön meg róla, hogy ugyanúgy szerelte vissza a fedőlencsét és a tömítést a sisak burkolatába, ahogy volt.

• A BELSŐ FEDŐLENCSE CSERÉJE

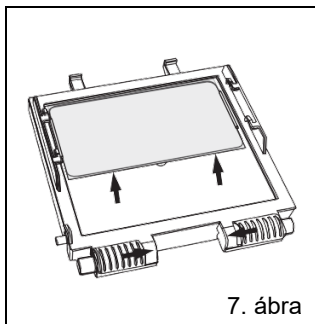
Ha megsérült a belső fedőlencse, cserélje ki. Helyezze a körmét a kazettás nézőablak alatti mélyedésbe, és hajlítsa felfelé a lencsét, amíg el nem válik a kazettás nézőablak széleitől.

• AZ AUTOMATIKUSAN SÖTÉTEDŐ SZŰRŐ CSERÉJE

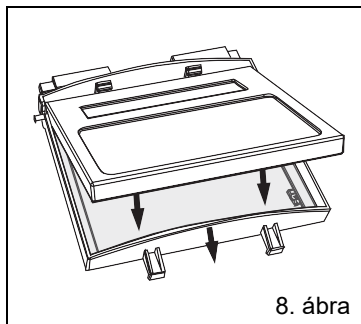
Vegye le az ADF tartóját a sisak burkolatáról. Az eltávolítást lásd a 7. ábrán. Hajlítsa meg az ADF tartójának felső végét, hogy az ADF kazettát ki lehessen venni a keretből. Helyezzen be egy új ADF kazettát a keretbe az alábbi 8. ábra szerint. Győződjön meg róla, hogy az ADF kazetta megfelelően van behelyezve az ADF-tartóba. Helyezze be az ADF-tartót a sisak burkolatába.

• TISZTÍTÁS

A sisakot puha kendővel törölve tisztítsa. Rendszeresen tisztítsa meg az automatikusan sötétedő szűrő felületeit. Ne használjon erős tisztítószereket. Tisztítsa meg az érzékelőket és a napelemeket metilalkohollal és tiszta ruhával, majd törölje szárazra egy szőszmentes kendővel.



7. ábra

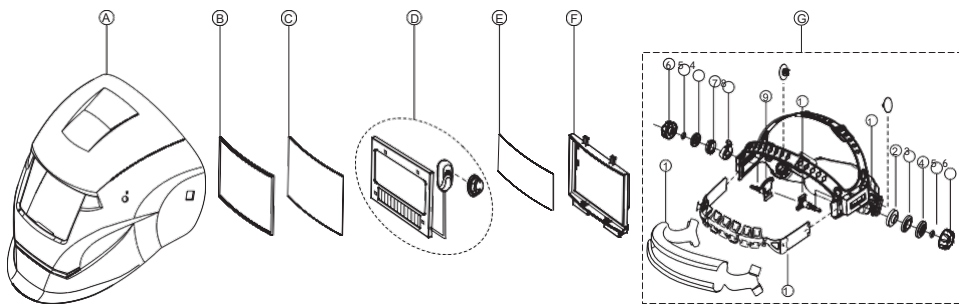


8. ábra

MŰSZAKI SPECIFIKÁCIÓK

Optikai osztály:	1 / 1 / 1 / 2
Nézőterület:	96 mm × 53 mm (3,78" × 2,09")
Kazetta mérete:	110 mm × 90 mm × 9 mm (4,33" × 3,54" × 0,35")
Ívérzékelő:	4
Világos állapot:	DIN 3.5
Sötét állapot:	Változtatható árnyékolás 9–13
Árnyékolás szabályozása:	Külső, változtatható árnyékolás
Be-/kikapcsolás:	Automata be/ki
Érzékenység szabályozása:	Alacsony – magas, fokozatmentes tárcsagombbal
UV/IR védelem:	DIN16 árnyékolásig mindig
Áramellátás:	Napelem. Cserélhető elem; 1 db CR2450 lítium elem
Lemerült elem riasztás:	Igen
Kapcsolási idő:	1/25 000 s világosról sötétre
Sötétről világosra:	0,1–1,0 s fokozatmentes tárcsagombbal
Alacsony áramerősségű TIG, ≥ 5 A (DC); ≥ 5 A (AC) névleges:	
Csiszolás:	Igen
Akkumulátor kapacitás teszt:	Igen
Működési hőmérséklet:	-10 °C – +55 °C (14 °F – 131 °F)
Tárolási hőmérséklet:	-20 °C – +70 °C (-4 °F – 158 °F)
Sisak anyaga:	Nagy ütésállóságú nylon
Teljes tömeg:	440 g
Alkalmazási terület:	Pálcás hegesztés (SMAW); TIG DC és AC; TIG impulzus DC; TIG impulzus AC; MIG/MAG/CO ₂ ; MIG/MAG impulzus; plazmaívvágás (PAC); plazmaívhégesztés (PAW); sűrített levegős ívvágás (CAC-A); csiszolás
Jóváhagyta:	CE, UKCA

ALKATRÉSZLISTA ÉS SZERELVÉNYEK



Alkatrészlista

CIKK	LEÍRÁS	MENNY.
A	Burkolat (hegesztőmaszk)	1
B	Gumi tartó	1
C	Elülső fedőlencse	1
D	Automatikusan sötétedő szűrő (1 db CR2450 lítiumelemmel)	1
E	Belső fedőlencse	1
F	Lencsetartó	1
G*	Fejpánt szerelvény (homlokpánttal)	1

Alkatrészlista G*

CIKK	LEÍRÁS	MENNY.
1	Homlokpánt	1
2	Alátét	1
3	Alátét	1
4	Rögzített alátét	2
5	Gumialátét	2
6	Záróanya	2
7	Fejpánt alátét	1
8	Szögkorlátozó alátét	1
9	Jobb oldali csavar	1
10	Bal oldali csavar	1
11	Állítható fejpánt	1
12	Elülső fejpánt	1

Casco per saldatura di qualità professionale

AVVERTENZE DI SICUREZZA - LEGGERE PRIMA DELL'USO



AVVERTENZA

Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima dell'uso



I caschi per saldatura autoscuranti sono progettati per proteggere gli occhi e il viso da scintille, spruzzi e radiazioni nocive in ordinarie condizioni di saldatura. In presenza di archi, il sistema di auto-oscuramento passa automaticamente dallo stato chiaro a quello scuro, per poi tornare allo stato chiaro alla conclusione della saldatura.

Il casco per saldatura autoscurante viene fornito già assemblato. Tuttavia, prima di poterlo utilizzare, è necessario regolarlo affinché si adatti correttamente all'utente. Controllare le superfici e i contatti della batteria e, se necessario, pulire quest'ultima. Verificare che la batteria si trovi in buone condizioni e che sia installata correttamente. Configurare il tempo di ritardo, la sensibilità e il grado di oscuramento idonei per la propria attività.

Conservare il casco in un luogo asciutto, fresco e buio e rimuovere la batteria durante i periodi di prolungato inutilizzo.



AVVERTENZA



- Questo casco per saldatura autoscurante non è adatto alla saldatura laser né ai processi di saldatura/taglio con ossiacetilene.
- Non appoggiare mai il casco e il filtro autoscurante su una superficie calda.
- Non aprire o manomettere il filtro autoscurante.
- Questo casco per saldatura autoscurante non è progettato per proteggere l'utente da impatti gravi.
- Questo casco non progettato per proteggere l'utente da esplosivi o liquidi corrosivi.
- Non apportare modifiche al filtro o al casco, a meno che non sia specificato nel presente manuale. Non utilizzare parti di ricambio diverse da quelle specificate nel presente manuale. Eventuali modifiche e/o parti di ricambio non autorizzate annullano la garanzia ed espongono l'operatore al rischio di lesioni personali.
- Se il casco non si scurisce quando si formano gli archi, interrompere immediatamente la saldatura e contattare il proprio supervisore o il rivenditore.
- Non immergere il filtro in acqua.
- Non utilizzare solventi sullo schermo filtrante o sui componenti del casco.
- Utilizzare solo alle seguenti temperature: $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ - $+55\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($14\text{ }^{\circ}\text{F}$ - $131\text{ }^{\circ}\text{F}$).
- Temperatura di conservazione: $-20\text{ }^{\circ}\text{C}$ - $+70\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($-4\text{ }^{\circ}\text{F}$ - $158\text{ }^{\circ}\text{F}$). Conservare il casco in un luogo asciutto, fresco e buio e rimuovere la batteria durante i periodi di prolungato inutilizzo.
- Proteggere il filtro dal contatto con liquidi e sporco.
- Pulire regolarmente la superficie del filtro; non utilizzare soluzioni detergenti forti. Mantenere sempre puliti i sensori e le celle solari utilizzando un fazzoletto pulito e privo di lanugine.
- Sostituire regolarmente la lente protettiva anteriore incrinata / graffiata / bucherellata.
- Se a contatto con la pelle dell'utilizzatore, i materiali possono causare reazioni allergiche in alcune circostanze.

AVVERTENZA

Il mancato rispetto delle avvertenze di cui sopra e/o delle istruzioni d'uso può provocare gravi lesioni personali.



PROBLEMI COMUNI E RELATIVI RIMEDI

• **Oscuramento irregolare**

Il casco è stato regolato in modo non uniforme e la distanza tra gli occhi e la lente del filtro non è uniforme (risistemare il casco in modo da ridurre la differenza rispetto al filtro).

• **Il filtro autoscurante non si scurisce o è soggetto a sfarfallio**

- ① La lente protettiva anteriore è sporca o danneggiata. Sostituire la lente protettiva.
- ② I sensori sono sporchi. Pulire la superficie dei sensori.
- ③ La corrente di saldatura è troppo bassa. Regolare il livello di sensibilità su un valore più alto.
- ④ Verificare che la batteria si trovi in buone condizioni e che sia installata correttamente. Inoltre, controllare le superfici e i contatti della batteria e, se necessario, pulirli. Fare riferimento a "INSTALLAZIONE DELLA BATTERIA" a pagina 38.

• **Risposta lenta**

La temperatura di esercizio è troppo bassa (non utilizzare a temperature inferiori a -10°C o 14°F).

• **Scarsa visibilità**

- ① La lente protettiva anteriore/interna e/o il filtro sono sporchi. Sostituire la lente.
- ② La luce ambientale è insufficiente.
- ③ Il grado di oscuramento non è impostato correttamente. Reimpostare il grado di oscuramento.
- ④ Verificare se la pellicola sulla lente protettiva anteriore è rimossa.

• **Il casco per saldatura scivola via**

Il casco non è regolato correttamente. Regolare il casco.

AVVERTENZA

Se non è possibile correggere i problemi sopra descritti, non utilizzare il casco per saldatura autoscurante. Contattare il rivenditore.



ISTRUZIONI PER L'USO

AVVERTENZA! Prima di utilizzare il casco per saldatura, accertarsi di aver letto e compreso le istruzioni per la sicurezza.

• INSTALLAZIONE DELLA BATTERIA

Installare la batteria nel casco in modo corretto, in base alla marcatura del terminale positivo e negativo riportata nell'alloggiamento della batteria (vedere fig. 1).

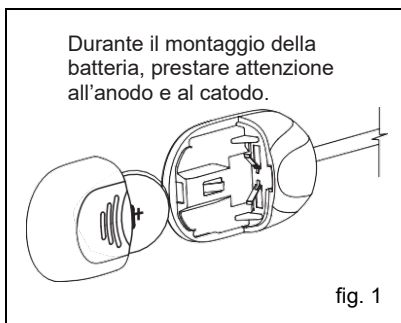


fig. 1

• ALIMENTAZIONE

Questa cartuccia ADF è alimentata da una cella solare e da 1 batteria al litio CR2450. Quando l'indicatore posto sulla lente inizia a diventare rosso (vedere fig. 2), segnala che occorre sostituire la batteria.

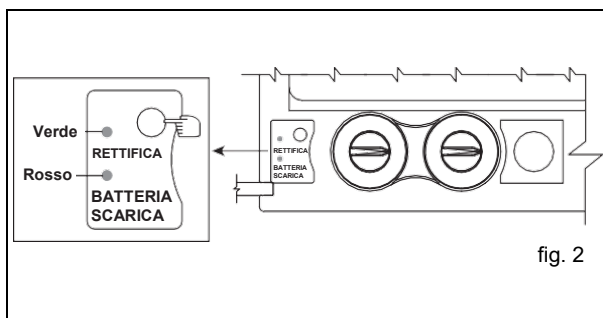


fig. 2

• TEST

Tenere premuto "Test" per visualizzare l'anteprima del grado di oscuramento selezionato prima di eseguire la saldatura (vedere fig. 2). Al suo rilascio, il visore torna automaticamente allo stato chiaro (grado di oscuramento = 3,5).

• SELEZIONE DEL LIVELLO DI OSCURAMENTO

Selezionare il livello di oscuramento desiderato in base al procedimento di saldatura che si intende utilizzare, facendo riferimento alla "Tabella di guida per l'oscuramento" riportata di seguito. Ruotare la manopola di regolazione dell'oscuramento portandola sul numero di oscuramento desiderato.

• SENSIBILITÀ

Utilizzando la manopola a regolazione continua sul retro è possibile impostare la sensibilità su "HI" (alta) o "LO" (bassa). Quella più comune per l'uso quotidiano è l'impostazione "Mid-High" (medio-alta). Il livello di sensibilità massimo è adatto per lavori a bassa corrente di saldatura, TIG o applicazioni speciali. Se il funzionamento del casco è disturbato da un eccesso di luce ambientale o dalla vicinanza di un'altra saldatrice, utilizzare l'impostazione "LO" (bassa). (vedere fig. 3a). Come semplice regola per ottenere prestazioni ottimali, si consiglia di impostare la sensibilità al massimo all'inizio e poi di ridurla gradualmente, fino a quando il filtro reagisce solo ai bagliori della saldatura e senza la fastidiosa attivazione dovuta alle condizioni di luce ambientale (raggi solari diretti, luce artificiale intensa, archi di saldatori in prossimità, ecc.)

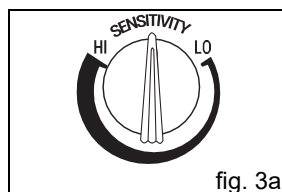


fig. 3a

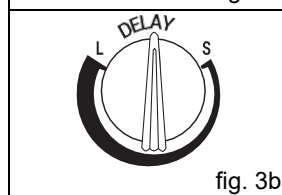


fig. 3b

• SELEZIONE DEL TEMPO DI RITARDO

Al termine della saldatura, il visore passa automaticamente dal buio alla luce, ma con un ritardo preimpostato per compensare eventuali bagliori luminosi sul pezzo. Il tempo di ritardo/risposta può essere impostato su "S" (breve: 0,1 sec.) o "L" (lungo: 1,0 sec.), a seconda delle esigenze, utilizzando la manopola a regolazione continua sul retro. (vedere fig. 3b). È consigliabile utilizzare un ritardo più breve per le applicazioni di saldatura a punti e un ritardo più lungo per le applicazioni che utilizzano correnti più elevate. Ritardi più lunghi possono essere utilizzati anche per la saldatura TIG a bassa corrente e TIG / MIG / MAG a impulsi.

• SELEZIONE DELL'OPZIONE DI RETTIFICA

Quando la manopola di oscuramento viene portata in posizione "Grind" (Rettifica), la funzione di oscuramento viene disattivata, fornendo una visuale chiara della saldatura mentre il casco garantisce protezione al viso (vedere fig. 4). In questa condizione, l'indicatore diventa verde e lampeggia ogni 3 secondi (vedere fig. 2). Prima di riprendere l'attività di saldatura, assicurarsi che la funzione di oscuramento sia nuovamente attivata.

• REGOLAZIONE DELLA VESTIBILITÀ DEL CASCO

La circonferenza complessiva del casco può essere aumentata o ridotta ruotando la manopola sul retro (vedere la regolazione "Y" in fig. 5). Questa operazione può essere effettuata mentre si indossa il casco e consente di impostare la giusta tensione per mantenere il casco ben saldo sulla testa senza che sia troppo stretto.

• Se il casco è troppo alto o troppo basso sulla testa, regolare il cinturino che passa sopra la sommità del capo.

A tal fine, sganciare l'estremità della fascia spingendo il perno di bloccaggio fuori dal foro della fascia. Far scorrere le due parti della fascia per una larghezza maggiore o minore a seconda delle esigenze, quindi introdurre il perno di bloccaggio attraverso il foro più vicino (vedere la regolazione "W" in fig. 5).

• Verificare la tenuta del casco sollevandolo e chiudendolo un paio di volte mentre lo si indossa. Se il casco si muove durante l'inclinazione, regolarlo nuovamente fino a renderlo stabile.

• REGOLAZIONE DELLA DISTANZA TRA IL CASCO E IL VISO

1° passo: allentare il dado di bloccaggio (vedere "T" in fig. 5) per regolare la distanza tra il casco e il viso in posizione abbassata.

2° passo: allentare il dado di bloccaggio su entrambi i lati del casco e farlo scorrere più vicino o più lontano dal viso (vedere la regolazione "Z" in fig. 5). È importante che gli occhi siano tutti alla stessa distanza dalla lente. In caso contrario, l'effetto di oscuramento potrebbe apparire non uniforme.

3° passo: al termine della regolazione, serrare nuovamente il dado di bloccaggio.

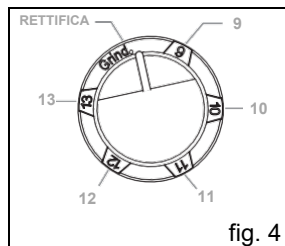


fig. 4

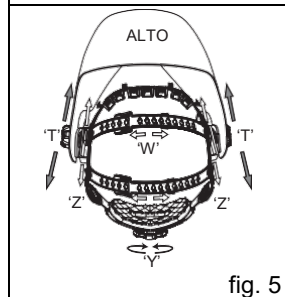


fig. 5

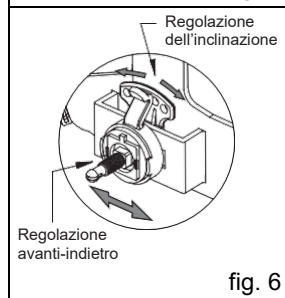


fig. 6

• REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DELL'ANGOLO DI VISUALE

INCLINAZIONE: la regolazione dell'inclinazione si trova sul lato destro del casco. Allentare la manopola destra di tensione del casco e spingere l'estremità superiore della leva di regolazione verso l'esterno fino a quando la linguetta di arresto della leva non supera le tacche. Ruotare quindi la leva in avanti o indietro fino alla posizione di inclinazione desiderata. La linguetta di arresto si innesta automaticamente appena viene rilasciata, bloccando il casco in posizione (vedere fig. 6).

• Ora è possibile utilizzare il casco. L'oscuramento può essere regolato durante l'uso reimpostando il potenziometro.

TABELLA DI GUIDA PER L'OSCURAMENTO

(N. 1)

Procedimento di saldatura	CORRENTE D'ARCO (Ampere)													
	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		
SMAW					9	10	11	12			13	14		
MIG (pesante)							10	11	12		13	14		
MIG (leggero)							10	11	12	13	14	15		
TIG, GTAW			9	10	11	12	13				14			
MAG/CO2					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		

NOTA:

SMAW – Saldatura a elettrodo rivestito

MIG (pesante) – MIG su metalli pesanti

PAW – Saldatura ad arco plasma

SAW – Saldatura ad arco schermato semiautomatico

TIG, GTAW – Saldatura ad arco con elettrodo di tungsteno e sotto protezione di gas inerte

MIG (alto) – MIG su leghe leggere

PAC – Taglio plasma ad arco

MAG/CO2 – Arco con metallo sotto protezione di gas

MANUTENZIONE

• SOSTITUZIONE DELLALENTE PROTETTIVA ANTERIORE

Se la lente protettiva anteriore risulta danneggiata, occorre sostituirla. Rimuovere il gruppo del supporto ADF come da fig. 7. Rimuovere la lente protettiva anteriore dal gruppo del casco. Rimuovere con cautela la guarnizione dalla lente protettiva. Installare la nuova lente protettiva nella guarnizione e applicarla alla calotta del casco. Assicurarsi di montare la lente protettiva e la guarnizione nella calotta del casco nello stesso punto da cui erano state rimosse.

• SOSTITUZIONE DELLALENTE PROTETTIVA INTERNA

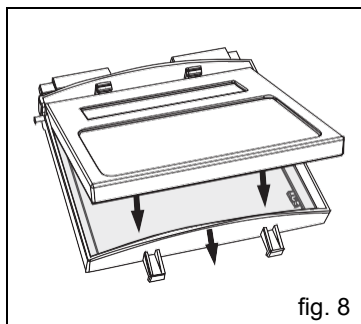
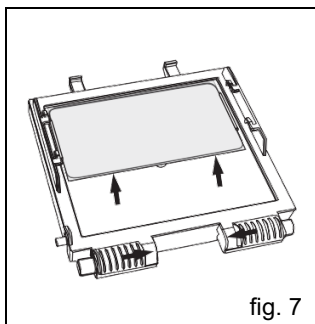
Se la lente protettiva interna risulta danneggiata, occorre sostituirla. Posizionare l'unghia nella rientranza sotto il visore e flettere la lente verso l'alto fino a quando si stacca dai bordi del visore.

• SOSTITUZIONE DEL FILTRO AUTOSCURANTE

Rimuovere il gruppo del supporto ADF dalla calotta del casco. Per la rimozione, vedere fig. 7. Flettere l'estremità superiore del supporto ADF per consentire la rimozione della cartuccia ADF dal telaio. Installare la nuova cartuccia ADF nel telaio come indicato in fig. 8. Assicurarsi che la cartuccia ADF sia inserita correttamente nel supporto ADF, come mostrato. Installare il gruppo del supporto ADF nella calotta del casco.

• PULIZIA

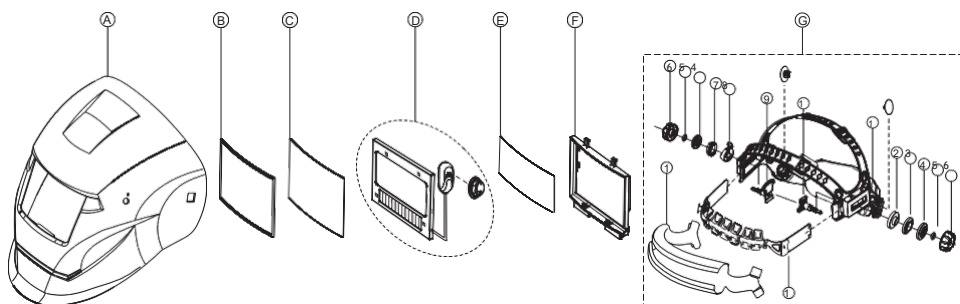
Pulire il casco strofinandolo con un panno morbido. Pulire regolarmente le superfici del filtro autoscurante. Non utilizzare soluzioni detergenti forti. Pulire i sensori e le celle solari con alcool denaturato e un panno pulito, quindi asciugare con un panno privo di lanugine.



DATI TECNICI

Classe ottica:	1 / 1 / 1 / 2
Campo visivo:	96 × 53 mm (3,78" × 2,09")
Dimensioni della cartuccia:	110 × 90 × 9 mm (4,33" × 3,54" × 0,35")
Sensore ad arco:	4
Stato luce:	DIN 3,5
Stato scuro:	oscuramento variabile 9-13
Controllo dell'oscuramento:	esterno, oscuramento variabile
Accensione e spegnimento:	accensione e spegnimento automatici
Controllo della sensibilità:	bassa-alta, con manopola a regolazione continua
Protezione UV/IR:	sempre fino a oscuramento DIN16
Alimentazione:	cella solare. Batteria sostituibile; 1 batteria al litio CR2450
Allarme batteria scarica:	sì
Tempo di commutazione:	1/25.000 sec. da luce a buio
Da buio a luce:	0,1-1,0 sec. tramite la manopola a regolazione continua
Amperaggio basso nominale TIG:	≥ 5 ampere (CC); ≥ 5 ampere (CA)
Rettifica:	sì
Test di capacità della batteria:	sì
Temperatura di esercizio:	-10 °C-+55 °C (14 °F-131 °F)
Temperatura di conservazione:	-20 °C-+70 °C (-4 °F-158 °F)
Materiale del casco:	nylon ad alta resistenza agli urti
Peso totale:	440 g
Campo di applicazione:	Saldatura stick (SMAW); TIG CC e CA; TIG a impulsi CC; TIG a impulsi CA; MIG/MAG/CO2; MIG/MAG a impulsi; taglio ad arco plasma (PAC); saldatura ad arco plasma (PAW); taglio ad arco di carbonio ad aria compressa (CAC-A); rettifica
Approvato da:	CE, UKCA

ELENCO RICAMBI E MONTAGGIO



Elenco dei ricambi

ARTICOLO	DESCRIZIONE	Q.TÀ
A	Guscio (maschera di saldatura)	1
B	Supporto in gomma	1
C	Lente protettiva anteriore	1
D	Filtro autoscurante (inclusa 1 batteria al litio CR2450)	1
E	Lente protettiva interna	1
F	Supporto della lente	1
G*	Gruppo casco (compresa la fascia tergisudore)	1

Elenco dei ricambi di G*

ARTICOLO	DESCRIZIONE	Q.TÀ
1	Fascia tergisudore	1
2	Rondella	1
3	Rondella	1
4	Rondella fissa	2
5	Rondella di gomma	2
6	Dado di bloccaggio	2
7	Rondella dentata	1
8	Rondella di limitazione dell'angolo	1
9	Vite destra	1
10	Vite sinistra	1
11	Archetto stringitesta regolabile	1
12	Casco anteriore	1

Przyłbica spawalnicza do zastosowań profesjonalnych

OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA — PRZECZYTAĆ PRZED UŻYCIEM



OSTRZEŻENIE

Przed użyciem należy przeczytać i zrozumieć wszystkie instrukcje



Samościemniające się przyłbice spawalnicze zostały zaprojektowane w celu ochrony oczu i twarzy przed iskrami, odpryskami i szkodliwym promieniowaniem w normalnych warunkach spawania. Samościemniający się filtr automatycznie przechodzi w stan ciemny z jasnego po zajarzeniu łuku i powraca do stanu jasnego po zakończeniu spawania.

Samościemniająca się przyłbica spawalnicza jest dostarczana w stanie zmontowanym. Jednak przed użyciem należy ją odpowiednio dopasować do użytkownika. Sprawdzić powierzchnie oraz styki baterii i wyczyścić je w razie potrzeby. Sprawdzić, czy bateria jest w dobrym stanie i czy została prawidłowo włożona. Ustawić czas opóźnienia, czułość i stopień przyciemnienia — dobrać do danego zastosowania.

Przyłbicę należy przechowywać w suchym, chłodnym i ciemnym miejscu, a gdy nie jest używana przez dłuższy czas, należy wyjąć z niej baterię.



OSTRZEŻENIE



- Ta samościemniająca się przyłbica spawalnicza nie nadaje się do spawania laserowego ani spawania palnikiem acetylenowo-tlenowym.
- Nigdy nie umieszczać przyłbicy ani samościemniającego się filtra na gorącej powierzchni.
- Nigdy nie otwierać samościemniającego się filtra ani nie manipulować przy nim.
- Samościemniająca się przyłbica spawalnicza nie chroni przed silnymi uderzeniami.
- Ta przyłbica nie chroni przed urządzeniami wybuchowymi ani żrącymi cieczami.
- Nie dokonywać żadnych modyfikacji filtra ani przyłbicy, chyba że zostało to określone w niniejszej instrukcji. Nie używać części zamiennych innych niż określone w niniejszej instrukcji. Nieautoryzowane modyfikacje i części zamienne unieważniają gwarancję i narażają operatora na ryzyko obrażeń ciała.
- Jeśli przyłbica nie przyciemni się po zajarzeniu łuku elektrycznego, należy natychmiast przerwać spawanie i skontaktować się z przełożonym lub sprzedawcą.
- Nie zanurzać filtra w wodzie.
- Nie narażać filtra ani elementów przyłbicy na kontakt z rozpuszczalnikami.
- Używać tylko w temperaturach: od -10°C do $+55^{\circ}\text{C}$ (od 14°F do 131°F).
- Temperatura przechowywania: od -20°C do $+70^{\circ}\text{C}$ (od -4°F do 158°F). Przyłbicę należy przechowywać w suchym, chłodnym i ciemnym miejscu, a gdy nie jest używana przez dłuższy czas, należy wyjąć z niej baterię.
- Chronić filtr przed kontaktem z cieczami i zabrudzeniami.
- Regularnie czyścić powierzchnię filtra; nie używać silnych środków czyszczących. Czujniki i ogniwa słoneczne należy zawsze utrzymywać w czystości; do czyszczenia używać czystej, niestrzępiącej się szmatki.

- Wymieniać przednią szybkę w przypadku stwierdzenia pęknięcia/zarysowania/wzrów.
- Materiały, które mogą wejść w kontakt ze skórą użytkownika, mogą w pewnych okolicznościach powodować reakcje alergiczne.



OSTRZEŻENIE

Niezasosowanie się użytkownika do powyższych ostrzeżeń i/lub instrukcji użytkownika może doprowadzić do poważnych obrażeń ciała.



TYPOWE PROBLEMY I ŚRODKI ZARADCZE

• Nieregularne ściemnianie

Uprząż nagłowna została nierówno ustawiona i odległość od oczu do filtra nie jest jednakowa. (Ustawić ponownie uprząż nagłowną, aby zmniejszyć różnicę odległości do filtra).

• Samościeniający się filtr nie przyciemnia się lub migocze

- ① Przednia szybka jest zabrudzona lub uszkodzona. (Wymienić szybkę).
- ② Czujniki są zabrudzone. (Wyczyścić powierzchnię czujników).
- ③ Prąd spawania jest zbyt mały. (Zwiększyć poziom czułości).
- ④ Sprawdzić baterię i upewnić się, że jest w dobrym stanie i prawidłowo włożona. Sprawdzić także powierzchnie oraz styki baterii i wyczyścić je w razie potrzeby. Zapoznać się z sekcją „WKŁADANIE BATERII” na stronie 45.

• Powolna reakcja

Temperatura pracy jest zbyt niska. (Nie używać w temperaturach poniżej -10°C lub 14°F).

• Słabe widzenie

- ① Przednia/wewnętrzna szybka i/lub filtr są zabrudzone. (Wymienić szybkę).
- ② Oświetlenie otoczenia jest niewystarczające.
- ③ Stopień przyciemnienia jest nieprawidłowo ustawiony. (Ustawić ponownie stopień przyciemnienia).
- ④ Sprawdzić, czy folia została zdjęta z przedniej szybki.

• Zsuwanie się przyłbicy spawalniczej

Uprząż nagłowna nie jest prawidłowo wyregulowana. (Ponownie wyregulować uprząż nagłowną).



OSTRZEŻENIE

Użytkownik musi natychmiast zaprzestać używania samościeniającej się przyłbicy spawalniczej, jeśli nie można usunąć wyżej wymienionych problemów. Skontaktować się ze sprzedawcą.



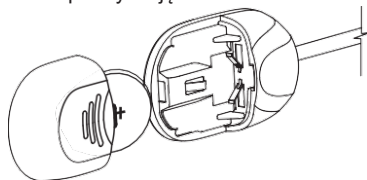
INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA

OSTRZEŻENIE! Przed użyciem przyłbicy spawalniczej należy zapoznać się z instrukcją bezpieczeństwa.

• WKŁADANIE BATERII

Prawidłowo włożyć baterię do przyłbicy zgodnie z oznaczeniami biegunów dodatniego i ujemnego na pojemniku baterii. (Patrz rys. 1).

Podczas wkładania baterii należy zwrócić uwagę na polaryzację.



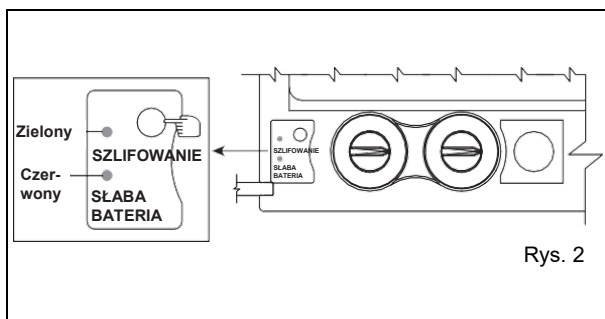
Rys. 1

• ZASILANIE

Kaseta ADF jest zasilana przez ogniwo słoneczne i 1 baterię litową CR2450. Gdy wskaźnik znajdujący się na szybce zacznie świecić na czerwono (patrz rys. 2), zwraca uwagę na konieczność wymiany baterii.

• TEST

Nacisnąć i przytrzymać przycisk testu, aby wyświetlić podgląd wybranego przyciemnienia przed spawaniem (patrz rys. 2). Po zwolnieniu przycisku okienko podglądu automatycznie powróci do stanu oświetlenia (przyciemnienie 3,5).



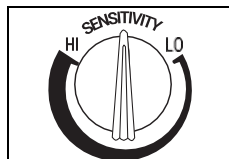
Rys. 2

• WYBÓR STOPNIA PRZYCIEMNIENIA

Wybrać wymagany poziom przyciemnienia w zależności od procesu spawania, korzystając z „Tabeli stopni przyciemnienia”. Obrócić pokrętkę regulacji przyciemnienia do pozycji wymaganego stopnia przyciemnienia.

• CZUŁOŚĆ

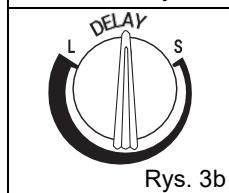
Czułość można ustawić na „HI” (wysoka) lub „LO” (niska) za pomocą pokrętki z tyłu kasety filtra. Ustawienie „średnio-wysokie” jest normalnym ustawieniem do codziennego użytku. Maksymalny poziom czułości jest odpowiedni do spawania niskim prądem, TIG lub zastosowań specjalnych. Jeśli działanie przyłbicy jest zakłócone przez nadmiar światła otoczenia lub inną spawarkę znajdującą się w pobliżu, należy użyć ustawienia „LO”. (Patrz rys. 3a). Aby uzyskać optymalne parametry, zaleca się na początku ustawienie czułości na maksimum, a następnie stopniowe jej zmniejszanie, aż filtr zareaguje tylko na błysk spawalniczy bez irytujących fałszywych wyzwoleń spowodowanych oświetleniem otoczenia (bezpośrednie światło słoneczne, intensywne sztuczne oświetlenie, łuki spawalnicze na sąsiednich stanowiskach itp.).



Rys. 3a

• WYBÓR CZASU OPÓŹNIENIA

Po zakończeniu spawania wizjer automatycznie zmienia się z ciemnego na jasny, ale z ustawionym opóźnieniem, aby skompensować wszelkie jasne poświaty na obrabianym przedmiocie. Czas opóźnienia / reakcji można ustawić na „S” (krótki; 0,1 s) lub „L” (długi; 1,0 s). W zależności od potrzeb należy użyć pokrętki z tyłu kasety filtra. (Patrz rys. 3b). Zaleca się stosowanie krótszego opóźnienia w przypadku spawania



Rys. 3b

punktowego i dłuższego opóźnienia w przypadku zastosowań z wyższym prądem. Dłuższe opóźnienia mogą być również stosowane do spawania TIG z niższym prądem oraz spawania impulsowego TIG / MIG / MAG.

• WYBÓR OPCJI SZLIFOWANIA

Po obróceniu pokrętki przyciemniania do pozycji „grind” (szlifowania) funkcja samościemniania jest wyłączona, zapewniając dobrą widoczność podczas szlifowania spoiny w przyłbicy jako ochronie twarzy (patrz rys. 4). W takiej sytuacji wskaźnik zmieni kolor na zielony i będzie migać co 3 s. (Patrz rys. 2). Przed ponownym rozpoczęciem spawania należy upewnić się, że funkcja samościemniania została z powrotem włączona.

• REGULACJA DOPASOWANIA PRZYŁBICY

Obwód upręży nagłownej można zwiększyć lub zmniejszyć, obracając pokrętkę z tyłu upręży. (Patrz regulacja „Y” na rys. 5). Można to zrobić przy założonej przyłbicy i pozwala to na ustawienie odpowiedniego napięcia, aby przyłbica mocno przylegała do głowy, ale nie była zbyt ciasna.

• Jeśli uprząż nagłowna znajduje się zbyt wysoko lub zbyt nisko na głowie, wyregulować pasek przechodzący przez czubek głowy. W tym celu należy zwolnić koniec opaski, wypychając trzpień blokujący z otworu w opasce. Przesunąć dwie części taśmy na większą lub mniejszą szerokość w zależności od potrzeb i wepchnąć trzpień blokujący w najbliższy otwór. (Patrz regulacja „W” na rys. 5).

• Sprawdzić dopasowanie upręży nagłownej, podnosząc i opuszczając przyłbicę kilka razy po założeniu. Jeśli uprząż nagłowna porusza się podczas przechylenia, należy ją ponownie wyregulować, aż będzie stabilna.

• REGULACJA ODLEGŁOŚCI MIĘDZY PRZYŁBICĄ A TWARZĄ

Krok 1: odkręcić nakrętkę blokującą (patrz „T” na rys. 5), aby wyregulować odległość między przyłbicą a twarzą w pozycji opuszczonej.

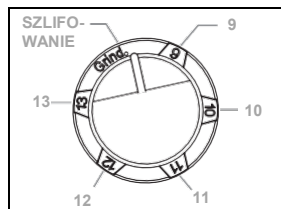
Krok 2: poluzować nakrętkę blokującą po obu stronach przyłbicy i przesunąć ją bliżej lub dalej twarzy. (Patrz regulacja „Z” na rys. 5). Ważne jest, aby każde oko znajdowało się w tej samej odległości od szybki. W przeciwnym razie efekt przyciemniania może być nierównomierny.

Krok 3: po zakończeniu regulacji ponownie dokręcić nakrętkę blokującą.

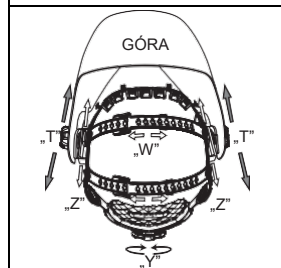
• REGULACJA POZYCJI KĄTA WIDZENIA

POCHYLENIE: regulacja pochylenia znajduje się po prawej stronie przyłbicy. Poluzować prawe pokrętko naprężenia upręży nagłownej i popchnąć górny koniec dźwigni regulacyjnej na zewnątrz, aż ogranicznik dźwigni wyjdzie z wycięć. Następnie obrócić dźwignię do przodu lub do tyłu do żądanej pozycji pochylenia. Ogranicznik automatycznie zatrzaśnie się ponownie po zwolnieniu, blokując przyłbicę w odpowiedniej pozycji (patrz rys. 6).

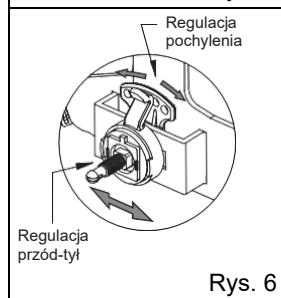
• Przyłbica jest teraz gotowa do użycia. Przyciemnienie można regulować podczas użycia, zmieniając ustawienie potencjometru.



Rys. 4



Rys. 5



Rys. 6

TABELA STOPNI PRZYCIEMNIENIA

(NR 1)

Proces spawania	PRĄD ŁUKU (A)																								
	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	
SMAW								9	10																
MIG (ciężki)												10	11												
MIG (lekki)												10	11	12											
TIG, GTAW						9	10																		
MAG/CO2																									
SAW																									
PAC																									
PAW																									

WSKAZÓWKA:

SMAW — spawanie elektrodami otulonymi

MIG (ciężki) — spawanie MIG metali ciężkich

PAW — spawanie plazmowe

SAW — spawanie półautomatyczne łukiem krytym

TIG, GTAW — spawanie elektrodą wolframową
w osłonie gazów obojętnych

MIG (wysoki) — spawanie MIG stopów lekkich

PAC — cięcie plazmowe

MAG/CO2 — spawanie elektrodą topliwą w
osłonie gazów aktywnych

KONSERWACJA

• WYMIANA PRZEDNIEJ SZYBKIEJ

Jeśli przednia szybka zostanie uszkodzona, należy ją wymienić. Wymontować zespół uchwytu ADF zgodnie z rys. 7. Wyjąć przednią szybkę z przyłbicy. Ostrożnie zdjąć uszczelkę z szybki. Włożyć nową szybkę do uszczelki i przymocować do skorupy przyłbicy. Upewnić się, że szybka i uszczelka zostały zamontowane w skorupie przyłbicy w taki sam sposób, w jaki były założone przed ich wyjęciem.

• WYMIANA WEWNĘTRZNEJ SZYBKIEJ

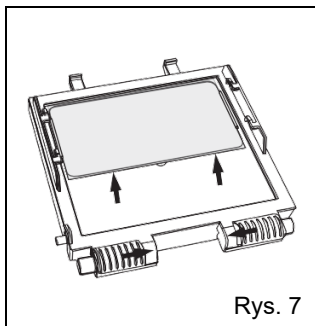
Jeśli wewnętrzna szybka zostanie uszkodzona, należy ją wymienić. Umieścić paznokieć w zagłębieniu poniżej okienka kasety i wygiąć szybkę w górę, aż wyjdzie z krawędzi okienka kasety.

• WYMIANA SAMOŚCIEMNIAJĄCEGO SIĘ FILTRA

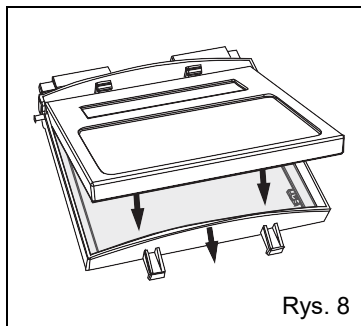
Wymontować zespół uchwytu filtra ADF ze skorupy przyłbicy. Patrz rys. 7 w celu wymontowania. Wygiąć górny koniec uchwytu ADF, aby umożliwić wyjęcie kasety ADF z ramki. Włożyć nową kasetę ADF do ramki zgodnie z rys. 8 poniżej. Upewnić się, że kasetka ADF jest prawidłowo włożona do uchwytu ADF, jak pokazano na rysunku. Zamontować zespół uchwytu ADF w skorupie przyłbicy.

• CZYSZCZENIE

Wyczyścić przyłbicę, przecierając ją miękką ściereczką. Regularnie czyścić powierzchnie samościeniającego się filtra. Nie używać silnych środków czyszczących. Wyczyścić czujniki i ogniwa słoneczne spirytusem skażonym i czystą szmatką, a następnie wytrzeć do sucha niestrzępiącą się szmatką.



Rys. 7

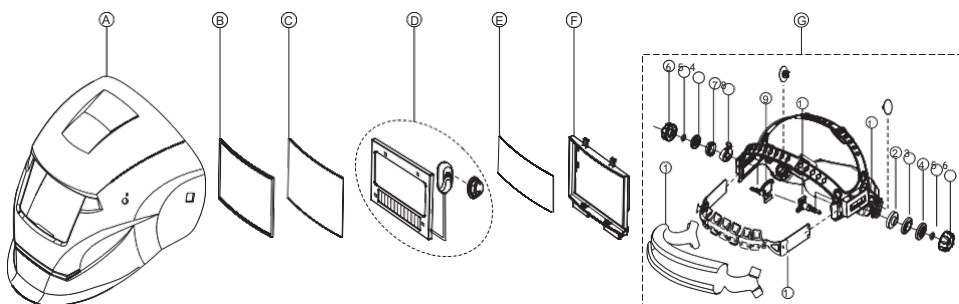


Rys. 8

DANE TECHNICZNE

Klasa optyczna:	1 / 1 / 1 / 2
Obszar widzenia:	96 × 53 mm (3,78 × 2,09 cala)
Rozmiar kasety:	110 × 90 × 9 mm (4,33 × 3,54 × 0,35 cala)
Czujnik łuku:	4
Stan jasny:	DIN 3.5
Stan ciemny:	zmienne przyciemnienie od 9 do 13
Regulacja przyciemnienia:	zewnętrzne, zmienne przyciemnienie
Wł./wył. zasilania:	automatyczne wł./wył.
Regulacja czułości:	niska-wysoka, za pomocą pokrętła bezstopniowego
Ochrona przed promieniowaniem UV/IR:	przez cały czas do przyciemnienia DIN 16
Zasilanie:	ogniwo słoneczne. Wymienna bateria; 1 × bateria litowa CR2450
Alarm niskiego poziomu baterii:	tak
Czas przełączania:	1/25 000 s, od jasnego do ciemnego
Od ciemnego do jasnego:	0,1–1,0 s, regulacja za pomocą pokrętła bezstopniowego
Niski prąd znamionowy TIG:	≥ 5 A (DC); ≥ 5 A (AC)
Szlifowanie:	tak
Test baterii:	tak
Temperatura pracy:	od -10°C do +55°C (od 14°F do 131°F)
Temp. przechowywania:	od -20°C do +70°C (od -4°F do 158°F)
Materiał przyłbicy:	nylon o wysokiej odporności na uderzenia
Masa całkowita:	440 g
Zakres zastosowania:	spawanie elektrodą otuloną (SMAW); TIG DC&AC; TIG Pulse DC; TIG Pulse AC; MIG/MAG/CO2; MIG/MAG Pulse; cięcie plazmowe (PAC); spawanie plazmowe (PAW); cięcie łukowe (CAC-A); szlifowanie
Zatwierdzenia:	CE, UKCA

LISTA CZĘŚCI I MONTAŻ



Lista części

POZ.	OPIS	ILOŚĆ
A	Skorupa (przyłbica spawalnicza)	1
B	Gumowy uchwyt	1
C	Przednia szybka	1
D	Samościemniający się filtr (w tym 1 × bateria litowa CR2450)	1
E	Wewnętrzna szybka	1
F	Uchwyt szybki	1
G*	Zespół upręży nagłownej (w tym opaska)	1

Lista części zespołu G*

POZ.	OPIS	ILOŚĆ
1	Opaska	1
2	Podkładka	1
3	Podkładka	1
4	Podkładka nieruchoma	2
5	Gumowa podkładka	2
6	Nakrętka blokująca	2
7	Podkładka upręży	1
8	Podkładka ograniczająca kąt	1
9	Prawa śruba osłony	1
10	Lewa śruba osłony	1
11	Regulowana opaska	1
12	Przód upręży nagłownej	1

Mască de sudură profesională

AVERTISMENTE DE SIGURANȚĂ — A SE CITI ÎNAINTE DE UTILIZARE



AVERTIZARE

Citiți și înțelegeți toate instrucțiunile înainte de utilizare



Măștile de sudură cu auto-întunecare sunt concepute pentru a proteja ochii și fața de scântei, stropi și radiații dăunătoare în condiții normale de sudare. Filtrul cu auto-întunecare trece automat de la o stare luminoasă la o stare întunecată la amorsarea arcului electric și revine la starea luminoasă atunci când se oprește sudarea.

Mască de sudură cu auto-întunecare este livrată în stare asamblată. Dar, înainte de a putea fi utilizată, aceasta trebuie reglată pentru a se potrivi corespunzător utilizatorului. Verificați suprafețele și contactele bateriei și curățați, dacă este necesar. Verificați dacă bateria este în stare bună și este instalată corect. Configurați timpul de întârziere, sensibilitatea și gradul de filtrare pentru aplicația dumneavoastră.

Mască trebuie depozitată într-o zonă uscată, răcoroasă și întunecată, iar bateria trebuie scoasă atunci când nu o utilizați pentru o perioadă lungă de timp.



AVERTIZARE



- Această mască de sudură cu auto-întunecare nu este potrivită pentru procesele de sudare cu laser și de sudare/tăiere cu oxiacetilenă.
- Nu așezați niciodată această mască și filtrul cu auto-întunecare pe o suprafață fierbinte.
- Nu deschideți și nu manipulați niciodată filtrul cu auto-întunecare.
- Această mască de sudură cu auto-întunecare nu vă va proteja împotriva pericolelor de impact sever.
- Această mască nu vă va proteja împotriva dispozitivelor explozive sau a lichidelor corozive.
- Nu faceți nicio modificare la filtru sau la mască, cu excepția cazului în care acest lucru este specificat în acest manual. Nu utilizați alte piese de schimb decât cele specificate în acest manual. Modificările și piesele de schimb neautorizate vor anula garanția și vor expune utilizatorul la riscul de vătămare corporală.
- În cazul în care masca nu se întunecă la amorsarea arcului electric, opriți imediat sudarea și contactați-vă șeful sau distribuitorul.
- Nu scufundați filtrul în apă.
- Nu utilizați solvenți pe ecranul filtrului sau pe componentele măștii.
- Se utilizează numai la următoarele temperaturi: -10°C – $+55^{\circ}\text{C}$ (14°F – 131°F).
- Temperatura de depozitare: -20°C – $+70^{\circ}\text{C}$ (-4°F – 158°F). Masca trebuie depozitată într-o zonă uscată, răcoroasă și întunecată, iar bateria trebuie scoasă atunci când nu o utilizați pentru o perioadă lungă de timp.
- Protejați filtrul de contactul cu lichidul și murdăria.
- Curățați regulat suprafața filtrului; nu utilizați soluții de curățare puternice. Păstrați întotdeauna senzorii și celulele solare curate, folosind un șervețel curat care nu lasă scame.

- Înlocuiți în mod regulat lentila de protecție frontală crăpată / zgâriată / corodată.
- Materialele care pot intra în contact cu pielea purtătorului pot provoca reacții alergice în anumite circumstanțe.



AVERTIZARE

Sunt posibile vătămări corporale grave dacă utilizatorul nu respectă avertismentele menționate mai sus și/sau nu respectă instrucțiunile de utilizare.



PROBLEME COMUNE ȘI REMEDII

• Întunecare neregulată

Suportul de cap pentru masca de sudură a fost reglat neuniform și există o distanță inegală între ochi și lentila filtrului (reglați din nou suportul de cap pentru a reduce diferența față de filtru).

• Filtrul cu auto-întunecare nu se întunecă sau pâlpâie

- ① Lentila de protecție frontală este murdară sau deteriorată (Schimbați lentila de protecție).
- ② Senzorii sunt murdari (Curățați suprafața senzorilor).
- ③ Curentul de sudare este prea mic (Reglați nivelul de sensibilitate la un nivel mai ridicat).
- ④ Verificați bateria și verificați dacă este în stare bună și dacă este instalată corect. De asemenea, verificați suprafețele și contactele bateriei și curățați-le dacă este necesar. Vă rugăm să consultați **“INSTALAREA BATERIEI”** de la pagina 52.

• Răspuns lent

Temperatura de funcționare este prea scăzută (Nu utilizați la temperaturi sub – 10°C sau 14°F).

• Vizibilitate slabă

- ① Lentila de protecție frontală/interioară și/sau filtrul este murdar (schimbați lentila).
- ② Lumina ambientală este insuficientă.
- ③ Gradul de filtrare este setat incorect (reglați din nou gradul de filtrare).
- ④ Verificați dacă ați îndepărtat folia de pe lentila de protecție frontală.

• Masca de sudură alunecă

Suportul de cap nu este ajustat în mod adecvat (reajustați suportul de cap).



AVERTIZARE

Utilizatorul trebuie să înceteze imediat utilizarea măști de sudură cu auto-întunecare dacă problemele menționate mai sus nu pot fi corectate. Contactați distribuitorul.

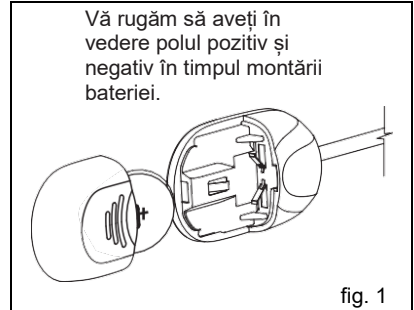


INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE

AVERTIZARE! Înainte de a utiliza masca de sudură, asigurați-vă că ați citit și înțeles instrucțiunile de siguranță.

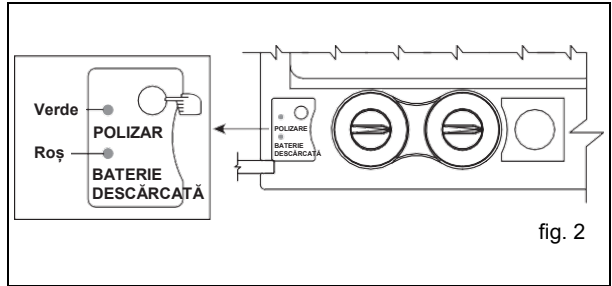
• INSTALAREA BATERIEI

Instalați bateria în mască în mod corespunzător, în conformitate cu marcajul polului pozitiv și negativ de pe corpul bateriei (vezi fig. 1).



• ALIMENTARE

Acest cartuș ADF este alimentat de o celulă solară și de 1 baterie cu litiu CR2450. Atunci când indicatorul situat pe lentilă începe să se înroșească (vezi fig. 2), acesta reprezintă un avertisment pentru înlocuirea bateriei.



• TEST

Apăsați și mențineți apăsat testul pentru a previzualiza selecția filtrării înainte de sudare (Vezi fig. 2). Atunci când se eliberează, fereastra de vizionare va reveni automat la starea de lumină (filtrare 3,5).

• SELECTARE GRAD DE FILTRARE

Selectați gradul de filtrare de care aveți nevoie în funcție de procesul de sudare utilizat, consultând "Ghidul pentru selectarea gradului de filtrare" de mai jos pentru setări. Rotiți butonul de control al filtrării până la gradul de filtrare dorit.

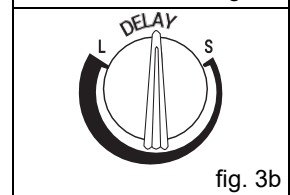
• SENSIBILITATE

Sensibilitatea poate fi setată la "HI" (ridicată) sau "LO" (scăzută) cu ajutorul butonului de reglare continuă de pe spatele cartușului de filtrare. Setarea "Mediu-Ridicat" reprezintă setarea normală pentru utilizarea zilnică. Nivelul maxim de sensibilitate este adecvat pentru lucrări de sudare cu curent redus, TIG sau aplicații speciale. În cazul în care funcționarea măștii este perturbată de un exces de lumină ambientală sau de un alt aparat de sudură aflat în apropiere, utilizați setarea "LO". (A se vedea fig. 3a). Ca o regulă simplă pentru o performanță optimă, se recomandă să setați sensibilitatea la maxim inițial și apoi să o reduceți treptat, până când filtrul reacționează numai la flash-ul de lumină de sudură și fără declanșări bruște supărătoare din cauza condițiilor de lumină ambientală (soare direct, lumină artificială intensă, arcuri de sudură din apropiere etc.).



• SELECTAREA TIMPULUI DE ÎNTĂRZIERE

Când sudura încetează, fereastra de vizionare trece automat de la întuneric la lumină, dar cu o întârziere prestabilă pentru a compensa orice strălucire de pe piesa de lucru. Timpul de întârziere / răspuns poate fi setat la "S" (scurt: 0,1 sec.) sau "L" (lung: 1,0 sec.). După cum doriți, cu ajutorul butonului de reglare continuă de pe partea din spate a cartușului de filtrare. (A se vedea fig. 3b.). Se recomandă



utilizarea unei întârzieri mai scurte în cazul aplicațiilor de sudare prin puncte și a unei întârzieri mai mari în cazul aplicațiilor care utilizează curenți mai mari. Întârzierile mai lungi pot fi, de asemenea, utilizate pentru sudarea TIG cu curent mai mic și pentru impuls TIG / MIG / MAG.

• SELECTAREA OPȚIUNII DE POLIZARE

Când butonul de filtrare este rotit în poziția "polizare", funcția de filtrare este dezactivată, permițând o vedere clară pentru a poliza o sudură, masca asigurând protecția feței

(a se vedea fig. 4). În această situație, indicatorul devine verde și clipește la fiecare 3 secunde (a se vedea fig. 2). Înainte de a reîncepe activitatea de sudare, asigurați-vă că funcția de filtrare este activată din nou înainte de a suda din nou.

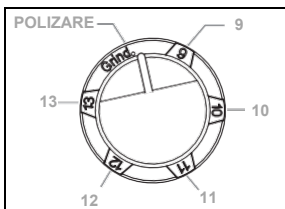


fig. 4

• AJUSTAREA MĂȘTII

Circumferința totală a suportului de cap poate fi mărită sau micșorată prin rotirea butonului de pe partea din spate a suportului de cap (a se vedea reglajul "Y" din fig. 5). Acest lucru se poate face în timp ce se poartă masca și permite reglarea tensiunii potrivite pentru a menține masca ferm pe cap, fără a fi prea strânsă.

- În cazul în care suportul de cap se află prea sus sau prea jos pe cap, reglați cureaua care trece peste creștetul capului. Pentru a face acest lucru, eliberați capătul benzii împingând știftul de blocare în afara orificiului din bandă. Glisați cele două porțiuni ale benzii la o lățime mai mare sau mai mică, după cum este necesar, și împingeți știftul de blocare prin cea mai apropiată gaură (vezi reglajul "W" din fig. 5).

- Testați potrivirea suportului de cap ridicând și închizând masca de câteva ori în timp ce o purtați. În cazul în care suportul de cap se mișcă în timpul înclinării, ajustați-o din nou până când este stabilă.

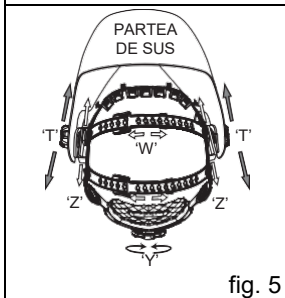


fig. 5

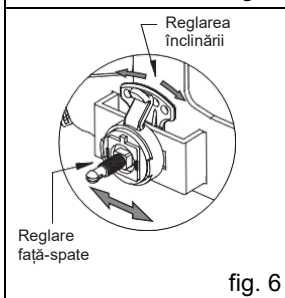


fig. 6

• REGLAREA DISTANȚEI DINTRE MASCĂ ȘI FAȚĂ

Pasul 1: Desfaceți piulița de blocare (a se vedea "T" în fig. 5) pentru a regla distanța dintre mască și fața dumneavoastră în poziția jos.

Pasul 2: Slăbiți piulița de blocare de o parte și de alta a măștii și glisați-o mai aproape sau mai departe de față (vezi reglajul "Z" în fig. 5). Este important ca ochii dumneavoastră să fie la aceeași distanță față de lentilă. În caz contrar, efectul de întunecare poate părea neuniform.

Pasul 3: Strângeți din nou piulița de blocare atunci când reglajul este complet.

• REGLAREA POZIȚIEI UNGHIULUI DE VIZIONARE

ÎNCLINARE: Reglarea înclinării este situată pe partea dreaptă a măștii. Slăbiți butonul de tensionare al suportului de cap din dreapta și împingeți spre exterior capătul superior al manetei de reglare până când clapeta trece de adâncitură. Apoi rotiți maneta înainte sau înapoi în poziția de înclinare dorită. Oprirea este inițiată în mod automat atunci când este eliberată, blocând masca în poziție (a se vedea fig. 6).

• Acum sunteți gata să folosiți masca. Filtrarea poate fi ajustată în timpul utilizării prin resetarea controlului potențiometrului.

"GHIDUL PENTRU SELECTAREA GRADULUI DE FILTRARE"

(NR. 1)

Proces de sudare	CURENT ARC (amperi)																			
	0,5	2,5	10	20	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500
SMAW					9	10		11				12					13			14
MIG (grele)							10	11				12					13			14
MIG (ușoare)								10	11			12			13			14		15
TIG, GTAW				9	10		11				12			13					14	
MAG/CO2							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

NOTĂ:

SMAW — Sudare cu arc metalic ecranat

MIG (grele) — Sudare cu gaz inert metalic la metale grele

PAW — Sudare cu arc plasmatic

SAW — Sudare cu arc scufundat

TIG, GTAW — Sudare cu gaz inert de tungsten, sudare cu arc de tungsten

MIG (ușoare) — Sudare cu gaz inert metalic la aliaje ușoare

PAC — Tăiere cu arc plasmatic

MAG/CO2 — Sudare cu gaz activ metal

ÎNTREȚINERE

• ÎNLOCUIREA LENTILEI DE PROTECȚIE FRONTALĂ

Înlocuiți lentila de protecție frontală dacă este deteriorată. Îndepărtați ansamblul suportului ADF conform fig. 7. Îndepărtați lentila de protecție frontală de la ansamblul măștii. Îndepărtați cu grijă garnitura de pe lentila de protecție. Montați noua lentilă de protecție în garnitură și asamblați pe carcasa măștii. Asigurați-vă că montați lentila de protecție și garnitura în carcasa măștii în același mod în care a fost îndepărtată.

• ÎNLOCUIREA LENTILEI DE PROTECȚIE INTERIOARĂ

Înlocuiți lentila de protecție interioară dacă este deteriorată. Așezați unghia în spațiul de sub fereastra de vizionare a cartușului și flexați lentila în sus până când aceasta se desprinde de marginile ferestrei de vizualizare a cartușului.

• SCHIMBAREA FILTRULUI CU AUTO-ÎNTUNECARE

Îndepărtați ansamblul suportului ADF de la carcasa măștii. A se vedea fig. 7 pentru îndepărtare. Flexați capătul superior al suportului ADF pentru a permite scoaterea cartușului ADF din cadru. Instalați noul cartuș ADF în cadru conform fig. 8 de mai jos. Asigurați-vă că cartușul ADF este introdus corect în suportul ADF, conform figurii. Montați ansamblul suportului ADF în carcasa măștii.

• CURĂȚARE

Curățați masca cu o cârpă moale. Curățați periodic suprafețele filtrului cu auto-întunecare. Nu utilizați soluții de curățare puternice. Curățați senzorii și celulele solare cu alcool metilic și o cârpă curată și ștergeți-le cu o cârpă care nu lasă scame.

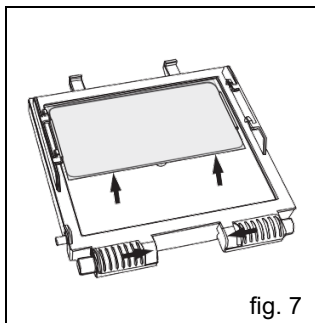


fig. 7

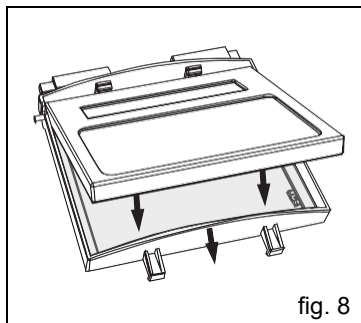
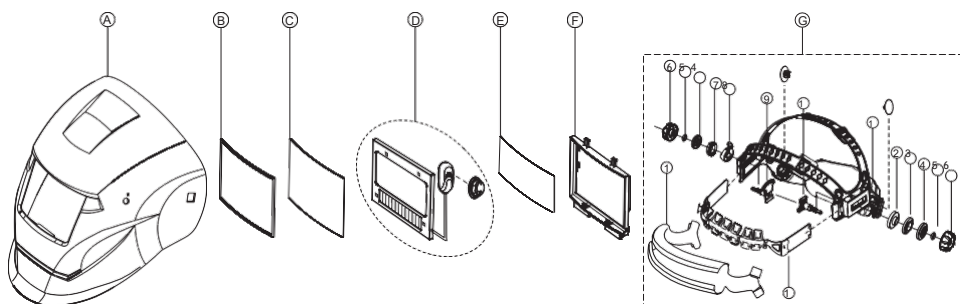


fig. 8

SPECIFICAȚII TEHNICE

Clasa optică:	1 / 1 / 1 / 2
Zonă de vizionare:	96 × 53 mm (3.78" × 2.09")
Dimensiune cartuș:	110 × 90 × 9 mm (4,33" × 3,54" × 0,35")
Senzor arc:	4
Stare luminoasă:	DIN 3,5
Stare întunecată:	Filtrare variabilă 9–13
Control filtrare:	extern, filtrare variabilă
Pornire/Oprire:	Pornire / oprire automată
Control sensibilitate:	Scăzută–ridicată, cu butonul de reglare continuă
Protecție UV/IR:	Până la gradul de filtrare DIN16 în orice moment
Alimentare cu energie:	celule solare. Baterie înlocuibilă; 1 × baterie cu litiu CR2450
Alarmă de baterie descărcată:	Da
Timp de comutare:	1/25.000 s. de la luminos la întunecat
De la întunecat la luminos:	0,1–1,0 s cu butonul de reglare continuă
Amperaj scăzut evaluat TIG:	≥ 5 amperi (CC); ≥ 5 amperi (CA)
Polizare:	Da
Testarea capacității bateriei:	Da
Temperatura de funcționare:	– 10°C–+55°C (14°F–131°F)
Temperatura de depozitare:	– 20°C–+70°C (– 4°F–158°F)
Material mască:	Nylon de înaltă rezistență la impact
Greutate totală:	440 g
Domeniu de aplicare:	Sudură cu stick (SMAW); TIG CC&CA; impuls TIG CC; impuls TIG CA; MIG/MAG/CO2; impuls MIG/MAG; tăiere cu arc plasmatic (PAC); sudare cu arc plasmatic (PAW); tăiere cu arc de carbon (CAC-A); polizare
Aprobat:	CE, UKCA

LISTA DE PIESE ȘI ASAMBLARE



Listă de piese

ARTICOL	DESCRIERE	CANTITATE
A	Carcasă (mască de sudură)	1
B	Suport de cauciuc	1
C	Lentilă de protecție frontală	1
D	Filtru cu auto-întunecare (inclusiv 1 × baterie cu litiu CR2450)	1
E	Lentilă de protecție interioară	1
F	Suport lentilă	1
G*	Ansamblu suport de cap (inclusiv bandă anti-transpirație)	1

Listă de piese a G*

ARTICOL	DESCRIERE	CANTITATE
1	Bandă anti-transpirație	1
2	Șaibă	1
3	Șaibă	1
4	Șaibă fixă	2
5	Șaibă de cauciuc	2
6	Piuliță de blocare	2
7	Șaibă angrenaj	1
8	Șaibă de limitare a unghiului	1
9	Șurub cilindric dreapta	1
10	Șurub cilindric stânga	1
11	Bentiță ajustabilă	1
12	Suport de cap frontal	1

Высококачественная профессиональная маска сварщика ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ — ПРОЧТИТЕ ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ



ОСТОРОЖНО

Перед использованием прочтите и усвойте все инструкции



Маски сварщика с автоматической регулировкой степени затемнения предназначены для защиты глаз и лица от искр, брызг и вредного излучения при нормальных условиях сварки. Светофильтр с автоматическим затемнением автоматически переходит из прозрачного состояния в темное при зажигании дуги и возвращается в прозрачное состояние после прекращения сварки.

Маска сварщика с автоматической регулировкой степени затемнения поставляется в собранном виде. Но перед использованием ее необходимо отрегулировать так, чтобы она должным образом сидела на голове сварщика. Проверьте поверхности и контакты батареи и при необходимости очистите их. Убедитесь в том, что батарея находится в хорошем состоянии и правильно установлена. Настройте время задержки, чувствительность и уровень затемнения в зависимости от условий применения.

Маску следует хранить в сухом, прохладном и темном месте и извлекать батарею, если она не используется в течение длительного времени.



ОСТОРОЖНО



- Эта маска сварщика с автоматической регулировкой степени затемнения не подходит для лазерной сварки и кислородно-ацетиленовой сварки и резки.
- Никогда не кладите маску и светофильтр с автоматическим затемнением на горячую поверхность.
- Никогда не открывайте светофильтр с автоматическим затемнением и не нарушайте его работу.
- Эта маска сварщика с автоматической регулировкой степени затемнения не способна защитить от сильных ударов.
- Эта маска не способна защитить от взрывных устройств или агрессивных жидкостей.
- Не вносите никаких изменений в светофильтр или маску, за исключением случаев, указанных в данном руководстве. Не используйте запасные части, отличные от указанных в данном руководстве. Несанкционированные модификации и замена деталей приведут к аннулированию гарантии и подвергнут сварщика риску получения травм.
- Если светофильтр маски не темнеет при зажигании дуги, немедленно прекратите сварку и обратитесь к своему руководителю или дилеру.
- Не погружайте светофильтр в воду.
- Не наносите растворители на светофильтр и компоненты маски.
- Используйте только при следующих температурах: от -10 до $+55$ °C (от 14 до 131 °F).
- Температура хранения: от -20 до $+70$ °C (от -4 до 158 °F). Маску следует хранить в сухом, прохладном и темном месте и извлекать батарею, если она не используется в течение длительного времени.
- Защищайте светофильтр от контакта с жидкостями и грязью.

- Регулярно очищайте поверхность светофильтра. Не используйте агрессивные чистящие растворы. Всегда содержите датчики и солнечные элементы в чистоте. Для очистки используйте чистую ткань без ворса.
- Регулярно заменяйте треснутое, поцарапанное или выщербленное наружное защитное стекло.
- Материалы, которые могут соприкасаться с кожей пользователя, при некоторых обстоятельствах могут вызывать аллергические реакции.



ОСТОРОЖНО

Несоблюдение сварщиком вышеуказанных предупреждений и/или руководства по эксплуатации может привести к серьезным травмам.



РАСПРОСТРАНЕННЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

• Неравномерное затемнение

Оголовье отрегулировано неровно, и расстояние от глаз до стекла со светофильтром неравномерно (заново отрегулируйте оголовье, чтобы уменьшить разницу в расстоянии до светофильтра).

• Светофильтр с автоматическим затемнением не темнеет или мерцает

- ① Наружное защитное стекло загрязнено или повреждено (замените защитное стекло).
- ② Датчики загрязнены (очистите поверхность датчиков).
- ③ Слишком слабый сварочный ток (установите более высокий уровень чувствительности).
- ④ Проверьте батареи и убедитесь, что они находятся в хорошем состоянии и правильно установлены. Также проверьте поверхности и контакты батареи и при необходимости очистите их. Обратитесь к разделу «УСТАНОВКА БАТАРЕИ» на стр. 59.

• Медленное реагирование

Слишком низкая рабочая температура (не используйте при температуре ниже $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ или $14\text{ }^{\circ}\text{F}$).

• Плохая видимость

- ① Внешнее/внутреннее защитное стекло и/или светофильтр загрязнены (замените стекло).
- ② Недостаточное окружающее освещение.
- ③ Неправильно установлен уровень затемнения (заново установите уровень затемнения).
- ④ Проверьте, снята ли пленка с переднего защитного стекла.

• Маска сварщика скользит

Оголовье неправильно отрегулировано (заново отрегулируйте оголовье).



ОСТОРОЖНО

Если не удастся устранить перечисленные выше неисправности, сварщик должен немедленно прекратить использование маски сварщика с автоматической регулировкой степени затемнения. Обратитесь к дилеру.



ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

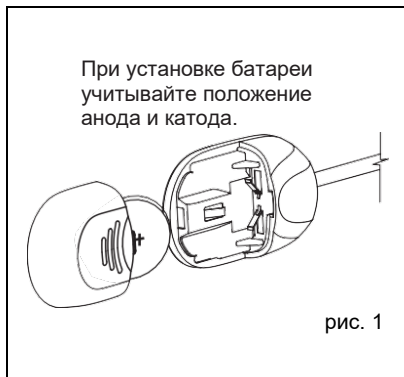
ОСТОРОЖНО! Перед использованием сварочной маски убедитесь в том, что вы прочитали и усвоили правила техники безопасности.

• УСТАНОВКА БАТАРЕИ

Установите батарею в маску надлежащим образом, в соответствии с маркировкой положительной и отрицательной клемм на батарейном отсеке (см. рис. 1).

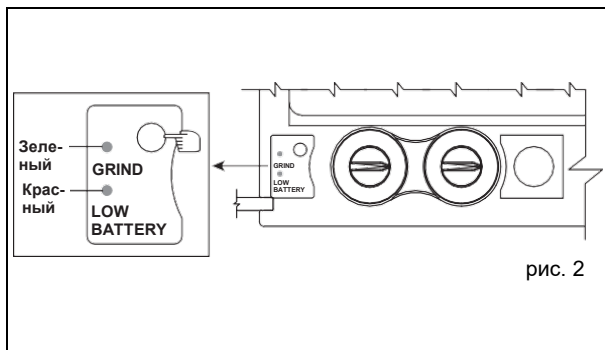
• ПИТАНИЕ

Этот картридж светофильтра с автоматическим затемнением питается от солнечного элемента и одной (1) литиевой батареи CR2450. Если индикатор, расположенный на стекле, начнет светиться красным (см. рис. 2), это означает, что необходимо заменить батарею.



• ТЕСТ

Нажмите и удерживайте кнопку test для предварительного просмотра при выборе уровня затемнения перед сваркой (см. рис. 2). При отпускании кнопки смотровое окно автоматически вернется в прозрачное состояние (уровень затемнения 3,5).

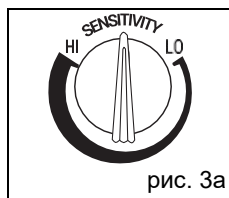


• ВЫБОР УРОВНЯ ЗАТЕМНЕНИЯ

Выберите необходимый уровень затемнения в зависимости от используемого техпроцесса сварки в соответствии с «Таблицей уровней затемнения» ниже. С помощью поворотной ручки установите необходимый уровень затемнения.

• ЧУВСТВИТЕЛЬНОСТЬ

Чувствительность можно установить на HI (высокая) или LO (низкая) с помощью ручки плавной регулировки на задней стороне картриджа затемнения. Настройка Mid-High (средняя высокая) — это обычная настройка для повседневного использования. Максимальный уровень чувствительности подходит для работы при слабом сварочном токе, техпроцессе TIG или специальных применениях. Если работе маски мешает избыточное окружающее освещение или поблизости находится другой сварочный аппарат, используйте настройку LO. (См. рис. 3а). В качестве простого правила для достижения оптимальной эффективности рекомендуется вначале установить максимальную чувствительность, а затем постепенно снижать ее, пока светофильтр не будет реагировать только на вспышку сварки и без раздражающих побочных срабатываний из-за условий внешней освещенности (прямое солнце, интенсивный искусственный свет, дуга сварщика рядом и т. д.).



• ВЫБОР ВРЕМЕНИ ЗАДЕРЖКИ

После прекращения сварки смотровое окно автоматически переходит из темного состояния в прозрачное, но с заданной задержкой, чтобы компенсировать любое яркое остаточное свечение на заготовке. Для времени задержки/отклика можно установить значение S (короткое: 0,1 сек.) или L (длинное: 1,0 сек.). По мере необходимости используйте ручку плавной регулировки на тыльной стороне картриджа затемнения. (См. рис. 3b). Рекомендуется использовать более короткую задержку при точечной сварке и более длительную задержку при использовании более сильных токов. Более длительные задержки также можно использовать для сварки TIG с меньшим током и импульсной сварки TIG/MIG/MAG.



рис. 3b

• ВЫБОР ОПЦИИ ШЛИФОВКИ

Когда ручка затемнения установлена в положение grind (шлифовка), функция затемнения отключается, позволяя четко видеть сварной шов, а маска защищает лицо (см. рис. 4). В этой ситуации индикатор светится зеленым и будет мигать каждые 3 секунды (см. рис. 2). Перед возобновлением сварочных работ убедитесь в том, что функция затемнения снова включена.

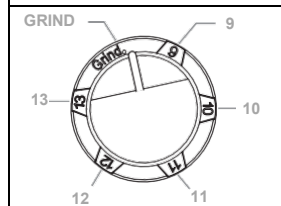


рис. 4

• РЕГУЛИРОВКА ПОСАДКИ МАСКИ

Общую окружность оголовья можно увеличить или уменьшить, вращая ручку на его задней части (см. регулировку Y на рис. 5). Для этого наденьте маску, и установите правильное натяжение, чтобы маска надежно удерживалась на голове, но при этом оголовье не было слишком тугим.

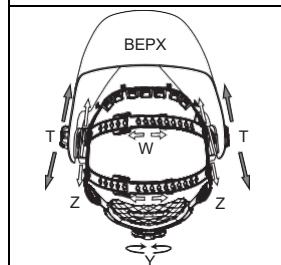


рис. 5

• Если оголовье располагается на голове слишком высоко или слишком низко, 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 (см. регулировку W на рис. 5).

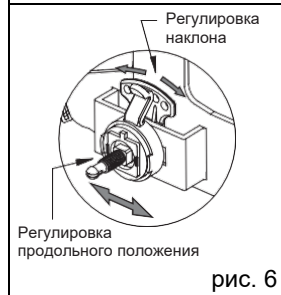


рис. 6

• Наденьте маску и проверьте посадку оголовья, несколько раз подняв и опустив маску. Если оголовье перемещается во время наклона, отрегулируйте его, чтобы добиться устойчивой посадки.

• РЕГУЛИРОВАНИЕ РАССТОЯНИЯ МЕЖДУ МАСКОЙ И ЛИЦОМ

Шаг 1: Открутите контргайку (см. «Т» на рис. 5) отрегулируйте расстояние между маской и лицом в нижнем положении.

Шаг 2: Ослабьте контргайки с обеих сторон маски и сдвиньте ее ближе или дальше от лица (см. регулировку «Z» на рис. 5). Важно, чтобы глаза находились на одинаковом расстоянии от стекла. В противном случае эффект затемнения может быть неравномерным.

Шаг 3: По завершении регулировки снова затяните контргайки.

• РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ УГЛА ОБЗОРА

НАКЛОН: Регулятор наклона расположен с правой стороны маски. Ослабьте правую ручку натяжения оголовья и выдвигайте верхний конец регулировочного рычага наружу до тех пор, пока выступ ограничителя рычага не выйдет из пазов. Затем поверните рычаг вперед или назад в желаемое положение наклона. При отпускании ограничитель автоматически войдет в зацепление, фиксируя маску в нужном положении (см. рис. 6).

• Маска готова к использованию. Затемнение можно регулировать во время использования с помощью потенциометра.

ТАБЛИЦА УРОВНЕЙ ЗАТЕМНЕНИЯ

(№ 1)

Техпроцесс сварки	ТОК ДУГИ (Ампер)													
	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		
SMAW					9	10	11	12			13		14	
MIG (тяжелые)						10	11	12			13		14	
MIG (легкие)						10	11	12		13		14	15	
TIG, GTAW			9	10	11	12	13					14		
MAG/CO2					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	

ПРИМЕЧАНИЕ:

SMAW — дуговая сварка покрытым электродом

MIG (тяжелые) — дуговая сварка металлическим плавящимся электродом в среде инертного газа, тяжелые металлы

PAW — сварка плазменной дугой

SAW — полуавтоматическая дуговая сварка в защитной среде

TIG, GTAW — дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде защитного газа

MIG (легкие) — дуговая сварка металлическим плавящимся электродом в среде инертного газа, легкие сплавы

PAC — резка плазменной дугой

MAG/CO2 — сварка в среде активного газа

• ЗАМЕНА ПЕРЕДНЕГО ЗАЩИТНОГО СТЕКЛА

Замените переднее защитное стекло, если оно повреждено. Снимите узел держателя светофильтра с автоматическим затемнением, как показано на рис. 7. Снимите переднее защитное стекло с маски. Осторожно снимите прокладку с защитного стекла. Установите новое защитное стекло на прокладку и прикрепите к маске. Убедитесь в том, что защитное стекло и прокладка вставлены в маску таким же образом, как они были сняты.

• ЗАМЕНА ВНУТРЕННЕГО ЗАЩИТНОГО СТЕКЛА

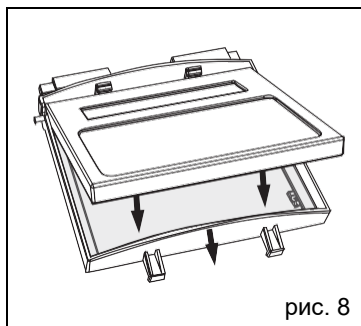
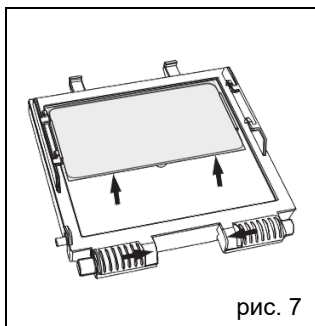
Замените внутреннее защитное стекло, если оно повреждено. Поместите ноготь в углубление под смотровым окном картриджа и сгибайте стекло вверх до тех пор, пока оно не выйдет из краев смотрового окна картриджа.

• ЗАМЕНА СВЕТОФИЛЬТРА С АВТОМАТИЧЕСКИМ ЗАТЕМНЕНИЕМ

Извлеките держатель светофильтра с автоматическим затемнением из маски. См. рис. 7. Отогните верхний конец держателя светофильтра с автоматическим затемнением, чтобы можно было извлечь картридж из рамки. Установите новый картридж светофильтра с автоматическим затемнением в рамку, как показано на рис. 8 ниже. Убедитесь в том, что картридж светофильтра с автоматическим затемнением вставлен в держатель правильно, как показано на рисунке. Установите держатель светофильтра с автоматическим затемнением в маску.

• ОЧИСТКА

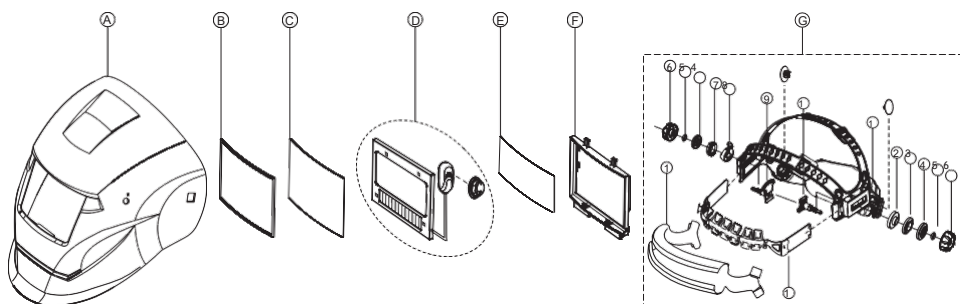
Очистите маску, протерев ее мягкой тканью. Регулярно очищайте поверхности светофильтра с автоматическим затемнением. Не используйте агрессивные чистящие растворы. Очистите датчики и солнечные элементы метилированным спиртом и чистой тканью и вытрите насухо тканью без ворса.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Оптический класс:	1 / 1 / 1 / 2
Область обзора:	96 × 53 мм (3,78" × 2,09")
Размер картриджа:	110 × 90 × 9 мм (4,33" × 3,54" × 0,35")
Датчик дуги:	4
Прозрачное состояние:	DIN 3,5
Темное состояние:	Различные уровни затемнения 9–13
Регулятор затемнения:	Внешний, переменное затемнение
Включение/выключение питания:	Автоматическое включение/выключение
Регулятор чувствительности:	Низкая–высокая, ручка плавной регулировки
УФ/ИК-защита:	До DIN 16 постоянно
Источник питания:	Солнечный элемент. Сменная батарея; литиевая батарея CR2450, 1 шт.
Сигнал низкого уровня заряда батареи:	Да
Время переключения:	1/25 000 с из прозрачного в темное состояние
Из темного в прозрачное состояние:	0,1–1,0 с, ручка плавной регулировки
Сертифицирована для сварки TIG малыми токами:	≥ 5 А (пост. тока); ≥ 5 А (пер. тока)
Шлифовка:	Да
Испытание для определения емкости аккумуляторной батареи:	Да
Рабочая температура:	от –10 до +55 °С (от 14 до 131 °F).
Температура хранения:	от –20 до +70 °С (от –4 до 158 °F).
Материал маски:	Ударопрочный нейлон
Общий вес:	440 г
Область применения:	Ручная сварка (SMAW); TIG постоянного и переменного тока; импульсная сварка TIG постоянного тока; импульсная сварка TIG переменного тока; MIG/MAG/CO ₂ ; импульсная сварка MIG/MAG; резка плазменной дугой (PAС); сварка плазменной дугой (PAW); воздушно-дуговая резка угольным электродом (CAC-A); шлифовка
Одобрено:	CE, UKCA

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И ПОДСБОРОК



Список деталей

ПОЗИЦИЯ	НАИМЕНОВАНИЕ	К-ВО
A	Оболочка (маска сварщика)	1
B	Резиновый держатель	1
C	Внешнее защитное стекло	1
D	Светофильтр с автоматическим затемнением (включая одну (1) литиевую батарею CR2450)	1
E	Внутреннее защитное стекло	1
F	Держатель стекла	1
G*	Оголовье в сборе (включая внутреннюю ленту)	1

Список деталей G*

ПОЗИЦИЯ	НАИМЕНОВАНИЕ	К-ВО
1	Внутренняя лента	1
2	Шайба	1
3	Шайба	1
4	Фиксирующая шайба	2
5	Резиновая шайба	2
6	Контргайка	2
7	Зубчатая шайба	1
8	Шайба ограничения угла	1
9	Правый стопорный винт	1
10	Левый стопорный винт	1
11	Регулируемый наголовник	1
12	Передняя часть оголовья	1

Професійна зварювальна маска

ПРАВИЛА ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ. ПРОЧИТАЙТЕ ПЕРЕД ЗАСТОСУВАННЯМ



ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Ознайомтеся з усіма інструкціями перед застосуванням



Зварювальні маски з функцією автоматичного затемнення призначені захищати очі та обличчя від іскор, бризок і шкідливого випромінювання за стандартних умов застосування. Фільтр з автоматичним затемненням під час запалювання дуги автоматично перемикається в режим затемнення й повертається в режим освітлення після завершення зварювання.

Зварювальна маска з функцією автоматичного затемнення йде в повній комплектації. Однак перед застосуванням її потрібно відповідно налаштувати. Перевірте й за потреби очистьте поверхні та контакти елемента живлення. Переконайтеся, що елемент живлення має задовільний стан і вставлений належним чином. Налаштуйте час затримки, чутливість і ступінь затемнення відповідно до застосування.

Зберігайте зварювальну маску в сухому, прохолодному й темному місці. У разі тривалого зберігання видаліть елемент живлення.



ПОПЕРЕДЖЕННЯ



- Ця зварювальна маска з функцією автоматичного затемнення не призначена для застосування під час лазерного чи автогенного зварювання або різання.
- Категорично заборонено розміщувати зварювальну маску чи фільтр з автоматичним затемненням на гарячій поверхні.
- Категорично заборонено відкривати чи змінювати фільтр з автоматичним затемненням.
- Зварювальна маска з функцією автоматичного затемнення не захищає від сильних небезпечних ударів.
- Вона також не захищає від вибухових пристроїв чи їдких речовин.
- Маску й фільтр заборонено модифікувати, якщо це не зазначено в цьому посібнику. Заборонено використовувати запасні частини, не зазначені в цьому посібнику. Самовільна модифікація чи заміна частин звільняє виробника від гарантійних зобов'язань і наражає оператора на небезпеку травмування.
- Якщо після запалювання дуги маска автоматично не затемнюється, одразу зупиніть зварювання та зверніться до свого керівника чи продавця.
- Фільтр не можна занурювати у воду.
- Заборонено застосовувати будь-які розчинники на екрані фільтра чи компонентах маски.
- Температурний діапазон застосування: від $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ до $+55\text{ }^{\circ}\text{C}$.
- Температура зберігання: від $-20\text{ }^{\circ}\text{C}$ до $+70\text{ }^{\circ}\text{C}$. Зберігайте зварювальну маску в сухому, прохолодному й темному місці. У разі тривалого зберігання видаліть елемент живлення.
- Захищайте фільтр від контакту з рідинами чи брудом.
- Регулярно очищуйте поверхню фільтра. Заборонено використовувати агресивні мийні розчини. Регулярно очищайте датчики й сонячні батареї чистою безворсовою ганчіркою.
- Регулярно замінійте переднє захисне скло, якщо на ньому є тріщини, подряпини чи виїмки.

- Матеріал, який контактує зі шкірою оператора, за певних обставин може викликати алергічну реакцію.



ПОПЕРЕДЖЕННЯ

У разі нехтування оператором зазначених вище попереджень і/або наведених далі інструкцій з експлуатації існує небезпека серйозного тілесного ушкодження.



ЗАГАЛЬНІ НЕСПРАВНОСТІ ТА СПОСОБИ ЇХ УСУНЕННЯ

• Нерівномірне затемнення

Шолом одягнено нерівно, різні відстані від очей до фільтрувального скла (зніміть і одягніть шолом повторно, щоб вирівняти відстань).

• Фільтр з автоматичним затемненням блимає або не темнішає

- ① Переднє захисне скло забруднене або пошкоджене (замініть захисне скло).
- ② Датчики забруднені (очистьте поверхню датчиків).
- ③ Занизький струм зварювання (збільште рівень чутливості).
- ④ Перевірте елемент живлення, переконайтеся у його справності та правильності встановлення. За потреби перевірте й очистьте поверхні й контакти елемента живлення. Див. розділ «УСТАНОВЛЕННЯ ЕЛЕМЕНТА ЖИВЛЕННЯ» на стор. 66.

• Повільна реакція

Занизька робоча температура (не використовуйте виріб за температури нижче -10°C).

• Погана оглядовість

- ① Переднє/внутрішнє захисне скло та/або фільтр забруднені (замініть скло).
- ② Недостатнє навколишнє освітлення.
- ③ Неправильно встановлений ступінь затемнення (відновіть початковий ступінь заповнення).
- ④ Перевірте відсутність плівки на передньому захисному склі.

• Зварювальна маска сповзає

Шолом відрегульовано неправильно (відрегулюйте шолом).



ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Оператор повинен негайно припинити використання зварювальної маски з функцією автоматичного затемнення в разі, коли зазначені вище несправності неможливо усунути. Зверніться до продавця.



ІНСТРУКЦІЇ ЩОДО ВИКОРИСТАННЯ

ПОПЕРЕДЖЕННЯ. Перед використанням зварювальної маски ознайомтеся з правилами техніки безпеки.

• УСТАНОВЛЕННЯ ЕЛЕМЕНТА ЖИВЛЕННЯ

Установіть елемент живлення в маску належним чином, враховуючи позначки позитивного й негативного виводів у корпусі батарейного відсіку (див. Рис. 1).

• УВІМКНЕННЯ

Блок фільтра з автоматичним затемненням живиться від сонячної батареї та одного літійового елемента живлення CR2450. Червоний колір індикатора, розташованого поряд зі склом (див. Рис. 2), попереджає про необхідність заміни елемента живлення.

Під час установлення елемента живлення враховуйте орієнтацію анода й катода.

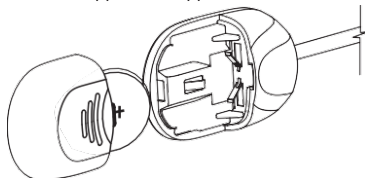


Рис. 1

• ТЕСТУВАННЯ

Щоб перевірити ступінь затемнення перед зварюванням, натисніть і утримуйте кнопку тестування (див. Рис. 2). Після відпускання оглядове вікно автоматично перемикається в режим освітлення (ступінь затемнення 3,5).

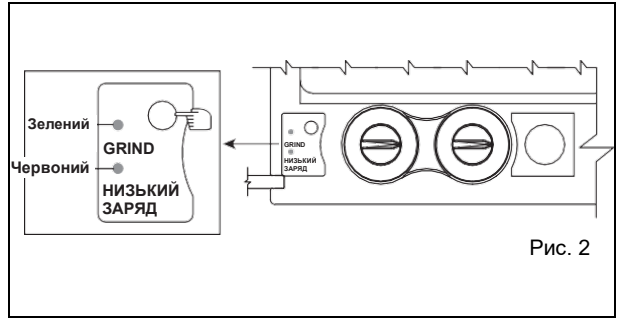


Рис. 2

• ВИБІР СТУПЕНЯ ЗАТЕМНЕННЯ

Виберіть ступінь затемнення відповідно до умов процесу зварювання. Використовуйте для цього значення, наведені далі в «Таблиці ступенів затемнення». Поверніть регулятор ступеня затемнення в положення з номером ступеня затемнення.

• ЧУТЛИВІСТЬ

Для чутливості можна налаштувати значення LO (низьке) або HI (високе) за допомогою поворотного регулятора на задній стінці блока затемнення. Значення Mid-High (помірно висока чутливість) є типовим налаштуванням для щоденного застосування. Максимальну чутливість рекомендовано застосовувати для струму зварювання малої сили, TIG або особливого зварювання. У випадку, коли на функцію маски негативно впливає надмірне навколишнє освітлення або розташований поруч інший зварювальний пристрій, використовуйте значення LO. (див. Рис. 3а). Рекомендація: для досягнення оптимальної продуктивності встановіть максимальну чутливість на початку зварювання й поступово знижуйте її так, щоб фільтр реагував лише на зварювальні спалахи без неприємного паразитного спрацьовування в умовах навколишнього освітлювання (пряме сонячне випромінювання, інтенсивне штучне освітлення, дуги розташованих поруч зварювальних пристроїв тощо).

• ВИБІР ЧАСУ ЗАТРИМКИ

У разі припинення зварювання оглядове вікно автоматично перемикається з режиму затемнення в режим освітлення відповідно до попередньо налаштованого часу затримки. Це компенсує будь-яке яскраве залишкове світіння деталі. Для часу затримки/реакції можна встановити значення S (короткий: 0,1 с) або L (довгий: 1,0 с). За потреби скористайтеся поворотним регулятором на задній стінці блока затемнення. (див. Рис. 3б). Точкове зварювання необхідно виконувати з коротшим часом затримки, а в разі зварювання струмом більшої сили підвищувати час затримки. Триваліший час затримки можна використовувати для зварювання TIG струмом малої сили й імпульсного зварювання TIG/MIG/MAG.

• ВИБІР НАЛАШТУВАННЯ GRIND

Якщо регулятор затемнення встановлено в положення GRIND, функція затемнення вимикається, що дозволяє захищати обличчя й чітко бачити під час шліфування



Рис. 3а

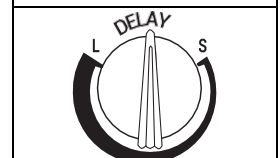


Рис. 3б

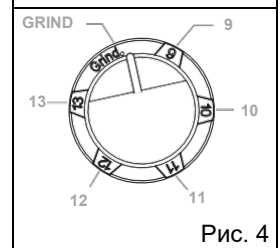


Рис. 4

зварного шва (див. Рис. 4). У цьому випадку індикатор починає світитися зеленим кольором і блимає кожні 3 секунди (див. Рис. 2). Перед початком нових зварювальних робіт переконайтеся, що функція затемнення ввімкнена, і лише потім починайте зварювання.

• РЕГУЛЮВАННЯ ПОСАДКИ МАСКИ

Загальну округлість шолома можна збільшувати чи зменшувати розташованим на задній стінці регулятором (див. положення W на Рис. 5). Для цього потрібно одягнути маску й затягнути ремінці так, щоб вона сиділа на голові міцно, але не занадто щільно.

• Якщо шолом сидить зависоко або занизько, відрегулюйте ремінець зверху на голові. Для цього відпустіть кінець стрічки, витягнувши стопорний штифт з отвору у стрічці. Збільште чи зменште довжину стрічку, перемістивши її на пару отворів, і вставте стопорний штифт у найближчий отвір (див. положення W на Рис. 5).

• Перевірте посадку шолома: відкрийте й закрийте одягнуту маску кілька разів. Якщо шолом рухається під час нахилу, відрегулюйте його повторно так, щоб він сидів щільніше.

• РЕГУЛЮВАННЯ ВІДСТАНІ МІЖ МАСКОЮ ТА ОБЛИЧЧЯМ

Крок 1: Розблокуйте контргайку (див. положення T на Рис. 5), щоб відрегулювати відстань між маскою та обличчям у нижньому положенні.

Крок 2: Послабте контргайку з обох боків маски та перемістіть маску ближче до обличчя або далі від нього (див. положення Z на Рис. 5). Зверніть увагу, що від обох очей до скла має бути однакова відстань. Інакше затемнення може сприйматися як нерівномірне.

Крок 3: Заблокуйте контргайку після завершення регулювання.

• РЕГУЛЮВАННЯ КУТА ОГЛЯДУ

НАХИЛ: Механізм регулювання нахилу розташований на масці праворуч. Послабте правий регулятор натягування шолома й виштовхніть верхню частину регулювального важеля назовні так, щоб обмежувач важеля вийшов за межі насічок. Потім поверніть важіль уперед чи назад відповідно до потрібного положення. Обмежувач автоматично спрацьовує та блокує маску в положенні (див. Рис. 6).

• Маска готова до застосування. Затемнення можна додатково регулювати під час застосування, для цього повторно відрегулюйте потенціометр.

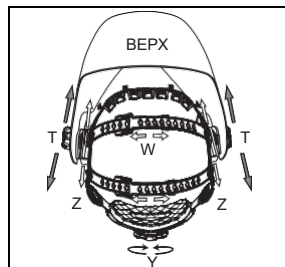


Рис. 5



Рис. 6

ТАБЛИЦЯ СТУПЕНІВ ЗАТЕМНЕННЯ

(№ 1)

Процес зварювання	СТРУМ ЗВАРЮВАННЯ (А)																								
	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	
SMAW								9	10	11	12	13	14												
MIG (важкі метали)										10	11	12	13	14											
MIG (легкі метали)										10	11	12	13	14	15										
TIG, GTAW					9	10	11	12	13	14															
MAG/CO2										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														

ПРИМІТКА.

SMAW – ручне дугове зварювання

MIG (важкі метали) – напіваавтоматичне зварювання вуглецевої сталі в середовищі інертного газу

PAW – плазмове зварювання

SAW – напіваавтоматичне дугове зварювання

TIG, GTAW – автоматичне дугове зварювання неплавким електродом у середовищі інертного захисного газу

MIG (high) – напіваавтоматичне зварювання алюмінію та корозійностійких сталей у середовищі інертного газу

PAC – плазмове різання

MAG/CO2 – зварювання плавким методом у захисті від активних газів

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

• ЗАМІНА ПЕРЕДЬОГО ЗАХИСНОГО СКЛА

Якщо переднє захисне скло пошкоджене, замініть його. Зніміть тримач блока фільтра з автоматичним затемненням, як показано на Рис. 7. Вийміть переднє захисне скло з маски. Обережно зніміть прокладку з переднього захисного скла. Вставте у прокладку нове захисне скло, потім зібране захисне скло вставте в маску. Установлюйте захисне скло з прокладкою в маску в послідовності, як і під час демонтажу.

• ЗАМІНА ВНУТРІШНЬОГО ЗАХИСНОГО СКЛА

Якщо внутрішнє захисне скло пошкоджене, замініть його. Зачепіть нігтем блок оглядового вікна знизу та виштовхніть скло догори так, щоб воно вийшло з пазів.

• ЗАМІНА ФІЛЬТРА З АВТОМАТИЧНИМ ЗАТЕМНЕННЯМ

Вийміть тримач фільтра з автоматичним затемненням із корпусу маски. Див. Рис. 7. Зігніть верхній кінець тримача фільтра з автоматичним затемненням і витягніть його блок з рами. Вставте новий блок фільтра з автоматичним затемненням у раму, як показано на Рис. 8 нижче. Перевірте правильність монтажу блока фільтра з автоматичним затемненням у тримачі, як показано на рисунку. Вставте тримач фільтра з автоматичним затемненням у корпусу маски.

• ОЧИЩЕННЯ

Очищайте маску м'якою ганчіркою. Регулярно очищайте поверхні фільтра з автоматичним затемненням. Заборонено використовувати агресивні мийні розчини. Очищайте датчики й сонячні батареї чистою ганчіркою, змоченою в метиловому спирті, після цього витирайте насухо безворсовою ганчіркою.

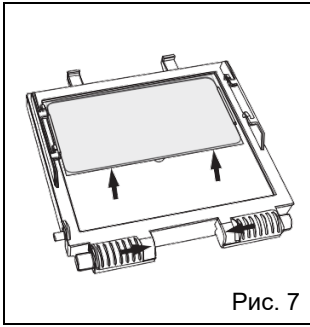


Рис. 7

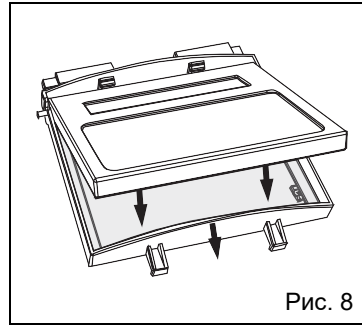
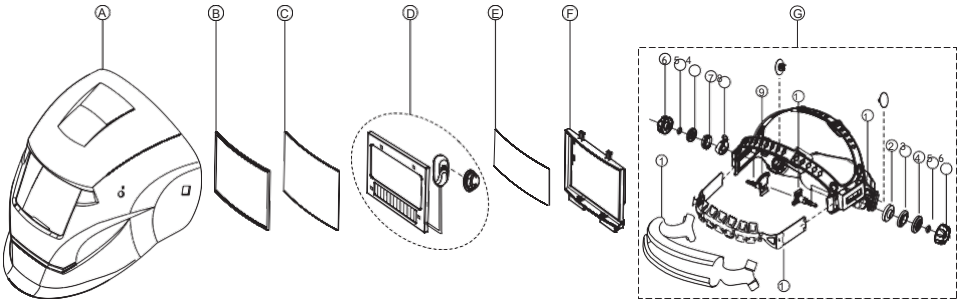


Рис. 8

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Оптичний клас:	1/1/1/2
Зона оглядовості:	96 × 53 мм (3,78" × 2,09")
Розмір блока:	110 × 90 × 9 мм (4,33" × 3,54" × 0,35")
Датчик дуги:	4
Режим освітленості:	DIN 3.5
Режим затемнення:	змінний, ступінь 9–13
Керування затемненням:	зовнішнє, змінний ступінь
Увімкнення/вимкнення живлення:	автоматичне
Керування чутливістю:	низька – висока; регулювання поворотним регулятором
Захист від УФ- та ІЧ-випромінювання:	постійний, відповідно до DIN16
Джерело живлення:	сонячна батарея; змінний елемент живлення; 1 × літійовий елемент живлення CR2450
Сигнал низького заряду елемента живлення:	так
Час перемикання:	з режиму освітлення в режим затемнення – 1/25 000 с з режиму затемнення в режим освітлення – 0,1–1,0 с, регулювання поворотним регулятором
Призначення для малоамперного TIG:	≥ 5 А (пост. струм); ≥ 5 А (змін. струм)
Шліфування:	так
Тестування ємності елемента живлення:	так
Робоча температура:	від –10 °С до +55 °С
Температура зберігання:	від –20 °С до +70 °С
Матеріал маски:	ударостійкий нейлон
Загальна маса:	440 г
Застосування:	ручне дугове зварювання (SMAW); TIG пост. і змін. струмом; імпульсне зварювання TIG пост. струмом; імпульсне зварювання TIG змін. струмом; MIG/MAG/CO ₂ ; імпульсне зварювання MIG/MAG; плазмове різання (PAC); плазмове зварювання (PAW); повітряно-дугове різання (CAC-A); шліфування
Сертифіковано:	CE, UKCA

СПИСОК ЗАПЧАСТИН І БЛОКІВ



Список запчастин

ПОЗ.	ОПИС	КІЛЬКІСТЬ
A	Корпус (зварювальна маска)	1
B	Гумовий тримач	1
C	Переднє захисне скло	1
D	Фільтр з автоматичним затемненням (1 × літєвий елемент живлення CR2450 входить до комплекту постачання)	1
E	Внутрішнє захисне скло	1
F	Тримач скла	1
G*	Комплект шолома (стрічка від поту входить до комплекту постачання)	1

Список запчастин G*

ПОЗ.	ОПИС	КІЛЬКІСТЬ
1	Стрічка від поту	1
2	Шайба	1
3	Шайба	1
4	Глуха шайба	2
5	Гумова шайба	2
6	Контргайка	2
7	Шайба шестерні	1
8	Шайба обмежувача кута	1
9	Правий гвинт	1
10	Лівий гвинт	1
11	Регульована головна стрічка	1
12	Передній шолом	1

Notified Body EU:

DIN CERTCO Gesellschaft für
Konformitätsbewertung mbH
Albonistraße 56
12103 Berlin, GERMANY
(Notified Body No.: 0196)

Approved Body UKCA: 2571

TUV Rheinland UK Ltd
Friars Gate (Third Floor)
1011 Stratford Road,
Shirley, Solihull,
B9 4BN

	Source of information	
Relevant Union harmonisation legislation	(EU) 2016/425 Personal protective equipment	(Filing L81 from 31.03.2016)
	2001/95/EC General product safety	(Filing L11 from 15.01.2002)
Harmonized standards used	EN 166:2002-4	
	EN 175:1997	
	EN 379:2009-7	

**Manufacturer:**

TECMEN ELECTRONICS CO., LTD
No.21 North Liuzhou Road, Xiaoliu Industry Park
Nanjing 210031, P.R.China
www.TECMEN.com
ecmen@tecmen.cn

**Declarations of conformity:**

<https://abidoc.binzel-abicor.com/DE/eng/accessories/automatic-welding-helmet/>

Importer UK:

ABICOR BINZEL (UK) Ltd.
Binzel House, Mill Lane, Winwick Quay
Warrington WA2 8UA • UK
T +44-1925-65 39 44
F +44-1925- 65 48 6
info@binzel-abicor.co.uk

Importer EU:

Alexander Binzel Schweisstechnik
GmbH & Co. KG
Kiesacker • 35418 Buseck • GERMANY
T +49 64 08 / 59-0
F +49 64 08 / 59-191
info@binzel-abicor.com



www.binzel-abicor.com