

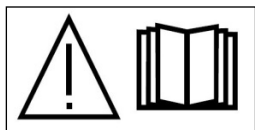


<b>GB - ENGLISH</b> .....	<b>4</b>	<b>NL-NEDERLANDS</b> .....	<b>19</b>
1. BEFORE WELDING .....	4	1. VOOR HET LASSEN .....	19
2. MARKINGS .....	4	2. MARKERINGEN .....	19
3. OPERATING INSTRUCTIONS .....	4	3. BEDIENINGSINSTRUCTIES.....	19
4. WELDING FILTER OPERATION/FEATURES .....	5	4. LASFILTERBEDIENING/FUNCTIES .....	20
5. MAINTENANCE .....	5	5. ONDERHOUD .....	20
6. SHADE SELECTION CHART.....	5	6. KAART VERDUISTERINGSSELECTIE .....	21
7. TECHNICAL SPECIFICATIONS .....	6	7. TECHNISCHE SPECIFICATIES .....	21
8. TROUBLESHOOTING .....	6	8. PROBLEEMOPLOSSING.....	21
<b>F - FRANÇAIS</b> .....	<b>7</b>	<b>D-DEUTCH</b> .....	<b>22</b>
1. CASQUE POUR LA SOUDURE .....	7	1. VOR DEM SCHWEIßEN.....	22
2. MARQUES .....	7	2. KENNZEICHNUNG .....	22
3. MODE D'EMPLOI.....	7	3. BEDIENUNGSANLEITUNG .....	22
4. FONCTIONNEMENT DU FILTRE .....	8	4. SCHWEIßFILTER BETRIEB / EIGENSCHAFTEN .....	23
5. MAINTENANCE.....	8	5. WARTUNG.....	23
6. TABLE POUR SELECTIONNEER OBSCURCISSEMENT .....	8	6. VERDUNKELUNGSTABELLE .....	24
7. SPECIFICATIONS TECHNIQUES.....	8	7. TECHNICAL SPECIFICATIONS .....	24
8. RESOLUTION DES PROBLEMS.....	9	8. FEHLERBEHEBUNG.....	24
<b>I- ITALIANO</b> .....	<b>10</b>	<b>NO - NORSK</b> .....	<b>25</b>
1. PRIMA DELLA SALDATURA .....	10	1. FØR SVEISING.....	25
2. MARCHI .....	10	2. MERKING .....	25
3. ISTRUZIONI D' USO.....	10	3. VEILEDNING ANG. BRUK .....	25
4. FUNZIONAMENTO DEL FILTRO DI OSCURAMENTO .....	11	4. BRUK AV/EGENSKAPER VED SVEISEFILTRET .....	26
5. MANUTENZIONE .....	11	5. VEDLIKEHOLD .....	26
6. TABELLA DI SELEZIONE OSCURAMENTO .....	12	6. SKYGGEVÅLGSTABELL.....	27
7. SPECIFICHE TECNICHE .....	12	7. TEKNISKE SPESIFISERINGER .....	27
8. RISOLUZIONE DEI PROBLEMI .....	12	8. FEILSØKING.....	27
<b>E - ESPAÑOL</b> .....	<b>13</b>	<b>SE - SVENSKA</b> .....	<b>28</b>
1. ANTES DE LA SOLDADURA .....	13	1. FÖRE SVETSNING .....	28
2. MARCAS .....	13	2. MÄRKNING.....	28
3. INSTRUCCIONES DE USO .....	13	3. BRUKSANVISNING .....	28
4. FUNCIONAMIENTO DEL FILTRO DE OSCURECIMIENTO.....	14	4. ANVÄNDNING/FUNKTIONER AV SVETSFILTER .....	29
5. MANTENIMIENTO.....	14	5. UNDERHÅLL .....	29
6. TABLA DE SELECCIÓN DE OSCURAMIENTO.....	15	6. URVALSTABELL FÖR SKUGGA.....	30
7. ESPECIFICACIONES TECNICAS .....	15	7. TEKNISKA DATA .....	30
8. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS.....	15	8. FELSÖKNING .....	30
<b>PT - PORTUGUÊS</b> .....	<b>16</b>	<b>FIN - SUOMI</b> .....	<b>31</b>
1. ANTES DA SOLDAGEM .....	16	1. ENNEN HITSAUSTA .....	31
2. MARCAS .....	16	2. MERKINNÄT .....	31
3. INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO.....	16	3. KÄYTTÖOHJEET.....	31
4. OPERAÇÃO/FUNCIONALIDADES DO FILTRO DE SOLDAGEM ..	17	4. HITSAUSSUODATTIMEN TOIMINTA/OMINAISUUDET.....	32
5. MANUTENÇÃO .....	17	5. HUOLTO.....	32
6. TABELA DE SELEÇÃO DE TONALIDADE.....	18	6. TUMMUUSASTEEN VALINTATAULUKKO.....	33
7. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS.....	18	7. TEKNISET TIEDOT .....	33
8. RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS .....	18	8. VIANETSINTÄ .....	33

<b>PL – POLSKI</b> .....	<b>34</b>	<b>HR– HRVATSKI</b> .....	<b>49</b>
1. PRZED SPAWANIEM .....	<b>34</b>	1. PRIJE POČETKA ZAVARIVANJA .....	<b>49</b>
2. OZNACZENIA .....	<b>34</b>	2. OZNAČIVANJE .....	<b>49</b>
3. INSTRUKCJA OBSŁUGI .....	<b>34</b>	3. UPUTE ZA UPORABU .....	<b>49</b>
4. FILTR / SPAWALNICZE FUNKCJE PRACY .....	<b>35</b>	4. DJELOVANJE FILTRA ZA ZATAMNJENJE .....	<b>50</b>
5. OBSŁUGA .....	<b>35</b>	5. ODRŽAVANJE .....	<b>50</b>
6. TABELA WYBORU .....	<b>36</b>	6. TABLICA ZA IZBOR STUPNJEVA ZATAMNJENJA .....	<b>50</b>
7. DANE TECHNICZNE .....	<b>36</b>	7. TEHNIČKE SPECIFIKACIJE .....	<b>51</b>
8. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW .....	<b>36</b>	8. RJEŠAVANJE PROBLEMA .....	<b>51</b>
<b>GR – ΕΛΛΗΝΙΚΑ</b> .....	<b>37</b>	<b>МАК- МАКЕДОНСКИ</b> .....	<b>52</b>
1. ΠΡΙΝ ΤΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ .....	<b>37</b>	1. ПРЕД ЗАВАРУВАЊЕ .....	<b>52</b>
2. ΣΗΜΑΝΣΕΙΣ .....	<b>37</b>	2. ΟΖΝΑΚΙ .....	<b>52</b>
3. ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ .....	<b>37</b>	3. УПАТСТВА ЗА УПОТРЕБА .....	<b>52</b>
4. ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ/ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΦΙΛΤΡΟΥ .....	<b>38</b>	4. РАБОТЕЊЕ НА ФИЛТЕРОТ ЗА ЗАТЕМНУВАЊЕ .....	<b>53</b>
5. ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ .....	<b>38</b>	5. ОДРЖУВАЊЕ .....	<b>53</b>
6. ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΕΠΙΛΟΓΗΣ ΣΚΙΑΣΗΣ .....	<b>39</b>	6. ΤΑΒΕΛΑ ЗА ΙΖΒΟΡ НА СΤΕΠΕΝ НА ΖΑΤΕΜНУВАЊЕ .....	<b>54</b>
7. ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ .....	<b>39</b>	7. ΤΕΧΝΙЧКИ СΠΕЦИΦΙΚΑЦИИ .....	<b>54</b>
8. ΑΝΤΙΜΕΤΩΠΙΣΗ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΩΝ .....	<b>39</b>	8. РЕШАВАЊЕ НА ПРОБЛЕМИ .....	<b>54</b>
<b>RO – ROMANA</b> .....	<b>40</b>	<b>ASالعربي</b> .....	<b>55</b>
1. ÎNAINTE DE SUDARE .....	<b>40</b>	.1 قبل اللحام .....	<b>55</b>
2. MARCAJE .....	<b>40</b>	.2 التعليم .....	<b>55</b>
3. INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE .....	<b>40</b>	.3 تعليمات التشغيل .....	<b>55</b>
4. OPERAREA/FACILITATILE FILTRULUI DE SUDURA .....	<b>41</b>	.4 عملية فلتر اللحام/الخصائص .....	<b>56</b>
5. ÎNTRETINERE .....	<b>41</b>	.5 الصيانة .....	<b>56</b>
6. TABEL DE SELECTIE A GRADULUI DE FILTRARE .....	<b>42</b>	.6 مخطط اختيار التعقيم .....	<b>57</b>
7. SPECIFICATII TEHNICE .....	<b>42</b>	.7 الوصف .....	<b>57</b>
8. DEPANARE .....	<b>42</b>	.8 استكشاف الأخطاء وإصلاحها .....	<b>57</b>
<b>SV–SLOVENSKO</b> .....	<b>43</b>	<b>LV- LATVIJAS</b> .....	<b>58</b>
1. PRED VARJENJEM .....	<b>43</b>	1. PIRMS METINĀŠANAS .....	<b>58</b>
2. OZNAKE .....	<b>43</b>	2. MARĶĒJUMS .....	<b>58</b>
3. NAVODILA ZA UPORABO .....	<b>43</b>	3. EKSPĻUATĀCIJAS INSTRUKCIJAS .....	<b>58</b>
4. DELOVANJE FILTRA ZA ZATEMNITEV .....	<b>44</b>	4. METINĀŠANAS FILTRA DARBĪBA/ RAKSTUROJUMS .....	<b>59</b>
5. VZDRŽEVANJE .....	<b>44</b>	5. APKOPE .....	<b>59</b>
6. TABELA ZA IZBIRO STOPNJE ZATEMNITVE .....	<b>44</b>	6. TOŅA IZVĒLES GRAFIKS .....	<b>60</b>
7. TEHNIČNE SPECIFIKACIJE .....	<b>45</b>	7. TEHNISKĀ SPECIFIKĀCIJA .....	<b>60</b>
8. REŠEVANJE TEŽAV .....	<b>45</b>	8. TRAUCĒJUMU NOVĒRŠANA .....	<b>60</b>
<b>BO- BOSANSKI</b> .....	<b>46</b>	<b>EE - EESTI</b> .....	<b>61</b>
1. PRIJE POČETKA ZAVARIVANJA .....	<b>46</b>	1. ENNE KEEVITAMIST .....	<b>61</b>
2. OZNAČAVANJE .....	<b>46</b>	2. TÄHISTUSED .....	<b>61</b>
3. UPUTSTVA ZA UPOTREBU .....	<b>46</b>	3. KASUTUSJUHEND .....	<b>61</b>
4. DJELOVANJE FILTRA ZA ZATAMNJENJE .....	<b>47</b>	4. KEEVITUSFILTRI KASUTAMINE/FUNKTSIOONID .....	<b>62</b>
5. ODRŽAVANJE .....	<b>47</b>	5. HOOLDUS .....	<b>62</b>
6. TABELA ZA IZBOR STUPNJEVA ZATAMNJENJA .....	<b>48</b>	6. VARJUTUSE VALIKUKAART .....	<b>62</b>
7. TEHNIČKE SPECIFIKACIJE .....	<b>48</b>	7. TEHNILINE KIRJELDUS .....	<b>62</b>
8. RJEŠAVANJE PROBLEMA .....	<b>48</b>	8. TÕRKEOTSING .....	<b>63</b>

<b>LT - LIETUVOS</b> .....	<b>64</b>
1. <b>PIRMS METINĄŠANAS</b> .....	<b>64</b>
2. <b>MARŲĖJUMI</b> .....	<b>64</b>
3. <b>LIETOŠANAS INSTRUKCIJAS</b> .....	<b>64</b>
4. <b>METINĄŠANAS FILTRA DARBĪBA/IESPĒJAS</b> .....	<b>65</b>
5. <b>APKOPE</b> .....	<b>65</b>
6. <b>APTUMŠOŠANĀS LĪMEŅA IZVĒLĒŠANĀS TABULA</b> .....	<b>66</b>
7. <b>TEHNISKĀ SPECIFIKĀCIJA</b> .....	<b>66</b>
8. <b>PROBLĒMU NOVĒRŠANA</b> .....	<b>66</b>
<b>CS - ŒESKY</b> .....	<b>68</b>
1. <b>PŘED SVAŘOVÁNÍM</b> .....	<b>68</b>
2. <b>OZNAČENÍ</b> .....	<b>68</b>
3. <b>NÁVOD K POUŽITÍ</b> .....	<b>68</b>
4. <b>POUŽÍVÁNÍ A VLASTNOSTI SVAŘOVACÍHO FILTRU</b> .....	<b>69</b>
5. <b>ÚDRŽBA</b> .....	<b>69</b>
6. <b>TABULKA VOLBY ZATMAVENÍ</b> .....	<b>69</b>
7. <b>TECHNICKÉ SPECIFIKACE</b> .....	<b>70</b>
8. <b>ODSTRAŇOVÁNÍ PROBLĚMŮ</b> .....	<b>70</b>
<b>SK - SLOVENSKY</b> .....	<b>71</b>
1. <b>PRED ZVÁRANÍM</b> .....	<b>71</b>
2. <b>ZNAČENIE</b> .....	<b>71</b>
3. <b>NÁVOD NA OBSLUHU</b> .....	<b>71</b>
4. <b>PREVÁDZKA/FUNKCIE ZVÁRACIEHO FILTRA</b> .....	<b>72</b>
5. <b>ÚDRŽBA</b> .....	<b>72</b>
6. <b>TABUĽKA VÝBERU CLONY</b> .....	<b>73</b>
7. <b>TECHNICKÉ ŠPECIFIKÁCIE</b> .....	<b>73</b>
8. <b>RIEŠENIE PROBLÉMOV</b> .....	<b>73</b>
<b>RU - РУССО</b> .....	<b>74</b>
1. <b>ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ</b> .....	<b>74</b>
2. <b>ОБОЗНАЧЕНИЯ</b> .....	<b>74</b>
3. <b>ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ</b> .....	<b>74</b>
4. <b>ХАРАКТЕРИСТИКИ И НАСТРОЙКА СВЕТОФИЛЬТРА</b> .....	<b>75</b>
5. <b>ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ</b> .....	<b>76</b>
6. <b>ВЫБОР СТЕПЕНИ ЗАТЕМНЕНИЯ</b> .....	<b>76</b>
7. <b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b> .....	<b>76</b>
8. <b>УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ</b> .....	<b>76</b>
<b>BG - БЪЛГАРСКИ</b> .....	<b>78</b>
1. <b>ПРЕДИ ЗАВАРЯВАНЕ</b> .....	<b>78</b>
2. <b>МАРКИРОВКИ</b> .....	<b>78</b>
3. <b>ИНСТРУКЦИИ ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ</b> .....	<b>78</b>
4. <b>ДЕЙСТВИЕ/ХАРАКТЕРИСТИКИ НА ЗАВАРЪЧНИЯ ФИЛТЪР</b> .....	<b>79</b>
5. <b>ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ</b> .....	<b>80</b>
6. <b>ТАБЛИЦА ЗА ИЗБОР НА ЗАТЪМНЯВАНЕ</b> .....	<b>80</b>
7. <b>ТЕХНИЧЕСКИ СПЕЦИФИКАЦИИ</b> .....	<b>80</b>
8. <b>ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ</b> .....	<b>81</b>

## 1. BEFORE WELDING



Read and 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.

This product comes ready for use, but before welding; check the front cover lens to make sure that they are clean, and there's no dirt is covering the two sensors on the front of filter cartridge. Also check the front/inside cover lens and the front lens retaining frame to make sure that they are secure. Check all operating parts before using to ensure there is no sign of damaged or wear parts.

Any scratched, cracked or pitted parts should be replaced immediately before using again to avoid severe personal injury. Check light tightness before using each time.

Select the shade number you required by turning the shade knob. (Seeing the Shade Guide Table).

Adjust headband so that the helmet is seated as low as possible on your head and close to your face. Adjust helmet's angle when in the lowered position by turning the tilt adjustment.

### WARNING



Make sure to remove any additional protection foil from both sides of Protection Lens.

- This Auto-Darkening Welding Helmet is not suitable for laser welding, & Oxyacetylene Welding.
- Never place this Helmet and Auto-darkening filter on a hot surface. Never open or tamper the Auto-Darkening Filter.
- This helmet will not protect against explosive devices or corrosive liquids.
- Don't make any modifications on the filter or helmet, unless specified in this manual. Don't use replacement parts unless those specified in this manual.
- If this helmet doesn't darken upon striking an arc, stop welding immediately and contact your supervisor or your dealer.
- Don't immerse the filter in water.
- Don't use any solvents on filters' screen or helmet components. Operating temperature: -10°C ~+ 60°C
- Storing temperature: -20°C ~+ 70°C. Protect filter

from liquid and dirt.

- Clean the filter's surfaces regularly; do not use strong cleaning solutions.
- Always keep sensors and solar cells clean by using a clean soft tissue/cloth.
- Regularly replace the cracked/scratched/pitted front cover lens.
- The product is in full conformity with related DIN, EN, CE safety standards and ANSI Z87.1 standards.

## 2. MARKINGS

The welding filter is marked with the shade range and optical classification. The following is an example (EN379):

4/ 5-8/ 9-13/ AWE 1/ 1/ 1/ 2/ EN 379 CE  
 ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

1. Light Shade
2. Dark Shade DIN5-8
3. Dark Shade DIN9-13
4. Manufacture identification
5. Optical class
6. Diffusion of light class
7. Variations in Luminous transmittance class
8. Angle dependency class
9. Certification mark or number of standard

## 3. OPERATING INSTRUCTIONS

### 3.1 Adjusting the fit of the helmet

- The overall circumference of the headband can be made larger or smaller by rotating the knob on the back of the headgear. (See adjustment "Y" in Fig. 2), which can be done while wearing helmet to keep the helmet firmly on the head with the right tension.
- 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. 2)
- Test the fit of the headband by lifting the helmet up and closing down a few times while wearing it. If the headgear moves while tilting, re-adjust it until it is stable.

### 3.2 Adjusting The Distance Between The Helmet

## And The Face.

- **Step1:** Loosen the block nut (See "T" in Fig. 2) to adjust the distance between the helmet and your face in the down position.
- **Step2:** Loosen the block nut on either side of the helmet and slide it nearer or further from your face. (See adjustment "Z" in Fig. 2). It is important that your eyes are the same distance from the lens. Otherwise the darkening effect may appear uneven.
- **Step3:** Re-tighten the block nut when adjustment is complete.

## 4. WELDING FILTER OPERATION/FEATURES

### 4.1 Selecting the Operating Mode

Use the switch button on the back of shade cartridge to select the mode appropriate for the work activity. (see the technical specification of your helmet).

**Grind mode** - can be selected by rotating the shade control knob till an audible click is heard (Fig. 3) Grind mode-used for metal grinding applications. In this mode the shade function is turned off. The shade is fixed at shade DIN 3.5 that allows a clear view to grind while the helmet providing face protection.

"Grind Mode Is Intended For Grinding Only Not For Welding."

**Weld mode** - Used for most welding applications. In this mode the shade functions is turned on when it optically senses a welding arc. Select shade level, delay time and sensitivity as required.

### 4.2 Selecting Shade Level

Select the shade level you require according to the welding process you will use by referring to the "Shade Selection Chart" below for settings. Turn the shade control dial on the lens to the shade number require. (see Fig.3).

### 4.3 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 "MIN" short: 0.1 sec.) or "MAX" (long:1.0sec.), as you require by using the infinitely dial knob on the back of the shade cartridge. (see Fig.7)

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 low current TIG welding in order to avoid the filter opening

when the light path to the sensors is temporarily obstructed by a hand, torch, etc.

### 4.4 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 "Min-Max" setting is the normal setting for everyday use. The maximum sensitivity level is appropriate for low welding current work, TIG, or special applications. While the operation of the helmet is disturbed by excess ambient light, or another welding machine close by, use the "low" setting. (see Fig.8)

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, neighboring welder's arcs, etc).

## 5. MAINTENANCE

### 5.1 Replacing Front Cover Lens:

For model, see "TECHNICAL SPECIFICATIONS"

**Model 1:** (fig 12)

To replace the front cover lens, place your fingernail in recess below the mask and flex lens upwards until it releases from edges.

**Model 2:** (fig 13)

To replace the front cover lens remove lens cassette by moving locks toward center (1) and lift up the lens cassette (2) to remove/replace the front lens cover (3). Where this is not the lever, proceed by removing the two plastic screws. Take out the old cover lens. Place the new cover lens into the right position. Please remove the protection film from both sides the new cover lens if it comes with the film on.

### 5.2 Replacing Inside Clear Lens:

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

### 5.3 Change The Shade Cartridge:

Remove ADF holder assembly from helmet shell. Flex top end of the ADF holder to allow ADF cartridge to be removed from frame. Install new ADF cartridge into frame (see fig.10) Make sure that the ADF cartridge is inserted in ADF holder correctly as shown. Install ADF holder assembly into helmet shell.

## 6. SHADE SELECTION CHART

Recommended use of the different scale numbers for arc

welding (See Fig.11).

NOTE: The term "heavy metal" applies to steels, alloy steels, copper and its alloys, etc.

## 7. TECHNICAL SPECIFICATIONS

See the attached document.

1. Description
2. Cartridge Size
3. CE Classification
4. Arc Sensor

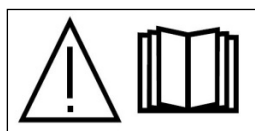
5. Grinding Mode
6. Shade Variable
7. Sensitivity
8. Delay Time
9. Switching Time
10. Power Supply
11. Operating Temp.
12. Shell Material
13. Approved
14. Maintenance

## 8. TROUBLESHOOTING

Test your shade cartridge prior to welding by directing the front of the cartridge toward a bright source of light. Then, use your fingers, rapidly cover and uncover the sensors. The cartridge should darken momentarily as the sensor is exposed. A torch striker can also be used.

PROBLEM	POSSIBLE CAUSE	SOLUTION
Difficult to see through filter.	Out protection lens dirty.	Clean or replace front cover lens.
	Welding filter dirty.	Clean the Auto-Darkening cartridge with soapy water solution and soft cloth.
Filter does not darken when arc is struck.	Sensitivity is set too low.	Adjust sensitivity to required level.
	Out protection lens dirty.	Clean or replace front cover lens.
	Out protection lens is damaged.	Check for cracked or pitted front cover lens and replace as required.
	Sensors are blocked or solar panel is blocked.	Make sure you are not blocking the sensors or solar panels with your arm or other obstacle while welding. Adjust your position so that the sensors can see the weld arc.
	Grind mode selector.	Make sure proper shade is selected.
Filter darkening without arc being struck.	Sensitivity set too high.	Adjust sensitivity time to required level.
Filter remains dark after completing a weld.	Delay time set too high.	Adjust delay time to required level.
<b>WARNING</b>		
ADF is cracked.	Crease (STOP) using this product if this problem exists. UV/IR protection may be compromised resulting in burns to the eyes and skin.	
Weld spatter is damaging the filter.	Missing, damaged, broken, cracked or distorted front cover lens.	Replace front cover lens as needed.

## 1. CASQUE POUR LA SOUDURE



Lire et comprendre les instructions avant l'utilisation.

Les casques pour la soudure avec filtres actifs sont conçus pour protéger les yeux et le visage des éclaboussures, étincelles et radiation dangereuses, dans les conditions normales de soudage. Ce produit est fourni prêt à l'usage, mais avant de commencer à souder, il faut contrôler le filtre de protection frontal en s'assurant que soit bien nettoyé, que rien couvre les deux senseurs placés sur le coté antérieur du filtre. Vérifier aussi le filtre du coté interne et que le cadre de support soit bien fixé. Vérifier encore toutes les parties du casque que soient en bon état et pas endommagés. Les parties égratignés ou endommagés doivent être remplacés avant d'utiliser le casque pour éviter possibles risques de blessures. Sélectionner le ton d'obscurcissement en tournant le bouton de réglage (voir la table d'obscurcissement). Régler l'appui-tête de façon que soit bien placé sur la tête en utilisant le bouton de réglage. Le casque doit être le plus proche au visage. Régler aussi l'inclinaison du casque par l'aide de la frette de l'appui-tête.

### AVERTISSEMENT



S'assurer d'éliminer les films de protection du filtre extérieur et intérieur.

- Ce casque avec filtre actif n'est pas utilisable pour la soudure laser et oxy-acétylène.
- Ne placer jamais le casque ou le filtre sur une surface chaude. N'ouvrir pas ou manipuler le filtre.
- Ce casque ne protège pas des liquides corrosifs ou dispositifs explosifs.
- N'apporter aucune modification au casque si n'est pas prévu dans ce manuel. N'utiliser pas des pièces de rechange si ne sont pas indiqué dans ce manuel.
- Si le casque ne devient pas noir quand vous commencez la soudure, il faut stopper la soudure et contacter le revendeur.
- Ne plonger pas le filtre dans l'eau.
- N'utiliser pas solvants pour nettoyer le filtre et les parties en plastique. Il peut travailler entre -10°C et +60°C.
- Température de stockage entre -10°C and +70°C.

Protéger le filtre des liquides et du sale.

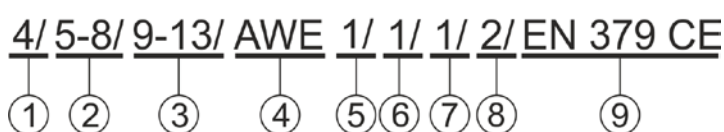
- Nettoyer régulièrement le filtre sans utiliser des détergents agressifs.
- Nettoyés les senseurs e le filtre avec un tissu souple.
- Changer régulièrement les verres de protection ils doivent être toujours en bon état.

Le produit e conforme aux normes DIN, EN, CE et norme ANSI Z87.1.

Le filtre est marqué avec le niveau obscurcissement et class optique. Ici vous avez un exemple.

## 2. MARQUES

Le filtre de soudage est marquée par la gamme de teintes et de classification optique. Ce qui suit est un exemple (EN379) :



1. Ombre légère
2. Niveau de obscurcissent DIN5-8
3. Niveau de obscurcissent 9-13
4. Identification de Fabrication
5. Classe optique
6. Diffusion de classe lumière
7. Les variations de la transmittance lumineuse
8. Angle
9. Marque de certification ou le numéro de la norme

## 3. MODE D'EMPLOI

### 3.1 Réglage de l'appui-tête.

- la circonférence de l'appui-tête peut être réglée en tournant le bouton placé à l'arrière (voir la fig.2), le réglage il faut le faire quand le casque est placé sur la tête et donc on aura la bonne position.
- Si l'appui-tête est trop haut ou trop bas on peut avoir un autre réglage avec la courroie supérieur. Pour régler la courroie il faut libérer l'extrémité en tirant la cheville de blocage du trou. Faire glisser les deux parties de la courroie pour en augmenter où diminuer la longueur et pousser la cheville dans le trou pour la bloquer (voir position W dans la fig. 2).
- Contrôler la position de l'appui-tête, lever et baisser le casque 1-2 fois pendant l'usage. Si l'appui-tête bouge il faut améliorer le réglage jusqu'à quand l'appui-tête est stable.

### 3.2 Régler la distance entre casque et visage.

- Phase 1 :- relâcher l'écrou de blocage (voir T fig.2) pour régler la distance entre le visage et le casque en



position baissée.

- Phase 2 :- relâcher l'écrou de blocage des deux cotés et bouger le casque plus proche et plus loin du visage (voir fig. Z, fig.2). Il est important que les yeux soient à la même distance du verre. Autrement l'effet de obscurcissement peut sembler irrégulier.
- Phase 3 :-Serrer à nouveau l'écrou de blocage quand le réglage est complète.

## 4. FONCTIONNEMENT DU FILTRE

### 4.1 Sélection du mode d'emploi.

Utiliser l'interrupteur placé à l'intérieur du filtre pour sélectionner la modalité adapte pour le travail à faire. (consulter table 1 pour choisir le ton de obscurcissement)

**Le mode GRIND** peut être sélectionné en utilisant le bouton régulation (Fig. 3). La modalité GRIND est utilisée pour opération de polissage à l'émeri. Dans cette position la modalité soudure est éteinte.

L'obscurcissement est en position DIN 3 qui permet une claire vision pour le polissage et la masque fourni la protection pour le visage. « Avec modalité "Grind mode" on peut faire uniquement le polissage et pas la soudure »

**Le mode "soudure"** - est utilisé pour toutes opérations de soudure. Quand on a choisi ce mode les fonctions de soudure sont allumés automatiquement :- sélectionner le niveau de obscurcissement en fonction du travail à faire. Consulter la fig.11 pour choisir le niveau obscurcissement en fonction du procédé de soudure.

### 4.2 Sélection du niveau de obscurcissent.

Sélectionner le niveau de obscurcissement en utilisant la table " Table de sélection de l'obscurcissement" Tourner le bouton de control pour le niveau demandé. (Ver fig.3)

### 4.3 Sélectionner "Delay time"- temps de retard.

Dés qu'on cesse de souder le verre s'éclairci automatiquement, mais avec un retard défini à l'avance, pour compenser possibles lueurs lumineuses sur la pièce soudée.

Le retard peut être tracé sur "MIN" (short : 0,1 sec) ou "MAX" (long : 1,0 sec) comment indiqué sur le bouton placé sur le filtre (voir fig.7). Une simple indication peut être celle d'utiliser "short" pour la soudure par points et "long" pour la soudure avec courants élevés .Retards plus longs peuvent être utilisés avec courants bas dans la soudure TIG pour retarder le passage au claire du filtre du à l'obstruction temporaire des senseurs.

### 4.4 "Sensitivity" – Sensibilité ou bien réglage de la

## sensibilité des capteurs.

La sensibilité peut être tracée sur "Hi" (Haute) ou "Lo" (basse) en agissant sur le bouton placé dans la partie intérieur du filtre. Le tracement peut varier entre le MIN et le MAX. La sensibilité maxi est indiquée pour la soudure TIG avec bas courants. Si la normale opération du casque est dérangé de trop de lumière de l'environnement, ou d'autres postes à souder très proche il faut utiliser le tracement "Lo" (voir fig.8).

## 5. MAINTENANCE

### 5.1 Substitution de la lentille de protection frontale:

Pour Model, SPECIFICATIONS TECHNIQUES

**Model 1:** (fig 12)

Pour remplacer la lentille de protection frontale, il faut placer l'ongle au-dessous de la lentille et la soulever jusqu'à la décrocher des bords du casque.

**Model 2 :** (fig 13)

Pour remplacer la lentille de protection frontale enlever la cartouche du filtre en pressant le levier au centre (1) et soulever la cartouche (2) pour enlever la lentille (3).Où le levier n'y est pas, procéder en dévissant le deux vis en plastique .Enlever la lentille de protection vieille ou endommagé. Placer la nouvelle lentille dans la bonne position .Se rappeler d'enlever les pellicules de protection des 2 cotés de la lentille.

### 5.2 Substitution la lentille de protection intérieur:

Substituer la lentille interne si endommagé. Placer l'ongle au dessous de l'écran et tirer jusqu'à le faire décrocher du filtre.

### 5.3 Substitution de la cartouche du filtre ADF :-

Enlever le support ADF. Enlever la cartouche, placer la nouvelle cartouche en vérifiant que soit bien placée. (fig.10). Placer à nouveau le support ADF.

## 6. TABLE POUR SELECTIONNER OBSCURCISSEMENT

Utilisation pour les différentes échelles de soudure à l'arc (fig.11).

Note :- le mot "HEAVY METAL" s'applique à les aciers, alliages d'acier, cuivre et ses alliages et cetera.

## 7. SPECIFICATIONS TECHNIQUES

Voir le document ci-joint.

1. Description
2. Champ de vision
3. Classification CE
4. Nombre de capteurs
5. Mode Grinding
6. Variation amorçage DIN

7. Sensibilité
8. Temps de passage de l'état clair à sombre
9. Temps de réaction
10. Alimentation
11. Température d'utilisation

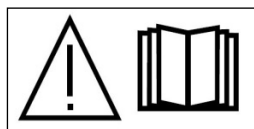
12. Matériaux
13. Agréments
14. Maintenance

## 8. RESOLUTION DES PROBLEMS

Tester le filtre avant de commencer à souder. Il suffit tourner le casque vers une font lumineuse, couvrir avec les doigts les capteurs. La cartouche doit s'obscurcir.

PROBLEME	POSIBLES CAUSAS	REMÉDE
Difficulté à voir à travers le filtre	La lentille de protection sale	Nettoyer ou changer la lentille
	Filtre de soudage sale	Nettoyer la cartouche avec de l'eau et un tissu souple
Le filtre ne s'obscurci pas quand l'arc est allumé	Le réglage de la sensibilité est bas	Régler le niveau de sensibilité.
	La lentille protection sale	Nettoyer la lentille ou les substituer
	La lentille de protection frontale endommagé	Vérifier que la lentille frontale ne soit cassé ou endommagé et le remplacer.
	Les capteurs sont bloqués	S'assurer de n'interférer pas avec les capteurs avec un bras ou autres obstacles
	Sélecteur en modalité GRIND	Modifier la modalité de GRIND à soudure.
Le filtre s'obscurci sans l'arc de soudure	Sensibilité trop haute	Régler la sensibilité
Le filtre demeure noir après le soudage	Retard réglé trop haut	Régler le retard correctement.
<b>AVERTISSEMENT</b>		
ADF est cassé	N'utiliser pas le casque. La protection UV /IR peut être endommagé et peut cause brulures aux yeux et à la peau.	
Eclaboussures de soudage endommagent le filtre	La lentille frontal est cassé, endommagé ou il manque totalement.	Remplace la lentille frontal.

## 1. PRIMA DELLA SALDATURA



Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima dell'uso.

Gli elmetti di saldatura con auto-oscuramento sono progettati per proteggere l'occhio e il viso da scintille, spruzzi e radiazioni nocive, in condizioni normali di saldatura. Questo prodotto viene fornito pronto all'uso, ma prima di saldare, controllare la lente di protezione frontale per assicurarsi che siano puliti, che non ci sia dello sporco che copra i due sensori sulla parte anteriore della cartuccia del filtro. Controllare anche la lente frontale/interna e la struttura dell'obiettivo di contenimento anteriore per assicurarsi che essi siano sicuri. Controllare tutte le parti operative prima dell'uso per garantire che non vi sia alcun segno di danneggiamento o di parti di usura. Le parti graffiate o rotte devono essere immediatamente sostituite prima di utilizzare nuovamente il prodotto per evitare gravi lesioni personali. Controllare prima dell'uso. Selezionare il tono di oscuramento desiderato ruotando la manopola di regolazione. (Vedi tabella di selezione oscuramento). Regolare il poggiatesta per garantire che il casco sia posizionato più in basso possibile sulla testa e vicino al viso. Regolare l'angolazione dell'elmetto ruotando la manopola di regolazione dell'inclinazione.

### AVVERTENZA



**Assicurarsi di rimuovere qualsiasi pellicola protettiva aggiuntiva su entrambi i lati delle lenti.**

- Questo elmetto di saldatura con oscuramento automatico non è adatto per la saldatura laser e saldatura ossiacetilenica.
- Non collocare mai il casco e / o il filtro auto-oscurante su una superficie calda. Non aprire o manipolare il filtro auto-oscurante.
- Questo elmetto non protegge da liquidi corrosivi o dispositivi esplosivi.
- Non apportare modifiche al filtro o all'elmetto, se non è specificato nel presente manuale. Non utilizzare pezzi di ricambio se non è specificato nel presente manuale.
- Se l'elmetto non si scurisce quando si accende l'arco, smettere di saldare immediatamente e contattare il rivenditore.
- Non immergere il filtro in acqua.
- Non usare solventi sullo schermo del filtro o su

componenti dell'elmetto. Temperatura di funzionamento:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +60^{\circ}\text{C}$ .

- Temperatura di stoccaggio:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$ . Proteggere il filtro dai liquidi e dallo sporco.
- Pulire le superfici del filtro regolarmente, non utilizzare detergenti aggressivi.
- Tenere sempre puliti i sensori e le celle solari utilizzando un tessuto / panno morbido.
- Cambiare periodicamente le lenti di protezione in modo da non risultare graffiate o danneggiate.
- Il prodotto è in piena conformità in relazione a norme DIN, EN, CE e norme di sicurezza ANSI Z87.1.

## 2. MARCHI

Il filtro di saldatura è contrassegnato con il grado di oscuramento e classificazione ottica. Il seguente è un esempio (EN379):

4/ 5-8/ 9-13/ AWE 1/ 1/ 1/ 2/ EN 379 CE

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

1. Livello chiaro
2. Livello di oscuramento DIN5-8
3. Livello di oscuramento DIN9-13
4. Identificazione Fabbricazione
5. Classe ottica
6. Diffusione della luce
7. Variazioni in classe trasmittanza luminosa
8. Inclinazione angolare
9. Marchio di certificazione o il numero di serie

## 3. ISTRUZIONI D'USO

### 3.1 Regolazione del poggiatesta.

- La circonferenza del poggiatesta può essere regolata ruotando la manopola sul retro del elmetto. (Vedere configurazione "Y" in Fig. 2), tale regolazione può essere eseguita quando il casco è posizionato sulla testa in modo da stabilire la giusta stabilità.
- Se il poggiatesta è troppo alto o troppo basso sulla testa, regolare la cinghia che passa sopra la parte superiore della testa. Per effettuare questa operazione liberare l'estremità della cinghia tirando il perno di bloccaggio del foro. Scorrere i due componenti della cinghia a maggiore o minore ampiezza in accordo a quanto richiesto e spingere il perno di bloccaggio attraverso il foro più vicino. (Vedere impostazione "W" in Fig. 2)
- Controllare l'impostazione del poggiatesta, alzare e abbassare il casco un paio di volte durante l'uso. Se il poggiatesta si sposta, regolare finché non rimane stabile.

### 3.2 Regolazione della distanza tra l'elmetto e la faccia.

- **Fase 1:** Allentare il dado di bloccaggio (vedere "T" nella figura 2.) per regolare la distanza tra l'elmetto e la faccia in posizione abbassata.
- **Fase 2:** Allentare il dado di bloccaggio su entrambi i lati del casco e far scorrere più vicino o più lontano dal volto. (Vedere Fig "Z". Fig. 2). È importante che gli occhi siano alla stessa distanza dalla lente. In caso contrario, l'effetto di oscuramento può apparire irregolare.
- **Fase 3:** Serrare nuovamente il dado di bloccaggio quando la regolazione è completa.

## 4. FUNZIONAMENTO DEL FILTRO DI OSCURAMENTO

### 4.1 Selezione del modo operativo

Usare l'interruttore sul retro della cartuccia di oscuramento per selezionare la modalità appropriata per il lavoro che si vuole eseguire. (consultare le specifiche tecniche del casco da lei acquistato) **La modalità GRIND** può essere selezionata mediante la manopola di regolazione. (Vedi Figura 3)

La modalità GRIND viene utilizzata per applicazioni di smerigliatura. In questa funzione la modalità di saldatura è spenta. L'oscuramento è impostato su DIN 3.5 che permette una visione chiara per smerigliare mentre la maschera fornisce la protezione per il viso. "Grind mode" è destinato solo per la smerigliatura e non per effettuare la saldatura"

**Il modo "saldatura"** - viene utilizzato per la maggior parte delle applicazioni di saldatura. In questo modo le funzioni di oscuramento si accendono quando è rilevato otticamente una saldatura ad arco. Selezionare il livello di oscuramento, sensibilità e tempo di ritardo in base alle vostre esigenze. Consultare la figura 11 per scegliere il grado di oscuramento in funzione del processo di saldatura.

### 4.2 Selezione del livello di oscuramento.

Selezionare il livello di oscuramento necessario secondo il processo di saldatura, utilizzare la "Tabella di selezione di oscuramento". Girare la manopola di controllo per il numero di oscuramento richiesto.

### 4.3 Selezionare "Delay Time" - tempo di ritardo.

Appena si smette di saldare il display si schiarisce

automaticamente, ma con un ritardo predefinito per compensare qualsiasi bagliore luminoso nel pezzo. Il ritardo \ risposta può essere impostato su "MIN" (short: 0,1 sec) o "MAX" (lungo: 1,0 sec) , come mostrato sulla manopola posta sul retro del cartuccia di oscuramento ( vedi Figura 7). Una breve guida può essere quella di usare "short" per le applicazioni di saldatura a punti e "long" per le applicazioni che utilizzano correnti più elevate. Ritardi più lunghi possono essere utilizzati anche per bassa corrente di saldatura TIG per evitare il l'apertura del filtro quando il percorso verso il sensore ottico è temporaneamente ostruito da una torcia, mano , ecc.

### 4.4 "Sensitivity" - Sensibilità.

La sensibilità può essere impostata su "Hi" (alto) o "Lo" (basso) agendo sulla manopola posta sulla parte posteriore del filtro di oscuramento. L'impostazione può variare tra i due valori "Min - Max". La sensibilità massima è idonea alla saldatura TIG con bassa corrente, o applicazioni speciali. Se la normale operazione dell'elmetto è disturbata da eccessiva luce ambientale, o da altre apparecchiature di saldatura nelle vicinanze, utilizzare l'impostazione "basso" (vedi Fig. 8). Per ottenere prestazioni ottimali, si consiglia di impostare la sensibilità al massimo all'inizio e poi gradualmente ridurla finché il filtro non reagisce solo alla luce del flash emesso dalla saldatura e senza inopportuni rimbalzi dovute alle condizioni di luce ambientale (luce solare diretta, forte luce artificiale, archi di saldatura vicini di casa, ecc.)

## 5. MANUTENZIONE

### 5.1 Sostituzione della protezione della lente frontale:

Per modello vedere SPECIFICHE TECNICHE

**Modello 1:** (fig 12)

Per sostituire la lente di protezione frontale, posizionare l'unghia nell'apertura posizionata sul fronte e tirare il coperchio fino a sganciarlo dai bordi della finestra.

**Modello 2:** (fig 13)

Per sostituire la lente di protezione frontale rimuovere la cartuccia ADF spostando la leva verso il centro (1) e sollevare la cartuccia (2) per rimuovere la lente di protezione frontale (3). Dove non presente la leva, procedere svitando le due viti in plastica. Rimuovere la lente di protezione vecchia o danneggiata. Posizionare la nuova lente nella posizione corretta. Rimuovere la pellicola protettiva da entrambi i lati della nuova lente.

### 5.2 Sostituzione della lente di protezione interna:

Sostituire la lente interna se danneggiata. Posizionare l'unghia nell'apertura posizionata sul retro della cartuccia e tirare il coperchio interno fino a sganciarlo dai bordi della finestra della cartuccia ADF.

### 5.3 Sostituzione della cartuccia ADF:

Rimuovere il supporto ADF della calotta del casco. Rimuovere la cartuccia ADF. Installare una nuova cartuccia (vedi fig.10), assicurarsi che la cartuccia ADF sia correttamente inserita nell'elmetto. Rimettere il supporto ADF.

### 6. TABELLA DI SELEZIONE OSCURAMENTO

Utilizzo consigliato per le diverse scale di saldatura ad arco (fig 11).

**NOTA:** Il termine "heavy metal" si applica agli acciai, leghe di acciaio, rame e sue leghe, ecc

### 7. SPECIFICHE TECNICHE

Vedere il documento allegato.

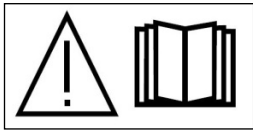
1. Descrizione
2. Superficie di visione
3. Classificazione CE
4. Numeri di sensori
5. Modo Grinding
6. Oscurità variabile DIN
7. Sensibilità
8. Tempo di commutazione - Da scuro a chiaro
9. Tempo di commutazione - Da chiaro a scuro
10. Alimentazione
11. Temperatura di lavoro
12. Materiale dell'elmetto
13. Aprovezioni
14. Manutenzione

### 8. RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Testare il filtro di oscuramento prima di saldare, porre la parte anteriore della cartuccia verso una fonte luminosa. Poi, con le dita, coprire e scoprire i sensori. La cartuccia deve oscurarsi momentaneamente quando il sensore è esposto.

PROBLEMA	CAUSA	RIMEDIO
Difficoltà a vedere attraverso il filtro	Lente di protezione frontale sporco	Pulire o sostituire le lenti protettivi
	Filtro di saldatura sporco.	Pulisci cartuccia ADF con una soluzione di acqua e sapone e un panno morbido.
Il filtro non diventa scuro quando si accende l'arco.	La regolazione della sensibilità è molto bassa	Regolare il livello di sensibilità desiderato.
	Lente di protezione frontale sporco	Pulire o sostituire le lenti protettivi.
	Lente di protezione frontale danneggiato	Controllare che la lente di protezione frontale non sia rotta o macchiata e sostituire, se necessario.
	I sensori o pannelli solari sono bloccati.	Assicuratevi di non interferire con i sensori o pannelli solari con il braccio o altro ostacolo
	Selettore di modalità Grind	Assicurarsi di selezionare il oscuramento appropriato.
I filtri scuriscono senza essere colpiti dall'arco.	La sensibilità è troppo alta.	Regolare la sensibilità correttamente
I filtri rimangono scuri dopo la saldatura.	Delay time regolato troppo alto.	Regolare Delay Time correttamente
<b>AVVERTENZA</b>		
ADF è rotto	Non (STOP) utilizzare questo prodotto se questo problema esiste. Protezione UV / IR può essere compromessa causando ustioni agli occhi e la pelle.	
Spruzzi di saldatura danneggiano il filtro.	Mancanza, danni, incrinature, o deformità nella lente di protezione frontale.	Sostituire la protezione della lente frontale.

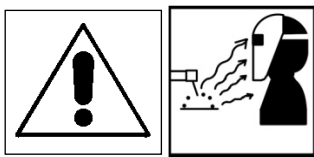
## 1. ANTES DE LA SOLDADURA



Lea y comprenda todas las instrucciones antes de usar

Las caretas de soldadura con oscurecimiento automático están diseñadas para proteger los ojos y la cara de chispas, salpicaduras y radiaciones nocivas en condiciones normales de soldadura. Este producto se presenta listo para su uso, pero antes de la soldadura; revise la lente de protección frontal para asegurarse que esté limpia y no haya suciedad cubriendo los dos sensores posicionados en el frente del cartucho del filtro de oscurecimiento automático (cartucho ADF). También revise el frente de la lente de protección interna y el marco de retención de ambas lentes para asegurarse que estén asegurados. Revise todas las piezas operativas antes de usar para asegurarse que no haya ninguna señal de daño o desgaste de las piezas. Cualquier pieza rayada, agrietada o salpicada debe ser reemplazada inmediatamente antes de utilizar nuevamente la careta para evitar lesiones severas en las personas. Controle antes de cada uso. Seleccione el número de tono de oscurecimiento que requiere girando la perilla de regulación. (Ver la Tabla de selección de oscurecimiento). Ajuste el soporte para la cabeza para asegurarse que la careta esté posicionada tan bajo como sea posible en su cabeza y cerca de su cara. Ajustar el ángulo de la careta girando el ajuste de la inclinación .

### ADVERTENCIA



Asegúrese de eliminar cualquier lámina protectora adicional de ambos lados de las lentes de protección .

- Esta careta de soldadura con oscurecimiento automático no es adecuada para la soldadura láser y soldadura con oxiacetileno.
- Nunca coloque esta careta y/o el filtro ADF sobre una superficie caliente . Nunca abrir o manipular el el filtro ADF.
- Este producto no protege contra artefactos explosivos o líquidos corrosivos.
- No realice ninguna modificación en el filtro o a la careta, a menos que se especifique en este manual. No use piezas de repuesto a menos que sean especificadas en este manual.
- Si esta careta no se oscurece al encenderse el arco, detenga inmediatamente la soldadura y póngase en

contacto con su supervisor o con su distribuidor.

- No sumerja el filtro en agua.
- No utilice disolventes en la pantalla del filtro o en los componentes de la careta. Temperatura de funcionamiento:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +60^{\circ}\text{C}$ .
- Temperatura de almacenamiento :  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$ . Proteja el filtro del líquido y la suciedad.
- Limpie las superficies del filtro de forma regular, no utilice productos de limpieza fuertes.
- Siempre mantenga los sensores y células solares limpios mediante el uso de un pañuelo de papel/paño suave y limpio .
- Cambie periódicamente las lentes de protección agrietadas, rayadas, etc.
- El producto está en plena conformidad en lo relacionado a la norma DIN, EN y normas de seguridad ANSI Z87.1.

## 2. MARCAS

El filtro de soldadura está marcado con el rango de oscurecimiento y la clasificación óptica. El siguiente es un ejemplo (EN379):

4/ 5-8/ 9-13/ AWE 1/ 1/ 1/ 2/ EN 379 CE

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

1. Tonos medios
2. Tonalidad oscura DIN5-8
3. Tonalidad oscura DIN9- 13
4. Identificación de Fabricación
5. Clase óptica
6. Difusión de la luz
7. Variaciones en la clase de transmitancia luminosa
8. Clase de ángulo de pendencia
9. Marca de certificación o el número de la norma

## 3. INSTRUCCIONES DE USO

### 3.1 Ajuste de la forma de la careta

- La circunferencia general del soporte para la cabeza se puede hacer más grande o más pequeña haciendo girar la perilla en la parte posterior del casco. (Ver configuración "Y" en la fig. 2), que se puede hacer mientras se usa el casco para mantenerlo firmemente en la cabeza con la tensión correcta.
- Si el soporte para la cabeza está montando demasiado alto o demasiado bajo en la cabeza, ajuste la correa que pasa sobre la parte superior de su cabeza. Para ello liberar el extremo de la banda sacando el pasador de bloqueo del agujero. Deslizar las dos partes de la

banda a una mayor o menor anchura que se requiera y empujar el pasador de bloqueo a través del orificio más cercano. (Consulte el ajuste "W" en la Fig. 2)

- Compruebe el ajuste del soporte para la cabeza, levantando y bajando el casco un par de veces mientras se usa. Si el soporte para la cabeza se mueve mientras se inclina, vuelva a ajustar hasta que permanezca estable.

### 3.2 Ajuste de la distancia entre el casco y la cara

- Paso 1: Afloje la tuerca de bloqueo (Consulte la sección "T" en la Figura 2.) para ajustar la distancia entre el casco y la cara en la posición baja.
- Paso 2: Afloje la tuerca de bloqueo a ambos lados del casco y deslícelo más cerca o más lejos de su cara. (Ver ajuste "Z" en Fig. 2). Es importante que los ojos estén a la misma distancia de la lente. De lo contrario el efecto de oscurecimiento puede parecer desigual.
- Paso 3: Vuelva a apretar la tuerca de bloqueo cuando se haya completado el ajuste.

## 4. FUNCIONAMIENTO DEL FILTRO DE OSCURECIMIENTO

### 4.1 Selección del modo de funcionamiento

Utilice el interruptor en la parte posterior del cartucho ADF para seleccionar el modo apropiado para la actividad laboral. (Vea la tabla de especificaciones técnicas para su modelo).

**El Modo Esmerilar** - se puede seleccionar girando la perilla de regulación de oscurecimiento hacia la izquierda hasta que se oiga un chasquido audible. Fig. 3

El Modo Grind es utilizado para aplicaciones de rectificado de metales. En este el modo de la función de oscurecimiento está apagada. La sombra se fija en DIN 3.5 que permite una visión clara para esmerilar mientras que el casco proporciona protección para la cara. "Grind Mode" - está destinado sólo para esmerilar no para soldadura".

**El Modo soldadura** - se utiliza para la mayoría de las aplicaciones de soldadura. En este modo las funciones de sombra se enciende cuando se detecta ópticamente un arco de soldadura. Seleccione el nivel de oscurecimiento, tiempo de retardo y sensibilidad de acuerdo a sus necesidades.

### 4.2 Selección del nivel de oscurecimiento o sombra.

Para saber más acerca del proceso o aplicación de soldadura. Seleccione el nivel de oscurecimiento que necesita de acuerdo con el proceso de soldadura que va a realizar, guiándose por la "Tabla de selección de Sombra". Gire la perilla de control de oscurecimiento al número de sombra requerido. (Ver fig.3)

### 4.3 Selección de "Delay Time" - Tiempo de retardo.

Cuando la soldadura cesa, la ventana de visualización cambia automáticamente de la oscuridad de nuevo a la luz, pero con un retraso predefinido para compensar cualquier resplandor brillante en la pieza de trabajo. El tiempo de retardo \ respuesta puede ser ajustado a "MIN" (short: . 0,1 seg) o "MAX" ( long: . 1,0 seg ), como sea necesario por medio del botón posicionado en la parte posterior del cartucho de oscurecimiento (ver Fig. 7). Se recomienda el uso de un retardo más corto "short" con aplicaciones de soldadura por puntos y un retardo más largo "long" con aplicaciones que utilizan corrientes más altas. Retardos más largos también pueden ser usados para baja corriente de soldadura TIG con el fin de evitar el aclaramiento del filtro cuando la trayectoria de luz hacia los sensores está obstruida temporalmente, por una mano, la antorcha, etc.

### 4.4 "Sensitivity" – Sensibilidad.

La sensibilidad se puede ajustar a "Hi" (alto) o "Lo" (bajo) con el botón posicionado en la parte posterior del cartucho ADF. El ajuste "Min - Max" es el ajuste normal para el uso diario. El nivel máximo de sensibilidad es apropiado para trabajos de soldadura de corriente baja, TIG, o aplicaciones especiales. Si bien la operación del casco se ve perturbada por exceso de luz ambiental, u otro equipo de soldadura cercano, utilizar el ajuste " bajo " (Ver Fig. 8). Como una regla simple para un rendimiento óptimo, se recomienda ajustar la sensibilidad al máximo al principio y luego, gradualmente reducir, hasta que el filtro sólo reaccione a la luz del flash de soldadura y sin inconvenientes por activación errónea debido a las condiciones de luz ambiente

## 5. MANTENIMIENTO

### 5.1 Sustitución de la lente de protección frontal:

Para saber el modelo, vea las "ESPECIFICACIONES TECNICAS"

#### Modelo 1: (fig 12)

Para sustituir la lente de protección frontal, coloque la uña en la abertura posicionada en la parte posterior de la máscara y tire de la cubierta externa hacia arriba hasta que se suelte de los bordes de sujeción.

#### Modelo 2: (fig 13)

Para sustituir la lente de protección frontal remueva el cartucho ADF quitando los seguros (1) y levante el cartucho (2) para remover/reemplazar la cubierta frontal (3). Si los seguros no son presentes en este modelo, desatornille los tornillos presentes y remueva la lente de protección averiada o vieja. Coloque la nueva lente en la posición correcta. Por favor, quite la película protectora

de ambos lados de la nueva lente si viene con ellas.

### 5.2 Sustitución de la lente de protección interna:

Sustituir la lente de protección interior si está dañada. Coloque la uña en la abertura posicionada en la parte posterior del cartucho ADF y tire de la cubierta interna hacia arriba hasta que se suelte de los bordes de la ventana del cartucho.

### 5.3 Sustitución del cartucho ADF:

Retire el soporte del ADF de la carcasa del casco. Flexione el extremo superior del soporte para permitir que el cartucho ADF pueda ser retirado del marco. Instale un nuevo cartucho ADF en el bastidor (ver fig.10 ) a continuación asegúrese de que el cartucho ADF se inserte en el soporte correctamente como se muestra. Instale el soporte en la carcasa del casco.

## 6. TABLA DE SELECCIÓN DE OSCURAMIENTO

Uso recomendado para las diferentes escalas en la

soldadura por arco. (Fig 11) NOTA: El término "heavy metal" se aplica a aceros, aleaciones de acero, cobre y sus aleaciones, et.

## 7. ESPECIFICACIONES TECNICAS

Vea el documento adjunto.

1. Descripción
2. Superficie de visión
3. Clasificación CE
4. Número de sensores
5. Modo Grinding
6. Variación del oscurecimiento DIN
7. Sensibilidad
8. Tiempo de conmutación – De oscuro a claro
9. Tiempo de conmutación – De claro a oscuro.
10. Alimentación
11. Temperatura de trabajo
12. Material
13. Aprobaciones
14. Mantenimiento

## 8. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Ponga a prueba el filtro ADF antes de soldar dirigiendo la parte frontal del cartucho hacia una fuente de luz brillante. A continuación, con sus dedos, cubra y descubra los sensores. El cartucho debe oscurecer momentáneamente cuando el sensor está expuesto. También puede usar una linterna.

PROBLEMA	POSIBLES CAUSAS	SOLUCION
Dificultad para ver mediante el filtro	Lente de protección frontal sucio	Limpie o reemplace los lentes de protección
	Filtro de soldadura sucio.	Limpie el cartucho con una solución de agua jabonosa y un paño suave.
El filtro no se oscurece cuando se enciende el arco.	El ajuste de la sensibilidad es muy bajo	Ajuste la sensibilidad al nivel requerido.
	Lente de protección frontal sucio	Limpie o reemplace los lentes de protección.
	Lente de protección frontal dañado.	Compruebe que la lente de protección frontal no esté rota o salpicada y reemplace según sea necesario.
	Los sensores o los paneles solares están bloqueados.	Asegúrese de no estar bloqueando los sensores o paneles solares con el brazo u otro obstáculo
	Selector del modo esmerilar	Asegúrese de seleccionar el oscurecimiento apropiado.
Los filtros se oscurecen sin ser golpeados por el arco.	La sensibilidad se ha ajustado muy alta.	Ajuste la sensibilidad adecuadamente
Los filtros permanecen oscuros después de soldar	Delay time ajustado muy alto.	Ajuste el Delay time al nivel requerido.

### ADVERTENCIA

ADF está roto	Cese el uso de este producto si este problema existe. La protección UV / IR puede verse comprometida dando como resultado quemaduras en los ojos y la piel.	
Salpicaduras están dañando el filtro.	Daño, agrietamiento o deformidad en el lente de protección frontal.	Reemplace el lente de protección frontal.



## 1. ANTES DA SOLDAGEM



Leia e compreenda todas as instruções antes da utilização.

Os capacetes de soldagem com escurecimento automático foram concebidos para proteger os olhos e a cara contra faíscas, salpicos e radiação nociva em condições normais de soldagem.

Este produto é fornecido pronto a utilizar, mas antes da soldagem, verifique a lente de proteção frontal para garantir que está limpa e que não há sujidade a tapar os dois sensores na parte frontal do cartucho filtrante. Além disso, verifique a lente de proteção frontal/interna e a estrutura de retenção da lente frontal para garantir que estão fixas. Verifique todas as peças operacionais antes da utilização para garantir que não há sinais de peças danificadas ou desgastadas.

Quaisquer peças riscadas, fissuradas ou picadas devem ser substituídas imediatamente antes de nova utilização para evitar lesões corporais graves. Verifique um ligeiro aperto antes de cada utilização.

Selecione o número da tonalidade necessária ao rodar o botão de tonalidade (consulte a tabela de guia de tonalidade).

Ajuste a fita para a cabeça para que o capacete esteja encaixado o mais baixo possível na cabeça e perto da cara. Ajuste o ângulo do capacete quando estiver na posição baixada ao rodar o ajuste de inclinação.

### ADVERTÊNCIA



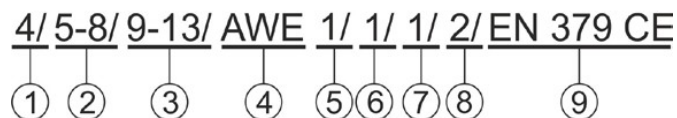
**Certifique-se de que remove qualquer película de proteção adicional de ambos os lados da lente de proteção.**

- Este capacete de soldagem com escurecimento automático não é adequado para soldagem a laser e soldagem oxiacetilénica.
- Nunca coloque este capacete e o filtro de escurecimento automático numa superfície quente. Nunca abra ou adultere o filtro de escurecimento automático.
- Este capacete não protege contra dispositivos explosivos ou líquidos corrosivos.
- Não faça quaisquer modificações no filtro ou capacete, salvo especificação em contrário no manual. Não utilize peças sobressalentes além das especificadas neste manual.
- Se este capacete não escurecer depois de atingir um arco, pare de soldar imediatamente e entre em contacto com o supervisor ou o revendedor.

- Não mergulhe o filtro em água.
- Não utilize quaisquer solventes nos componentes do capacete ou filtro. Temperatura operacional: -10 a 60 C
- Temperatura de armazenamento: -20 a 70 C. Proteja o filtro contra líquido e sujidade.
- Limpe as superfícies do filtro regularmente. Não utilize soluções de limpeza fortes.
- Mantenha sempre as células solares e os sensores limpos com um tecido/pano macio limpo.
- Substitua regularmente a lente de proteção fissurada/riscada/picada.
- O produto está em conformidade com as normas de segurança DIN, EN e CE relacionadas e com as normas ANSI Z87.1.

## 2. MARCAS

O filtro de soldagem está marcado com a gama de tonalidade e classificação ótica. Segue-se um exemplo (EN379):



1. Tonalidade clara
2. Tonalidade escura DIN5-8
3. Tonalidade escura DIN9-13
4. Identificação de fabrico
5. Classe ótica
6. Difusão da classe de iluminação
7. Variações na classe de transmissão luminosa
8. Classe de dependência do ângulo
9. Marca de certificação ou número da norma

## 3. INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

### 3.1 Ajuste do encaixe do capacete

- A circunferência geral da fita para a cabeça pode ser aumentada ou reduzida ao rodar o botão na traseira do acessório para a cabeça (consulte ajuste "Y" na figura 2), que pode ser feito ao utilizar o capacete para o manter bem na cabeça com a tensão certa.
- Se o acessório para a cabeça estiver demasiado alto ou baixo na cabeça, ajuste a tira que passa pela parte superior da sua cabeça. Para tal, solte a extremidade da fita ao puxar o pino de bloqueio

para fora do orifício na fita. Faça deslizar as duas partes da fita para uma largura maior ou menor conforme necessário e insira o pino de bloqueio no orifício mais próximo (consulte o ajuste "W" na figura 2).

- Teste o encaixe da fita para a cabeça mexendo o capacete para cima e para baixo algumas vezes enquanto o utiliza. Se o acessório para a cabeça se mover durante a inclinação, volte a ajustar até estar estável.

### 3.2 Ajuste da distância entre o capacete e a cara

- **Passo 1:** desaperte a porca de bloqueio (consulte "T" na figura 2) para ajustar a da distância entre o capacete e a cara na posição inferior.
- **Passo 2:** desaperte a porca de bloqueio em cada lado do capacete e faça-o deslizar, aproximando ou afastando-o da cara (consulte o ajuste "Z" na figura 2). É importante que os olhos estejam à mesma distância da lente. Caso contrário, o efeito de escurecimento pode parecer irregular.
- **Passo 3:** volte a apertar a porca de bloqueio quando o ajuste estiver concluído.

## 4. OPERAÇÃO/FUNCIONALIDADES DO FILTRO DE SOLDAGEM

### 4.1 Seleção do modo de operação

Utilize o botão na traseira do cartucho de tonalidade para selecionar o modo apropriado para a atividade de trabalho (consulte a especificação técnica do capacete). **Modo Trituração**— pode ser selecionado ao rodar o botão de controlo de tonalidade até ouvir um clique. Fig.3

Modo Trituração — utilizado para aplicações de Neste

modo, a função de tonalidade está desligada. A tonalidade está definida na tonalidade DIN 3.5 que permite uma visão clara para triturar enquanto o capacete protege a cara.

"O modo Trituração destina-se apenas a trituração, não soldagem."

**Modo Soldagem** — utilizado na maioria das aplicações de soldagem. Neste modo, as funções de tonalidade são ligadas quando deteta oticamente um arco de soldagem. Selecione o nível da tonalidade, tempo de atraso e sensibilidade conforme necessário.

### 4.2 Seleção do nível da tonalidade

Selecione o nível da tonalidade necessário de acordo com o processo de soldagem que irá utilizar ao consultar a "Tabela de seleção de tonalidade" abaixo. Rode o botão de controlo de tonalidade na lente para o número de tonalidade necessário (consulte a figura 3).

### 4.3 Seleção do tempo de atraso

Quando a soldagem termina, a janela de visualização muda automaticamente de escura para clara, mas com um atraso predefinido para compensar qualquer brilho na peça. O tempo/resposta de atraso pode ser definido como curto "MIN" 0,1 seg.) ou "MAX" (longo: 1,0 seg.), conforme necessário, ao utilizar o botão na traseira do cartucho de tonalidade (consulte a figura 7).

É recomendado utilizar um atraso mais curto com aplicações de soldagem por pontos e um atraso maior com aplicações de correntes superiores. Os atrasos maiores também podem ser utilizados para soldagem TIG de baixa corrente para evitar a abertura do filtro quando o percurso de luz para os sensores está temporariamente obstruído por uma mão, maçarico, etc.

### 4.4 Sensibilidade

A sensibilidade pode ser definida como "Hi" (alta) ou "Lo" (baixa) utilizando o botão na traseira do cartucho de tonalidade. A definição "Min-Max" é a definição normal para utilização diária. O nível de sensibilidade máximo é apropriado para trabalho de soldagem a baixa corrente, TIG ou aplicações especiais. Quando a operação do capacete puder ser perturbada por uma luz ambiente excessiva ou outra máquina de soldagem próxima, utilize a definição "low" (consulte a figura 8). Uma regra simples para o desempenho ideal: é recomendado definir a sensibilidade no máximo no início e reduzi-la gradualmente até o filtro reagir apenas à faísca e sem acionamento intempestivo irritante devido às condições de luz ambiente (luz solar direta, luz artificial intensiva, arcos de soldadores próximos, etc.).

## 5. MANUTENÇÃO

### 5.1 Substituição da lente de proteção frontal:

Para o modelo, consulte "ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS"

**Modelo 1:** (figura 12)

Para substituir a lente de proteção frontal, coloque a unha no entalhe sob a máscara e dobre a lente para cima até soltar nas extremidades.

**Modelo 2:** (figura 13)

Para substituir a lente de proteção frontal, remova a gaveta da lente ao mover os bloqueios para o centro (1) e levante a gaveta da lente (2) para remover/substituir a cobertura da lente frontal (3).

Quando não houver a alavanca, remova os dois parafusos de plástico. Retire a lente de proteção antiga. Coloque a nova lente de proteção na posição certa. Retire a película de proteção de ambos os lados da nova lente de proteção se for fornecida com a película.

### 5.2 Substituição da lente transparente interior:

Substitua a lente de proteção interior se estiver danificada. Coloque a unha no entalhe sob o cartucho

da janela de visualização e dobre a lente para cima até soltar das extremidades do cartucho da janela de visualização.

### 5.3 Troca do cartucho de tonalidade:

Retire o conjunto do suporte ADF do invólucro do capacete. Dobre a extremidade superior do suporte ADF para permitir que o cartucho ADF seja removido da estrutura. Instale o novo cartucho ADF na estrutura (consulte a figura 10). Certifique-se de que o cartucho ADF está inserido no suporte ADF corretamente como mostrado. Instale o conjunto do suporte ADF no invólucro do capacete.

## 6. TABELA DE SELEÇÃO DE TONALIDADE

Utilização recomendada dos diferentes números da escala para soldagem por arco (consulte a figura 11).

NOTA: o termo "metal pesado" aplica-se a aços, ligas de aço, cobre e respetivas ligas, etc.

## 7. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Consulte o documento anexo.

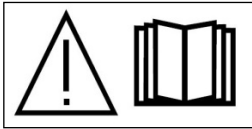
1. Descrição
2. Tamanho do cartucho
3. Classificação CE
4. Sensor de arco
5. Modo Trituração
6. Variável de tonalidade
7. Sensibilidade
8. Tempo de atraso
9. Tempo de comutação
10. Fonte de alimentação
11. Tempo operacional
12. Material do invólucro
13. Aprovado
14. Manutenção

## 8. RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Teste o cartucho de tonalidade antes da soldagem ao orientar a frente do cartucho para uma fonte de luz brilhante. Em seguida, com os dedos, tape e destape rapidamente os sensores. O cartucho deve escurecer momentaneamente quando o sensor está exposto. Também pode ser utilizado um percutor de maçarico.

PROBLEMA	POSSÍVEL CAUSA	SOLUÇÃO
É difícil ver através do filtro.	Lente de proteção exterior suja.	Limpe ou substitua a lente de proteção frontal.
	Filtro de soldagem sujo.	Limpe o cartucho de escurecimento automático com solução de água com sabão e um pano macio.
O filtro não escurece quando o arco é atingido.	Sensibilidade demasiado baixa.	Ajuste a sensibilidade para o nível necessário.
	Lente de proteção exterior suja.	Limpe ou substitua a lente de proteção frontal.
	Lente de proteção exterior danificada.	Verifique se a lente de proteção frontal está fissurada ou picada e substitua conforme necessário.
	Os sensores estão bloqueados ou o painel solar está bloqueado.	Certifique-se de que não está a bloquear os sensores ou painéis solares com o braço ou outro obstáculo durante a soldagem. Ajuste a posição para que os sensores possam ver o arco de soldagem.
Escurecimento do filtro sem o arco ser atingido.	Seletor do modo Trituração.	Certifique-se de que a tonalidade adequada está selecionada.
Escurecimento do filtro sem o arco ser atingido.	Sensibilidade demasiado alta.	Ajuste o tempo de sensibilidade para o nível necessário.
O filtro mantém-se escuro depois de concluir uma soldagem.	Tempo de atraso demasiado elevado.	Ajuste o tempo de atraso para o nível necessário.
<b>ADVERTÊNCIA</b>		
ADF fissurado.	Termine (STOP) a utilização deste produto se houver problema. A proteção UV/IR pode ser comprometida resultando em queimaduras nos olhos e pele.	
Os salpicos de soldagem estão a danificar o filtro.	Lente de proteção frontal em falta, danificada, partida, fissurada ou distorcida.	Substitua a lente de proteção frontal conforme necessário.

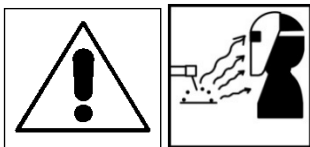
## 1. VOOR HET LASSEN



Lees voor gebruik alle instructies goed door en zorg ervoor dat u ze begrijpt.

Automatisch donkerkleurende lashelmen zijn ontworpen om de ogen en het gezicht te beschermen tegen vonken, spatten en schadelijke straling onder normale lasomstandigheden. Dit product wordt klaar voor gebruik geleverd, maar doe het volgende vóór het lassen: controleer de voorzetlens om te zien of deze schoon is en er geen vuil is dat de twee sensoren aan de voorzijde van het filterelement bedekt. Controleer ook de voorkant/binnenkant van de lens en de lens aan de voorkant aan het frame om te zien of ze veilig zijn en goed vastzitten. Controleer alle operationele onderdelen voor gebruik om te zien of er geen beschadigde of versleten delen zijn. Gekraste, gebarsten of gedeukte onderdelen moeten meteen worden vervangen om ernstig letsel te voorkomen. Controleer elke keer voor gebruik de lichtdichtheid. Selecteer het benodigde verduisteringsnummer door aan de verduisteringsknop te draaien. (Zie de Tabel Verduisteringsgids). Pas de hoofdband zodanig aan dat de helm zo laag mogelijk op het hoofd en dicht bij het gezicht zit. Pas de hoek van de helm aan bij een verlaagde positie

### WAARSCHUWING



Zorg ervoor dat extra beschermfolie verwijderd is aan weerszijden van de beschermingslens.

- Deze automatisch donkerkleurende lashelm is niet geschikt voor laserlassen en oxyacetyleenlassen.
- Plaats deze helm en de automatisch donkerkleurende filter nooit op een heet oppervlak. Open de automatisch donkerkleurende filter nooit en ga er nooit aan rommelen.
- Deze helm beschermt niet tegen explosieve apparaten of bijtende vloeistoffen.
- Breng geen wijzigingen aan in de filter of de helm, tenzij dit is gespecificeerd in deze handleiding. Gebruik geen vervangingsonderdelen behalve die in deze handleiding zijn gespecificeerd.
- Als deze helm niet donkerder wordt bij het ontsteken van een boog, stop dan onmiddellijk lassen en neem contact op met uw leidinggevende of uw dealer.

Dompel de filter niet onder in water.

- Gebruik geen oplosmiddelen op het scherm van de filter of op helmonderdelen. Werktemperatuur:  $-10^{\circ}\text{C}$  ~  $+60^{\circ}\text{C}$
- Opslagtemperatuur:  $-20^{\circ}\text{C}$  ~  $+70^{\circ}\text{C}$ . Bescherm filter tegen vloeistof en vuil.
- Reinig regelmatig de oppervlakken van de filter; gebruik geen sterke reinigingsoplossingen.
- Houd sensoren en zonnecellen altijd schoon met een schone zachte tissue/doek.
- Vervang regelmatig de gebarsten/gekraste/gedeukte voorzetlens.
- Het product is volledig in overeenstemming met bijbehorende DIN, EN, CE-veiligheidsnormen en ANSI Z87.1-normen.

## 2. MARKERINGEN

De lasfilter is gemarkeerd met het verduisteringsbereik en de optische classificatie. Het volgende is een voorbeeld (EN379):

4/ 5-8/ 9-13/ AWE 1/ 1/ 1/ 2/ EN 379 CE  
① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

1. Lichte verduistering
2. Sterke verduistering DIN5-8
3. Sterke verduistering DIN9-13
4. Productie-identificatie
5. Optische klasse
6. Lichtverspreidingsklasse
7. Variaties in lichttransmissieklasse
8. Hoekafhankelijkheidsklasse
9. Certificeringsmarkering of standaardnummer

## 3. BEDIENINGSINSTRUCTIES

### 3.1 De pasvorm van de helm aanpassen

- De totale omtrek van de hoofdband kan groter of kleiner worden gemaakt door aan de knop op de achterzijde van het hoofddekseel te draaien. (Zie aanpassing "Y" in Fig. 2), wat kan worden gedaan terwijl de helm wordt gedragen om de helm stevig op het hoofd te houden met de juiste spanning.
- Als het hoofddekseel te hoog of te laag op het hoofd zit, past u de riem aan die over de bovenkant het hoofd gaat. Hiervoor moet het uiteinde van de band worden losgehaald door de borgpin uit het gat in de band te drukken. Schuif de twee delen van de band naar grotere of kleinere breedte zoals vereist en duw

de borgpen door het dichtstbijzijnde gat. (Zie aanpassing "W" in Fig. 2)

- Test de pasvorm van de hoofdband door de helm een paar keer op te tillen en te sluiten tijdens het dragen. Als het hoofddekseel beweegt terwijl kantelen, pas u het aan totdat het stabiel is.

### 3.2 De afstand tussen de helm en het gezicht aanpassen.

- Stap1: Draai de borgmoer (zie "T" in Fig. 2) los om de afstand tussen de helm en uw gezicht in neerwaartse positie aan te passen.
- Stap2: Draai de borgmoer aan weerszijden van de helm los en schuif deze dichterbij of verder van uw gezicht. (Zie aanpassing "Z" in Fig. 2) Het is belangrijk dat uw ogen op dezelfde afstand van de kap zijn. Anders kan het verdonkerend effect ongelijk lijken.
- Stap3: Draai de borgmoer weer vast wanneer de aanpassing voltooid is.

## 4. LASFILTERBEDIENING/FUNCTIES

### 4.1 De bedieningsmodus selecteren

Gebruik de schakelknop op de achterkant van het verduisteringspatroon om de modus te selecteren die geschikt is voor de werkzaamheden. (zie de technische specificatie van uw helm). **Slijpmodus** - kan worden geselecteerd door de verduisterings- regelknop te draaien tot een hoorbare klik wordt gehoord. (Figuur 3) Slijpmodus wordt gebruikt voor het slijpen van metaal. In deze modus is de verduisteringsfunctie uitgeschakeld. Het scherm wordt vastgezet op beschermingsniveau DIN 3.5 waarmee een duidelijk zicht wordt geboden op het slijpen terwijl de helm bescherming voor het gezicht biedt. "Slijpmodus is alleen bedoeld voor het slijpen niet voor het lassen." **Lasmodus** - Voor de meeste lastoepassingen. In deze modus is de verduisteringsfunctie ingeschakeld wanneer optisch een lasboog wordt gedetecteerd. Selecteer verduisteringsgraad, vertragingstijd en gevoeligheid zoals vereist.

### 4.2 De verduisteringsgraad selecteren

Selecteer de vereiste verduisteringsgraad volgens het lasproces dat u gebruikt door de "Grafiek verduisteringsselectie" hieronder te raadplegen. Draai de verduisteringsregelknop op de kap naar het vereiste verduisteringsnummer. (Zie Fig.3).

### 4.3 Vertragingstijd selecteren

Wanneer het lassen is afgelopen, verandert het kijkvenster automatisch van donker naar licht maar met

een vooraf ingestelde vertraging ter compensatie van het nagloeien op het werkstuk. De vertragingstijd/ reactie kan worden ingesteld op "MIN" (kort: 0,1 sec.) of "MAX" (lang: 1,0 sec.), als vereist met behulp van de knop op de achterzijde van het verduisteringspatroon. (Zie Fig.7). Het wordt aanbevolen om een kortere vertraging te gebruiken met puntlassen en een langere vertraging met toepassingen die een sterkere stroom gebruiken. Langere vertragingen kunnen ook worden gebruikt voor laagstroom TIG-lassen om te voorkomen dat de filter opengaat wanneer het lichtpad naar de sensoren tijdelijk wordt belemmerd door een hand, toorts enz.

### 4.4 Gevoeligheid

De gevoeligheid kan worden ingesteld op "Hi"(hoog) of "Lo"(laag) met behulp van de knop op de achterzijde van het verduisteringspatroon. De instelling "Min-Max" is de normale instelling voor dagelijks gebruik. Het maximale gevoeligheidsniveau is geschikt voor laswerkzaamheden met een lage stroom, TIG of speciale toepassingen. Als de werking van de helm wordt verstoord door overmatig omgevingslicht of een ander lasapparaat in de buurt, gebruik dan de "lage" instelling. (Zie Fig.8).

Als eenvoudige regel voor optimale prestaties is het raadzaam de gevoeligheid aan het begin op maximum in te stellen en vervolgens geleidelijk te verminderen, totdat de filter alleen reageert op de laslichtflits en zonder vervelende valse activering als gevolg van omgevingslicht (directe zon, intens kunstlicht, lasbogen in de buurt enz).

## 5. ONDERHOUD

### 5.1 Voorzetlens vervangen:

Voor model zie "Technische specificaties"

**Model 1:** (fig 12)

Om de voorzetlens te vervangen plaatst u uw vingernagel in de uitsparing onder het masker en u buigt de lens omhoog tot deze uit de randen komt.

**Model 2:** (fig 13)

Om de voorzetlens te vervangen verwijdert u de lenscassette door de vergrendelingen naar het midden te bewegen (1) en de lenscassette op te tillen (2) om de voorzetlens te verwijderen/vervangen (3). Als er geen hendel is, ga dan verder met het verwijderen van de twee kunststof schroeven. Haal de oude lens eruit. Plaats de nieuwe lens in de juiste positie. Verwijder de beschermfolie van beide kanten van de lens als deze met folie erop wordt geleverd.

### 5.2 Vervanging binnenlens:

Vervang de binnenste lens als deze beschadigd is. Plaats uw vingernagel in de uitsparing onder het patroon van het kijkvenster en buig de kap omhoog totdat deze

loskomt van de randen van het patroon van het venster.

## 7. TECHNISCHE SPECIFICATIES

### 5.3 Het verduisteringspatroon vervangen:

Haal de ADF-houder uit de helm. Buig de bovenkant van de ADF-houder zodat het ADF-patroon uit het frame kan worden gehaald. Installeer het nieuwe ADF-patroon in het frame (zie fig.10). Zorg ervoor dat het ADF-patroon goed in de ADF-houder is geplaatst, zoals afgebeeld. Installeer de ADF-houder in de helm.

Zie de bijgevoegde document.

1. Beschrijving
2. Patroonformaat
3. CE-classificatie
4. Boogsensor
5. Slijpmodus
6. Verduisteringsvariabele
7. Gevoeligheid
8. Vertragingstijd
9. Schakeltijd
10. Stroomtoevoer
11. Werkingstemp.
12. Schaalmateriaal
13. Goedgekeurd
14. Onderhoud

## 6. KAART VERDUISTERINGSSELECTIE

Aanbevolen gebruik van de andere schaalnummers voor booglassen (zie figuur 11).

OPMERKING: De term "zwaar metaal" is van toepassing op staal, gelegeerd staal, koper en legeringen etc.

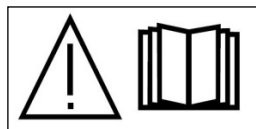
## 8. PROBLEEMOPLOSSING

Test uw verduisteringspatroon voorafgaand aan het lassen door de voorkant van het patroon naar een heldere lichtbron te richten. Gebruik dan uw vingers om de sensoren snel te bedekken en weer vrij te laten. Het patroon moet even donker worden als de sensor wordt blootgesteld. Een toorts kan ook worden gebruikt.

PROBLEEM	MOGELIJKE OORZAAK	OPLOSSING
Moeilijk om door door filter te zien	Buitenste beschermingsglas is	Reinig of vervang de voorzetlens,
	Lasfilter vuil.	Reinig het automatisch donkerkleurende patroon met zeepsop en een zachte doek.
Filter wordt niet boos is donkerderbij 9 verlichting.	Gevoeligheid is te laag ingesteld	Pas de gevoeligheid aan voor vereist niveau.
	Buitenste beschermingsglas is vuil.	Reinig of vervang de voorzetlens,
	Buitenste beschermingsglas is beschadigd.	Controleer op gebarsten of gedeukte voorzetlens en vervang indien nodig.
	Sensoren zijn of zonn geblokkeerd, paneel is e-geblokkeerd.	Zorg ervoor dat u de sensoren of zonnepanelen niet blokkeert met uw arm of een ander obstakel tijdens het lassen. Pas uw positie zo aan dat de sensoren de
	Slijpmodus-keuzeschakelaar	Zorg ervoor dat de juiste verduistering is geselecteerd.
Filterverduistering zonder dat boog is ontstoken.	Gevoeligheid is te hoog.	Pas de gevoeligheid aan voor vereist niveau.
Filter blijft donker na het voltooiën van een las.	Vertragingstijd te hoog ingesteld.	Pas de vertragingstijd aan voor vereist niveau.
<b>WAARSCHUWING</b>		
ADF is gebarsten.	Stop (STOP) met het gebruiken van dit product als dit probleem zich voordoet. UV/IR-bescherming kan worden aangetast waardoor brandwonden aan de ogen	
Lasspatten beschadigen de filter.	Ontbrekende, beschadigde, gebroken, gebarsten of vervormd voorzetlens.	Vervang voorzetlens indien nodig:



## 1. VOR DEM SCHWEIßEN



Lesen und verstehen Sie alle Anweisungen vor dem Gebrauch.

Automatische Verdunkelung-Schweißhelme schützen Augen und Gesicht von Funken, Spritzer und schädliche Strahlungen unter normalen Schweißbedingungen. Dieses Produkt wird bereits einsatzbereit geliefert, doch vor dem Schweißen überprüfen Sie die äußere Schutzlinse, um sicherzustellen, dass diese sauber ist, und dass kein Schmutz die beiden Sensoren auf der Vorderseite des Verdunkelungsfilters bedeckt. Überprüfen Sie auch die vordere / innere Schutzlinse und den Aufbau der Frontlinse, um sicherzustellen, dass diese sicher sind. Überprüfen Sie alle Betriebssteile vor der Verwendung, um zu gewährleisten, dass es keine Anzeichen beschädigter oder abgenutzter Teile gibt. Zerkratzte, gebrochene oder abgenutzte Teile sollten unmittelbar vor der Verwendung wieder ersetzt werden, um schwere Verletzungen zu vermeiden. Kontrolle vor jedem Gebrauch! Wählen Sie den erforderlichen Verdunkelungsgrad, indem Sie den Verdunkelungs-Regler drehen. (Sehen Sie die Tabelle „Verdunkelungstabelle“). Stellen Sie den Kopfband so ein, dass der Helm sicher auf dem Kopf und nahe am Gesicht sitzt. Den Winkel des Helms durch Drehen des Neigungsverstellungsknopfes einstellen.

### WARNUNG



Vergewissern Sie sich, dass die zusätzliche Schutzfolie auf beiden Seiten der Schutzlinse entfernt wird.

- Dieser Selbstverdunkelungs- Schweißhelm ist nicht geeignet für das Laserschweißen und das Oxyd-Acetylen- Schweißen.
- Stellen Sie den Helm und den Verdunkelungsfilter nie auf eine heiße Oberfläche. Den Verdunkelungsfilter niemals öffnen oder beschädigen.
- Dieser Helm schützt nicht vor Explosionen oder ätzende Flüssigkeiten.
- Keine Änderungen auf dem Filter oder Helm vornehmen, außer denen, die in diesem Handbuch beschrieben sind. Verwenden Sie keine Ersatzteile, außer denen, die im Handbuch angegeben sind.
- Wenn sich der Helm beim Zünden eines Lichtbogens nicht verdunkelt, den Schweißprozess sofort stoppen und Ihren Händler kontaktieren.
- Verwenden Sie keine Lösungsmittel auf dem

Schutzfilter oder auf den Helmkomponenten.  
Betriebstemperatur:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +60^{\circ}\text{C}$

- Lagertemperatur:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$ . Den Filter vor Flüssigkeit und Schmutz schützen. Die Filteroberfläche regelmäßig reinigen; Verwenden Sie keine starken Reinigungsmittel.
- Halten Sie Sensoren und Solarzellen immer sauber, gebrauchen Sie für die Reinigung ein sauberes weiches Gewebe / Tuch.
- Die Schutzlinse falls beschädigt oder zerkratzt regelmäßig ersetzen
- Das Produkt ist in voller Übereinstimmung mit den DIN, EN, CE-Sicherheitsnormen und ANSI Z87.1 Standards.

## 2. KENNZEICHNUNG

Der Schweißfilter ist mit der Verdunkelungsskala und der optischen Klassifizierung gekennzeichnet. Das folgende Schema ist ein Beispiel (EN379).

4/ 5-8/ 9-13/ AWE 1/ 1/ 1/ 2/ EN 379 CE  
① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

1. Helle Farbstufe
2. Verdunkelungsstufe DIN5-8
3. Verdunkelungsstufe DIN9-13
4. Herstellungsidentifikation
5. Optische Klasse
6. Lichtdiffusion
7. Änderungen der Lichtdurchlässigkeit
8. Neigungswinkel
9. Prüfzeichen oder Seriennummer

## 3. BEDIENUNGSANLEITUNG

### 3.1 Anpassung des Helms

- Der Gesamtumfang des Kopfbandes kann größer oder kleiner gemacht werden, durch Drehen des Knopfes auf der Rückseite der Kopfbedeckung (Siehe Einstellung "Y" in der Fig 2.) Diese Einstellung während dem Tragen des Helms vornehmen, um den richtigen Halt zu gewährleisten.
- Wenn die Kopfstütze zu hoch oder zu niedrig auf dem Kopf sitzt, den Gurt auf der Oberseite des Kopfes anpassen. Um dies zu tun, das Ende des Gurtes lösen, indem der Verriegelungsstift aus dem Loch des Gurtes gezogen wird. Die beiden Teile des Gurtes je nach Bedarf verkleinern oder vergrößern und den Sicherungsstift durch das nächstgelegene Loch drücken. (Siehe Einstellung "W" in Bild 2)
- Den Sitz des Kopfbandes prüfen durch Anheben und Senken des Helms während des Tragens. Wenn sich die Kopfbedeckungen beim Kippen bewegt, neu

einstellen, bis es stabil ist.

### 3.2 Anpassung des Abstandes zwischen Helm und Gesicht.

- Schritt 1: Lösen Sie die Blockmutter (siehe "T" in Bild 2), um den Abstand zwischen Helm und Gesicht in der unteren Position einzustellen
- Schritt 2: Lösen Sie die Blockmutter auf beiden Seiten des Helms und schieben Sie sie näher oder weiter von Ihrem Gesicht. (Siehe Einstellung "Z" in Bild 2). Es ist wichtig, dass die Augen den gleichen Abstand von der Linse haben. Andernfalls erscheint der Verdunkelungs-Effekt uneinheitlich.
- Schritt 3: Die Blockmutter wieder fest anziehen, wenn die Einstellung abgeschlossen ist.

## 4. SCHWEIßFILTER BETRIEB / EIGENSCHAFTEN

### 4.1 Auswahl des Betriebsmodus

Verwenden Sie die Schalttaste auf der Rückseite der Verdunkelungspatrone, um den korrekten Modus für die entsprechende Arbeitstätigkeit auszuwählen. **"Schleif Modus - Schweiß Modus"** (siehe Tab 1 für technische Spezifikationen Ihres Helms) Der Schleif Modus kann ausgewählt werden durch Drehen der Verdunkelungskontrolltaste, bis ein Klicken zu hören ist. (siehe Abb.3). Der Schleif Modus wird für Metallschleif anwendungen verwendet. In diesem Modus ist die Verdunkelungsfunktion ausgeschaltet. Die Verdunkelung ist auf DIN 3,5 fixiert, welche eine klare Sicht für das Schleifen ermöglicht, während der Helm einen Gesichtsschutz gewährleistet. **Der Schleif Modus ist nur geeignet für das Schleifen nicht für das Schweißen.** Der Schweiß - Modus wird für die meisten Schweißanwendungen verwendet. In diesem Modus sind die Verdunkelungsfunktionen eingeschaltet, wenn ein

Schweißlichtbogen optisch erfasst wird. Verdunkelungsgrad, Verzögerungszeit und Empfindlichkeit kann je nach Bedarf ausgewählt werden.

### 4.2 Wählen Sie den erfragten Verdunkelungsgrad gemäß

Dem Schweißvorgang, den Sie verwenden wollen, unter Berücksichtigung der "Verdunkelungs-Auswahltabelle" für die korrekte Einstellungen. Drehen Sie den Verdunkelungs-Einstellknopf am Objektiv auf die erforderliche Verdunkelungsnummer.

### 4.3 Verzögerungszeit-Auswahl

Wenn man mit dem Schweißen aufhört, ändert sich das

Sichtfenster automatisch von dunkel wieder auf hell, aber mit einer voreingestellten Verzögerung um jegliches Nachleuchten auf dem Werkstück zu kompensieren. Die Verzögerungszeit \ Antwortzeit kann auf "MIN" (kurz: 0,1 Sek.) oder "MAX" (lang.: 1.0 Sek) eingestellt werden, je nach benötigte Zeit, indem Sie den stufenlosen Drehknopf auf der Rückseite der Verdunkelungspatrone drehen (siehe Abb.7). Es wird empfohlen, eine kürzere Verzögerungszeit für die Punktschweißanwendungen und eine längere Verzögerungszeit bei Anwendungen mit höheren Strömen zu verwenden. Längere Verzögerungen können auch für das Schwachstrom TIG-Schweißen verwendet werden, um die Filteröffnung zu vermeiden, wenn der Lichtweg zu den Sensoren vorübergehend durch eine Hand, einen Schlauchbrenner, etc. verdunkelt werden.

### 4.4 Empfindlichkeit

Die Empfindlichkeit kann eingestellt werden "Hi" (hoch) oder "Lo" (niedrig), indem Sie den stufenlosen Drehknopf auf der Rückseite des Verdunkelungsfilters benutzen. Die "Min-Max" Einstellung ist die normale Einstellung für den täglichen Gebrauch. Die maximale Empfindlichkeit ist für niedrige Schweißstromarbeiten, TIG, oder spezielle Anwendungen geeignet. Falls der Betrieb des Helms durch überschüssiges Umgebungslicht oder der Benutzung anderer Schweißmaschine in der Nähe gestört wird, benutzen Sie die niedrige "low" Einstellung. (Siehe 8). Als eine einfache Regel für eine optimale Leistung wird empfohlen, die Empfindlichkeit zu Beginn auf das Maximum einzustellen und dann schrittweise zu reduzieren, bis der Filter nur noch auf den Schweißlichtblitz reagiert und ohne lästiges Flattern aufgrund der Umgebungslichtbedingungen (direkte Sonne, intensives Kunstlicht, Schweißbögen benachbarter Schweißer etc).

## 5. WARTUNG

### 5.1 Auswechseln der Front-Schutzlinse:

Siehe technische Spezifikationen des Modells

#### Modell 1: (fig 12)

Um die Frontschutzscheibe zu ersetzen, legen Sie Ihren Fingernagel in die Öffnung auf der Vorderseite und ziehen Sie die Abdeckung, bis sie sich von den Rändern des Fensters löst.

#### Modell 2: (fig 13)

Um die Front-Schutzlinse zu ersetzen, die ADF Verdunkelungspatrone entfernen indem der Hebel zum Zentrum bewegt wird (1) und dann die Patrone heben (2) um die Front-Schutzlinse zu entfernen/ersetzen (3). Wo sich kein Hebel befindet, die beiden Kunststoffschrauben entfernen. Nehmen Sie die alte oder beschädigte Front-Schutzlinse heraus. Legen Sie die neue Schutzlinse an die korrekte Stelle. Entfernen Sie die Schutzfolie auf



beiden Seiten der neuen Linse.

Begriff "Schwermetall" gilt für Stähle, legierte Stähle, Kupfer und seine Legierungen, etc.

### 5.2 Auswechseln der internen, hellen Schutzlinse:

Entfernen Sie die interne Schutzlinse, wenn diese beschädigt ist. Legen Sie Ihren Fingernagel in die Öffnung auf der Rückseite der Patrone und ziehen Sie die Innenabdeckung, bis sich diese von den Rändern des ADF Patronenfensters löst.

### 5.3 Austausch der Verdunkelungspatrone:

Entfernen Sie die ADF Halterung von der Helmschale. (Fig.9) und nehmen Sie die ADF Patrone aus der Halterung (Fig.10) Setzen Sie die neue Patrone ein, sicherstellen, dass diese korrekt eingesetzt wird. Installieren Sie die ADF Halterung erneut in die Helmschale.

## 6. VERDUNKELUNGSTABELLE

Empfohlene Anwendung der verschiedenen Schutzstufen für das Lichtbogenschweißen (Abb.11). HINWEIS: Der

## 7. TECHNICAL SPECIFICATIONS

Siehe die beigefügten Dokument.

1. Beschreibung
2. Sichtbereich
3. CE Klassifikation
4. Sensorenummern
5. Schleifmodus
6. Variabler Verdunkelungsgrad DIN
7. Empfindlichkeit
8. Verzögerungszeit von dunkel zu hell
9. Schaltzeit von hell zu dunkel
10. Stromversorgung
11. Betriebstemperatur
12. Außenmaterial
13. Prüfzeichen
14. Wartung

## 8. FEHLERBEHEBUNG

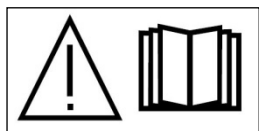
Testen Sie Ihre Verdunkelungspatrone vor dem Schweißen, indem Sie die Vorderseite der Verdunkelungspatrone auf eine helle Lichtquelle richten. Danach mit den Fingern schnell die Sensoren bedecken und wieder abdecken. Die Patrone sollte sich vorübergehend verdunkeln, wenn der Sensor dem Licht ausgesetzt ist.

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	LÖSUNG
Schwierig durch den Filter zu sehen.	Äussere Schutzlinse verschmutzt	Äussere Schutzlinse reinigen oder ersetzen.
	Schweißfilter verschmutzt.	Reinigen Sie die Verdunkelungspatrone mit Seifenwasser und einem weichen Tuch.
Der Filter verdunkelt sich nicht, wenn der Lichtbogen gezündet wird.	Empfindlichkeit ist zu niedrig eingestellt	Die gewünschte Empfindlichkeit einstellen.
	Äussere Schutzlinse verschmutzt	Äussere Schutzlinse reinigen oder ersetzen.
	Äussere Schutzlinse ist beschädigt.	Überprüfen, ob die äussere Schutzlinse gebrochen oder verkratzt ist und diese bei Bedarf ersetzen.
	Die Sensoren sind blockiert oder die Solarzelle ist blockiert.	Sich vergewissern, dass die Sensoren oder Solarzellen nicht von Ihrem Arm oder von anderen Hindernisse beim Schweißen beeinträchtigt werden.
	Schleif Modus ausgewählt	Sich vergewissern, dass der richtige Verdunkelungsgrad ausgewählt wurde.
Der Filter verdunkelt sich, auch wenn der Lichtbogen nicht gezündet wurde.	Empfindlichkeit ist zu hoch eingestellt.	Die gewünschte Empfindlichkeit einstellen.
Filter bleibt auch nach Abschluss der Schweißarbeit dunkel.	Verzögerungszeit zu hoch eingestellt.	Die gewünschte Verzögerungszeit einstellen.

### WARNUNG

ADF ist beschädigt.	Die Verwendung dieses Produkts STOPPEN, wenn dieses Problem auftritt. Der UV / IR-Schutz ist nicht mehr gewährleistet, was zu Verbrennungen an Augen und Haut führen kann.	
Schweißspritzer haben den Filter beschädigt.	Beschädigte, gebroche, gerisse oder verzerrte äussere Schutzlinse.	Die äussere Schutzlinse nach Bedarf ersetzen.

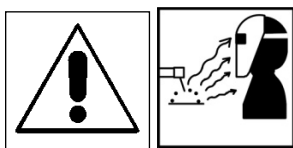
## 1. FØR SVEISING



Vennligst les og sett deg inn i alt av veiledning før bruk.

Sveisehjelmene med automatisk formørkning er laget for å beskytte øynene og ansiktet mot gnister, sprut og skadelig stråling under alminnelige sveiseforhold. Dette produktet leveres klar til bruk, men før du går i gang med å sveise, vennligst gjør følgende: Sjekk frontdekslets linser for å være sikker på at de er rene og at det ikke er noen urenheter som dekker de to sensorene på filterpatronen. Kontroller dessuten front-/innside-deksel-linsen og frontlinseren som holder rammen fast for å forsikre deg om at de sitter som de skal. Sjekk alle delene (komponentene) som er nødvendig for utstyrets drift før du tar det i bruk, for å sikre at det ikke er noen tegn på skader eller slitasje på delene. Oppskrapede, sprukkede deler eller deler som er korrodert bør skiftes ut straks før utstyret brukes igjen, for å unngå personskader. Sjekk lystettheten hver gang før du bruker utstyret. Velg skyggenumret du ønsker ved å vri på skyggevalgsknappen. (Vennligst se veiledningstabell for skygge). Juster pannebåndet, slik at hjelmen sitter så lavt på hodet ditt som mulig, og nært ansiktet. Juster hjelmens vinkel når den befinner seg i senket posisjon ved å vri på vippingsjusteringen.

### ADVARSEL



Sørg for å fjerne all ekstra beskyttelsesfolie fra begge sider av den beskyttende linsen.

- Denne sveisehelmen med automatisk formørkning er ikke egnet til lasersveising og oksy-acetylen-sveising
- Plasser aldri denne hjelmen og det selv-formørkende filtret på en varm overflate. Åpne og fikle aldri med det selv-formørkende filtret.
- Denne hjelmen vil ikke gi beskyttelse mot eksplosiver eller korroderende væsker.
- Foreta ingen endringer (modifikasjoner) med filtret eller hjelmen, med mindre dette er spesifisert i denne manualen. Bruk ikke reservedeler foruten dem som er spesifisert i denne manualen.
- Dersom denne hjelmen ikke blir mørk når det slås

en lysbue, må du øyeblikkelig slutte å sveise og kontakte din overordnede eller forhandler.

- Senk ikke filtret ned i vann.
- Bruk ingen løsningsmidler på filterskjermen eller hjelmens deler. Driftstemperatur:  $-10^{\circ}\text{C}$  ~  $+60^{\circ}\text{C}$ .
- Oppbevarings- (lagrings-) temperatur:  $-20^{\circ}\text{C}$  ~  $+70^{\circ}\text{C}$ . Beskytt filtret mot væske og urenheter.
- Rengjør filtrets overflater jevnlig; benytt ikke sterke oppløsninger til rensing.
- Hold alltid sensorer og solceller rene ved å anvende en ren myk duk/klut.
- Skift jevnlig ut en frontdeksellinse som er oppskrapet, sprukket eller som er korrodert.  
Produktet er fullstendig i samsvar med relaterte DIN-, EN- og CE-standarder som gjelder sikkerhet, samt med ANSI Z87.1-standarder.

## 2. MERKING

Sveisefiltret er merket med en skyggeskala og med optisk klassifisering. Det følgende er et eksempel (EN379):

4/5-8/9-13/AWE 1/ 1/ 1/ 2/ EN 379 CE  
① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

1. Lys skygge
2. Mørk skygge DIN5-8
3. Mørk skygge DIN9-13
4. Produksjonsidentifikasjon
5. Optisk klasse
6. Lysspredningsklasse
7. Klasse for variasjoner i lysgjennomtrengelighet
8. Vinkelavhengighetsklasse
9. Sertifiseringsmerke eller standardnummer

## 3. VEILEDNING ANG. BRUK

### 3.1. Justering av hjelmen slik at den passer

- Pannebåndets generelle omkrets kan økes eller reduseres ved å rotere på knappen på hjelmens bakside. (Vennligst se justering "Y" i Fig. 2), noe som kan gjøres mens du har hjelmen på deg, for at hjelmen fortsatt skal sitte godt på hodet med riktig stramming.
- Dersom hjelmen blir sittende for høyt eller for langt ned på hodet ditt, juster stroppen som går over den øverste delen av hodet. For å gjøre dette, løsner du på båndets ende ved å skyve låsepinnen ut av åpningen i båndet. Dra båndets to deler, slik at lengden blir større eller mindre, alt etter hva du ønsker, og skyv låsepinnen gjennom nærmeste

åpning. (Vennligst se justering "W" i Fig. 2)

- Sjekk at pannebåndet sitter passende ved å løfte hjelmen opp og stramme båndet igjen noen få ganger, mens du har hjelmen på deg. Dersom hjelmen forflytter seg mens du strammer, så juster den til den sitter stødig.

### 3.2. Justering av avstanden mellom hjelmen og ansiktet

- Trinn 1: Løsne på låsemutteren (Vennligst se "T" i Fig. 2) for å justere avstanden mellom hjelmen og ansiktet ditt i nedover-posisjon.
- Trinn 2: Løsne på låsemutteren på hver side av hjelmen og vri den nærmere eller lengre unna ansiktet ditt (Vennligst se justering "Z" i Fig. 2). Det er viktig at øynene dine er i samme avstand fra linsen. Ellers vil formørknings-effekten kunne virke ujevn.
- Trinn 3: Stram (dra til) låsemutteren igjen når justeringen er gjennomført.

## 4. BRUK AV/EGENSKAPER VED SVEISEFILTRET

### 4.1 Å velge driftsmodus

Bruk bryter-knappen på baksiden av skyggepatronen for å velge det moduset som egner seg til det arbeidet du skal utføre. (Vennligst se de tekniske spesifiseringene for hjelmen din) **Slipemodus** – kan velges ved å vri knappen for valg av skygge i retning til du hører et klikk (Figur 3). Knappen for valg av slipemodus brukes til sliping av metall. I dette moduset er skyggefunksjonen slått av. Skyggen er "låst" på skygge DIN 3.5, noe som gjør det mulig med god utsikt for å slippe, mens hjelmen gir ansiktsbeskyttelse." Slipemodus er beregnet på sliping, bare ikke på sveising."

**Sveisemodus** – det er denne som brukes til de fleste sveiseformål. I dette moduset er skyggefunksjonene slått på når det optisk enser ("føler") en sveisebue. Velg skyggegrad, forsinkelsestid og følsomhet etter behov.

### 4.2 Å velge skyggegrad

Velg den skyggegraden (-nivået) du trenger i hht. sveiseprosessen du kommer til å benytte deg av, idet du sjekker "Veiledningstabell for skygge" nedenfor for innstillinger. Vri skyggekontroll-innstillingsskiven på linsen til det skyggenummeret du ønsker. (Vennligst se Fig. 3).

### 4.3 Å velge forsinkelsestid

Når sveisingen opphører, endres visiret automatisk fra mørkt tilbake til lyst, men med en forhåndsinnstilt forsinkelse for å kompensere for enhver litt etterglød på arbeidsstykket det sveises på. Forsinkelsestiden/responsen kan stilles inn på "MIN" (kort - 0.1 sek.) eller "MAKS" (lang - 1.0 sek.), etter hva du ønsker og det ved å bruke den uendelige innstillingsknappen på baksiden av skyggepatronen. (Vennligst se Fig. 7) Det anbefales å benytte kortere forsinkelsestid til punktsveising og lengre forsinkelsestid til bruk med høyere strømstyrke. Lengre forsinkelsestider kan i tillegg benyttes til lavstrøms-TIG-sveising for å unngå filteråpning når lysveien til sensorene midlertidig forhindres av en hånd, flamme o.a. som kommer i veien.

### 4.4 Følsomhet

Følsomheten kan stilles inn på "Hi" (high, dvs. høy) eller "Lo" (low, dvs. lav) ved å benytte den uendelige innstillingsknappen på baksiden av skyggepatronen. Min-Max-innstillingen er normalinnstillingen for dagligdags bruk. Den maksimale følsomhetsgraden egner seg til lavstrøms sveisearbeider, TIG, eller spesiell bruk. Når hjelmens drift forstyrres av for mye lys i omgivelsene eller en annen sveisemaskin i nærheten, så vennligst bruk innstillingen "lav". (Vennligst se Fig. 8) Som en tommelfingerregel for best mulig ytelse, anbefales det av en stiller følsomheten inn på maksimum til å begynne med og deretter gradvis reduserer den, til filtret reagerer kun på sveiselysglimt og uten irriterende falsk utløsning pga. lysforholdene i omgivelsene (direkte sollys, intenst kunstig lys, sveisebuer i nærheten m.v.).

## 5. VEDLIKEHOLD

### 5.1 Å skifte ut frontdeksellinsen

Ang. modell, vennligst se "TEKNISKE SPESIFISERINGER"

#### Modell 1: (fig 12)

For å skifte ut frontdeksellinsen, plasser en fingernegl i fordypningen under masken og bøy linsen oppover til den løsner fra kantene.

#### Modell 2: (fig 13)

For å skifte ut frontdeksellinsen, ta løs linsekassetten ved å flytte låsene mot sentrum (1) og løfte opp linsekassetten (2) for å ta løs og skifte ut frontdeksellinsen (3). Der det ikke er noen spake, gå videre fram ved å ta løs de to plastsruene. Ta ut den gamle deksellinsen. Plasser den nye deksellinsen inn i riktig posisjon. Vennligst fjern den beskyttende filmen fra begge sider av den nye deksellinsen dersom den leveres med slik film på.

## 5.2 Å skifte ut innvendig klarlinse

Skift ut den innvendige deksellinsen dersom den er skadet. Plasser en fingernegl i fordypningen under patronen på visiret og bøy linsen oppover til den løsner fra kantene.

## 5.3. Å skifte skyggepatron

Ta løs ADF-holder-settet fra hjelmens skall. Bøy den øvre enden av ADF-holderen for å få ADF-patronen løs fra rammen. Sett inn ny ADF-patron inn i rammen nedenfor. (Vennligst se Fig. 10). Sørg for at ADF-patronen settes inn i ADF-holderen på korrekt måte, slik som vist. Sett inn ADF-holdersettet i hjelmens skall.

## 6. SKYGGEVALGSTABELL

Anbefalt bruk av de ulike skalanumrene for buesveising. (Vennligst se fig. 11).

NB! Begrepet "tunge metaller" omfatter stål,

legeringer av stål, kobber og legeringer av kobber, m.m.

## 7. TEKNISKE SPESIFISERINGER

Se vedlagt dokument.

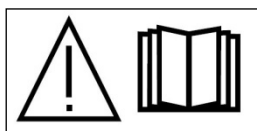
1. Beskrivelse
2. Patronstørrelse
3. CE-klassifisering
4. Buesensor
5. Slipemodus
6. Skyggevariasjon
7. Følsomhet
8. Forsinkelsestid
9. Omslåingstid
10. Strømtilførsel
11. Driftstemperatur
12. Skallets material
13. Godkjent
14. Vedlikehold

## 8. FEILSØKING

Test skyggepatronen din før du begynner å sveise ved å rette patronens framside mot en klar lyskilde. Så bruker du fingrene dine til å raskt dekke til sensorene, hvorpå du fjerner fingrene derfra. Patronen bør bli mørkere øyeblikkelig etter at sensoren eksponeres. En spiss på en lommelykt kan også brukes.

PROBLEM	MULIG ÅRSAK	LØSNING
Det er vanskelig å se gjennom filtret	Beskyttelseslinsen er skitten.	Rens eller skift ut deksellinsen
	Sveisefiltret er skittent.	Rens selvformørkelses-patronen med såpevann og en myk klut
	Følsomheten er stilt inn for lavt.	Juster følsomheten til ønsket nivå
	Beskyttelseslinsen er skitten.	Rens eller skift ut frontdeksellinsen.
	Beskyttelseslinsen er skadet	Se etter sprekker el. korrodering ifrontdeksellinsen og skift ut ved behov
Filtret mørkner ikke når bue slås	Sensorer er blokkert eller solpanel er blokkert	Sørg for at du
	ikke blokkerer sensorer eller	solpaneler med arm el. annet
	som kommer i veien mens du sveiser.	Juster din posisjon slik at sensorene
	kan fange opp sveisebuen.	Slipemodus-velger
	Slipemodus-velger	Se til at riktig skygge er valgt.
Filtret mørkner uten at bue slås	Følsomheten er stilt inn for høyt.	Juster følsomheten til ønsket grad.
Filtret forblir mørkt etter at sveising er fullført	Forsinkelsestiden er stilt inn for høyt	Juster forsinkelsestiden til ønsket grad
	<b>ADVARSEL</b>	
ADF har sprukket opp	Slutt å bruke dette produktet dersom dette problemet forekommer. UV-/IR-beskyttelsen vil kunne være dårligere, noe som vil kunne resultere i forbrenninger på øyne og hud.	
Sveisesprut ødelegger filtret	Frontdeksellinsen mangler, er skadet, ødelagt, sprukken eller deformert	Skift ut frontdeksellinsen, dersom dette er nødvendig

## 1. FÖRE SVETSNING



Läs och förstå alla instruktioner innan användning.

Svets hjälm med automatisk mörkning är utformade för att skydda ögonen och ansiktet från gnistor, stänk och skadlig strålning under normala svetsförhållanden. Denna produkten levereras klar för användning, men innan svetsning påbörjas; kontrollera försättsglaset för att se till att det är rent,, och att ingen smuts täcker de två sensorerna på framsidan av kassettfiltret. Kontrollera även framsidan/insidan av försättsglaset och frontlinsens ramhållare för att säkerställa att de är säkrade. Kontrollera alla funktionsdelar före användning för att se till att det inte finns några tecken på skadade eller slitna delar. Eventuella repade, spruckna, eller anfrätta delar bör bytas ut omedelbart före återanvändning för att undvika allvarliga skador. Kontrollera ljusstätheten innan du använder den varje gång. Markera skuggnumret som du behöver genom att vrida på skuggratten. (Se tabellen för skuggor). Justera huvudbandet så att svets hjälmen sitter så lågt som möjligt på huvudet och tätt intill ditt ansikte. Justera hjälmens vinkel när den är i det nedsänkta läget genom att vrida lutningsjustering.

### VARNING



Se till att ta bort extra skyddsfolie från båda sidorna av skyddsglasat.

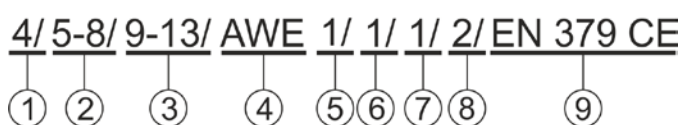
- Denna hjälm med automatisk mörkning är inte lämplig för lasersvetsning, och gassvetsning.
- Placera aldrig svets hjälmen och automatiskt mörkningsfilter på heta ytor. Öppna eller mixtra aldrig med det automatiska mörkningsfilter.
- Denna hjälm skyddar inte mot explosiva enheter eller frätande vätskor.
- Gör inga modifieringar på varken filtret eller hjälmen, om det inte är angivet i denna manual. Använd inte reservdelar än de som anges i manualen.
- Skulle denna hjälm inte mörkna vid svetsbåge, sluta svetsa omedelbart och kontakta din handledare eller din återförsäljare.
- Sänk inte ned filtret i vatten .
- Använd inte lösningsmedel på filtrens skärm- eller hjälm- komponenter. Arbetstemperatur: -10°C ~+ 60°C

- Förvaringstemperatur: -20°C ~+ 70°C. Skydda filtret från vätska och smuts.
- Rengör filtrens ytor regelbundet; använd inte starka rengöringslösningar.
- Håll alltid sensorer och solceller rena med hjälp av ett rent mjukt papper/duk.
- Byt regelbundet det spruckna/repiga/anfrätta försättsglaset.
- Produkten är i full överensstämmelse med DIN, EN, CE
- säkerhetsstandarder och ANSI Z87.1 standarder.

## 2. MÄRKNING

Svetsfiltret är märkt med skuggeffekten och optisk klassificering.

Följande är ett exempel (EN379):



1. Ljus skugga
2. Mörk skugga DIN5-8
3. Mörk skugga DIN9-13
4. Identifiering av tillverkare
5. Optisk klass
6. Spridning av ljus klass
7. Variationer i klassad ljusgenomsläpplighet
8. Vinkelberoende klass
9. Certifieringsmärke eller nummer för standard

## 3. BRUKSANVISNING

### 3.1 Justering av passningen på hjälmen

- Den totala omkretsen av huvudbandet kan göras större eller mindre genom att vrida på ratten på baksidan av huvudbonaden. (Se justering "Y" i Figur 2), som kan göras samtidigt som man bär hjälmen för att hålla hjälmen fast på huvudet med rätt åtdragning.
- Om huvudbonaden sitter för högt eller för lågt på huvudet, justera remmen som löper över toppen av huvudet. För att göra detta lossa änden i slutet av bandet genom skjuta låsstiftet ut ur hålet i remmen. Skjut de två delarna av bandet till en större eller mindre bredd som krävs och trycka in låsstiftet genom närmaste hålet. (Se justering "B" i Figur 2).
- Testa passformen för pannbandet genom att lyfta upp hjälmen och stänga den ett par gånger samtidigt som man bär den. Om huvudbonaden rör sig medan du lutar, justera åter den tills den är stabil.

### 3.2 Att justera avståndet mellan hjälmen och ansiktet.

- Steg1: Lossa på blockmuttern (Se " T" i Figur 2) för att justera avståndet mellan hjälmen och ansiktet i ned läget.
- Steg2: Lossa på blockmuttern på endera sidan av hjälmen och skjut den närmare eller längre bort från ansiktet. (Se justering "Z" i Figur 2). Det är viktigt att ögonen är på samma avstånd från glaset. Annars kan mörkningseffekten verka ojämn.
- Steg3: Dra åt blockmuttern när justeringen är klar.

## 4. ANVÄNDNING/FUNKTIONER AV SVETSFILTER

### 4.1 Val av driftläge

Använd kontaktknappen på baksidan av skuggkassetten för att välja lämplig läge för arbetsaktiviteten. (se teknisk specifikation för hjälmen ).

**Slipläge** - kan väljas genom att rotera skugggratten motsols tills ett klickljud hörs (Figur 3) Slipläge- för arbeten

med metallslipning. I detta läge är skuggfunktionen avstängd. Skuggan är fixerad på skugga DIN 3.5 som tillåter fri sikt att slipa medan hjälmen ger skydd för ansiktet."Slipläget är avsedd endast för slipning och inte för svetsning."

**Svetsläge**- Används för de flesta svetsarbeten. I detta läge är dessa skuggfunktioner påslagna när den optiskt känner av en svetsbåge. Välj skuggnivå, fördröjningstid och känslighet efter behov.

### 4.2 Välja skuggnivå

Markera skuggnivån som du behöver enligt den svetsprocess du ska använda genom att hänvisa till " Urvalstabell för skugga" nedan för inställningar. Vrid kontrollratten för skugga på glaset till skuggnumret som krävs. (fig 3).

### 4.3 Välja fördröjningstid

När svetsningen upphör, ändras siktfönstret automatiskt från mörker tillbaka till ljus, men med en förinställd fördröjning för att kompensera för eventuella efterlysning på arbetsstycket.Fördröjningstiden\ respons kan sättas till "MIN" kort:0.1 sek) eller "MAX" (lång:1,0 sek), som du behöver med hjälp avsteglösa ratten på baksidan av skuggkassetten.(se Figur 7). Det rekommenderas att man använder en kortare fördröjning vid arbeten med punktsvetsning och en längre fördröjning med

arbeten som använder högre strömmar. Längre fördröjningar kan också användas för låg ström TIG-svetsning för att undvika att filtret öppnar sig när ljusbanan till sensorerna temporärt blockeras av en hand, skärbrännare, etc.

### 4.4 Känslighet

Känsligheten kan ställas in på "Hi" (hög) eller "Lo" (låg) med hjälp av den steglösa ratten på baksidan av skuggkassetten. Inställningen "Min- Max" är den normala inställningen för dagligt bruk. Den högsta känslighetsnivån är lämplig för arbete med låg svetsström, TIG, eller special arbeten. Medan användningen av hjälmen störs av omgivande överskottsljus, eller annan svetsmaskin i närheten använd den "låga" inställningen. (se Figur 8).

Som en enkel regel för optimal prestanda, rekommenderas det att ställa in känsligheten till max i början och sedan gradvis minska den, tills att filtret endast reagerar på ljusblixt från svetsen och utan irriterande falsk utlösning på grund av omgivande ljusförhållanden (direct sol, intensivt artificiellt ljus, angränsande svetsares bågar, etc).

## 5. UNDERHÅLL

### 5.1 Byte av försättsglaset:

För modell, se " TEKNISKA DATA "

**Modell 1:** (fig 12)

För att sätta försättsglaset, för in en nagel i fördjupning under masken och böj glaset uppåt tills det släpper från kanterna.

**Modell 2:** (fig 13)

För att byta ut försättsglaset ta bort glaskassetten genom att

flytta låsen mot centrum (1) och lyft upp glaskassetten (2) för att ta bort/byta ut försättsglaset (3). Där detta inte är spaken, fortsätt med att ta bort de två plastskruvarna. Ta bort det gamla försättsglaset. Placera det nya försättsglaset i rätt läge. Ta bort skyddsfilmerna från båda sidorna på det nya försättsglaset om den kommer med filmerna på.

### 5.2 Byte av glaset nuti:

Byt ut det inre försättsglaset om det är skadat. Placera nageln i fördjupningen nedanför kassetten i siktfönstret och böj glaset uppåt tills den släpper från kanterna på kassetten i siktfönstret.

### 5.3 Byt skuggkassett:

Ta bort ADF hållarenheten från hjälmskalet. Böj toppänden av ADF hållaren för att möjliggöra borttagning av ADF kassetten från ramen. Installera ny ADF kassett in i ramen (se Figur 10).

nedan. Se till att ADM kassetten är införd i ADF hållaren

korrekt enligt bilden. Installera ADF hållarenheten i hjälmskalet.

## 6. URVALSTABELL FÖR SKUGGA

Rekommenderad användning av de olika skalnumren för bågs svetsning (Se Figur 11).

NOTERA: Begreppet "tungmetall" gäller för stål, legerat stål, koppar och dess legeringar, etc

## 7. TEKNISKA DATA

Se bifogat dokument.

### 1. Beskrivning

2. Kassetstorlek
3. CE Klassificering
4. Slipläge
5. Shade Variabel
6. Känslighet
7. Fördröjningstid
8. Växlingstid
9. Strömförsörjning
10. Drift tem
11. Skalmateria
12. Godkänd
13. Underhåll
14. Bågavkännare

## 8. FELSÖKNING

Testa din skuggkassett före svetsning genom att rikta framsidan av kassetten mot en stark ljuskälla. Använd sedan fingrarna, med att snabbt täcka och avtäcka sensorerna. Kassetten bör mörkna tillfälligt under tiden som sensorn exponeras. En flinta kan också användas.

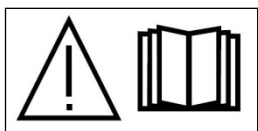
PROBLEM	MÖJLIG ORSAK	LÖSNING
Svårt att se igenom filtret.	Yttre glaset är smutsigt.	Rengör eller byt ut försättsglaset.
	Svetsfiltret är smutsigt.	Rengör kassetten med den automatiska mörkningen med tvålvattenlösning och en mjuk trasa.
Filtret mörkar inte när bågen tänds.	Känsligheten är satt för lågt.	Justera känsligheten till önskad nivå.
	Yttre glaset är smutsigt.	Rengör eller byt ut försättsglaset.
	Yttre glaset är skadat	Kontrollera om försättsglaset är sprucket eller anfränt och byt ut vid behov.
	Sensorerna eller solpanelen är blockerade.	Se till att du inte blockerar sensorerna eller solpanelerna med din arm eller annat föremål medan du svetsar. Anpassa läget så att sensorerna kan se svetsbågen.
Lägesväljare för slipning	Se till lämplig skugga är vald.	
Filtret mörkas utan svetsbåge.	Känslighet för högt inställd.	Justera tiden för känsligheten till önskad nivå.
Filtret förblir mörkt efter att ha fullbordat en svetsning.	Fördröjningstiden för högt inställd.	Justera fördröjningstiden till önskad nivå.

### VARNING

ADF är sprucken	Upphör (SLUTA) med att använda denna produkt om detta problem kvarstår. UV/IR-skyddet kan äventyras med resultat som brännskador på ögon och hud	
Svetssprut är skadligt för filtret	Saknad, skadad, bruten, sprucken eller deformerad försättsglas	Byt ut försättsglaset vid behov



## 1. ENNEN HITSAUSTA



Lue ja ymmärrä kaikki ohjeet ennen käyttöä.

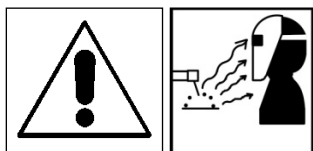
Automaattisesti tummuvat hitsauskypärät on suunniteltu suojaamaan silmiä ja kasvoja kipinöiltä, roiskeilta ja haitalliselta säteilyltä normaaleissa hitsausolosuhteissa. Tuote on valmis käytettäväksi, mutta tarkista ennen hitsausta, että etusuojuksen linssi on puhdas ja että lika ei peitä kahta suodatinkasetin anturia. Tarkista myös etu- ja sisäpuolen linssisuojaus ja etulinssin kiinnitysteline ovat varmasti paikoillaan. Tarkista kaikki toimivat osat ennen käyttöä ja varmista, että niissä ei ole merkkejä vaurioista tai kuluvia osia.

Naarmuuntuneet, haljenneet tai kuoppaiset osat tulee vaihtaa välittömästi ennen uudelleen käyttöä, jotta vältetään vakava henkilöloukkaantuminen. Tarkista linssin kiinnityksen kireys ennen jokaista käyttökertaa.

Valitse tarvitsemasi tummuusnumero kääntämällä tummuusnuppia. (Katso Tummuusasteen opastaulukko).

Säädä otsapanta niin, että kypärä on päässäsi mahdollisimman alhaalla ja lähellä kasvoja. Säädä kypärän kulmaa, kun se on ala-asennossa kääntämällä kallistuksen säädöllä.

### VAROITUS



Varmista, että poistat lisäsuojauksen suojalinssin molemmilta puolilta.

- Tämä automaattisesti tummeneva hitsauskypärä ei sovellu laser- tai kaasuhitsaukseen.
- Älä koskaan laita kypärää ja automaattisesti tummenevaa suodatinta kuumalle pinnalle. Älä avaa tai käsittele automaattisesti tummenevaa suodatinta.
- Kypärä ei suojaa räjähdysriskiltä materiaaleilta tai syövyttäviltä nesteiltä.
- Älä tee muokkauksia suodattimeen tai kypärään, ellei niin ole erityisesti mainittu tässä käyttöohjeessa. Älä käytä muita kuin tässä käyttöohjeessa mainittuja varaosia.
- Jos kypärä ei tummu, kun valokaari sytytetään, lopeta hitsaus välittömästi ja ota yhteyttä

simieheesi tai jälleenmyyjään.

- Älä upota suodatinta veteen.
- Älä käytä liuottimia suodattimen näytöllä tai kypärän osissa. Käyttölämpötila: -10–+60 °C
- Varastointilämpötila: -20–+70 °C. Suojaa suodatin nesteiltä ja lialta.
- Puhdista suodattimen pinnat säännöllisesti. Älä käytä voimakkaita puhdistusaineita.
- Pidä aina anturit ja aurinkokennot puhtaina ja käytä puhdasta nukkaamatonta kangasta.
- Vaihda haljennut/naarmuuntunut/kuoppainen etusuojuksen linssi.

Tuote on täysin asianmukaisten DIN-, EN- ja CE-turvallisuusstandardien ja ANSI Z87.1 -standardien mukainen.

## 2. MERKINNÄT

Hitsaussuodatin on merkitty tummuustason valitsimella ja optisella luokituksella. Seuraavana on esimerkki (EN379):

4/ 5-8/ 9-13/ AWE 1/ 1/ 1/ 2/ EN 379 CE  
 ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

1. Vaalea sävy
2. Tumma sävy DIN5-8
3. Tumma sävy DIN5-13
4. Valmistustunnus
5. Optinen luokka
6. Hajavalon luokka
7. Valonläpäisykyvyn vaihtelut
8. Kulmariippuvuusluokka
9. Hyväksymismerkki tai standardin numero

## 3. KÄYTTÖOHJEET

### 3.1 Kypärän istuvuuden säätäminen

- Päähihnan ympärysmittaa voi suurentaa tai pienentää kääntämällä hihnan takana olevaa nuppia. (Katso säätö Y kuvassa 2) Säätö voidaan tehdä, kun kypärä on päässä ja pitämällä kypärää napakasti paikallaan oikealla kireydellä.
- Jos kypärä liikkuu liian ylös tai alas päässäsi, säädä hihnaa, joka kulkee pääsi ylitse. Voit säätää sitä vapauttamalla nauhan pään työntämällä lukitustapin ulos nauhan reiästä. Liu'uta nauhan kahta osaa suuremmalle tai pienemmälle leveydelle tarpeen mukaan ja työnnä lukitustappi lähimmän reiän läpi. (Katso säätö W kuvassa 2).
- Testaa päähihnan sopivuutta nostamalla ja painamalla kypärää päähäsi muutaman kerran. Jos



kypärä liikkuu, kun kallistat päätäsi, säädä sitä uudelleen, kunnes se on vakaa.

### 3.2 Etäisyyden säätäminen kypärän ja kasvojen välillä.

- Vaihe 1: Löysää mutteri (katso T kuvassa 2) ja säädä etäisyyttä kypärän ja kasvojesi välillä alaspäinsuunnassa.
- Vaihe 2: Löysää mutteria kypärän jommallakummalla puolella ja liu'uta sitä lähemmäs tai kauemmas kasvoistasi. (Katso säätö Z kuvassa 2) On tärkeää, että silmäsi ovat samalla etäisyydellä linssistä. Muussa tapauksessa tummuminen voi näyttää epätasaiselta.
- Vaihe 3: Kiristä mutteri uudelleen, kun säätö on valmis.

## 4. HITAUSUODATTIMEN TOIMINTA/OMINAISUUDET

### 4.1 Käyttötilan valitseminen

Käytä valintanuppia tummuuskasetin takana ja valitse työhön sopiva tila. (katso kypärän tekniset tiedot).

**Työstötila** – voidaan valita kiertämällä tummuusvalinnan nuppia vastapäivään, kunnes kuuluu naksahdus (Kuva 3).

Työstötilaa käytetään metallin työstösovelluksiin. Tässä tilassa tummuustoiminto on pois päältä. Tummuus on kiinteä asetuksella DIN 3,5, joka mahdollistaa selkeän näkymän työstöön, samalla kun kypärä tarjoaa kasv suojan.

Työstötila on tarkoitettu vain työstöön, ei hitsaukseen.

**Hitsaustila** – käytetään useimmissa hitsaussovelluksissa. Tässä tilassa tummuustoiminnot ovat käytössä, kun se optisesti havaitsee hitsauskaaren. Valitse tummuustaso, viiveaika ja herkkyys tarpeen mukaa.

### 4.2 Tummuustason valinta

Valitse tummuustaso käyttämäsi hitsausprosessin mukaan. Katso asetukset alla olevasta Tummuusasteen valintataulukosta. Käännä tummuustason nuppia linssissä vaaditun tummuusnumeron kohdalle. (Katso kuva 3.)

### 4.3 Viiveajan valinta

Kun hitsaus lopetetaan, ikkuna muuttuu automaattisesti tummasta takaisin kirkkaaksi mutta esiasetetulla viiveellä, jotta kompensoidaan mahdollista työkappaleen kirkasta jälkihehkoa.

Viiveajaksi/vasteajaksi voidaan asettaa MIN (lyhyt: 0,1 s) tai MAX (pitkä: 1,0 s) tarpeen mukaan käyttämällä rajattomasti säädettävällä valintanupilla tummuuskasetin takana. (Katso kuva 7.)

Suosittellemme käyttämään lyhyempää viivettä pistehitsaussovelluksissa ja pidempää viivettä sovelluksissa, joissa käytetään korkeampia virtoja. Pidempiä viiveitä voi myös käyttää alhaisemman virran TIG-hitsauksessa, jotta vältetään suodattimen avautuminen, kun käsi, puikko tai muu vastaava estää valon pääsyn antureihin.

### 4.4 Herkkyys

Herkkyudeksi voidaan asettaa korkea Hi (high) tai alhainen Lo (low) käyttämällä valintanuppia tummuuskasetin takana. Min-Max-asetus on tavallinen asetus jokapäiväiseen käyttöön. Suurin mahdollinen herkkyystaso on sopiva alhaisen hitsausvirran työhön, TIG- tai erikoissovelluksiin. Jos runsas ympäröivä valo tai toinen lähellä oleva hitsauslaite häiritsee kypärän toimintaa, käytä alhaista low-asetusta. (Katso kuva 8.) Optimaalisen suorituskyvyn varmistamisesi suosittellemme aluksi asettamaan herkkyysasetuksen suurimmalle mahdolliselle asetukselle ja sitten vähitellen vähentämään sitä, kunnes suodatin reagoi vain hitsausvalon välähdykseen eikä aiheuta ympäröivistä valo-olosuhteista (suora auringonvalo, voimakas keinovalo, viereisen hitsaajan kaaret jne.) johtuvaa ärsyttävää, virheellistä tummuuden vaihtelua.

## 5. HUOLTO

### 5.1 Etusuojalinssin vaihtaminen:

Katso mallitiedot kohdasta **TEKNISET TIEDOT**

**Malli 1:** (fig 12)

Kun haluat vaihtaa etusuojuksen linssin, paina sormenkynsi kasetti-ikkunan alapuolella olevaan syvennykseen ja taivuta linssiä ylöspäin, kunnes se vapautuu ikkunan reunoista.

**Malli 2:** (fig 13)

Kun haluat vaihtaa etusuojuksen linssin, irrota linssikasetti siirtämällä lukituksia keskelle päin (1) ja nosta linssikasettia (2), jotta voit poistaa/vaihtaa etulinssisuojuksen (3).

Jos vipua ei ole, jatka irrottamalla kaksi muovista ruuvia. Ota vanhat linssit pois. Laita uusi linssi oikeaan paikkaan. Irrota suojakalvo uuden linssin molemmilta puolilta, jos linssissä on kalvo.

### 5.2 Kirkkaan sisälinssin vaihtaminen:

Vaihda sisälinssi, jos se on vahingoittunut. Paina sormenkynsi kasetti-ikkunan alapuolella olevaan syvennykseen ja taivuta linssiä ylöspäin, kunnes se vapautuu ikkunan reunoista.

### 5.3 Tummuuskasetin vaihto:

Irrota tummuuskasetin kokoonpano kypärästä. Taivuta tummuuskasetin telineen yläosaa ja irrota tummuuskasetti kehyksestä. Asenna uusi tummuuskasetti (katso kuva 10). Varmista, että tummuuskasetti laitetaan tummuuskasetin telineeseen kuten kuvassa näytetään. Asenna tummuuskasetin kokoonpano kypäaraan.

### 6. TUMMUUSASTEEN VALINTATAULUKKO

Eri asteikkonumeroiden suositeltu käyttö kaarihitsaukseen (katso kuva 11). HUOM: Termillä "raskaat metallit" tarkoitetaan teräksiä, seosteräksiä, kuparia ja sen seoksia jne.

### 7. TEKNISET TIEDOT

Katso liitteenä olevasta asiakirjasta.

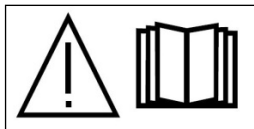
1. Kuvaus
2. Kasetin koko
3. CE-merkintä
4. Kaarianturi
5. Työstötila
6. Vaihteleva tummuus
7. Herkkyys
8. Viiveaika
9. Vaihtoaika
10. Virran syöttö
11. Käyttölämpötila
12. Kuoren materiaali
13. Hyväksytyt
14. Huolto

### 8. VIANETSINTÄ

Testaa tummuuskasetti ennen hitsausta kohdistamalla kasetin etuosa kohti kirkasta valonlähdettä. Peitä sitten sormillasi anturit nopeasti ja siirrä kätesi nopeasti pois antureiden päältä. Kasetin tulee tummua hetkeksi, kun anturi paljastuu. Myös puikon sytytintä voi käyttää.

ONGELMA	MAHDOLLINEN SYY	RATKAISU
Suodattimen läpi on vaikea nähdä.	Suojalinssi on likainen.	Puhdista tai vaihda etusuojuksen linssi.
	Hitsaussuodatin likainen.	Puhdista automaattisesti tummuva kasetti saippuavedellä ja pehmeällä liinalla.
Suodatin ei tummu, kun valokaari sytytetään.	Herkkyys on asetettu liian alhaiseksi.	Säädä herkkyys tarvitulle tasolle.
	Suojalinssi on likainen.	Puhdista tai vaihda etusuojuksen linssi.
	Suojalinssi on vaurioitunut.	Tarkista, onko linssi haljennut tai kuoppainen ja vaihda tarpeen mukaan.
	Anturit tai aurinkopaneeli ovat peitossa	Varmista, ettet estä antureiden tai aurinkopaneelien näkyvyyttä kädelläsi tai muulla esteellä hitsauksen aikana. Korjaa asentoasi niin, että anturit havaitsevat hitsauskaaren.
	Työstötilan valitsin.	Varmista, että oikea tummuus on valittu.
Suodatin tummenee ilman, että kaarta on sytytetty.	Herkkyys on asetettu liian korkeaksi.	Säädä herkkyysaika tarvitulle tasolle.
Suodatin pysyy tummana hitsauksen valmistuttua.	Viiveaika on asetettu liian korkeaksi.	Säädä viiveaika tarvitulle tasolle.
<b>VAROITUS</b>		
Suodatin on haljennut.	Lopeta tuotteen käyttö, jos tämä ongelma ilmenee. UV/IR-suojaus saattaa vaarantua ja aiheuttaa palovammoja silmille ja iholle.	
Hitsausroiskeet vahingoittavat suodatinta.	Puuttuva, vahingoittunut, hajonnut, haljennut tai vääntynyt etusuojalinssi.	Vaihda suojalinssi tarvittaessa.

## 1. PRZED SPAWANIEM



Przed rozpoczęciem spawania przeczytaj instrukcję obsługi.

Samościemniające przyłbice spawalnicze są przeznaczone do ochrony oczu i twarzy przed iskrami, odpryskami i szkodliwym promieniowaniem w normalnych warunkach spawania. Produkt jest gotowy do użycia, ale przed spawaniem; sprawdzić przednią pokrywę obiektywu, aby upewnić się, że są czyste i nie ma brudu jest obejmujące dwa czujniki z przodu wkładu filtra. Sprawdź również wewnątrz pokrywy przednie / i przednią soczewkę obiektywu ramę mocującą, aby upewnić się, że są one bezpieczne. Przed użyciem, aby upewnić się nie ma oznak uszkodzenia lub zużycia części, sprawdzić wszystkie części robocze. Wszelkie porysowane, popękane lub pestki części należy natychmiast wymienić przed ponownym użyciem, aby uniknąć poważnych obrażeń ciała. Sprawdzić szczelność przed użyciem światła za każdym razem. Wybierz numer zaciemnienia pokrętkiem zaciemnienia. (widzącego tabelę zaciemnień. Reguluj pałąk tak aby kask był osadzony tak nisko, jak to możliwe na głowie i blisko twarzy. Regulacja kąta kasku, gdy w pozycji opuszczonej przez obrócenie ustawienia nachylenia.

### OSTRZEŻENIE



**Upewnij się, aby usunąć folię ochronną z obydwu stron szyby ochronnej.**

- Ta samościemniająca się przyłbica nie nadaje się do spawania laserowego i acetylenowego.
- Nigdy nie należy umieszczać tej przyłbicy i filtra automatycznego zaciemnienia na gorącej powierzchni. Nigdy nie otwierać lub rozmontowywać filtra automatycznego ściemnienia.
- Ten kask nie chroni przed urządzeniami wybuchowymi lub cieczami.
- Nie należy dokonywać żadnych modyfikacji na filtrze lub kasku, chyba że określone w niniejszej instrukcji. Nie należy używać części zamiennych, chyba że określone w niniejszej instrukcji.
- Jeśli przyłbica nie ściemnia się po uzyskaniu łuku, zatrzymaj spawanie i natychmiast i skontaktować się z przełożonym lub sprzedawcą.
- Nie należy zanurzać w wodzie filtr.
- Nie należy używać żadnych rozpuszczalników, na ekranie lub kask elementów filtrów. Temperatura pracy:

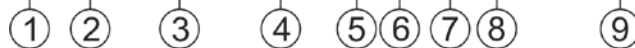
-10 ° C ~ + 60 ° C.

- Temperatura przechowywania: od -20 ° C ~ + 70 ° C. Chronić filtr z cieczy i brudu.
- Należy regularnie czyścić powierzchnie filtra; nie należy używać silnych środków czyszczących.
- zawsze trzymać czujniki i ogniwa słoneczne czyste za pomocą czystej miękkiej tkanki / szmatki.
- Regularnie wymienić pęknięty / porysowany / osłony przedniej soczewki
- Urządzenie jest w pełni zgodne z powiązanim DIN, EN, standardy bezpieczeństwa CE i standardami ANSI Z87.1

## 2. OZNACZENIA

Filtr spawalniczy ma oznaczony zakres zaciemnienia i klasyfikacji optycznej Oto przykład (EN379):

4/ 5-8/ 9-13/ AWE 1/ 1/ 1/ 2/ EN 379 CE



1. Jasne ściemnienie
2. Ciemne ściemnienie DIN5-8
3. Ciemne ściemnienie DIN9-13
4. Identyfikacja producenta
5. Klasa optyczna
6. Dyfuzja klasy światła
7. Różnice w przepuszczalności klasy świetlnej
8. Kąt klasy przynależności
9. Znak certyfikacji lub numer standardowy

## 3. INSTRUKCJA OBSŁUGI

### 3.1 Regulacja dopasowania kasku

- Całkowity obwód opaski może być większy lub mniejszy, obracając pokrętko z tyłu nakrycia głowy. (Patrz regulacja "Y" na rys. 2), które mogą być wykonywane podczas noszenia kasku, przyłbicę pewnie utrzymać na głowę z odpowiednim napięciem.
- Jeśli nakrycia głowy jeździ po głowie zbyt wysoko lub zbyt nisko na głowie, dostosować pasek, który przechodzi na czubku głowy. W tym celu należy zwolnić koniec opaski wciskając kołek blokujący z otworu w opasce. Przesunąć dwie części opaski, w większej lub mniejszej szerokości według potrzeby przesunąć kołek blokujący z najbliższego otworu. (Zobacz regulacja "W" na rys. 2)
- Sprawdź dopasowanie opaski na głowę podnosząc przyłbica up i zamknięciu kilka razy podczas noszenia. W przypadku przemieszczenia się nakryć głowy podczas przechylenia, ponownie ustawić go, dopóki

nie jest stabilna.

### 3.2 Regulacja odległości pomiędzy kaskiem i twarzą.

- Krok 1: Odkręcić nakrętkę bloku (patrz "T" na rys. 2), aby ustawić odległość pomiędzy kaskiem i twarzą w dolnym położeniu.
- Krok 2: Odkręć nakrętkę bloku po obu stronach kasku i przesunąć go bliżej lub dalej od twarzy. (Patrz regulacja "z" na rys. 2). Ważne jest, że twoje oczy są w tej samej odległości od obiektywu. W przeciwnym razie może pojawić się nierówny efekt przyciemnienia.
- Krok 3: Ponownie dokręć nakrętkę bloku przy zakończeniu regulacji.

## 4. FILTR / SPAWALNICZE FUNKCJE PRACY

### 4.1 Wybór trybu pracy

Użyj przycisku przełącznika z tyłu kasety z zaciemnienia, aby wybrać tryb odpowiedni do charakteru pracy. (zobacz specyfikację techniczną kasku).

**Tryb Grind (szlifowania)** - może być wybrany przez obracanie pokrętki sterującej w lewo, aż odgłos słyszalny (Rysunek 3). Tryb używany do zastosowań szlifowania metalu Grind. W tym trybie funkcja ściemniania jest wyłączona. Zaciemnienie jest ustalona na ściemnienie DIN 3,5, który umożliwia swobodny widok podczas szlifowania, zapewniający ochronę twarzy.

Tryb Grind jest przeznaczony TYLKO do szlifowania nie do spawania.

**Tryb Weld (spawania)** - Używany do większości zastosowań spawania i. W tym trybie funkcja zaciemnienia jest włączona, gdy optycznie wykrywa łuk spawalniczy. Wybierz wymagany poziom zaciemnienia, czas i czułość opóźnienia.

### 4.2 Wybór Poziom ściemnienia

Wybierz wymagany poziom zaciemnienia, zgodnie z procesem spawania który można wykorzystać, odnosząc się do " tabeli doboru ściemnienia " poniżej. Obróć pokrętkę sterującą zaciemnienia na obiektywie, aby liczba zaciemnienia wymagają. (patrz Rys.3).

### 4.3 Wybór czasu opóźnienia

Podczas spawania okienko podglądu spawania zmienia się od ciemności do światła, ale z ustalonym wcześniej opóźnieniem, aby zrekompensować opóźnienie jasnej poświaty na każdym obrabianym przedmiocie. Opóźnienie \ odpowiedź może być ustawiony na "MIN" krótkie: 0,1 s.) lub "MAX" (długa. 1.0sec), jak wymagają

za pomocą pokrętki wybierania nieskończenie z tyłu kasety zaciemnienia. (patrz rys.7). Zaleca się, aby korzystać z mniejszego opóźnienia z aplikacji zgrzewania punktowego i dłuższe opóźnienie z aplikacji wykorzystujących większe prądy. Dłuższe opóźnienia mogą również być stosowane do niskiego prądu spawania TIG w celu uniknięcia otwarcia filtra, gdy ścieżka światła do czujników jest przejściowo zablokowana przez rękę, przewód spawalniczy, etc.

### 4.4 "Sensitivity" - Czułość.

Czułość może być ustawiona na "Hi" (wysoki) lub "Lo" (niski) za pomocą pokrętki wybierania nieskończenie z tyłu kasety."Min-Max" ustawienie normalne ustawienie do codziennego użytku. Maksymalny poziom czułości jest odpowiedni dla niskich prądów spawania i pracy bieżącej, TIG, lub specjalnych aplikacji. Gdy praca przyłbicy jest zakłócona przez nadmiar światła otoczenia, lub innego urządzenia spawanie i blisko, użyj parametru "Lo". (patrz rys.8)

W prostej zasady w celu optymalnego działania, zaleca się, aby ustawić czułość do maksimum na początku, a następnie stopniowo zmniejszać go, aż filtr reaguje tylko na światło lampy błyskowej i bez irytującego fałszywego wyzwalań ze względu na warunki oświetlenia otoczenia (bezpośredniego słońca, intensywne sztuczne światło, łuki sąsiedniego spawacza, itp).

## 5. OBSŁUGA

### 5.1 Wymiana przedniej pokrywy obiektywu:

Dla modelu, patrz "Dane techniczne"

**Model 1:** (fig 12)

Aby wymienić przednią pokrywę obiektywu, umieść paznokieć w zagłębieniu pod maską i obiektywu Flex do góry, aż zwolni się od krawędzi.

**Model 2:** (fig 13)

Aby wymienić przednią pokrywę obiektywu kasetę usunąć szkła przesuwając blokady w kierunku środka (1) i unieść kasetę obiektywu (2), aby usunąć / wymienić przednią osłonę obiektywu (3). Jeżeli nie jest to dźwignia, zadziałaj przez usunięcie dwóch śrub z tworzywa sztucznego. Wyjmij starą osłonę obiektywu. Załóż nową pokrywę obiektywu do właściwej pozycji. Należy usunąć folię ochronną z obu stron nowej pokrywy obiektywu, jeśli taka jest

### 5.2 Wymiana wewnętrznego bezbarwnego ochronnego szkła:

Wymień wewnątrz pokrywy obiektywu, jeśli jest uszkodzony. Umieść paznokieć w zagłębieniu poniżej kasety z okna widoku i obiektywu zagnij do góry, aż zwolni się od krawędzi kasety widzenia okna.

### 5.3 Wymiana kasety ściemniającej

Usuń z ADF zespół uchwytu ze skorupy przyłbicy. Zgiąć górny koniec uchwytu ADF umożliwiając wkładowi ADF aby mógł usunięty z ramy. Zainstaluj nową kaseta z podajnika ADF w ramce (patrz rys.10). Upewnij się, że kasetka jest umieszczona w ADF jak pokazano. Zamontować zespół uchwytu do skorupy przyłbicy.

### 6. TABELA WYBORU

Zastosowanie różnych numerów skali do spawania łukowego (patrz rys.11). UWAGA: Termin "heavy metal" odnosi się do stali, stopów stali, miedzi i jej stopów, itd

### 7. DANE TECHNICZNE

Patrz załączony dokument.

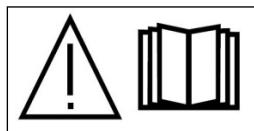
1. Opis
2. Rozmiar kasety
3. Klasyfikacja CE
4. Sensory łukowe
5. Funkcja szlifowania
6. Ściemnianie
7. Czulość
8. Opóźnienie
9. Czas reakcji
10. Zasilanie
11. Temperatura pracy
12. Materiał przyłbicy
13. Zgodność
14. Obsługa

### 8. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Sprawdź swój kartridż ściemniający przed spawaniem kierując przód kasety w kierunku jasnego źródła światła. Następnie, palcami, szybko przykryj i odkryj czujniki. Kartridż powinien się przyciemnić w momencie przykrycia czujnika. W celu sprawdzenia może być zastosowana końcówka palnika.

PROBLEM	MOŻLIWA PRZYCZYNA	ŚRODKI ZARADCZE
Mało co widać przez wizjer	Zewnętrzna osłona brudna	Wyczyść lub wymień zewnętrzną osłonę
	Moduł samościemniający brudny	Przemyj samościemniający się moduł wodą z mydłem i wytrzyj miękką szmatką..
Filtr się nie ściemnia kiedy zajarzony jest łuk.	Czulość jest ustawiona za nisko	Ustaw czulość na odpowiednim poziomie.
	Wewnętrzna osłona zabrudzona	Wyczyść lub wymień zewnętrzną osłonę
	Zewnętrzna osłona zabrudzona.	Sprawdź czy nie ma pęknięć bądź nieszczelności i w razie potrzeby wymień.
	Sensory bądź panel solarny są zablokowane.	Upewnij się, że nie blokujesz czujników lub panela słonecznego ręką lub inną przeszkodą podczas spawania. Dostosuj pozycję tak, że czujniki mogły zobaczyć łuk.
	Włączona funkcja szlifowania (GRIND)	Upewnij się, że masz ustawioną prawidłową funkcję.
Filter się ściemnia bez zajarzenia łuku.	Czulość jest ustawiona za wysoko	Ustaw poziom czulości na odpowiednim poziomie
Filter remains dark after completing a weld.	Opóźnienie jest ustawione za wysoko	Ustaw czas opóźnienia na odpowiednim poziomie.
<b>UWAGA</b>		
Funkcja samościemniania ADF nie działa	Zaprzestań (STOP) używania tego produktu jeśli problem wystąpi. Ochrona UV / IR może być zagrożona w wyniku czego może dojść do oparzenia oczu i skóry.	
Odpryski spawalnicze uszkodzają moduł samościemniający	Uszkodzona, pęknięta bądź zniekształcona zewnętrzna osłona.	Wymień przednią osłonę jeśli potrzeba

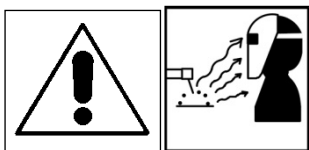
## 1. ΠΡΙΝ ΤΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ



Πριν την χρήση, διαβάστε προσεκτικά όλες τις οδηγίες.

Οι μάσκες ηλεκτροσυγκόλλησης αυτόματης σκίασης είναι σχεδιασμένες για την προστασία των ματιών και του προσώπου από σπινθήρες, πιτσιλιές και βλαβερή ακτινοβολία υπό κανονικές συνθήκες ηλεκτροσυγκόλλησης. Το προϊόν παρέχεται έτοιμο για χρήση, αλλά πριν το χρησιμοποιήσετε, ελέγξτε τον φακό του μπροστινού καλύμματος για να βεβαιωθείτε ότι είναι καθαρός και δεν υπάρχει σκόνη που καλύπτει τους δύο αισθητήρες στην μπροστινή πλευρά της κασέτας φίλτρου. Ελέγξτε επίσης τον φακό του μπροστινού/εσωτερικού καλύμματος και το πλαίσιο συγκράτησης του μπροστινού φακού για να βεβαιωθείτε ότι είναι καλά στερεωμένα. Ελέγξτε όλα τα εξαρτήματα πριν την χρήση, για να βεβαιωθείτε πως δεν υπάρχουν ενδείξεις φθοράς ή βλάβης. Εξαρτήματα με αμυχές, ρωγμές ή διάβρωση θα πρέπει να αντικατασταθούν αμέσως πριν την χρήση για να αποφευχθεί ο κίνδυνος σοβαρού τραυματισμού. Ελέγχετε την προστασία από το φως πριν από κάθε χρήση. Επιλέξτε τον βαθμό σκίασης που επιθυμείτε μέσω του κουμπιού σκίασης. (Βλ. Πίνακα οδηγού σκίασης). Προσαρμόστε το λουρί ώστε η μάσκα να τοποθετείται όσο γίνεται πιο χαμηλά στο κεφάλι σας και κοντά στο πρόσωπό σας. Προσαρμόστε τη γωνία της μάσκας στη χαμηλωμένη θέση, στρίβοντας το μοχλό προσαρμογής κλίσης.

## ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ



Βεβαιωθείτε ότι έχετε αφαιρέσει το πρόσθετο προστατευτικό υλικό και από τις δύο πλευρές του φακού προστασίας.

- Η παρούσα μάσκα ηλεκτροσυγκόλλησης αυτόματης σκίασης δεν είναι κατάλληλη για συγκόλληση λείζερ & συγκόλληση οξυασετιλίνης.
- Μην τοποθετείτε ποτέ τη μάσκα και το φίλτρο αυτόματης σκίασης σε θερμές επιφάνειες. Μην ανοίγετε και μην επεμβαίνετε ποτέ στο φίλτρο αυτόματης σκίασης.
- Η μάσκα δεν προστατεύει από εκρηκτικές συσκευές ή διαβρωτικά υγρά.
- Μην κάνετε τροποποιήσεις στο φίλτρο ή στη μάσκα, αν δεν αναφέρονται στο παρόν εγχειρίδιο. Μην χρησιμοποιείτε ανταλλακτικά άλλα εκτός από αυτά που ορίζονται στο εγχειρίδιο.
- Αν η μάσκα δεν σκουραίνει αυτόματα μόλις αρχίσετε

την ηλεκτροσυγκόλληση, σταματήστε αμέσως την εργασία συγκόλλησης και επικοινωνήστε με τον προϊστάμενο ή τον πωλητή σας.

- Μην βυθίζετε το φίλτρο σε νερό.
- Μην χρησιμοποιείτε διαλύτες στην οθόνη του φίλτρου ή τα εξαρτήματα της μάσκας. Θερμοκρασία λειτουργίας:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +60^{\circ}\text{C}$
- Θερμοκρασία φύλαξης:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$ . Προστατεύετε το φίλτρο από υγρά και σκόνη.
- Καθαρίζετε τακτικά τις επιφάνειες του φίλτρου. Μην χρησιμοποιείτε ισχυρά καθαριστικά διαλύματα.
- Διατηρείτε τους αισθητήρες και τις ηλιακές κυψέλες καθαρά, χρησιμοποιώντας ένα καθαρό απαλό πανί/χαρτομάντιλο.
- Το προϊόν είναι πλήρως σύμφωνο με τα σχετικά πρότυπα ασφάλειας DIN, EN, CE και ANSI Z87.1.

## 2. ΣΗΜΑΝΣΕΙΣ

Το φίλτρο ηλεκτροσυγκόλλησης φέρει σήμανση του εύρους σκίασης και οπτικής κατάταξης. Ακολουθεί παράδειγμα (EN379):

4/ 5-8/ 9-13/ AWE 1/ 1/ 1/ 2/ EN 379 CE

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

1. Ανοιχτή σκίαση
2. Σκούρα σκίαση DIN5-8
3. Σκούρα σκίαση DIN9-13
4. Αναγνωριστικό κατασκευαστή
5. Οπτική κατάταξη
6. Κατηγορία διάχυσης φωτός
7. Παραλλαγές στην κατηγορία μετάδοσης φωτεινότητας
8. Κατηγορία εξάρτησης γωνίας
9. Σήμανση πιστοποίησης ή αριθμός προτύπου

## 3. ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

## 3.1 Προσαρμογή εφαρμογής μάσκας

Η συνολική περιφέρεια του λουριού κεφαλιού μπορεί να μεγαλώσει ή να μικρύνει, στρίβοντας το κουμπί στο πίσω μέρος της μάσκας. (Βλ. προσαρμογή «Υ» στο Σχ. 2), φορώντας τη μάσκα για να διατηρείται σταθερή στο κεφάλι και με τη σωστή ένταση. Αν η μάσκα βρίσκεται πολύ ψηλά ή πολύ χαμηλά στο κεφάλι σας, προσαρμόστε το λουρί που περνάει από την πάνω πλευρά του κεφαλιού. Για να το κάνετε αυτό, αποσυνδέστε την μία άκρη του λάστιχου, σπρώχνοντας τον πείρο κλειδώματος για να βγει από την τρύπα στο λουρί. Περάστε τις δύο άκρες του λουριού σε μεγαλύτερο ή μικρότερο πλάτος, όπως επιθυμείτε, και σπρώξτε τον



πείρο κλειδώματος στην πιο κοντινή τρύπα. (Βλ. προσαρμογή «W» στο Σχ. 2). Ελέγξτε την εφαρμογή της μάσκας, ανασηκώνοντάς την προς τα πάνω και φέρνοντάς την προς τα κάτω μερικές φορές ενώ τη φοράτε. Αν η μάσκα μετακινείται όταν σκύβετε, προσαρμόστε την ξανά για να είναι σταθερή.

### 3.2 Προσαρμογή απόστασης μεταξύ μάσκας και προσώπου

Βήμα 1: Χαλαρώστε το παξιμάδι ασφάλισης (Βλ. «Τ» στο Σχ. 2) για να προσαρμόσετε την απόσταση μεταξύ της μάσκας και του προσώπου σας στην κάτω θέση.

Βήμα 2: Χαλαρώστε το παξιμάδι ασφάλισης και στις δύο πλευρές της μάσκας και σπρώξτε το πιο κοντά ή πιο μακριά από το πρόσωπό σας. (Βλ. προσαρμογή «Z» στο Σχ. 2) Είναι σημαντικό να βρίσκονται τα μάτια σας στην ίδια απόσταση από τον φακό. Διαφορετικά το εφέ σκίασης μπορεί να είναι ανομοιόμορφο.

Βήμα 3: Σφίξτε ξανά το παξιμάδι ασφάλισης όταν ολοκληρωθεί η προσαρμογή.

## 4. ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ/ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΦΙΛΤΡΟΥ

### 4.1 Επιλογή τρόπου λειτουργίας

Χρησιμοποιήστε τον διακόπτη στην πίσω πλευρά της κασέτας σκίασης για να επιλέξετε τον κατάλληλο τρόπο λειτουργίας για τη δραστηριότητά σας. (βλ τεχνικές προδιαγραφές της μάσκας σας). Λειτουργία τροχίσματος - μπορεί να επιλεγεί περιστρέφοντας το κουμπί ελέγχου σκίασης αριστερόστροφα μέχρι να ακουστεί ένας ήχος «κλικ» (Σχήμα 3). Η λειτουργία τροχίσματος χρησιμοποιείται σε εφαρμογές τροχίσματος μετάλλου. Σε αυτήν τη λειτουργία, η λειτουργία σκίασης είναι απενεργοποιημένη. Η σκίαση σταθεροποιείται στα DIN 3,5, παρέχοντας καθαρή ορατότητα για το τρόχισμα και προστασία στο πρόσωπο. «Η λειτουργία τροχίσματος παρέχεται μόνο για εργασίες ροχίσματος και όχι ηλεκτροσυγκόλλησης».

**Λειτουργία ηλεκτροσυγκόλλησης** Χρησιμοποιείται στις περισσότερες εφαρμογές ηλεκτροσυγκόλλησης. Σε αυτήν τη λειτουργία, οι λειτουργίες σκίασης ενεργοποιούνται όταν εντοπίζεται οπτικά ένα τόξο ηλεκτροσυγκόλλησης. Επιλέξτε επίπεδο σκίασης, χρόνο καθυστέρησης και ευαισθησία, σύμφωνα με τις ανάγκες σας.

### 4.2 Επιλογή επιπέδου σκίασης

Επιλέξτε το επίπεδο σκίασης που χρειάζεστε, ανάλογα με τη διαδικασία ηλεκτροσυγκόλλησης που θα ακολουθήσετε και συμβουλευόμενοι το «Διάγραμμα επιλογής σκίασης» παρακάτω για τις ρυθμίσεις. Γυρίστε το καντράν ελέγχου σκίασης στον φακό, στον αριθμό σκίασης που επιθυμείτε. (βλ. Σχ. 3).

### 4.3 Επιλογή χρόνου καθυστέρησης

Όταν ολοκληρώσετε την ηλεκτροσυγκόλληση, το παράθυρο θέασης αλλάζει αυτόματα από σκούρο μαύρο σε ανοιχτόχρωμο, αλλά με μια προκαθορισμένη καθυστέρηση για αντιστάθμιση της λάμψης επάνω στο τεμάχιο στο οποίο εργάζεστε. Ο χρόνος/απόκριση καθυστέρησης μπορεί να ρυθμιστεί στο «MIN» (ελάχιστο) των 0,1 δευτ. ή στο «MAX» (μέγιστο) των 1,0 δευτ., σύμφωνα με τις ανάγκες σας, χρησιμοποιώντας το καντράν στο πίσω μέρος της κασέτας σκίασης. (βλ. Σχ. 7) Προτείνεται η χρήση μικρότερης καθυστέρησης στις εφαρμογές επιτόπιας ηλεκτροσυγκόλλησης και μεγαλύτερης καθυστέρησης όταν χρησιμοποιούνται υψηλότερα ρεύματα. Οι μεγαλύτερες καθυστερήσεις μπορούν επίσης να χρησιμοποιηθούν σε ηλεκτροσυγκολλήσεις χαμηλού ρεύματος TIG, για την αποφυγή ανοίγματος του φίλτρου όταν στη διαδρομή του φωτός προς τους αισθητήρες παρεμβάινει ένα προσωρινό εμπόδιο, όπως χέρι, καμινέτο κλπ.

### 4.4 Ευαισθησία

Η ευαισθησία μπορεί να ρυθμιστεί σε «Hi» (υψηλή) ή «Lo» (χαμηλή) χρησιμοποιώντας το καντράν στο πίσω μέρος της κασέτας φίλτρου. Η ρύθμιση «Min-Max» αποτελεί την κανονική ρύθμιση για καθημερινή χρήση. Το μέγιστο επίπεδο ευαισθησίας είναι κατάλληλο για εργασίες ηλεκτροσυγκόλλησης με χαμηλά ρεύματα, TIG ή ειδικές εφαρμογές. Αν η λειτουργία της μάσκας μπορεί να επηρεαστεί από το πλεονάζον περιβαλλοντικό φως ή άλλο μηχάνημα συγκόλλησης σε κοντινή απόσταση, χρησιμοποιήστε τη ρύθμιση «low». (βλ. Σχ. 8) Ένας απλός κανόνας για βέλτιστη απόδοση είναι να ρυθμίζετε την ευαισθησία στο μέγιστο στην αρχή και στη συνέχεια να τη μειώνετε σταδιακά, μέχρι το φίλτρο να αντιδρά μόνο στη λάμψη φωτός της συγκόλλησης και να μην προκαλεί ενοχλητικές αντιδράσεις εξαιτίας των συνθηκών περιβαλλοντικού φωτισμού (απευθείας ηλιοφάνεια, έντονος τεχνητός φωτισμός, γειτονικά τόξα συγκολλητών κλπ).

## 5. ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

### 5.1 Αντικατάσταση φακού μπροστινού καλύμματος:

Για το μοντέλο, βλ. «ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ».

#### Μοντέλο 1: (Σχ. 12)

Για να αντικαταστήσετε τον φακό μπροστινού καλύμματος, τοποθετήστε το νύχι του δαχτύλου σας στην εσοχή κάτω από την μάσκα και κάμψτε τον φακό προς τα πάνω μέχρι να αποδεσμευτεί από τα άκρα.

#### Μοντέλο 2: (Σχ. 13)

Για να αντικαταστήσετε τον φακό μπροστινού καλύμματος, αφαιρέστε την κασέτα φακού μετακινώντας

τα κλειδώματα προς το κέντρο (1) και ανασηκώστε την κασέτα φακού (2) για να αφαιρέσετε/αντικαταστήσετε το κάλυμμα μπροστινού φακού (3). Όταν ο μοχλός δεν βρίσκεται εκεί, αφαιρέστε τις δύο πλαστικές βίδες. Αφαιρέστε τον παλιό φακό καλύμματος. Τοποθετήστε τον νέο φακό καλύμματος στη σωστή θέση. Αφαιρέστε την προστατευτική μεμβράνη και από τις δύο πλευρές του νέου φακού καλύμματος, όπου υπάρχει.

## 5.2 Αντικατάσταση εσωτερικού διαφανή φακού:

Αντικαταστήστε τον εσωτερικό φακό καλύμματος σε περίπτωση που έχει υποστεί φθορές. Τοποθετήστε το νύχι του χεριού σας στην εσοχή κάτω από την κασέτα στο παράθυρο θέασης και κάμψτε τον φακό προς τα πάνω, μέχρι να αποδεσμευτεί από τα άκρα της κασέτας του παράθυρου θέασης.

## 5.3 Αλλαγή κασέτας σκίασης:

Αφαιρέστε τη διάταξη συγκράτησης ADF από το περίβλημα της μάσκας. Κάμψτε το πάνω άκρο της συγκράτησης ADF, ώστε η κασέτα ADF να μπορεί να αφαιρεθεί από το πλαίσιο. Τοποθετήστε τη νέα κασέτα ADF στο πλαίσιο (βλ. Σχ. 10). Βεβαιωθείτε ότι η κασέτα ADF έχει τοποθετηθεί σωστά στη συγκράτηση ADF, όπως φαίνεται. Τοποθετήστε τη διάταξη συγκράτησης

ADF στο περίβλημα της μάσκας.

## 6. ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΕΠΙΛΟΓΗΣ ΣΚΙΑΣΗΣ

Προτεινόμενη χρήση διαφορετικών βαθμίδων σκίασης για ηλεκτροσυγκόλληση (βλ. Σχ. 11). ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Ο όρος «βαρέα μέταλλα» αναφέρεται σε ασφάλια, κράματα χάλυβα, χαλκό και τα κράματά του κλπ.

## 7. ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ

Δείτε το συνημμένο έγγραφο.

1. Περιγραφή
2. Μέγεθος κασέτας
3. Ταξινόμηση CE
4. Αισθητήρας τόξου
5. Λειτουργία τροχίσματος
6. Μεταβλητότητα σκίασης
7. Ευαισθησία
8. Χρόνος καθυστέρησης
9. Χρόνος εναλλαγής
10. Παροχή ισχύος
11. Θερμοκρασία λειτουργίας
12. Υλικό περιβλήματος
13. Εγκεκριμένο
14. Συντήρηση

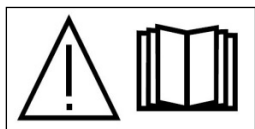
## 8. ΑΝΤΙΜΕΤΩΠΙΣΗ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΩΝ

Ελέγξτε την κασέτα σκίασης πριν τη συγκόλληση, κατευθύνοντας το μπροστινό μέρος της κασέτας προς μια φωτεινή πηγή φωτός. Στη συνέχεια, καλύψτε και ξεκαλύψτε γρήγορα με τα δάχτυλά σας τους αισθητήρες. Η κασέτα θα πρέπει να σκουρύνει για λίγο, όταν εκτίθεται ο αισθητήρας. Μπορείτε επίσης να χρησιμοποιήσετε το αντίκρισμα καμινέτου.

ΠΡΟΒΛΗΜΑ	ΠΙΘΑΝΗ ΑΙΤΙΑ	ΛΥΣΗ
Κακή ορατότητα μέσω του φίλτρου.	Ο φακός προστασίας έχει λερωθεί.	Καθαρίστε ή αντικαταστήστε τον φακό μπροστινού καλύμματος.
	Το φίλτρο συγκόλλησης είναι λερωμένο.	Καθαρίστε την κασέτα αυτόματης σκίασης με σαπούνι και νερό και ένα μαλακό πανί.
Το φίλτρο δεν σκουραίνει κατά τη συγκόλληση.	Η ευαισθησία έχει ρυθμιστεί πολύ χαμηλά.	Προσαρμόστε την ευαισθησία στο επίπεδο που χρειάζεται.
	Ο φακός προστασίας έχει λερωθεί.	Καθαρίστε ή αντικαταστήστε τον φακό μπροστινού καλύμματος.
	Ο φακός προστασίας έχει υποστεί βλάβη.	Ελέγξτε τον φακό μπροστινού καλύμματος για ρωγμές ή διάβρωση και αντικαταστήστε
	Επιλογέας λειτουργίας τροχίσματος.	Βεβαιωθείτε ότι έχει επιλεγεί η σωστή
	Η ευαισθησία έχει ρυθμιστεί πολύ υψηλά.	Προσαρμόστε τον χρόνο ευαισθησίας στο επίπεδο που χρειάζεται.
Το φίλτρο σκουραίνει χωρίς να έχει αρχίσει η εργασία συγκόλλησης.	Ο χρόνος καθυστέρησης έχει ρυθμιστεί πολύ υψηλά.	Προσαρμόστε τον χρόνο καθυστέρησης στο επίπεδο που χρειάζεται.
Το φίλτρο παραμένει σκούρο μετά την ολοκλήρωση της συγκόλλησης.	Ο χρόνος καθυστέρησης έχει ρυθμιστεί πολύ υψηλά.	Προσαρμόστε τον χρόνο καθυστέρησης στο επίπεδο που χρειάζεται.
ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ		
Το ADF έχει ραγίσει.	Σταματήστε να χρησιμοποιείτε το προϊόν αν το πρόβλημα συνεχίζεται. Η προστασία UV/IR μπορεί να υποβαθμιστεί, προκαλώντας εγκαύματα στα μάτια και το δέρμα.	
Υλικά από τη συγκόλληση προκαλούν βλάβες στο φίλτρο.	Ο φακός μπροστινού καλύμματος λείπει, έχει υποστεί φθορές, έχει ραγίσει ή έχει παραμορφωθεί.	Αντικαταστήστε τον φακό μπροστινού καλύμματος αν χρειάζεται.



## 1. INAINTE DE SUDARE



Cititi si intelegeti instructiunile inainte de a utiliza masca de sudura.

Castile de sudura cu filtru automat sunt proiectate pentru a proteja ochii si fata de scantei, stropi si radiatii daunatoare in conditii normale de sudare.

Produsul este livrat gata de utilizare dar, inainte de a suda, verificati suprafata frontala a lentilei sa fie curate iar cei doi senzori de pe suprafata frontala a filtrului sunt curati si nu sunt acoperiti de mizerie. Deasemeni trebuie sa verificati suprafata frontala/interioara a lentilelor de protectie si de asemeni cadrul de fixare al acestora pentru a fi siguri ca acesta este fixat bine. Verificati toate componentele mastii inainte de utilizare pentru a va asigura ca nu prezinta urme de deteriorare sau uzura.

Orice componenta zgariata, crapata sau lovita trebuie inlocuita imediat, inainte de utilizarea mastii pentru a preveni ranirea severa a utilizatorului. Verificati sa nu existe fante prin care sa treaca lumina inainte de utilizarea mastii de sudura.

Alegeti gradul de filtrare necesar prin rotirea butonului de selectare a acestuia. (vezi ghidul pentru selectarea gradului de filtrare).

Ajustati banda de fixare a mastii pe cap astfel incat masca sa fie asezata pe cap cat mai aproape de fata dumneavoastra si cat mai jos posibil. Reglati unghiul mastii cand aceasta este lasata prin rotirea reglajului de inclinare.

### ATENTIONARE



Indepartati foliile de protectie de pe ambele fete ale sticlelor de protectie ale mastii.

- Aceasta masca cu auto reglarea gradului de filtrare nu este potrivita pentru sudarea laser sau cea oxiacetilenica.
- Nu plasati niciodata masca sau filtrul automat pe suprafete fierbinti. Nu deschideti sau loviti filtrul automat.
- Aceasta masca nu protejeaza impotriva dispozitivelor explozive sau a lichidelor corozive.
- Nu aduceti modificari filtrului sau mastii, altele decat cele prevazute in prezentul manual. Nu utilizati piese de schimb altele decat cele prevazute in prezentul

manual.

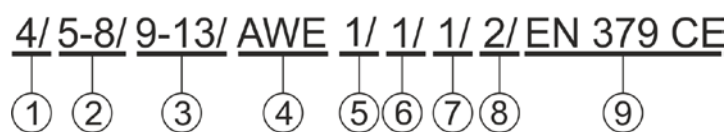
- Daca filtrul mastii nu se intuneca dupa amorsarea unei suduri opriti imediat lucrul si contactati-va superiorul sau pe vanzatorul mastii.
- Nu imersati filtrul in apa.
- Nu utilizati solvent pentru curatarea filtrului automat sau a celorlalte componente ale mastii. Temperatura de lucru este: -10°C ~+ 60°C
- Temperatura de depozitare este: -20°C ~+ 70°C. Protejati filtrul de lichide si de murdarire.
- Curatati regulat suprefetele filtrului: nu utilizati agenti de curatarte agresivi.
- Pastrati curati senzorii si celulele solare prin sterger cu o carpa moale si curate.
- Inlocuiti protectiile filtrului cand sunt crapate/lovite sau ciobite.

Acest produs este in deplina conformitate cu standardele de siguranta aplicabile DIN, EN, CE si cu standardul ANSI Z87.1.

## 2. MARCAJE

Masca de sudura este marcata cu gama de grade de filtrare si cu clasificarea optica.

Urmatorul marcaj este un exemplu (EN379):



1. Intunecare usoara
2. Intunecare puternica DIN5-8
3. Intunecare puternica DIN9-13
4. Identificarea producatorului
5. Clasa optica
6. Clasa de difuzie a luminii
7. Variatiile clasei de transmisie luminoase
8. Marca de certificare sau numarul standardului

## 3. INSTRUCIUNI DE UTILIZARE

### 3.1 Reglajul mastii de sudare

- Circumferinta benzii de cap poate fi mai mare sau mai mica si poate fi reglata prin rotirea butonului de pe spatele benzii de cap. (Vezi reglajul " Y" in Fig. 2), ce poate fi facuta cand masca este apasata pe cap cu forta potrivita.
- Daca banda de cap este prea sus sau prea jos pe cap se impune reglarea benzii ce trece pe deasupra capului. Pentru a face acest lucru trebuie sa eliberati capatul benzii prin scoaterea stiftului de fixare din gaura benzii. Modificati lungimea benzii prin introducerea stiftului de fixare in una din gaurile

anterioare sau posterioare celei in care s-a aflat pana la reglare. (vezi reglajul " W" in Fig. 2)

- Verificati modul in care se potriveste masca pe cap prin ridicarea si coborarea acesteia in timp ce o purtati pe cap. Daca sistemul de fixare se misca in timp ce ridicati si coborati partii anterioare a mastii atunci se impune refacerea fixarii pana cand devine stabila.

### 3.2 Reglarea distantei dintre masca si fata utilizatorului

- Pasul1: Slabiti piulita de blocare (Vezi "T" in Fig. 2) pentru a regla distanta dintre masca in pozitie lasata si fata utilizatorului. Pasul 2: Slabiti piulitele de blocare de pe ambele parti ale mastii si glisati masca mai departe sau mai aproape de fata dupa caz. (Vezi reglajul " Z" in fig. 2). Este important ca ochii sa se afle la aceeasi distanta de sticla de protectie a filtrului deoarece altfel efectul de intunecare al filtrului ar putea fi neuniform.
- Pasul 3: Re-strangeti piulitele de blocare cand reglajul este complet.

## 4. OPERAREA/FACILITATILE FILTRULUI DE SUDURA

### 4.1 Selectarea modului de operare

Utilizati comutatorul de pe spatele cartusului de filtrare pentru a selecta modul de lucru potrivit lucrarii ce trebuie realizate. (vezi specificatiile tehnice ale mastii).

**Modul de polizare** – poate fi selectat prin rotirea butonului de control al gradului de filtrare (Fig. 3). pana cand auziti un click. Acest mod se foloseste pentru polizarea metalelor. Functia de autoreglare a gradului de filtrare este oprita. Gradul de filtrare este reglat la 3.5 astfel inca se asigura o vizibilitate buna in timpul polizarii si protejarea eficienta a fetei.

"Modul de polizare nu se va folosi pentru sudare fiind potrivit doar pentru lucrari de polizare cu disc abraziv."

**Modul de sudare** – utilizat pentru aplicatii de sudare. In acest mod filtrul se intuneca automat cand senzorul optic sesizeaza un arc de sudura. Selectati gradul de filtrare, timpul de intarziere si sensibilitatea in functie de lucrarea executata.

### 4.2 Selectarea gradului de filtrare

Selectati gradul de filtrare in functie de procesul de sudare executat conform tabelului cu valorile gradului de filtrare de mai jos. Rotiti butonul de control al gradului de filtrare pentru a selecta valoarea dorita. (vezi Fig.3).

### 4.3 Selectarea timpului de intarziere

Cand sudarea inceteaza filtrul devine din intunecat transparent cu o anumita intarziere pentru a proteja ochii de eventualele scantei ce ar mai putea apare. Timpul de intarziere/raspun poate fi reglat de la 0.1 secunde (MIN) la 10 secunde(MAX) prin utilizarea butonului de pe spatele cartusului de filtrare. (vezi Fig.7)

Este recomandat a se utiliza o intarziere mai scurta pentru sudarea in puncta si una mai lunga pentru sudarea realizat cu curenti mari de sudura. Intarzieri mai lungi se pot allege si la sudarea TIG cu curenti mici pentru a preveni iluminarea filtrului atunci cand senzorul este obstructionat de mana, torta etc.

### 4.4 Sensibilitatea

Sensibilitatea poate fi reglata la "Hi" (mare) sau "Lo" (mica) folosind butonul de pe spatele cartusului de filtrare. Reglajul "Min-Max" este reglajul obisnuit pentru o utilizare zilnica normal. Sensibilitatea mare se utilizeaza atunc cand curentii de sudura sunt mici, TIG sau aplicatii special. Cand functionarea mastii este afectata de lumina ambientala sau de alt process de sudare executat in apropiere se recomanda alegerea sensibilitatii mici(Lo). (vezi Fig.8)

O regula simpla de reglare pentru performante optime este de a seta sensibilitatea pe maxim si apoi de a o descreste gradual pana cand filtrul mastii se intuneca doar la amorsarea arcului de sudura fara insa a reactiona la lumina ambientala puternica sau alte lumini perturbatoare (soare, lumina artificiala, suduri in vecinatatea operatorului etc).

## 5. INTRETINERE

### 5.1 Inlocuirea lentilelor de protectie frontale:

Pentru model vezi "SPECIFICATII TEHNICE".

**Model 1:** (fig 12)

Pentru a inlocui lentilele de protectie frontale puneti degetul in spatial dintre lentila si masca si flexati lentila pana cand iese din suporturile laterale.

**Model 2:** (fig 13)

Pentru a inlocui lentilele de protectie frontale indepartati caseta lentilelor prin mutarea blocatoarelor catre centru (1) si ridicati caseta lentilelor(2) protectia lentilelor (3). Indepartati vechea protectie a lentilelor si puneti noua protectie in pozitia potrivita. Indepartati de pe noua protectie a lentilelor foliile de plastic de pe ambele parti inainte de a monta protectia pe pozitie.

### 5.2 Inlocuirea protectiei interioare:

Pentru a inlocui lentilele de protectie interioare puneti degetul in spatial dintre lentila si masca si flexati lentila pana cand iese din suporturile laterale.

### 5.3 Inlocuirea cartusului de filtrare:

Indepartati ansamblul support al cartusului automat de filtrare (CAF) de pe carcasa mastii. Indoiti capatul de sus al CAF pentru a permite acestuia sa fie indepartat din rama. Montati noul CAF in rama (vezi fig. 10).

Asigurati-va ca noul CAF este montat corect in support asa cum se vede in imagine. Instalati suportul in carcasa mastii.

### 6. TABEL DE SELECTIE A GRADULUI DE FILTRARE

Gradele de filtrare recomandate functie de tipul de lucrare executata (vezi Fig.11).

NOTA: Termenul "heavy metal" se aplica la otel, otel aliat, cupru si aliajele sale etc.

### 7. SPECIFICATII TEHNICE

A se vedea documentul atasat.

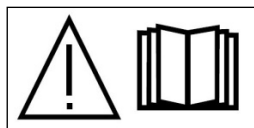
1. Descriere
2. Marime cartus
3. Clasificare CE
4. Senzorul arcului
5. Mod polizare
6. Grad filtrare
7. Sensibilitate
8. Timp de intarziere
9. Timp comutare
10. Sursa alimentare
11. Temperatura lucru
12. Materialul carcasei
13. Aprobari
14. Intretinere

### 8. DEPANARE

Testati cartusul de filtrare inainte de sudare indreptandu-l catre o sursa luminoasa puternica. Apoi, folosindu-va degetele, acoperiti si descoperiti cu rapiditate senzorii. Cartusul nu ar trebui sa se intunece daca senzorii nu sunt acoperiti. Pentru acest test se poate folosi si un aprinzator.

PROBLEMA	CAUZA POSIBILA	SOLUTIA
Vizibilitate redusa prin filtru	Lentile de protectie murdare	Curatati s-au inlocuiti lentilele de protectie
	Filtrul este murdar.	Curatati cartusul automat de filtrare cu o solutie de apa cu sapun folosind o carpa moale.
Filtrul nu se intunece la amorsarea arcului	Sensibilitatea este prea mica	Reglati sensibilitatea la nivelul necesar.
	Lentile de protectie murdare	Curatati s-au inlocuiti lentilele de protectie
	Lentile de protectie deteriorate	Verificati daca sunt crapate, lovite sau ciobite si inlocuiti-le da e cazul.
	Senzorul de protectie sau bateriile solare sunt acoperite.	Asigurati-va ca nu acoperiti senzorii sau bateriile solare cu bratul sau alte corpuri. Modificati-va pozitia astfel incat senzorii sa aiba vizibilitate directa catre arcul de sudura.
	Este selectat modul de polizare	Treceti butonul de selectie pe pozitia de sudare
Filtrul se intunece fara ca arcul sa fie amorsat	Sensibilitate prea mare	Reglati sensibilitatea la nivelul necesar.
Filtrul ramane intunecat dupa terminarea sudurii	Timp de intarziere prea mare	Reglati timpul de intarziere la o valoare mica
<b>WARNING</b>		
CAF este crapat	Opriti imediat lucrul. Nu mai folositi masca deoarece protectia la ultraviolete si infrarosii este afectata si pot rezulta arsuri ale pielii sau ochilor.	
Stropii de sudura deterioreaza filtrul	Protectia frontala lipsa, crapata sau deteriorata.	Inlocuiti protectia frontala

## 1. PRED VARJENJEM



Preberite si navodila za uporabo in se prepričajte, da ste jih dobro razumeli.

Varilne čelade s samodejno zatemnitvijo so namenjene zaščititi očes in obraza pred iskrami, brizgi in škodljivim sevanjem pri normalnih pogojih varjenja. Ta izdelek je ob dobavi pripravljen za uporabo, vendar pred varjenjem preverite prednjo zaščitno lečo in se prepričajte, da je čista ter da senzorja, ki se nahajata na prednjem delu filtrskega vložka, nista pokrita z umazanijo. Preverite tudi prednjo/notranjo lečo in strukturo predhodnega zadrževalnega objektiva, da bi se prepričali, če so le-ti varni. Pred uporabo dobro preverite vse dele in se prepričajte, da ni nikakršnih poškodb ali obrabljenih delov. Popraskane ali pokvarjene deli morate zamenjati preden ponovno uporabite izdelek, da se izognete težjim poškodbam. Pred uporabo vse skupaj dobro preverite. Z vrtenjem ročice za nastavitev izberite zeleno stopnjo zatemnitve (glej tabelo za izbiro zatemnitve). Naglavni trak nastavite tako, da je čelada nameščena na glavi kar se da nizko in čim bližje obrazu. Prilagodite kot čelade z vrtenjem ročice za nastavitev naklona.

### OPOZORILO



**Prepričajte se, da ste odstranili vse dodatne zaščitne filme na obeh straneh leče.**

- Ta varilna čelada s samodejno zatemnitvijo ni primerna za lasersko varjenje in varjenje s kisik-acetilenskim plamenom
- Čelade ali/in filtra za samodejno zatemnitev nikdar ne postavite na toplo podlago. Filtra za samodejno zatemnitev ne smete odpirati ali ga premeščati.
- Ta čelada ne ščiti pred jedkimi tekočinami ali eksplozivnimi dispozitivi.
- Na filtru ali čeladi ne spreminjajte ničesar, če to ni navedeno v teh navodilih za uporabo. Če v teh navodilih ni posebej navedeno, ne uporabljate nadomestnih delov.
- Če se čelada ne zatemni ob prižigu loka, takoj prekinite z varjenjem in pokličite prodajalca.
- Filtra ne namakajte v vodi.
- Na vizirju filtra ali na delih čelade ne uporabljate razredčil. Temperatura delovanja:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +60^{\circ}\text{C}$ .

- Temperatura skladiščenja:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$ . Filter zaščitite pred tekočinami in umazanijo.
- Redno čistite površine filtra, pri tem pa ne uporabljajte agresivnih detergentov.
- Senzorji in sončne celice naj bodo vedno čisti, za čiščenje uporabite mokro krpo.
- Redno menjajte zaščitne leče, ki so bile opraskane/poškodovane.
- Izdelek je popolnoma v skladu z normativi DIN, EN, CE in varnostnimi normativi ANSI Z87.1.

## 2. OZNAKE

Filter je označen s stopnjo zatemnitve in optično klasifikacijo.

Sledi primer (EN379):

4/ 5-8/ 9-13/ AWE 1/ 1/ 1/ 2/ EN 379 CE

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

1. Stopnja osvetlitve
2. Stopnja zatemnitve DIN5-8
3. Stopnja zatemnitve DIN9-13
4. Identifikacija proizvajalca
5. Optični razred
6. Razpršenost svetlobe
7. Razlike v stopnji svetlobne propustnosti
8. Kotni naklon
9. Oznaka certifikata ali serijska številka

## 3. NAVODILA ZA UPORABO

### 3.1 Nastavitev čelade

- Obseg traka za glavo se lahko nastavi z vrtenjem gumba na zadnjem delu čelade (glej konfiguracijo "Y" na sliki 2). Ta nastavitev se lahko opravi, ko je čelada nameščena na glavi, tako da se določi ustrezna trdnost.
- Če je čelada nameščena previsoko ali prenizko na glavi, prilagodite pas, ki se nahaja na zgornjem delu glave. Za izvedbo te operacije sprostite konce pasu, tako da potisnete zatič iz odprtine v pasu. Oba trakova pasu po potrebi zatesnite ali sprostite in potisnite zatič skozi najbližjo odprtino (Glej nastavitev "W" na sliki 2).
- Med uporabo nekajkrat dvignite in spustite čelado in tako preverite prileganje traku za glavo. Če se naglavni mehanizem premakne, ga je potrebno ponastaviti dokler ni stabilen.

### 3.2 Nastavitev razmika med čelado in obrazom

- 1. korak: Popustite blokirno matico (Glej "T" na sliki 2) za nastavitev razmika med čelado in obrazom v spuščnem položaju.
- 2. korak: Popustite blokirno matico na obeh straneh čelade in povlecite bližje ali stran od obraza (Glej sliko "Z" na sliki 2). Pomembno je, da so oči na enaki razdalji od leče. V nasprotnem primeru se lahko učinek zatemnitve pokaže na nepravilen način.
- 3. korak: Po zaključeni nastavitvi ponovno zatesnite blokirno matico.

## 4. DELOVANJE FILTRA ZA ZATEMNITEV

### 4.1 Izbira načina delovanja

Uporabite stikalo, ki se nahaja na zadnjem delu vložka za zatemnitev, in izberite ustrezen način delovanja (oglejte si tehnične specifikacije kupljene čelade).

Način delovanja GRIND se lahko izbere z vrtenjem ročice za nastavitev v smeri urnega kazalca. (glej sliko 3).

Način delovanja GRIND se uporablja pri brušenju. Pri tej funkciji je način varjenja ugasnjen. Zatemnitev je nastavljena na DIN 3.5, ki omogoča čist pogled na brušenje, medtem ko maska omogoča zaščito obraza. Način "Grind mode" je namenjen samo brušenju in ne varjenju.

Način delovanja "varjenje" se uporablja za večji del varjenj. Pri tem načinu se funkcije zatemnitve prižgejo, ko se optično zazna obločno varjenje. Izberite stopnjo zatemnitve, občutljivost in čas zamika v skladu z vašimi potrebami. Oglejte si sliko 11 za izbiro stopnje zatemnitve glede na postopek varjenja.

### 4.2 Izbira stopnje zatemnitve

Izberite stopnjo zatemnitve, ki jo potrebujete glede na postopek varjenja, pri "Tabeli za izbiro zatemnitve". Obrnite ročico za nadzor na številko zahtevane zatemnitve. (glej sliko 3).

### 4.3 Izbrati "Delay Time" – čas zamika

Takoj po prenehanju varjenja, se ekran samodejno počisti, vendar z vnaprej določenim časom zamika, da bi se s tem nadomestilo vsakršen morebitni svetlobni sij v obdelovanem kosu. Zamik \ odgovor se lahko po potrebi nastavi na "MIN" (short/kratek: 0,1 sek), ali na "MAX" (long/dolg : 1,0 sek), tako da uporabite ročico, ki se nahaja na zadnjem delu vložka za zatemnitev (glej sliko 7).

Priporoča se uporaba krajšega ("short") zamika za točkovno varjenje in daljšega ("long") za postopke, ki uporabljajo višji varilni tok. Daljše zamike se lahko uporabi

tudi za nižji varilni tok TIG, v izoginitev odprtju filtra, ko je pot do optičnega senzorja začasno ovirana s svetilko, roko, itd.

### 4.4 "Sensitivity" – Občutljivost

Občutljivost se lahko nastavi na "Hi" (visoka) ali "Lo" (nizka), in sicer prek ročice, ki se nahaja na zadnji strani filtra za zatemnitev. Nastavitev ima razpon med "Min – Max". Najvišja občutljivost je primerna varjenju TIG z nižjim varilnim tokom ali s posebnimi aplikacijami. Če je normalno delovanje moteno zaradi previsoke svetlobe prostora ali zaradi drugih bližnjih varilnih naprav, je potrebno uporabiti nastavitev "nizka" (glej sliko 8). Za optimalno delovanje vam priporočamo, da na začetku nastavite občutljivost na najvišjo stopnjo in jo nato postopoma zmanjšate, vse dokler filter ne reagira samo na luč bliskavice, ki jo povzroča varjenja in brez nepotrebnega nihanja zaradi pogojev svetlobe v prostoru (neposredna sončna svetloba, močna umetna svetloba, bližnji varilni loki, itd.)

## 5. VZDRŽEVANJE

### 5.1 Zamenjava prednje zaščitne leče:

Za posamezen model glej "TEHNIČNE SPECIFIKACIJE".

**Model 1:** (sliko 12)

Za zamenjavo prednje zaščitne leče, postavite noht v odprtino, nameščeno na prednji strani, in povlecite pokrov, vse dokler se ne loči od robov okenca.

**Model 2:** (sliko 13)

Za zamenjavo prednje zaščitne leče odstranite vložek ADF, tako da ročico prestavite v sredino (1) in nato dvignite vložek (2) za odstranitev prednje zaščitne leče (3). Kjer ni ročice, nadaljujte z odvijanjem dveh plastičnih vijakov. Staro ali poškodovano zaščitno lečo odstranite, novo lečo pa nastavite v ustrezen položaj. Odstranite zaščitni film z obeh strani nove leče.

### 5.2 Zamenjava notranje zaščitne leče:

Zamenjajte notranjo lečo, če je poškodovana. Noht postavite v odprtino, ki se nahaja na zadnjem delu vložka in povlecite pokrov navzgor, vse dokler se ne loči od robov okenca vložka ADF.

### 5.3 Zamenjava vložka ADF:

Odstranite podporo ADF z lupine čelade. Odstranite vložek ADF. Namestite nov vložek (glej sliko 10) in se prepričajte, da je vložek ADF pravilno nameščen v čelado. Ponovno namestite podporo ADF.

## 6. TABELA ZA IZBIRO STOPNJE ZATEMNITVE

Priporočena uporaba za različne stopnje obločnega varjenja (slika 11).

OPOMBA: Izraz "heavy metal" se uporablja za jeklo, jeklene zlitine, baker in njegove zlitine, itd.

## 7. TEHNIČNE SPECIFIKACIJE

Glej priloženi dokument.

1. Opis
2. Vidna površina
3. Klasifikacija CE
4. Število senzorjev
5. Način delovanja Grinding

6. Spremenljiva zatemnitev
7. Občutljivost
8. Preklopni čas – od temnega do svetlega
9. Preklopni čas – od svetlega do temnega
10. Napajanje
11. Delovna temperatura
12. Material čelade
13. Odobritve za delo
14. Vzdrževanje

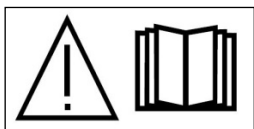
## 8. REŠEVANJE TEŽAV

Pred varjenjem preverite filter za zatemnitev, prednji del vložka nastavite proti viru svetlobe. Nato s prsti pokrijte in odkrijte senzorje. Ko je senzor izpostavljen, se mora vložek potemnit.

TEŽAVA	VZROK	REŠITEV
Težava pri gledanju prek filtra	Umazana prednja zaščitna leča	Očistiti ali zamenjati zaščitne leče
	Umazan varilni filter	Očistiti vložek ADF z vodno z raztopino vode in mila ter mokro krpo
Filter se ne potemni, ko se prižge lok	Nastavitev občutljivosti je zelo nizka	Nastaviti želeno stopnjo občutljivosti
	Prednja zaščitna leča je umazana	Očistiti in zamenjati zaščitne leče
	Prednja zaščitna leča je poškodovana	Preveriti, da prednja zaščitna leča ni pokvarjena, ali nima madežev ter jo po potrebi zamenjati
	Senzorji ali sončni paneli so blokirani	Prepričati se, da z roko ali drugo oviro ne motite senzorjev ali sončnih panelov
	Izbira načina delovanja Grind	Prepričati se, da je izbrana ustrezna zatemnitev
Filtri potemnijo ne da bi bili zadeti z lokom	Občutljivost je previsoka	Pravilno nastaviti občutljivost
Filtri ostanejo temni po varjenju	Čas zamika – Delay Time je nastavljen previsoko	Pravilno nastaviti čas zamika – Delay Time
<b>OPOZORILA</b>		
ADF je pokvarjen	Tega izdelka ne (STOP) uporabljati, če je prišlo do te težave. Lahko je ogrožena zaščita UV /IR kar povzroča opekline na očeh in koži	
Brizgi varjenja poškodujejo filter	Pomanjkanje, poškodbe, razpoke ali nepravilnosti na leči za prednjo zaščito	Zamenjati zaščito prednje zaščitne leče



## 1. PRIJE POČETKA ZAVARIVANJA



Da biste osigurali sigurno i ispravno korištenje proizvoda, najprije pažljivo pročitajte uputstvo za upotrebu

Kacige za zavarivanje sa automatskim zatamnjem namijenjene su zaštiti očiju i lica od iskrenja, špricanja i štetnih zračenja u normalnim uvjetima zavarivanja. Ovaj es proizvod isporučuje spreman za upotrebu, ali prije zavarivanja potrebno štreba provjeriti prednje zaštitno staklo kako biste bili sigurni da je čista i da senzori koji se nalaze na prednjoj strani filterskog uloška nisu pokriveni nečistoćom. Također provjerite prednju/unutrašnje zaštitno staklo i strukturu prednjeg stakla kako bi ste se uvjerali da su sigurne za upotrebu. Prije upotrebe dobro provjerite sve dijelove i uvjerite se da nema nikakvih oštećenja ili istrošenih dijelova.

Izgrebani ili neispravni dijelovi moraju se prije ponovne upotrebe proizvoda odmah zamijeniti kako bi se izbjegle ozbiljne povrede. Prije upotrebe dobro provjerite sve dijelove. Okretanjem dugmeta za podešavanje odaberite željeni stupanj zatamnjavanja (vidi tablicu za odabir zatamnjavanja). Traku za glavu namjestite tako da kaciga stoji čvrsto na glavi i što bliže licu. Podesite kut kacige okretanjem dugmeta za podešavanje nagiba.

### UPOZORENJE



Uvjerite se da su odstranjene sve dodatne zaštitne folije na obe strane zaštitnog stakla.

- Ova kaciga za zavarivanje sa automatskim zatamnjem nije primjerna za lasersko zavarivanje i plameno zavarivanje kisikom i acetilenom.
- Nikada ne stavljajte kacigu i/ili filter za zavarivanje sa automatskim zatamnjem na vruću podlogu.
- Nikada nemojte otvarati ili premještati filtera sa automatskim zatamnjem.
- Ova kaciga ne štiti od agresivnih tekućina ili eksplozivnih dispozitiva.
- Nemojte ništa mijenjati na filtru ili kacigi ako to nije navedeno u ovim uputstvima za upotrebu. Ne upotrebljavajte rezervne dijelove ako to nije izričito

navedeno u ovim uputstvima za upotrebu.

- U slučaju da se kaciga ne zatamni kod stvaranja lučnog svjetlosnog signala, odmah prekinite zavarivanje i kontaktirajte prodavača.
- Nemojte namakati filter u vodi.
- Na viziru filtra ili na dijelovima kacige ne koristite rastvarače.
- Radna temperatura:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +60^{\circ}\text{C}$ .
- Temperatura skladištenja  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$ . Zaštitite filter od tekućina i nečistoća.
- Redovito čistite površinu filtra i ne koristite agresivne deterdžente.
- Senzori i solarne ćelije neka su uvijek čiste, za čišćenje upotrijebite tekstilnu ili vlažnu krpu.
- Zamijenite zaštitna stakla ako su izgrebana ili oštećena.
- Proizvod je u potpunosti sukladan normama DIN, EN i CE sigurnosnim standardima ANSI Z87.1.

## 2. OZNAČAVANJE

Filter je označen stupnjem zatamnjavanja i optičkom klasifikacijom.

Slijedi primjer (EN379):

4/ 5-8/ 9-13/ AWE 1/ 1/ 1/ 2/ EN 379 CE  
① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

1. Stupanj osvjetljenja
2. Stupanj zatamnjavanja DIN5-8
3. Stupanj zatamnjavanja DIN9-13
4. Identifikacija proizvođača
5. Optički razred
6. Disperzija svjetlosti
7. Razlike u stupnju propusnosti svjetla
8. Nagib kuta
9. Oznaka certifikata ili serijski broj

## 3. UPUTSTVA ZA UPOTREBU

### 3.1 Prilagođavanje kacige

- Obujam trake za glavu može se podesiti okretanjem dugmeta na stražnjem dijelu pokrivala za glavu. (vidikonfiguraciju "Y" na slici 2). Podešavanje napravite kada je kaciga na glavi tako da se osigura odgovarajući oslonac.
- Ako se oslonac za glavu nalazi previsoko ili prenisko, prilagodite traku za pričvršćivanje na



gornjoj strani glave. Kako biste to učinili, najprije oslobodite krajeve trake tako da se izvuče kopča za zaključavanje iz otvora trake. Obe trake pojasa po potrebi povećati ili smanjiti, te pritisnuti sigurnosnu kopču kroz najbliži otvor (vidi podešavanje "W" na slici 2).

- Provjeriti podešavanje trake za glavu tako da se za vrijeme upotrebe nekoliko puta podigne ili spusti kaciga. Ako se naglavni mehanizam pomjeri, potrebno ga je podešavati toliko dugo dok ne ostane stabilan.

### 3.2 Podešavanje razmaka između kacige i lica

- Korak 1: popustiti protumaticu (vidi "T" na slici 2) za podešavanje razmaka između kacige i lica u spušenom položaju.
- Korak 2: popustiti protumaticu na obe strane kacige i povući što je moguće bliže ili dalje od lica (pogledajte "Z" na slici 2). Važno je da se oči nalaze na jednakoj udaljenosti od stakla. U suprotnom slučaju učinak zatamnjenja može se prikazati na nepravilan način.
- Korak 3: nakon podešavanja ponovno zatvoriti protumaticu.

## 4. DJELOVANJE FILTRA ZA ZATAMNJENJE

### 4.1. Izbor načina djelovanja

Upotrijebiti dugme koji se nalazi na stražnjem dijelu filtra za zatamnjenje da bi se moglo izabrati odgovarajući način rada koji se želi odabrati (konzultirati se u vezi sa tehničkim specifikacijama kupljene kacige).

**Način rada GRIND** može se vrlo lako odabrati vrtnjom dugmeta za podešavanje u smjeru kazaljke na satu. (pogledajte sliku 3). Način rada GRIND upotrebljava se kod brušenja. U ovoj funkciji je način zavarivanja ugašen. Zatamnjenje je stavljeno na DIN 3.5 što omogućuje čist pogled na brušenje, dok maska omogućuje zaštitu lica.

Način Grind mode je namijenjen samo brušenju, a ne i zavarivanju.

**Način rada "zavarivanje"** - upotrebljava se za veći dio zavarivanja. U ovom načinu rada funkcije zatamnjenja se upale kada se otkrije lučno zavarivanje. Treba odabrati stupanj zatamnjenja, osjetljivost i vrijeme odgode sukladno vašim potrebama. Pogledati sliku 11 za odabir stupnja zatamnjenja s obzirom na postupak zavarivanja.

### 4.2. Odabir stupnja zatamnjenja

Odaberite stupanj zatamnjenja s obzirom na postupak zavarivanja, upotrijebite "Tablicu za odabir zatamnjenja". Okrenite gumb za nadzor na broj zahtijevanog zatamnjenja.

### 4.3. Odabir "Delay Time" – vrijeme odgode

Odmah nakon završetka zavarivanja zaslon se automatski briše, ali sa određenom vremenskom odgodom kako bi se kompenziralo eventualni sjaj u izratku. Vrijeme odgode/vrijeme odaziva se može podesiti na "MIN" (short/kratak: 0,1 sek), ili na "MAX" (long/dugačak: 1,0 sek), kao što se vidi na dugmetu za namještanje koji se nalazi na zadnjem dijelu filtra za zatamnjenje (pogledajte sliku 7). Preporuča se korištenje "short/kratak" za točkasto zavarivanje i "long/dugačak" za postupke zavarivanja jakim strujom. Duže odgode mogu se upotrijebiti kod zavarivanja slabom strujom TIG kako bi se izbjeglo otvaranje filtra, kada je put do optičkog senzora privremeno ometan zbog lampe itd.

### 4.4 "Sensibility" – osjetljivost

Osjetljivost je moguće podesiti na "Hi" (visoka) ili "Lo" (niska) preko gumba koji se nalazi na zadnjoj strani filtra za zatamnjenje. Podešavanje ima raspon između "Min – Max". Najviša osjetljivost primjerena je za zavarivanje TIG kod zavarivanja slabom strujom ili sa posebnim aplikacijama. Ako je normalan rad ometan zbog prejake svjetlosti prostora ili zbog blizine drugih zavarivača, potrebno je upotrijebiti podešenje "nisko" (pogledajte sliku 8). Za optimalno djelovanje na početku se preporučuje postavljanje na najveću osjetljivost koja se nakon toga smanjuje, sve dok filter ne reagira samo na iskrenje, kojeg izazva zavarivanje, i bez većih oscilacija zbog uvjeta osvjetljenja u prostoru (izravna sunčeva svjetlosti, prejako umjetno svjetlo ili blizina nekog drugog zavarivača itd.).

## 5. ODRŽAVANJE

### 5.1 Zamjena prednjeg zaštitnog stakla

Za pojedinačne modele vidi TEHNIČKE SPECIFIKACIJE.

**Model 1:** (slici 12)

Zamjena prednjeg zaštitnog stakla: nokat stavite u otvor koji ja namješten na prednjoj strani i povucite poklopac sve dok se ne odvoji od rubova stakla.

**Model 2:** (slici 13)

Za zamjenu prednjeg zaštitnog stakla maknite uložak ADF tako da ručicu pomaknete u sredinu (1), podignete uložak (2) za uklanjanje prednje zaštitne leće (3). Tamo gdje nema ručice odvijte dva plastična

vijka. Staru ili oštećenu zaštitnu leću potrebno je zamijeniti, a novu leću postavite u odgovarajući položaj. Maknite zaštitnu foliju s obe strane novog stakla.

## 5.2 Zamjena unutrašnjeg zaštitnog stakla:

Zamijenite unutrašnje zaštitno staklo ako je oštećeno. Nokat stavite u otvor koji se nalazi na zadnjem dijelu uloška i povucite poklopac sve dok se ne odvoji od ruba stakla uloška ADF.

## 5.3 Zamjena uloška ADF:

Maknite nosač ADF sa školjke kacige. Maknite uložak ADF. Stavite novi uložak (pogledajte sliku 10) i uvjerite se da je uložak ADF ispravno namješten u kacigi. Ponovo stavite oslonac ADF u školjku kacige.

## 6. TABELA ZA IZBOR STUPNJEVA ZATAMNJENJA

Preporučena upotreba za različite stupnjeve

elektrolučnog zavarivanja (slika 11). NAPOMENA: izraz "heavy metal" upotrebljava se za čelik, legure čelika, bakra i njegovih legura, itd.

## 7. TEHNIČKE SPECIFIKACIJE

Pogledajte priloženi dokument.

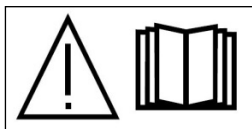
1. Opis
2. Vidljiva površina
3. Klasifikacija CE
4. Broj senzora
5. Način rada (grind)
6. Promjenjivo zatamnjivanje
7. Osjetljivost
8. Vrijeme preklapanja- od tamnog do svijetlog
9. Vrijeme preklapanja- od svijetlog do tamnog
10. Napajanje
11. Radna temperatura
12. Materijal kacige
13. Odobrenje za rad
14. Održavanje

## 8. RJEŠAVANJE PROBLEMA

Prije zavarivanja provjerite filter za zatamnjivanje time da prednji dio uloška za zatamnjivanje stavite u smjeru izvora svjetlosti. Nakon toga prstima pokrijte i otkrijte senzore. Uložak bi se morao privremeno zatamniti ako je senzor izložen svjetlosti.

PROBLEM	UZROK	RJEŠENJE
Problem kod gledanja preko filtra	Prijavi filter za zavarivanje	Očistiti ili zamijeniti zaštitno staklo
	Prijavi filter za zavarivanje	Očistiti uložak ADF sa vodenom otopinom vode i sapuna i mokrom krpom
Filter ne potamni kada se pojavi lučni svjetlosni signal	Podešavanje osjetljivosti je vrlo nisko	Podesiti željeni stupanj osjetljivosti
	Prednje zaštitno staklo je zaprljano	Očistiti ili zamijeniti zaštitno staklo
	Prednja zaštitno staklo je oštećeno	Provjeriti da prednje zaštitno istaklo nije pokvareno ili da ima mrlje te ako treba zamijeniti.
	Senzori i solarni paneli su blokirani	Uvjerite se da rukom ili drugom preprekom ne ometate senzore ili solarne panele
Filteri potamne iako ih nije pogodilo lučni svjetlosni signal	Izbor načina rada Grind	Uvjeriti se da je odabrano primjereno zatamnjivanje
	Previsoka osjetljivost	Podesiti pravilnu osjetljivost
Filteri ostaju tamni nakon zavarivanja	Vrijeme odgode - Delay Time je podešen previsoko	Ispravno podesiti vrijeme odgode - Delay Time
UPOZORENJA		
ADF je neispravan	Ne upotrebljavajte ovaj proizvod (STOP) ako je došlo do poteškoća. Moguće je da je ugrožena zaštita UV /IR što izaziva opekline na očima i koži	
Iskrenje tijekom zavarivanja oštećuje filter	Nedostaci, oštećenja, pukotine ili nepravilnosti na prednjoj zaštitnoj leći	Zamijeniti zaštitu prednjeg zaštitnog stakla

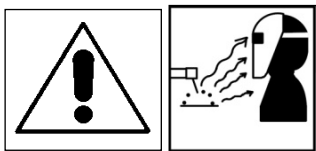
## 1. PRIJE POČETKA ZAVARIVANJA



Kako biste osigurali sigurno i ispravno korištenje proizvoda, najprije pažljivo pročitajte upute.

Kacige za zavarivanje s automatskim zatamnjem namijenjene su zaštiti očiju i lica od iskrenja, špricanja i štetnih zračenja u normalnim uvjetima zavarivanja. Ovaj proizvod se isporučuje spreman za upotrebu, ali prije zavarivanja potrebno je provjeriti prednju zaštitnu leću kako biste bili sigurni da je čista i da senzori koji se nalaze na prednjoj strani filterskog uloška nisu pokriveni nečistoćom. Također provjerite prednju/unutarnju zaštitnu leću i strukturu prednje leće kako bi se uvjerali da su sigurne za uporabu. Prije uporabe dobro provjerite sve dijelove i uvjerite se da nema nikakvih oštećenja ili istrošenih dijelova. Izgrebani ili neispravni dijelovi moraju se prije ponovne uporabe proizvoda odmah zamijeniti kako bi se izbjegle ozbiljne povrede. Prije uporabe sve dobro provjerite. Okretanjem gumba za podešavanje odaberite željenu razinu zatamnjavanja (vidi tablicu za odabir zatamnjavanja). Namjestite traku za glavu tako da kaciga stoji čvrsto na glavi i što bliže licu. Podesite kut kacige okretanjem gumba za podešavanje nagiba.

### UPOZORENJE



Uvjerite se da su odstranjene sve dodatne zaštitne folije na obje strane zaštitne leće.

- Ova kaciga za zavarivanje s automatskim zatamnjem nije prikladna za lasersko zavarivanje i plameno zavarivanje kisikom i acetilenom.
- Nikada ne stavljajte kacigu i/ili filter za zavarivanje s automatskim zatamnjem na vruću podlogu.
- Nikada nemojte otvarati ili premještati filter s automatskim zatamnjem.
- Ova kaciga ne štiti od agresivnih tekućina ili eksplozivnih dispozitiva.
- Nemojte ništa mijenjati na filteru ili kacigi ako to nije navedeno u ovim uputama za uporabu. Ne upotrebljavajte rezervne dijelove ako to nije izričito navedeno u ovim uputama za uporabu.
- Ukoliko se kaciga ne zatamni pri stvaranju lučnog svjetlosnog signala, odmah prekinite zavarivanje i kontaktirajte prodavača.
- Ne namačite filter u vodi.
- Na viziru filtra ili na dijelovima kacige ne koristite

otapala.

- Radna temperatura:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +60^{\circ}\text{C}$ .
- Temperatura skladištenja  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$ . Zaštitite filter od tekućina i nečistoća.
- Redovito čistite površinu filtra i pri tome ne koristite agresivne deterdžente.
- Senzori i solarne ćelije neka su uvijek čiste, za čišćenje upotrijebite tkaninu ili vlažnu krpnu.
- - Zamijenite zaštitne leće ako su izgrebane ili oštećene. Proizvod je u potpunosti u skladu s normama DIN, EN i CE sigurnosnim standardima ANSI Z87.1.

## 2. OZNAČIVANJE

Filter je označen stupnjem zatamnjavanja i optičkom klasifikacijom.

Slijedi primjer (EN379):

4/ 5-8/ 9-13/ AWE 1/ 1/ 1/ 2/ EN 379 CE  
① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

1. Stupanj osvjetljenja
2. Stupanj zatamnjavanja DIN5-8
3. Stupanj zatamnjavanja DIN9-13
4. Identifikacija proizvođača
5. Optički razred
6. Disperzija svjetlosti
7. Razlike u stupnju propusnosti svjetla
8. Nagib kuta
9. Oznaka certifikata ili serijski broj

## 3. UPUTE ZA UPORABU

### 3.1 Prilagodba kacige

- Obujam trake za glavu može se podesiti okretanjem gumba na stražnjem dijelu pokrivala za glavu. (vidi konfiguraciju "Y" na slici 2). Podešavanje napravite kada je kaciga na glavi tako da se osigura odgovarajući oslonac.
- Ako se oslonac za glavu nalazi previsoko ili prenisko, prilagodite traku za pričvršćivanje na gornjoj strani glave. Da biste to učinili, najprije oslobodite krajeve trake tako da se izvuče kopča za zaključavanje iz otvora trake. Oba traka pojasa po potrebi povećati ili smanjiti i pritisnuti sigurnosnu kopču kroz najbliži otvor (vidi podešavanje "W" na slici 2).
- Provjeriti podešavanje trake za glavu tako da se za vrijeme uporabe nekoliko puta podigne ili spusti kaciga. Ako se naglavni mehanizam pomakne, potrebno ga je podešavati tako dugo dok ne ostane

stabilan.

### 3.2 Podešavanje razmaka između kacige i lica

- Korak 1: popustiti protumaticu (vidi "T" na slici 2) za podešavanje razmaka između kacige i lica u spušenom položaju.
- Korak 2: popustiti protumaticu na obje strane kacige i povući što je moguće bliže ili dalje od lica (pogledajte "Z" na slici 2). Važno je da se oči nalaze na jednakoj udaljenosti od leće. U suprotnom primjeru može se učinak zatamnjenja prikazati na nepravilan način.
- Korak 3: nakon podešavanja ponovno zatvoriti protumaticu.

## 4. DJELOVANJE FILTRA ZA ZATAMNJENJE

### 4.1. Izbor načina djelovanja

Upotrijebiti gumb koji se nalazi na stražnjem dijelu filtra za zatamnjenje kako bi se izabrao odgovarajući način rada koji se želi provesti (konzultirati se u vezi s tehničkim specifikacijama kupljene kacige). **Način rada GRIND** može se vrlo lako odabrati vrtnjom gumba za podešavanje u smjeru kazaljke na satu. (pogledajte sliku 3). Način rada GRIND upotrebljava se kod brušenja. U ovoj funkciji je način zavarivanja ugašen. Zatamnjenje je stavljeno na DIN 3.5 koji omogućuje čist pogled na brušenje, dok maska omogućuje zaštitu lica. Način Grind mode je namijenjen samo brušenju, a ne i zavarivanju. **Način rada "zavarivanje"** - upotrebljava se za veći dio zavarivanja. U ovom načinu rada funkcije zatamnjenja se upale kada se otkrije lučno zavarivanje. Potrebno je odabrati stupanj zatamnjenja, osjetljivost i vrijeme odgode u skladu s vašim potrebama. Pogledati sliku 11 za odabir stupnja zatamnjenja s obzirom na postupak zavarivanja.

### 4.2. Odabir stupnja zatamnjenja

Odaberite stupanj zatamnjenja s obzirom na postupak zavarivanja, upotrijebite "Tablicu za odabir zatamnjenja". Okrenite gumb za nadzor na broj zahtjevanog zatamnjenja.

### 4.3. Odabir "Delay Time" – vrijeme odgode

Odmah po završetku zavarivanja zaslon se automatski briše, ali s određenom vremenskom odgodom kako bi se kompenzirao eventualni sjaj u izratku. Vrijeme odgode/vrijeme odziva se može podesiti na "MIN" (short/kratak: 0,1 sek), ili na "MAX" (long/dugačak: 1,0 sek), kao što se vidi na gumbu za namještanje koji se nalazi na zadnjem dijelu filtra za zatamnjenje (pogledajte sliku 7). Preporuča se korištenje "short/kratak" za

točkasto zavarivanje i "long/dugačak" za postupke zavarivanja jačom strujom. Duže odgode mogu se upotrijebiti pri zavarivanju slabom strujom TIG kako bi se izbjeglo otvaranje filtra, kada je put do optičkog senzora privremeno ometen zbog lampe itd..

### 4.4 "Sensibility" – osjetljivost

Osjetljivost je moguće podesiti na "Hi" (visoka) ili "Lo" (niska) preko gumba koji se nalazi na zadnjoj strani filtra za zatamnjenje. Podešavanje ima raspon između "Min – Max". Najviša osjetljivost primjerena je za zavarivanje TIG pri zavarivanju slabom strujom ili s posebnim aplikacijama. Ako je normalan rad ometan zbog prevelike svjetlosti prostora ili zbog blizine drugih zavarivača, potrebno je upotrijebiti podešenje "nisko" (pogledajte sliku 8). Za optimalan rad na početku se preporučuje postavljanje na najveću osjetljivost koja se nakon toga smanjuje, sve dok filter ne reagira samo na iskrenje, kojeg izazva zavarivanje, i bez većih oscilacija zbog uvjeta osvjetljenja u prostoru (izravna sunčeva svjetlosti, jako umjetno svjetlo ili blizina nekog drugog zavarivača itd.).

## 5. ODRŽAVANJE

### 5.1 Zamjena prednje zaštitne leće

Za pojedinačne modele vidi TEHNIČKE SPECIFIKACIJE. Model 1: (slici 12)

Zamjena prednje zaštitne leće: postavite nokat u otvor namješten na prednjoj strani i povucite pokrov sve dok se ne odvoji od rubova stakla.

Model 2: (slici 13)

Za zamjenu prednje zaštitne leće uklonite uložak ADF tako da ručicu pomaknete u sredinu (1), podignite uložak (2) za uklanjanje prednje zaštitne leće (3). Tamo gdje nema ručice odvijte dva plastična vijka. Staru ili oštećenu zaštitnu leću potrebno je zamijeniti, a novu leću postavite u odgovarajući položaj. Maknite zaštitnu foliju s obje strane nove leće.

### 5.2 Zamjena unutarnje zaštitne leće:

Zamijenite unutarnju zaštitnu leću ako je oštećena. Postavite nokat u otvor koji se nalazi na zadnjem dijelu uloška i povucite pokrov sve dok se ne odvoji od ruba stakla uloška ADF.

### 5.3 Zamjena uloška ADF:

Maknite nosač ADF sa školjke kacige. Maknite uložak ADF. Stavite novi uložak (pogledajte sliku 10) i uvjerite se da je uložak ADF ispravno namješten u kacigu. Ponovno stavite oslonac ADF u školjku kacige.

**6. TABLICA ZA IZBOR STUPNJEVA ZATAMNJENJA**  
Preporučena uporaba za različite stupnjeve elektrolučnog zavarivanja (slika 11).

NAPOMENA: izraz "heavy metal" upotrebljava se za čelik, legure čelika, bakra i njegovih legura, itd.

## 7. TEHNIČKE SPECIFIKACIJE

Pogledajte priloženi dokument

1. Opis
2. Vidljiva površina
3. Klasifikacija CE
4. Broj senzora
5. Način rada (grind)

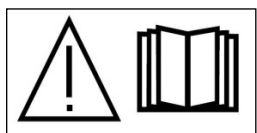
6. Promjenjivo zatamnjenje
7. Osjetljivost
8. Vrijeme preklapanja- od tamnog do svijetlog
9. Vrijeme preklapanja- od svijetlog do tamnog
10. Napajanje
11. Radna temperatura
12. Materijal kacige
13. Odobrenje za rad
14. Održavanje

## 8. RJEŠAVANJE PROBLEMA

Prije zavarivanja provjerite filter za zatamnjenje tako da prednji dio uložka za zatamnjenje usmjerite prema izvoru svjetlosti. Nakon toga prstima pokrijte i otkrijte senzore. Uložak bi se morao privremeno zatamniti ako je senzor izložen svjetlosti.

PROBLEM	UZROK	RJEŠENJE
Problem prilikom gledanja preko filtra	Priljavi filter za zavarivanje	Očistiti ili zamijeniti zaštitne leće
	Priljavi filter za zavarivanje	Očistiti uložak ADF s vodenom otopinom vode i sapuna i mokrom krpom
Filter ne potamni kada se pojavi lučni svjetlosni signal	Podešavanje osjetljivosti je vrlo nisko	Podesiti željeni stupanj osjetljivosti
	Prednja zaštitna leća je zaprljana	Očistiti ili zamijeniti zaštitne leće
	Prednja zaštitna leća je oštećena	Provjeriti da prednja zaštitna leća nije pokvarena ili da ima mrlje te ju po potrebi zamijeniti.
	Senzori i solarni paneli su blokirani	Uvjerite se da rukom ili drugom preprekom ne ometate senzore ili solarne panele
	Izbor načina rada Grind	Uvjeriti se da je odabrano primjereno zatamnjenje
Filteri potamne iako ih nije pogodilo lučni svjetlosni signal	Previsoka osjetljivost	Podesiti pravilnu osjetljivost
	Vrijeme odgode - Delay Time je podešen previsoko	Ispravno podesiti vrijeme odgode - Delay Time
<b>UPOZORENJA</b>		
ADF je neispravan	Ne upotrebljavajte ovaj proizvod (STOP) ako je došlo do poteškoća. Moguće je da je ugrožena zaštita UV /IR što izaziva opekline na očima i koži	
Iskrenje od zavarivanja oštećuje filter	Nedostaci, oštećenja, pukotine ili nepravilnosti na prednjoj zaštitnoj leći	Zamijeniti zaštitu prednje zaštitne leće

## 1. ПРЕД ЗАВАРУВАЊЕ



Прочитајте внимателно и уверете се дека упатството за употреба е добро разбрано.

Кацигите за заварување со автоматско затемнување се наменети за заштита на очите и лицето од искри, прскања и штетни зрачења, во нормални услови на заварување. Овој производ е веќе подготвен за употреба, но пред заварување е потребно да се проверат предните заштитни леќи, како би се увериле дека се чисти, и дека двата сензора, кои се наоѓаат на предниот дел од филтерот не се покриени со нечистотија. Потребно е да се провери и предната/внатрешна леќа и структура на рамката од предната леќа, за да се осигури нивната безбедност. Пред употреба треба добро да се проверат сите делови да не се оштетени или излитени. Изгребаните, пукнатите или продупчените делови треба веднаш да се сменат пред следната употреба на производот, за да се избегнат потешки повреди. Пред секоја употреба треба добро да се провери и светлосната непропустливост. Со вртење на копчето за прилагодување изберете го посакуваниот степен на затемнување (види табела за избор на затемнување). Наместете го наклонот за главата кацигата да биде што пониско и што поблиску до лицето. Подесете го аголот на кацигата со вртење на копчето за прилагодување на наклонот.

### ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ



**Осигурајте се дека се отстранети сите додатни заштитни фолии на двете страни од заштитната леќа.**

- оваа кацига за заварување со автоматско затемнување не е наменета за ласерско заварување и заварување со оксиацетиленски пламен
- Кацигата и филтерот за автоматско затемнување не смеат никогаш да бидат поставени на вжештена површина. Филтерот за затемнување никогаш не смее да се отвара или модифицира.
- Оваа кацига не штити од корозивни течности или експлозивни диспозитиви
- На филтерот или на кацигата не смеат да се вршат никакви промени освен тие што се наведени во ова упатство за употреба. Не користете други резервни делови освен тие што се наведени во ова упатство.

- Филтерот да не се топи во вода
- На визирот и на другите делови од кацигата не смее да се користат ниедни разредувачи. Работна температура:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +60^{\circ}\text{C}$ .
- Температура на складирање:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$ . Филтерот треба да се заштити од течности и нечистотии
- Редовно да се чисти површината на филтерот, без употреба на агресивни детергенти
- Сензорите и сончевите ќелии треба секогаш да се чисти, за чистење треба да се користат меки ткаенини или мокра крпа
- Редовно да се заменуваат заштитните леќи кога се пукнати/изгребани/продупчени.
- Производот е целосно во согласност со безбедносните DIN, EN, CE и ANSI Z87.1. Нормативи.

## 2. ОЗНАКИ

Филтер за заварување има ознака според степен на затемнување и оптичка класификација. На пример (EN379):

4/ 5-8/ 9-13/ AWE 1/ 1/ 1/ 2/ EN 379 CE  
① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

1. Лесно затемнување
2. Степен на затемнување DIN5-8
3. Степен на затемнување DIN9-13
4. Идентификација на производителот
5. Оптичка класа
6. Класа на дисперзирање на светлината
7. Разлики во степенот на транспарентност на светлината
8. Класа на зависност на аголот
9. Ознака на сертификатот или сериски број

## 3. УПАТСТВА ЗА УПОТРЕБА

### 3.1 Прилагодување на кацига

- Целокупниот обем на држачот за глава може да се намали или прошири со вртење на копчето на задната страна на кацигата. (Види ја конфигурацијата "Y" на слика 2). Ова прилагодување може да се направи кога кацигата е ставена на главата, држачот треба цврсто да ја држи кацигата на главата.
- Ако држачот е сместен превисоко или прениско на главата, треба да се прилагоди појасот, кои поминува над горниот дел од главата. Тоа може да се направи на следниот начин: краевите на појасот

се олабавуваат со притискање на безбедносниот осигурач од неговото лежиште. Двата краја на појасот се местат повеќе или помалку за да се добие соодветна ширина и се прицврстува безбедносниот осигурач во најблиската дупка на појасот (види конфигурација "W" на слика 2).

- да се провери правилно сместување на кацигата - кацигата се става на глава, и неколку пати се подига и спушта. Ако наслонот за главата се поместува, треба да се прилагодува се додека кацигата не е стабилна.

### 3.2 Прилагодување на дистанцата помеѓу кацигата и лицето

- **1. чекор:** да се попусти навртката за блокирање (види "T" на слика 2), за да може да се прилагоди дистанцата помеѓу кацигата и лицето во спуштена положба.
- **2. чекор:** да се попуштат навртките за блокирање на двете страни од кацигата и да се повлече што поблиску или подалеку од лицето (види слика "Z" на слика 2). Важно е очите да се подеднакво оддалечени од леќата. Во спротивно ефектот на затемнување може да биде нееднакомерен.
- **3. чекор:** по завршеното прилагодување повторно да се прицврсти навртката за блокирање.

## 4. РАБОТЕЊЕ НА ФИЛТЕРОТ ЗА ЗАТЕМНУВАЊЕ

### 4.1 Избор на начинот на работење

Со копчето кое се наоѓа на задниот дел од касетата за затемнување, се одбира соодветниот начин на работење, кое сака да се изведе (видете ги техничките спецификации на вашата кацига) **Начин на работење GRIND** може да се одбере со вртење на копчето за прилагодување во насока на часовна стрелка се до слушање на звукот клик. (види слика 3). Начинот на работење GRIND се употребува при брусење. Во оваа функција начинот на затемнување е исклучен. Затемнувањето е наместено на DIN 3.5, при што овозможува јасен поглед на брусење, додека кацигата овозможува заштита на лицето. Начинот "Grind mode" е наменет исклучиво за брусење и не за заварување.

**Начин на работење "заварување"** – се користи за поголемиот дел на заварувањата. Во овој начин функциите на затемнување се вклучуваат кога оптички се детектира заварување. Потребно е да се одбере степен на затемнување, осетливоста и временското доцнење. Да се види на слика 11 за избор на степен на затемнување во согласност со

постапката на заварување.

### 4.2 Избор на степен на затемнување

Во согласност на постапката на заварување, треба да се одбере одреден степен на затемнување согласно табелата "Табела за избор на затемнување". Вклучете го бирање на саканиот број на затемнување на самата леќа.

### 4.3 Избор "Delay Time" – временско доцнење

Веднаш по прекинувањето на заварувањето отворот автоматски се осветлува, но со претходно одредено временско доцнење, за да се избегнат сите евентуални задоцнети светлосни сјаења од обработката. Доцнењето може по потреба да се подеси на "MIN" (short/краток: 0,1 сек), или на "MAX" (long/долг : 1,0 сек) со копчето на задниот дел од касетата за затемнување (види слика 7). Препорачливо е пократкото доцнење да се употребува за точкасто заварување, додека долгото доцнење се користи за повисоки струи. Долгото доцнење исто така може да се користи при ТИГ заварување со ниска струја за да се избегнат осветлувањата на филтерот, кога светлосниот пат до сензорите времено е попречуван со светилка, рака итд.

### 4.4 "Sensibility" – Осетливост

Осетливост може да се подеси на "Hi" (висока) или "Lo" (ниска), и тоа со копчето на задната страна од касетата за затемнување. Подесување "Min – Max" е нормално подесување за секојдневна употреба. Највисока осетливост е соодветна за заварување TIG со пониска струја или за посебни дејствија. Ако нормално работење е попречено поради прејака светлина во просторот или поради други апарати за заварување во близина, потребно е подесување на "ниска" (види слика 8). Наједноставно правило за најдобра работа е осетливоста првин да се намести на највисока осетливост, а покасно истата да се намалува се додека филтерот не реагира исклучиво само на светлината предизвикана од заварување и без непотребни осцилации поради условите на светлината во амбиентот (непосредна сончева светлина, јака вештачка светлина, заварувања во непосредна близина итд.)

## 5. ОДРЖУВАЊЕ

### 5.1 Менување на предната заштитна леќа:

За секој модел види ТЕХНИЧКИ СПЕЦИФИКАЦИИ **Модел 1:** (слика 7)

За менување на предната заштитна леќа поставете го ноќот во отворот кој се наоѓа на предната страна и



повлечете го капакот се додека не се одвои од касетата.

### Модел 2: (слика 13)

За менување на предната заштитна леќа отстранете ја касетата со притискање на копчиња кон средината (1) и подигнете ја касетата со леќа (2) за отстранување/менување на предната заштитна леќа (3). Ако тоа не е доволно, одвиткајте ги двата пластични штрафа. Извадете ја старата заштитна леќа. Наместете ја новата во соодветна положба, претходно отстранете ја заштитната фолија од двете страни на новата заштитна леќа.

### 5.2 менување на внатрешна заштитна леќа:

Ако е оштетена треба да се смени и внатрешната заштитна леќа. Поставете го ноктот во отворот, кој се наоѓа под касетата и повлечете го нагоре, се додека не се одвои од касетата.

### 5.3 менување на касетата ADF:

Отстранете го АДФ држачот од надворешната страна на кацигата. Полека виткајте го држачот се додека не излезе АДФ касетата од рамката. Вметнете ја новата АДФ касета во рамката (видете слика 10) Внимавајте новата АДФ касета да биде правилно наместена.

Прицврстете го АДФ држачот на кацигата.

## 6. ТАБЕЛА ЗА ИЗБОР НА СТЕПЕН НА ЗАТЕМНУВАЊЕ

Препорачлива е употреба за различни степени на лачено заварување (слика 11)ЗАБЕЛЕШКА: Термин “тешки метали” се употребува за челик, челични легури, бакар и бакарни легури итд.

## 7. ТЕХНИЧКИ СПЕЦИФИКАЦИИ

Погледнете го приложениот документ.

1. Име
2. Видлива површина
3. Класификација ЦЕ
4. Број на сензори
5. Начин - брусење
6. Променливоста на затемнување
7. Осетливост
8. Време на задоцнување
9. Време на исклучување
10. Напојување
11. Работна температура
12. Материјал
13. Одобрувања
14. Одржување

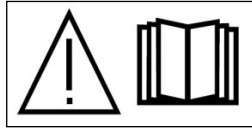
## 8. РЕШАВАЊЕ НА ПРОБЛЕМИ

Пред заварување треба да се провери филтер за затемнување, предната страна на касетата треба да се насочи кон изворот на светлината. Потоа со прстите да се покријат па откријат сензорите. Кога сензорот е откриен, касетата би требало веднаш да се затемни. За проверка може да се користи и батериска светилка.

ПРОБЛЕМ	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Проблем со видливоста преку филтерот	Нечиста предна заштитна леќа	Исчистите или смените ја предната заштитна леќа
	Валкан филтер за заварување	Исчистите ја АДФ касетата со вода и сапун и меќа ткаенина
Филтерот не се затемнува при вклучен пламен	Прениска осетливост	Подесете ја осетливоста
	Нечиста предна заштитна леќа	Исчистите или смените ја предната заштитна леќа
	Оштетена предна заштитна леќа	Проверете ја предната заштитна леќа дали е напукната или продупчена и сменета ја по потреба
Филтрите потемнуваат без вклучен пламен	Сензори или соларни панели се блокирани	Проверете дали при заварување со рака или со друг предмет не ги блокирате сензорите или соларните панели. Променета ја вашата позиција за да можат сензорите да го забележат пламенот од заварување
	Одбран е начин на работење Гринд Превисока осетливост	Проверете дали е одбрано соодветно затемнување Правилно подесете ја осетливост
Филтри остануваат затемнети по заварување	Време на задоцнување е подесено на предолго	Правилно подесете го времето на задоцнување
<b>ПРЕДУПРЕДВАЊА</b>		
АДФ не работи	Престанете (СТОП) со употреба на овој производ. Може да биде компромитирана заштита од УВ/ИР, што може да предизвика изгореници на кожа и очи	
Прскањата од заварување го оштетиле филтерот	Оштетена, скршена, пукната или изместена предна заштитна леќа	По потреба сменете ја предната заштитна леќа

## 1. قبل اللحام

اقرأ كل التعليمات وافهمها جيداً قبل الاستخدام.



تم تصميم Auto Darkening Welding Helmets "خوذات اللحام ذاتية التعقيم" بهدف حماية العين والوجه من الشرارات، الرشات، والإشعاعات الضارة التي تنتج في ظل ظروف اللحام العادية.

وهذا المنتج يأتي جاهزاً للاستخدام، ولكن قبل اللحام؛ افحص عدسات الغطاء الأمامي للتأكد من نظافتها، ومن عدم وجود أتربة تغطي جهازي الاستقبال الموجودين بمقدمة خرطوشة الفلتر. كما يتعين عليك فحص عدسات الغطاء الأمامي/الجانبية والعدسات الأمامية التي تحفظ الإطار للتأكد من استقرارها في مكانها. افحص كل قطع التشغيل قبل استخدامها للتأكد من عدم وجود علامة تدل على وجود قطع غير تالفة أو بالية. ویراعی استبدال أي قطع تظهر عليها خدوش أو تشققات أو بها تجويفات على الفور قبل استخدامها مرة أخرى لتجنب حدوث أضرار شخصية خطيرة. افحص قوة الإضاءة قبل الاستخدام في كل مرة.

حدد رقم الظل المطلوب من خلال تدوير مقبض الظل. (راجع جدول دليل الظل).

اضبط رباط الرأس حتى تستقر الخوذة لأقل مستوى منخفض على رأسك وتكون قريبة من وجهك. واضبط زاوية الخوذة عندما تكون في الوضع المنخفض من خلال تدوير أداة ضبط الإمالة.

تحذير



تعتبر Auto Darkening Welding Helmets "خوذات اللحام ذاتية التعقيم" غير مناسبة لكل من لحام الليزر ولحام الأوكسي أسيتيلين.

لا تضع أبداً الخوذة و فلتر التعقيم الذاتي على سطح ساخن. لا تفتح أبداً فلتر التعقيم الذاتي أو تتلاعب به.

هذه الخوذة غير مخصصة للحماية من الأجهزة الانفجارية أو السوائل الأكاله.

لا تقم بعمل أي تعديلات على الفلتر أو الخوذة، بخلاف ما هو موضح في هذا الدليل. لا تستعمل قطع غير بخلاف الموصوفة في هذا الدليل.

إذا لم تعتم هذه الخوذة عند الضرب على القوس، توقف على الفور عن اللحام واتصل بالمشراف أو البائع الخاص بك.

لا تغمر الفلتر في الماء.

لا تستعمل أي مواد مذيبة على شاشة الفلتر أو مكونات الخوذة. درجة حرارة التشغيل: -10 درجة مئوية إلى +60 درجة مئوية

- درجة حرارة التخزين: -20 درجة مئوية إلى +70 درجة مئوية. قم بحماية الفلتر من السوائل والأتربة.
- قم بتنظيف أسطح الفلتر بشكل منتظم؛ ولا تستعمل محاليل تنظيف قوية.
- حافظ دائماً على نظافة أجهزة الاستقبال والخلايا الشمسية من خلال استخدام أوراق/أقمشة ناعمة ونظيفة.
- قم بصفة دورية باستبدال عدسات الغطاء الأمامي المخدوشة/المتشققة/المجوفة.
- هذا المنتج يتوافق بشكل كامل مع مقاييس الأمان DIN و EN و CE ذات الصلة ومقاييس ANSI Z87.1.

## 2. التعليم

يتم تعليم فلتر اللحام من خلال زاوية الظل والتصنيف المثالي فيما يلي مثال على ذلك (EN379):

4/5-8/	9-13/	AWE	1/	1/	1/	2/	EN 379	CE
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨

1. ظل فاتح
2. ظل داكن DIN5-8
3. ظل داكن DIN9-13
4. تعريف التصنيع
5. التصنيف المثالي
6. تصنيف انتشار الضوء
7. الاختلافات في تصنيف نفاذية الإضاءة
8. تصنيف اعتمادية الزاوية
9. علامة التوثيق أو رقم المقياس

## 3. تعليمات التشغيل

تأكد من إزالة أي أغطية وقاية إضافية من كلا جانبي عدسات الوقاية.

### 3.1 ضبط ملاءمة الخوذة

- يمكن تشكيل المحيط الكلي لرباط الرأس ليكون أكبر أو أصغر من خلال تدوير المقبض الموجود على الجزء الخلفي من غطاء الرأس. (انظر الضبط "Y" في الشكل 2)، والذي يمكن تحقيقه أثناء ارتداء الخوذة للحفاظ على إحكام الخوذة على الرأس مستخدماً مستوى الشد الصحيح.
- إذا استقر غطاء الرأس بشكل مرتفع للغاية أو منخفض للغاية على رأسك، اضبط الشريط الذي يمر عبر أعلى الرأس. للقيام بهذا، حرر طرف الرباط من خلال دفع سن القفل خارج الفتحة في الرباط. قم بتمرير جزأي الرباط وصولاً إلى عمق أكبر أو أقل حسبما هو مطلوب وادفع سن القفل خلال أقرب فتحة. (انظر الضبط "W" في الشكل 2)
- اختبر ملاءمة رباط الرأس من خلال رفع الخوذة لأعلى وإحكامها عدة مرات أثناء ارتدائها. إذا تحرك غطاء الرأس

أثناء التمايل، أعد ضبطه حتى يستقر في مكانه الملائم.

### 3.2 ضبط المسافة بين الخوذة والوجه.

- الخطوة 1: قم بإرخاء مقبض القفل (انظر "T" في الشكل 2) لضبط المسافة بين الخوذة ووجهك في الوضع المنخفض.
- الخطوة 2: قم بإرخاء مقبض القفل على أي من جانبي الخوذة وقلّب بتمريره بشكل أقرب أو أبعد من وجهك. (انظر الضبط "Z" في الشكل 2). من المهم أن تكون عينيك على نفس المسافة من العدسات. وإلا قد يظهر تأثير التعتميم بشكل غير متساو.
- الخطوة 3: أعد ربط مقبض القفل عند انتهاء الضبط.

## 4. عملية فلتّر اللحام/الخصائص

### 4.1 اختيار وضع التشغيل

استخدم زر التبديل الموجود على الجزء الخلفي من خرطوشة التعتميم وذلك لاختيار الوضع المناسب لنشاط العمل. (انظر المواصفات الفنية لخوذتك).

وضع الصقل - يمكن اختياره من خلال تدوير مقبض التحكم في التعتميم عكس اتجاه عقارب الساعة حتى سماع صوت طقطقة مسموع.

يتم استخدام وضع الصقل لاستخدامات صقل المعادن. في هذا الوضع، يتم إيقاف تشغيل وظيفة التعتميم. يتم تثبيت التعتميم عند التعتميم DIN 3.5 الذي يتيح لك عرض واضح للصقل في الوقت الذي توفر فيه الخوذة حماية للوجه.

"الغرض من وضع الصقل هو الصقل فقط وليس اللحام"

### 4.2 اختيار مستوى التعتميم

حدد مستوى التعتميم الذي تحتاج إليه حسب عملية اللحام التي ستستخدمها من خلال الرجوع إلى "مخطط اختيار التعتميم" التالي للحصول على الإعدادات. قم بتشغيل قرص التحكم في التعتميم الموجود على العدسات وصولاً إلى رقم التعتميم المطلوب. (انظر الشكل 3)

### 4.3 اختيار وقت التأخير

عند توقف اللحام، تتغير نافذة العرض بشكل تلقائي من الظلمة إلى الإضاءة ولكن مع وجود تأخير مسبق لضبط ذلك لتعويض أي توهج لاحق على منطقة العمل. يمكن ضبط وقت التأخير/الاستجابة على short:0.1 sec ("MIN") أو long:1.0sec ("MAX")، حسب طلبك من خلال استخدام مقبض القرص بشكل غير محدود على الجزء الخلفي من خرطوشة التعتميم. (انظر الشكل 7)

يوصى باستخدام تأخير أقصر مع استخدامات لحام مخصصة وتأخير أطول مع استخدام تيارات أعلى. يمكن أيضاً استخدام التأخيرات الأطول للحام TIG منخفض التيار وذلك لتجنب فتح الفلتر أثناء إعاقة مرور الضوء إلى أجهزة الاستقبال باليد، أو الكشاف، إلخ.

### 4.4 الحساسية

يمكن ضبط الحساسية على "Hi" (مرتفع) أو "Lo" (منخفض) من خلال استخدام مقبض القرص بشكل غير محدود على الجزء الخلفي من خرطوشة التعتميم. ويعتبر الضبط "Min-Max" بمثابة الضبط العادي للاستخدام اليومي. ويعتبر مستوى الحساسية الأعلى ملائماً لعمل تيار اللحام المنخفض، TIG، أو لاستخدامات خاصة. في حالة إعاقة تشغيل الخوذة من خلال وجود ضوء محيطي مفرط، أو وجود ماكينة لحام أخرى على مقربة منها، استخدام الضبط "منخفض". (انظر الشكل 8)

ثمة قاعدة بسيطة تفيد في تحقيق الأداء الأمثل، ألا وهي أنه يوصى بضبط الحساسية على الحد الأعلى في البداية ومن ثم تقليله بشكل تدريجي، حتى يتفاعل الفلتر مع فلاش ضوء اللحام دون حدوث إزعاج من التشغيل الزائف نتيجة لظروف الإضاءة المحيطة (ضوء الشمس المباشر، ضوء صناعي كثيف، أقواس لحام قريبة، إلخ).

## 5. الصيانة

### 5.1 استبدال عدسات الغطاء الأمامي:

بالنسبة للموديل، انظر "المواصفات الفنية"

### الموديل 1: gif 12

لاستبدال عدسات الغطاء الأمامي، ضع ظفر إصبعك في التجويف الموجود أسفل القناع وقلّب بثنّي العدسات لأعلى حتى تخرج من الحواف.

### الموديل 2: gif 13

لاستبدال عدسات الغطاء الأمامي، أخرج حامل العدسات من خلال تحريك الأقفال تجاه الوسط (1) ومن ثم ارفع حامل العدسات (2) لإخراج/استبدال غطاء العدسات الأمامي (3). في حالة عدم وجود مقبض، واصل العمل من خلال إخراج المسمارين البلاستيكيين. أخرج عدسات الغطاء القديمة. ضع عدسات الغطاء الجديدة في الوضع الصحيح. الرجاء إخراج شريط الحماية من كلا جانبي عدسات الغطاء الجديدة إذا كان مرفقاً بالشريط.

### 5.2 استبدال العدسات الجانبية:

استبدل عدسات الغطاء الجانبية إذا كانت تالفة. ضع ظفر إصبعك في التجويف الموجود أسفل الخرطوشة من زاوية العرض وقلّب بثنّي العدسات لأعلى حتى تخرج من حواف خرطوشة نافذة العرض.

### 5.3 تغيير خرطوشة التعتميم:

أخرج مجموعة حامل ADF من حامل الخوذة. ارفع الطرف العلوي من حامل ADF حتى يتم إخراج

انظر الوثيقة المرفقة.

1. المواصفات الفنية
2. الخرطوشة
3. تصنيف CE
4. القوس استقبال جهاز
5. الصقل وضع
6. التعقيم متغير
7. الحساسية
8. التأخير وقت
9. التبديل وقت
10. الطاقة إمداد
11. التشغيل حرارة درجة
12. الحامل مادة
13. معتمد
14. الصيانة

خرطوشة ADF من الإطار. قم بتركيب خرطوشة ADF جديدة في الإطار (انظر الشكل 10) أدناه. تأكد من إدخال خرطوشة ADF في حامل ADF بشكل صحيح كما هو موضح. قم بتركيب مجموعة حامل ADF في حامل الخوذة.

## 6. مخطط اختيار التعقيم

الاستخدام الموصى به لأرقام المقاييس المختلفة للحام القوس (انظر الشكل 11). ملاحظة: ينطبق المصطلح "معدن ثقيل" على الصلب، سبائك الصلب، النحاس والسبائك الخاصة به، إلخ.

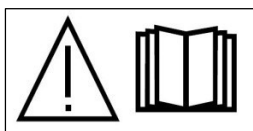
## 7. الوصف

## 8. استكشاف الأخطاء وإصلاحها

اختبر خرطوشة التعقيم الخاصة بك قبل اللحام من خلال توجيه مقدمة الخرطوشة ناحية مصدر ساطح من الضوء. بعد ذلك، استخدم أصابعك، قم بسرعة بتغطية أجهزة الاستقبال ومن ثم كشفها. يجب تعقيم الخرطوشة للحظة أثناء كشف جهاز الاستقبال. يمكن أيضاً استعمال قاذح الكشاف.

المشكلة	السبب المحتمل	الحل
صعوبة الرؤية من خلال الفلتر.	وجود أتربة على عدسات الحماية الخارجية.	قم بتنظيف عدسات الغطاء الأمامي أو استبدالها.
	وجود أتربة على فلتر اللحام.	قم بتنظيف خرطوشة التعقيم الذاتي بواسطة محول من الماء والصابون وقطعة قماش نظيفة.
الفلتر لا يعتم عند الضرب على القوس.	ضبط الحساسية على مستوى منخفض للغاية.	اضبط الحساسية على المستوى المطلوب.
	وجود أتربة على عدسات الحماية الخارجية.	قم بتنظيف عدسات الغطاء الأمامي أو استبدالها.
	تلف عدسات الحماية الخارجية.	تحقق من وجود تشققات أو تجويفات على عدسات الغطاء الأمامي واستبدالها حسب الحاجة.
	أجهزة الاستقبال مقلبة أو اللوحة الشمسية مقلبة.	تأكد من عدم قفل أجهزة الاستقبال أو الألواح الشمسية بذراعك أو وجود عائق آخر أثناء عملية اللحام. اضبط الوضعية الخاصة بك بحيث تستطيع أجهزة الاستقبال رؤية قوس اللحام.
	محدد وضع الصقل.	تأكد من اختيار التعقيم المناسب.
تعقيم الفلتر بدون الضرب على القوس	ضبط الحساسية على مستوى مرتفع للغاية.	اضبط وقت الحساسية على المستوى المطلوب.
بقاء الفلتر معتماً بعد انتهاء اللحام.	ضبط وقت التأخير على مرتفع للغاية.	اضبط وقت التأخير على المستوى المطلوب.
تحذير		
وجود تشققات على ADF.	وجود عدسات غطاء أمامي مفقودة أو تالفة أو مكسورة أو مشققة أو مشوهة.	أوقف استخدام هذا المنتج إذا حدثت هذه المشكلة. يمكن أن تتكون الحماية من الأشعة فوق البنفسجية/تحت الحمراء نتيجة وجود حروق للعينين أو الجلد.
رشاش اللحام يتلف الفلتر.		استبدل عدسات الغطاء الأمامي حسب الحاجة.

## 1. PIRMS METINĀŠANAS



Izlasīt un izprast visas instrukcijas pirms lietošanas.

Auto Darkening metināšanas ķiveres ir paredzētas, lai aizsargātu acis un seju no dzirkstelēm, šļakatām un kaitīgas radiācijas normālos metināšanas apstākļos.

Šī prece tiek piegādāta gatava lietošanai, taču pirms metināšanas: pārbaudīt priekšējā pārsega lēcu, lai pārlicinātos, ka tā ir tīra un uz tās nav netīrumu, kas aizsedz abus sensorus filtra kārtidža priekšpusē. Pārbaudīt arī priekšējo/ iekšējo pārsega lēcu un priekšējo lēcu, kas aiztur liesmas, lai pārlicinātos, ka tās ir drošas. Pārbaudīt visas darbojošās daļas pirms lietošanas, lai nodrošinātu, ka detaļas nav bojātas vai nodilušas.

Visas saskrāpētās, ieplaisājušās vai deformētās detaļas ir nekavējoties jānomaina pirms atkārtotas lietošanas, lai izvairītos no nopietniem ievainojumiem. Pirms katras lietošanas reizes pārbaudīt gaismas blīvumu.

Izvēlēties sev nepieciešamo tonējumu, pagriežot tonējuma slēdzi. (Skatīt tonējuma norāžu tabulu).

Noregulēt siksnu tā, lai ķivere novietotos pēc iespējas zemāk uz galvas un tuvu sejai. Noregulēt ķiveres leņķi, kad tā atrodas nolaistā stāvoklī, pagriežot slīpuma regulēšanas slēdzi.

### BRĪDINĀJ UMS



**Pārlicināties, ka no abām aizsardzības lēcas pusēm ir noņemta visa papildu aizsardzības folija.**

- Šī Auto-Darkening metināšanas ķivere nav piemērota lāzermetināšanai un oksiacetilēna metināšanai.
- Nekad nenovietot šo ķiveri un automātiskās aptumšošanas filtru uz karstas virsmas. Nekad neatvērt automātiskās aptumšošanās filtru un neveikt izmaiņas tajā.
- Šī ķivere nenodrošina aizsardzību pret sprādzienbīstamām ierīcēm vai korozīviem šķidrumiem.
- Neveikt nekādas izmaiņas filtram vai ķiveri, ja tas nav norādīts šajā rokasgrāmatā. Neizmantojot nomainītas detaļas, ja tās nav norādītas šajā rokasgrāmatā.
- Ja šī ķivere nenodrošina aptumšošanu, saskaroties ar loku, nekavējoties pārtraukt metināšanu un sazināties ar darbu uzraugu vai dīleri.
- Neiemērkāt filtru ūdenī.
- Neizmantojot nekādus šķīdinātājus filtra ekrānam vai

citām ķiveres detaļām. Darba temperatūra: -10°C ~+60°C

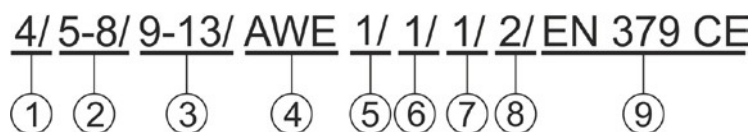
- Uzglabāšanas temperatūra: -20°C ~+ 70°C. Aizsargāt filtru

no šķidrumiem un netīrumiem.

- Regulāri tīrīt filtra virsmas; neizmantojot spēcīgus tīrīšanas šķīdumus.
- Nodrošināt, lai sensori un solārās šūnas vienmēr būtu tīras, izmantojot šim nolūkam mīkstu drānu.
- Regulāri nomainīt ieplaisājušās/ saskrāpētās/ deformētās priekšējā pārsega lēcas.
- Šī prece pilnībā atbilst attiecīgajiem DIN, EN, CE drošības standartiem un ANSI Z87.1 standartiem.

## 2. MARĶĒJUMS

Metināšanas filtrs ir marķēts, norādot tonējuma spektru un optisko klasifikāciju. Šis ir piemērs (EN379):



1. Gaišs tonis
2. Tumšs tonis DIN5-8
3. Tumšs tonis DIN9-13
4. Ražotāja identifikācija
5. Optiskā klase
6. Gaismas klases difūzija
7. Gaismas caurlaidības klases variācijas
8. Leņķa atkarības klase
9. Sertifikācijas marķējums vai standarta numurs

## 3. EKSPLUATĀCIJAS INSTRUKCIJAS

### 3.1 Ķiveres regulēšana

- Galvas siksnas kopējo apkārtmēru var palielināt vai samazināt, pagriežot pogu, kas atrodas ķiveres aizmugurē. (Skatīt regulēšanu "Y" 2. zīm.), to var izdarīt, kamēr ķivere atrodas uz galvas, lai noturētu ķiveri stingri vietā pareizi nospriegotu.
- Ja ķivere novietojas pārāk augstu vai pārāk zemu uz galvas, noregulēt siksnu, kas iet pāri galvai. Lai to izdarītu, atlaist siksnas galu, izstumjot saslēdzošo tapu no atveres siksnā. Salikt abas siksnas daļas lielākā vai mazākā platumā atbilstoši nepieciešamajam un iespiest saslēdzošo tapu tuvākajā atverē. (Skatīt regulēšanu "W" 2. zīm.)
- Pārbaudīt, kā ķivere pieguļ, vairākas reizes

paceļot ķiveri uz augšu un nolaižot uz leju, nenonemot to no galvas. Ja noliecoties ķivere izkustas, noregulēt atkārtoti, kamēr tā ir stabila.

### 3.2 Attāluma starp ķiveri un seju regulēšana

- 1. solis: Atļaut bloķējošo uzgriezni (skatīt "T" 2. zīm.), lai noregulētu attālumu starp ķiveri un seju nolaistā stāvoklī.
- 2. solis: Atļaut bloķējošo uzgriezni abās ķiveres pusēs un pārbīdīt to tuvāk vai tālāk no sejas. (Skatīt regulēšanu "Z" 2. zīm.). Ir svarīgi, lai acis atrastos vienādā attālumā no lēcas. Pretējā gadījumā aptumšošanās var šķīst nevienmērīga.
- 3. solis: Pēc regulēšanas pabeigšanas pievilkt uzgriezni.

## 4. METINĀŠANAS FILTRA DARBĪBA/ RAKSTUROJUMS

### 4.1 Darbības režīma izvēle

Izmantojot pārslēgšanas pogu toņa kārtidža aizmugurē, izvēlēties režīmu, kas piemērots darbam. (skatīt ķiveres tehniskās specifikācijas).

Slīpēšanas režīms - var izvēlēties, pagriežot toņa regulēšanas slēdzi pretēji pulksteņa rādītāja virzienam, kamēr dzirdams klikšķis (3. attēls).

Slīpēšanas režīmu izmanto metāla slīpēšanas darbiem. Šajā režīmā toņa funkcija tiek izslēgta. Tonis ir fiksēts atbilstoši DIN 3.5 tonim, kas nodrošina netraucētu skatu slīpēšanas darbu veikšanai, bet ķivere nodrošina sejas aizsardzību.

"Slīpēšanas režīms ir paredzēts tikai slīpēšanai un ne metināšanas darbiem."

**Metināšanas režīms** - Izmanto lielākajai daļai metināšanas darbu. Šajā režīmā toņa funkcija ir ieslēgta, kad optiski tiek konstatēts metināšanas loks. Izvēlēties toņa līmeni, aiztures laiku un jutīgumu atbilstoši nepieciešamajam.

### 4.2 Toņa līmeņa izvēle

Izvēlēties nepieciešamo toņa līmeni atbilstoši metināšanas procesam, ko izmantosiet, skatoties iestatījumus "Toņa izvēles grafikā". Pagrieziet toņa regulēšanas slēdzi uz lēcas atbilstoši nepieciešamajam toņa numuram. (skatīt 3. zīm.).

### 4.3 Aiztures laika izvēle

Beidzoties metināšanai, skata logs automātiski mainās no tumši melna uz gaišu, bet ievērojot iepriekš iestatīto aizturi, lai kompensētu apstrādājamā priekšmeta spīdumu pēc darba pabeigšanas. Aiztures laiku/ reakcijas laiku var iestatīt uz "MIN" (īsu: 0,1 sek.) vai MAX (ilgu: 1,0 sek.) atbilstoši nepieciešamajam, izmantojot pagriežamo slēdzi toņa kārtidža aizmugurē. (skatīt 7. zīm.).

Ieteicams izmantot īsāku aizturi punktu metināšanas

darbiem un garāku aizturi darbiem, kur tiek izmantota liela strāva. Ilgāku aizturi var izmantot arī zemas strāvas TIG metināšanai, lai izvairītos no filtra atvēršanās,

kad gaismas stars uz sensoriem tiek īslaicīgi bloķēts ar roku, degli, u.c.

### 4.4 Jutīgums

Jutīgumu var iestatīt uz "Hi" (augsts) vai "Lo" (zems), izmantojot pagriežamo slēdzi toņa kārtidža aizmugurē. "Min-Max" iestatījums ir normālais iestatījums lietošanai ikdienā. Maksimālais jutīguma līmenis ir piemērots metināšanas darbiem ar mazu strāvu, TIG vai īpašam pielietojumam. Ja ķiveres darbību traucē pārmērīga apkārtējā gaisma vai cita tuvumā esoša metināšanas iekārta, izmantot "low" iestatījumu. (skatīt 8. zīm.)

Kā vienkāršs noteikums optimālas darbības nodrošināšanai ieteicams iestatīt jutīgumu maksimālajā līmenī sākumā un tad pakāpeniski to samazināt, kamēr filtrs reaģē tikai uz metināšanas gaismas uzliesmojumu un nav traucējošas pēkšņas ieslēgšanās apkārtējo apstākļu ietekmē (tieša saules gaisma, intensīvs mākslīgais apgaismojums, blakus esošie metināšanas loki, u.c.).

## 5. APKOPE

### 5.1 Priekšējā pārsega lēcas nomainīšana:

Skatīt attiecīgā modeļa "TEHNISKĀS SPECIFIKĀCIJAS"

#### 1. modelis: (12. zīm.)

Lai nomainītu priekšējā pārsega lēcu, iespiest nagu padziļinājumā zem maskas un salocīt lēcu uz augšu, kamēr tās malas tiek atbrīvotas.

#### 2. modelis: (13. zīm.)

Lai nomainītu priekšējā pārsega lēcu, izņemt lēcas kaseti, pārvietojot saslēgus centra virzienā (1) un paceļot lēcas kaseti uz augšu (2), lai izņemtu/ nomainītu priekšējās lēcas pārsegu (3). Ja nav sviras, izņemt abas plastikāta skrūves. Izņemt veco pārsega lēcu. Ievietot jauno pārsega lēcu pareizajā stāvoklī. Ja jaunā lēca piegādāta ar aizsargplēvi, noņemt aizsargplēvi no jaunās lēcas abām pusēm.

### 5.2 Iekšējās caurspīdīgās lēcas nomainīšana:

Nomainīt iekšējo pārsega lēcu, ja tā ir bojāta.

Iespiest nagu padziļinājumā zem skata loga kārtidža

un palocīt lēcu uz augšu, kamēr tā tiek atbrīvota no skata loga kārtidža malām.

### 5.3 Nomainīt toņa kārtidžu:

Noņemt ADF turētāju no ķiveres apvalka. Salocīt ADF turētāja augšējo galu, lai varētu izņemt ADF kārtidžu no rāmja. Ievietot jauno ADF kārtidžu rāmī (skatīt 10.

zīm.). Pārliecināties, ka ADF kārtidžs ievietots rāmī pareizi atbilstoši parādītajam. Samontēt ADF turētāju uz ķiveres apvalka.

## 6. TOŅA IZVĒLES GRAFIKS

Izmantošanai ieteicamās skalas vērtības loka  
metināšanai (skatīt 11. zīm.).

PIEZĪME: Termins "smagie metāli" attiecas arī uz  
tēraudu, tērauda sakausējumiem, varu un tā  
sakausējumiem. u.c.

## 7. TEHNISKĀ SPECIFIKĀCIJA

Skatīt pievienoto dokumentu.

Apraksts

2. Kārtridža izmērs
3. CE klasifikācija
4. Loka sensors

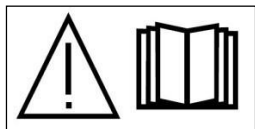
5. Slīpēšanas režīms
6. Mainīgs tonis
7. Jūtīgums
8. Aiztures laiks
9. Slēgšanas laiks
10. Elektrobarošana
11. Darba temperatūra
12. Apvalka materiāls
13. Apstiprināts
14. Apkope

## 8. TRAUCĒJUMU NOVĒRŠANA

Pārbaudīt toņa kārtridžu pirms metināšanas, pavēršot kārtridža priekšpusi pret spilgtas gaismas avotu. Tad ar pirkstiem ātri aizēgt un atsegt sensorus. Kārtridžam būtu jāaptumšojas uzreiz, tiklīdz tiek atsegti sensori. Var izmantot arī liesmas avotu.

PROBLĒMA	IESPĒJAMĀS	RISINĀJU
Filtrs grūti caurredzams.	Netīra ārējā aizsardzības	Notīrīt vai nomainīt priekšējā pārsega lēcu.
	Netīrs metināšanas filtrs.	Notīrīt automātiskās aptumšošanas lēcu ar ziepju šķīdumu un mīkstu drānu.
Filtrs neaptumšojas, saskaroties ar loku.	Iestatīts pārāk zems jutīgums.	Noregulēt jutīgumu atbilstoši nepieciešamajam.
	Netīra ārējā aizsardzības	Notīrīt vai nomainīt priekšējā pārsega lēcu.
	Ārējā aizsardzības lēca ir bojāta.	Pārbaudīt, vai nav ieplaisājusi vai deformēta priekšējā pārsega lēca, un nepieciešamības gadījumā nomainīt.
	Bloķēti sensori vai bloķēts solārais panelis.	Pārliecināties, ka metināšanas laikā neaizsedzat sensorus vai solāros paneļus ar roku vai kādu citu šķērslī. Pielāgojiet stāvokli tā, lai sensori varētu "redzēt" metināšanas loku.
	Slīpēšanas režīma selektors.	Pārliecināties, ka izvēlēts atbilstošais tonis.
Filtrs aptumšojas bez saskares ar loku.	Iestatīts pārāk augsts jutīgums.	Noregulēt jutīguma laiku nepieciešamajā līmenī.
Filtrs paliek tumšs pēc metināšanas pabeigšanas.	Iestatīts pārāk augsts aiztures laiks.	Noregulēt aiztures laiku nepieciešamajā līmenī.
<b>BRĪDINĀJ</b>		
ADF ir saplaisājis	Pārtraukt (STOP) šīs preces lietošanu, ja ir šāda problēma. UV/IR aizsardzība var būt nepilnīga, kā rezultātā var rasties acu un ādas apdegumi.	
Metināšanas šļakatas bojā filtru.	Iztrūkstoša, bojāta, salauzta, ieplaisājusi vai izkropļota priekšējā pārsega lēca.	Nepieciešamības gadījumā nomainīt priekšējā pārsega lēcu.



**1. ENNE KEEVITAMIST**

Loe ja mõista enne kasutamist kõiki juhiseid.

Automaatne tumenemine Keevituskiivrid on mõeldud silmade ja näo kaitsmiseks sädemete, pritsmete ja kahjuliku kiirguse eest tavatingimustes keevitamisel.

Toode tarnitakse kasutusvalmina, kuid enne keevitamist; kontrollige eesmist kaitseklaasi, et see oleks puhas ja et filtripesa andurid ei oleks saastunud. Samuti kontrollige eesmise kaitseklaasi sisekülje puhtust ja kaitseklaasi raami kinnitust. Enne kasutamist vaadake üle kõik liikuvad osad kahjustuste ja igastuste suhtes.

Kriimustatud, pragunenud või katkised osad tuleb kohe enne kasutamist raskete vigastuste vältimiseks välja vahetada. Iga kord enne kasutamist kontrollige valgustihedust.

Varjutusnumbri valimiseks keerake varjutusnuppu. (Vaadake varjutusjuhendi tabelit).

Seadke peasid nii, et kiiver asetseks võimalikult tihedalt peas ja näo lähedal. Kiivri nurga reguleerimiseks keerake kaldenurga reguleerijat, kui kiiver on langetatud asendis.

**HOIATUS!**

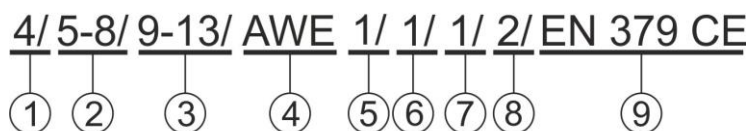
**Jälgige, et kaitseklaasi mõlemalt küljelt oleks kaitsekile eemaldatud.**

- Isetumenev keevituskiiver ei ole sobilik laserkeevitusel ja oksüetatüleenkeevitusel.
- Ärge kunagi asetage kiivrit ja isetumenevat filtrit kuumale pinnale. Ärge kunagi avage või muutke isetumeneva filtri ehitust.
- See kiiver ei kaitse lõhkeseadeldiste või sööbivate vedelike eest.
- Ärge muutke kiivrit ega filtrit kui seda ei ole sätestatud käesolevas kasutusjuhendis. Ärge kasutage teisi varuosi, kui selles käsiraamatus on määratletud.
- Kui kiiver ei tumeneb kaarleegi mõjul, tuleb keevitamine kohe lõpetada ja pöörduda oma ülemuse või müüja poole.
- Ärge kastke filtrit vette.
- Mitte kasutada lahusteid filtrite ekraani ja kiivri komponentidele. Töötemperatuur:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +60^{\circ}\text{C}$
- Hoiustustemperatuur:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$ . Kaitske filtrit vedelike ja mustuse eest.
- Puhastage filtri pindu regulaarselt; mitte kasutades tugevaid puhastuslahuseid.

- Hoidke andurid ja päikesepatareid alati puhtana puhastades neid puhta pehme lapi abil.
- Korrapäraselt asendage purunenud/kriimustatud/katmata kaitseklaasi.
- Toode on täielikult kooskõlas vastavate DIN, EN, CE ohutusstandarditega ning vastab ANSI Z87.1 nõuetele.

**2. TÄHISTUSED**

Keevitusfiltrile on märgitud varjutuse vahemik ja optiline klassifikatsioon. Järgmises näites (EN379):



1. Valguse varjutus
2. Tume vari DIN5-8
3. Tume vari DIN9-13
4. Tootja ID
5. Optiline klass
6. Valgusklassi diffusioon
7. Valgusläbivuse klassi variatsioonid
8. Nurga sõltuvuse klass
9. Sertifitseerimismärk või standardi number

**3. KASUTUSJUHEND****3.1 Kiivri sobivuse reguleerimine**

- Pearihma üldist ümbermõõtu saab suurendada ja vähendada kiivri tagaosas olevat nuppu keerates. (Vt joonis 2 korrigeerimine "Y"), pinget saab reguleerida, kui kiiver on korralikult pähe asetatud.
- Kui kiiver asetseb peas liiga kõrgel või madalal, reguleerige rihma, mis ümbritseb pealage. Rihma otsa vabastamiseks lükake kinnitusnõel rihma august välja. Liigutage rihma nii mitme augu võrra edasi või tagasi, kui vaja. (Vt joonis 2 korrigeerimine "W")
- Katsetage pearihma suurust tõstes kiivri visiiri paar korda üles ja alla. Kui kiiver näokatte kallutamisel liigub, reguleerige seda uuesti.

**3.2 Kiivri kauguse reguleerimine näost.**

- **1. etapp:** Vabastage kinnitusmutter (vt joon 2. "T") kiivri ja näo vahelise kauguse reguleerimiseks.
- **2. etapp:** Vabastage kinnitusmutter mõlemal kiivri küljel ja lükake see näost kaugemale või lähemale. (Vt joonis 2 korrigeerimine "Z") Oluline on, et kaitseklaas asetseks mõlemast silmast sama kaugel. Vastasel juhul võib tumenev efekt olla ebaühtlane.
- **3 etapp:** Pingutage kinnitusmutrit uuesti kui

reguleerimine on lõpetatud.

## 4. KEEVITUSFILTRI KASUTAMINE/FUNKTSIOONID

### 4.1 Töörežiimi valimine

Varjuskasseti tagaküljel oleva lüliti abil saate valida sobiva töörežiimi. (vt kiivri tehnilist kirjeldust).

**Lihvimisrežiim** - on võimalik valida keerates varjuskasseti päripäeva kuni kuulete klõpsu (Joonis 3).

Lihvimisrežiimi kasutatakse metalli lihvimisel. Selles režiimis on varjuskasseti funktsioonid välja lülitatud.

Varjuskasseti aste on määratud DIN 3.5, mis võimaldab lihvimiseks vajalikku selget vaadet, samas tagades näole vajaliku kaitse.

"Lihvimisrežiim on mõeldud ainult lihvimiseks, mitte keevituseks."

**Keevituse režiim** - kasutatakse enamikes keevitustöödes. Selles režiimis lülitatakse varjuskasseti funktsioonid keevituskaare optilisel tajumisel sisse. Vajadusel saate valida varjuskasseti tasandi, viivise ja tundlikkuse.

### 4.2 Varjuskasseti tasandi valimine

Keevituse protsessile vastava varjuskasseti taseme valimiseks Vt "Varjuskasseti valikukaarti" õigeks seadistuseks. Vastava varjuskasseti numbriga valimiseks pöörake varjuskasseti nuppu. (vt joonis 3.)

### 4.3 Viivituse valimiseks

Keevitamise lõppedes muutub vaateaken automaatselt tumedast heledaks, kuid eelseadistatud viivitusega on võimalik kompenseerida tööpinna peegelduvat järelvalgustust. Viivitusaja saab seadistada lühimaks MIN: 0.1 sek.) või "MAX" (pikemaks: 1.0 sek), vastavalt vajadusele keerates varjuskasseti tagaküljel olevat nuppu. (vt joonis 7.)

Soovitav on kasutada lühemat viivitust kohapealsete keevitamiserakendustega ja pikemat viivitust rakendustega, milles kasutatakse kõrgemaid vooge. Pikemad viivitused sobivad ka madala vooluga TIG keevituse puhul, et vältida filtri avanemist. Kui valguse teekond anduriteni on takistatud käe, laterna vm poolt.

### 4.4 Tundlikkus

Tundlikkust saab seada "Hi"(high) või "Lo"(low) varjuskasseti tagaküljel oleva nupu abil. "Minimaalne-maksimaalne" on normaalne seadistus igapäevaseks kasutamiseks. Suurima tundlikkuse tase on sobiv madal keevitus töö, TIG või eri rakenduste puhul. Kui kiivri toimimist häirib liigne ümbritsev valgustus või mõni teine lähedal asuv keevitusmasin, kasutage seadet "madal". (vt joonis 8.)

Lihtne reegel optimaalse töö tagamiseks on seada alguses tundlikkus maksimaalsele tasemele ja seejärel seda järkjärgult vähendada kuni filter reageerib vaid keevitus kaarleegile ja ootamatud väliskeskkonnast tulenevad (päiksevalgus, tugev kunstvalgustus, teine keevitusaparaat jne) reageerimised on välistatud.

## 5. HOOLDUS

### 5.1 Eesmise kaitseklaasi asendamine:

Mudeli leiate jaotisest "Tehnilised andmed"

**Mudel 1:** (joonis 12)

Eesmise kaitseklaasi vahetamiseks asetage sõrmeküüs maski all olevasse süvendisse ja painutage maski ülespoole, kuni see servadest vabaneb.

**Mudel 2:** (joonis 13)

Eesmise kaitseklaasi vahetamiseks eemaldage kaitseklaasi kassett liigutades kinnituse keskkoha poole (1) ja seejärel tõstes kassetti ülespoole. Kui kang puudub, jätkake eemaldades kaks plastikkruvi. Võtke välja vana kaitseklaas. Paigutage uus kaitseklaas õiges asendis. eemaldage kaitseklaasi mõlemalt poolt kaitsekile, kui klaas on sellega kaetud.

### 5.2 Sisemise läbipaistva läätse vahetamine:

Kui sisemine kaitseklaas on kahjustunud, asendage see. Pange sõrmeküüs vaateakna all olevasse süvendisse ja keerake kaitseklaas ülespoole, kuni see vabaneb vaateakna kasseti servadest.

### 5.3 Varjuskasseti elemendi kasseti vahetamine:

Eemaldage ADF hoidiku komplekt kiivri kestalt. Painutage ADF hoidiku ülaosa ADF kasseti eemaldamiseks raamilt. Paigaldage uus ADF kassett raamile (vt joon.10) veenduge, et ADF kassett on sisestatud õigesti ADF hoidikusse, nii nagu on näidatud. Paigaldage ADF hoidiku komplekt kiivri kestale.

## 6. VARJUTUSE VALIKUKAART

Soovitavad kasutusandid sõltuvalt kaarkeevitusest (vt joon.11).

MÄRKUS: Terminit "raskmetallid" kohaldatakse terasele, legeeritud terasele, vasele ja selle sulamitele jne.

## 7. TEHNILINE KIRJELDUS

Vaadake manustatud dokumenti.

1. Kirjeldus
2. Kasseti suurus
3. CE Klassifikatsioon
4. Kaare andur

5. Lihvimisrežiim
6. Varjutuse muutuja
7. Tundlikkus
8. Viivituse aeg
9. Lülitusaeg

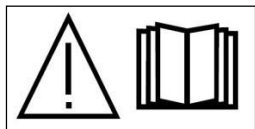
10. Toide
11. Töötemperatuur
12. KESTA MATERJAL
13. Kinnitatud
14. Hooldus

## 8. TÖRKEOTSING

Testige enne keevitamist varjutuskassetti suunates kasseti esiosa ereda valgusallika suunas. Seejärel sõrmede abil katke korraks ja vabastage andurid. Kui andur on avatud, kassett tumeneb hetkeks. Kasutada võib ka taskulampi.

PROBLEEM	VÕIMALIK PÕHJUS:	LAHENDUS
Filtri nähtavus halvenenud.	Väline kaitseklaas on määrdunud.	Puhastage või asendage eesmine kaitseklaas.
	Keevitus filter on määrdunud.	Puhastage isetumenev kassett seebivee ja pehme lapiga.
Filter ei tumene kaarleegi toimel.	Tundlikkus määrati liiga madalaks.	Reguleerida tundlikkust nõutava tasemeni.
	Väline kaitseklaas on määrdunud.	Puhastage või asendage eesmine kaitseklaas.
	Väline kaitseklaas on kahjustatud.	Kontrollige esiklaasi mõrade ja löögijälgede suhtes ja vajadusel asendage.
	Andurid on blokeeritud või päikesepaneel on blokeeritud.	Veenduge, et te ei blokeeriks andureid ega päikesepaneele oma käe või mõne muu takistusega keevitamise ajal. Parandage oma asendit, et andurid näeksid kaarleeki.
	Lihvimisrežiimide lüliti.	Veenduge, et valitud on õige varjutus.
Filter tumeneb ilma kaarleegi ilmumiseta.	Tundlikkus on liiga kõrge.	Reguleerida tundlikkusaega nõutava tasemeni.
Filter jääb tumedaks pärast keevitamise lõpetamist.	Viite aeg on liiga kõrge.	Reguleerida viiteaeg nõutud tasemele.
<b>HOIATUS!</b>		
ADF on pragunenud.	Peatage (STOPP), toote kasutamine probleemi esinemisel. UV/IR kaitse võib olla kahjustunud mille tulemusena silmad ja nahk võivad saada põletada.	
Keevitussädemed kahjustavad filtrit.	Kadunud, kahjustatud, purustatud, pragunenud või moonutatud eesmine kaitseklaas.	Asendage eesmine kaitseklaas vastavalt vajadusele.

## 1. PIRMS METINĀŠANAS



Izlasiet un izprotiet visas instrukcijas pirms lietošanas.

Automātiskas aptumšošanās metināšanas maskas ir paredzētas sejas un acu aizsardzībai no dzirkstelēm, šļakatām un bīstama starojuma normālos metināšanas apstākļos.

Šis produkts ir gatavs lietošanai, taču pirms metināšanas pārbaudiet priekšējā pārsega lēcu, lai nodrošinātos, ka tā ir tīra, kā arī pārlicinieties, ka uz diviem sensoriem, kas atrodas uz filtra kasetnes, nav netīrumu. Pārbaudiet arī pārsega lēcas priekšpusi/iekšpusi un priekšējo lēcu saturošo rāmi, lai pārlicinātos, ka tie ir droši nostiprināti. Pārbaudiet visas ekspluatācijas detaļas, lai pārlicinātos, ka nav bojātu vai nolietotu detaļu.

Jebkuras detaļas ar skrāpējumiem, plaisām vai izdrupumiem ir nekavējoties jānomaina, lai izvairītos no smagiem savainojumiem. Pirms katras lietošanas reizes pārbaudiet gaismas necaurlaidību.

Izvēlieties aptumšošanas līmeni, pagriežot aptumšošanas pogu. (Skatīt aptumšošanas ceļveža tabulu).

Noregulējiet galvas stīpu tā, lai metināšanas maska uz galvas atrastos pēc iespējas tuvāk sejai un cik vien zemu iespējams. Nolaistā pozīcijā ieregulējiet metināšanas maskas leņķi, pagriežot slīpuma regulēšanas pogu.

### BRĪDINĀJUMS



**Pārlicinieties, ka esat noņēmuši papildus aizsardzības plēvi no abām aizsarglēcas pusēm.**

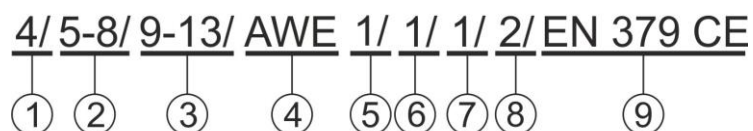
- Šī automātiskas aptumšošanās metināšanas maska nav piemērota acetilēna-skābekļa metināšanai un lāzermetināšanai.
- Nekad nenovietojiet šo masku un automātiskās aptumšošanās filtru uz karstas virsmas. Nekad neveriet vaļā un neaiztieciat automātiskās aptumšošanās filtru.
- Šī maska neaizsargā pret sprāgstošām ierīcēm vai kodīgiem šķīdumiem.
- Neveiciet nekādas filtra vai aizsargmaskas modifikācijas, ja vien tas nav norādīts šajā rokasgrāmatā. Neizmantojiet rezerves daļas, kuras nav norādītas šajā rokasgrāmatā.
- Ja aizsargmaskā nenotiek aptumšošanās pēc loka izveidošanās, nekavējoties pārtrauciet metināšanu un

sazinieties ar Jūsu vadītāju vai izplatītāju.

- Neievietojiet filtru ūdenī.
- Neizmantojiet šķīdinātājus uz filtra ekrāna vai maskas komponentiem. Darba temperatūra: -10°C līdz + 60°C
- Uzglabāšanas temperatūra: -20°C līdz + 70°C. Aizsargājiet filtru no šķīdumiem un netīrumiem.
- Regulāri notīriet filtra virsmu; neizmantojiet spēcīgus tīrīšanas līdzekļus.
- Vienmēr uzturiet sensorus un saules enerģijas elementus tīrus, izmantojot mīkstu un tīru salveti/drānu.
- Regulāri nomainiet priekšējā pārsega lēcas, kas ir ieplīsušas/saskrāpētas/ar izdrupumiem.
- Produkts pilnībā atbilst saistītajiem DIN, EN, CE drošības standartiem un ANSI Z87.1 standartiem.

## 2. MARKĒJUMI

Metināšanas filtra marķējumā ir norādīts aptumšošanās diapazons un optiskā klasifikācija. Tālāk tiek dots piemērs (EN379):



1. Viegls aptumšojums
2. Tumšs aptumšojums DIN 5-8
3. Tumšs aptumšojums DIN 9-13
4. Ražotāja identifikācija
5. Optiskā klase
6. Gaismas izkliedes klase
7. Gaismas caurlaides klases variācijas
8. Leņķa atkarības klase
9. Sertifikācijas zīme vai standarta numurs

## 3. LIETOŠANAS INSTRUKCIJAS

### 3.1 Aizsargmaskas regulēšana atbilstoši izmēram

- Galvas stīpas apkārtmēru var samazināt vai palielināt, pagriežot pogu, kas atrodas galvas stiprinājuma aizmugurē. (Skatīt pielāgošanu "Y" attēlā nr. 2) To var veikt, kad aizsargmaska ir uzvilktā, lai to varētu stingri nostiprināt uz galvas, ieregulējot atbilstošo spriegojumu.
- Ja galvas stiprinājums atrodas pārāk augstu vai zemu uz Jūsu galvas, noregulējiet lenci, kas iet pāri Jūsu galvai. Lai to izdarītu, atbrīvojiet lences galu, izstumjot fiksēšanas tapu no cauruma lencē. Pavelciet lences divas daļas lielākā vai mazākā platumā pēc nepieciešamības un iestumiet fiksēšanas tapu tuvākajā caurumā. (Skatīt pielāgošanu "W" attēlā nr. 2)

- Pārbaudiet galvas stīpas spriegojumu, pāris reizes paceļot un nolaižot aizsargmasku, kamēr tā ir uzvilktā galvā. Ja noliekšanas laikā aizsargmaska kustas, vēlreiz noregulējiet to, līdz tā kļūst stabila.

## 2 Attāluma starp aizsargmasku un seju regulēšana.

- **1. solis:** Atlaidiet vaļīgāk kantaino uzgriezni (skatīt "T" attēlā nr. 2), lai ieregulētu attālumu starp aizsargmasku nolaistā stāvoklī un Jūsu seju.
- **2. solis:** Atlaidiet vaļīgāk kantaino uzgriezni katrā aizsargmaskas pusē un pabīdiet to tuvāk vai tālāk no Jūsu sejas. (Skatīt pielāgošanu "Z" attēlā nr. 2). Ir svarīgi, lai Jūsu acis būtu vienādā attālumā no lēcas. Pretējā gadījumā aptumšošanās efekts var izskatīties nevienmērīgs.
- **3. solis:** Atkal pievelciet kantaino uzgriezni, kad pabeidzat regulēšanu.

## 4. METINĀŠANAS FILTRA DARBĪBA/IESPĒJAS

### 4.1 Darbības režīma izvēlēšanās

Lai izvēlētos Jūsu veicamajam darbam piemērotu režīmu, izmantojiet pogas slēdzi aptumšošanās kasetnes aizmugurē. (Skatīt Jūsu aizsargmaskas tehnisko specifikāciju).

**Slīpēšanas režīms** - var tikt izvēlēts, griežot aptumšošanās režīma pogu pulksteņrādītāja virzienā, līdz var sadzirdēt klikšķi (3 pav.). Slīpēšanas režīms ir paredzēts metāla slīpēšanas darbiem. Šajā režīmā aptumšošanās funkcija ir izslēgta. Aptumšojums tiek fiksēts DIN 3.5 līmenī, kā rezultātā var skaidri redzēt slīpēšanu, un ar masku tiek nodrošināta sejas aizsardzību.

"Slīpēšanas režīms ir paredzēts tikai slīpēšanai un nav paredzēts metināšanai."

**Metināšanas režīms** - tiek izmantots lielākajā daļā metināšanas darbu. Šajā režīmā aptumšošanās funkcija tiek ieslēgta, kad optiskā veidā tiek uztverta loka izveidošanās. Izvēlieties aptumšošanās režīmu, aiztures laiku un jutīgumu pēc nepieciešamības.

### 4.2 Aptumšošanās līmeņa izvēlēšanās

Izvēlieties Jūsu izmantotajā metināšanas procesā nepieciešamo aptumšošanās līmeni, atbilstoši iestatījumiem, kas doti sadaļā "Aptumšošanās režīma izvēlēšanās tabula". Pagrieziet aptumšošanās regulēšanas pogu atbilstoši nepieciešamajam aptumšošanās režīma skaitlim. (Skatīt attēlu nr. 3)

### 4.3 Aiztures laika izvēlēšanās

Kad metināšana tiek pārtraukta, skatīšanās logs

automātiski tiek mainīts no tumša uz gaišu iepriekš iestatīta aiztures laika robežās, lai kompensētu jebkuru spožu pēcspīdēšanu uz sagataves. Aiztures laiks/reaģēšana var tikt iestatīta kā "MIN" (īssākais periods: 0,1 sek.) vai "MAX" (ilgākais periods: 1 sekunde) pēc Jūsu nepieciešamības, izmantojot bezinerces skalas pogu aptumšošanās kasetnes aizmugurē. (Skatīt attēlu nr. 7)

Tiek rekomendēts izmantot īsāku aizkavi punktmetināšanas darbiem un ilgāku aizkavi darbiem ar lielākām strāvām. Ilgāka aizkave var tikt izmantota arī metinot ar volframa elektrodiem inertā gāzē (TIG) pie zemas strāvas, lai izvairītos no filtra aptumšošanās pārtraukšanas, kad ceļā starp gaismas avotu un sensoriem uz brīdi nonāk šķērslis (roka, deglis utt.).

### 4.4 Jutīgums

Jutīgumu var iestatīt kā "Hi" (augsts) vai "Lo" (zems), izmantojot bezinerces skalas pogu aptumšošanās kasetnes aizmugurē. "Min-Max" iestatījums ir normālais iestatījums ikdienas lietošanā. Maksimālais jutīguma līmenis ir piemērots darbam ar zemu metināšanas strāvu, metinot ar volframa elektrodiem inertā gāzē (TIG) vai arī īpašos gadījumos. Ja aizsargmaskas darbību traucē paaugstināts apkārtējās gaismas spilgtums vai tuvumā esoša metināšanas iekārta, izmantojiet iestatījumu "low". (Skatīt attēlu nr. 8)

Optimālu darbību var iegūt, izmantojot vienkāršu procedūru - sākumā ir ieteicams iestatīt jutīgumu maksimālā līmenī un pēc tam pakāpeniski to samazināt, līdz filtrs reaģē tikai uz metināšanas gaismas uzplaisnījumiem, bez traucējošas ieslēgšanās apkārtējās gaismas dēļ (tieši saules stari, intensīvs mākslīgais apgaismojums, blakus esošo metināšanas iekārtu loks utt.).

## 5. APKOPE

### 5.1 Priekšējā pārsega lēcas nomainīšana:

Modeli skatīt iedaļā "TEHNISKĀ SPECIFIKĀCIJA"

**Modelis nr. 1:** (att. nr. 12)

Lai nomainītu priekšējā pārsega lēcu, novietojiet Jūsu nagu padziļinājumā zem maskas un palieciet lēcu augšup, līdz tā atdalās no stūriem.

**Modelis nr. 2:** (att. 13)

Lai nomainītu priekšējā pārsega lēcu, noņemiet lēcu kasetni, pavirzot fiksatoru uz centru (1) un paceļot lēcas kasetni (2), lai izņemtu/nomainītu priekšējās lēcas pārsegu (3). Ja šī fiksatora nav, veiciet nomainīšanu, atskrūvējot divas plastmasas skrūves. Izņemiet veco pārsega lēcu. Ievietojiet jauno pārsega lēcu pareizā pozīcijā. Lūdzu, noņemiet aizsargplēvi no jaunās pārsega lēcas abām pusēm,

ja uz tās atrodas aizsargplēve.

### 5.2 Iekšējās skaidrās lēcas nomainīšana:

Nomainiet iekšējo pārsega lēcu, ja tā ir bojāta. Novietojiet Jūsu nagu padziļinājumā zem skata loga kasetnes un palieciet lēcu augšup, līdz tā atdalās no stūriem.

### 5.3 Aptumšošanās kasetnes nomainīšana:

Izņemiet ADF ietveri no maskas korpusa. Palieciet ADF ietveres augšdaļu, lai varētu izņemt ADF kasetni no korpusa. Uzstādiet jauno ADF kasetni korpusā (skat. 10. att.). Pārliecinieties, ka ADF kasetne tiek pareizi ievietota ietverē, kā parādīts. Uzstādiet ADF ietveri maskas korpusā.

## 6. APTUMŠOŠANĀS LĪMEŅA IZVĒLĒŠANĀS TABULA

Ieteicamie skalas līmeņi izmantošanai loka metināšanā (skatīt 11. att.)

PIEZĪME: Termins “smagie metāli” attiecas uz tēraudiem, leģētajiem tēraudiem, varu un tā sakausējumiem utt.

## 7. TEHNISKĀ SPECIFIKĀCIJA

Skatīt pievienoto dokumentu.

1. Apraksts
2. Kasetnes izmērs
3. CE klasifikācija
4. Loka sensors
5. Slīpēšanas režīms
6. Mainīgs aptumšojums
7. Jūtīgums
8. Aiztures laiks
9. Pārslēgšanas laiks
10. Barošana
11. Darba temperatūra
12. Korpusa materiāls
13. Apstiprināts
14. Apkope

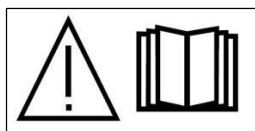
## 8. PROBLĒMU NOVĒRŠANA

Pārbaudiet Jūsu aptumšošanās kasetni pirms metināšanas, pavēršot kasetnes priekšpusi pret spilgtu gaismas avotu. Pēc tam strauji aizsedziet un atsedziet sensoru, izmantojot Jūsu pirkstus. Kasetnei ir īsā laikā jāaptumšojas, kad sensors tiek aizklāts. Var izmantot arī gāzes degļa piešķilšanas mehānismu.

PROBLĒMA	IESPĒJAMĀS IEMESLS	RISINĀJUMS
Grūti redzēt caur filtru.	Ārējā aizsardzības lēca ir netīra.	Notīriet vai nomainiet priekšējo pārsega lēcu.
	Metināšanas filtrs ir netīrs.	Notīriet automātiskās aptumšošanās kasetni, izmantojot ziepjūdens šķīdumu un mīkstu drānu.
Filtrs neaptumšojas, kad izveidojas loks.	Jūtīgums iestatīts pārāk zemā līmenī.	Ieregulējiet jutīgumu nepieciešamajā līmenī.
	Ārējā aizsardzības lēca ir netīra.	Notīriet vai nomainiet priekšējo pārsega lēcu.
	Ārējā aizsardzības lēca ir bojāta.	Pārbaudiet, vai priekšējā pārsega lēca ir iepļūsusi vai ar iedobumiem, un nomainiet to pēc nepieciešamības.
	Saules elementu panelis vai sensori ir bloķēti.	Pārliecinieties, vai Jūs nebloķējat saules elementu paneli vai sensorus, izmantojot Jūsu roku vai citu traucēkli metināšanas laikā. Izmainiet Jūsu pozīciju tā, lai gaismas stari no metināšanas loka nonāktu sensoros.
	Slīpēšanas režīma selektors.	Pārliecinieties, ka ir izvēlēts piemērots aptumšošanās režīms.
Filtra aptumšošanās bez loka izveides.	Jūtīgums ir iestatīts pārāk augstā līmenī.	Ieregulējiet jutīguma laiku nepieciešamajā līmenī.
Filtrs turpina būt aptumšots pēc metināšanas	Aiztures laiks iestatīts kā pārāk ilgs.	Ieregulējiet aiztures laiku nepieciešamajā līmenī.

pabeigšanas.		
<b>BRĪDINĀJUMS</b>		
ADF ir ieplaisājis.	Pārtrauciet šī produkta lietošanu, ja pastāv šāda problēma. UV/IS starojuma aizsardzība var būt kompromitēta, kā rezultātā tiks izraisīti ādas un acu apdegumi.	
Metināšanas šļakatas bojā filtru.	Priekšējā pārsega lēcas ir pazudušas, bojātas, nestrādājošas, ieplīsušas vai deformētas	Nomainiet priekšējā pārsega lēcu pēc nepieciešamības.



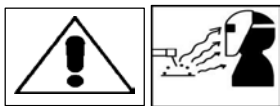
**1. PŘED SVAŘOVÁNÍM**

Před použitím si přečtete celý návod a pochopte jej.

Samozatmavovací svářecí kukly jsou určeny k ochraně očí a obličeje před jiskrami, cákanci a nebezpečným zářením za normálních svařovacích podmínek.

Tento výrobek se dodává připravený k okamžitému použití, ale před svařováním zkontrolujte přední krycí zorník a ujistěte se, zda je čistá a dvě čidla na přední straně filtrační kazety nejsou pokryta nečistotami. Rovněž zkontrolujte přední/vnitřní krycí zorník a přední přídržný rám a přesvědčte se, zda bezpečně drží. Před použitím zkontrolujte všechny součásti zda nejeví známky poškození nebo opotřebení.

Poškrábané, popraskané nebo důlkované díly je třeba okamžitě vyměnit před opětovným použitím, aby nedošlo k vážnému zranění. Před použitím vždy zkontrolujte těsnost. Zvolte požadovaný stupeň zatmavení otočením knoflíku k nastavení zatmavení. (Viz tabulku průvodce zatmavením). Nastavte hlavový pás tak, aby kukla seděla co nejnižší na hlavě a co nejbližší k obličeji. Nastavte úhel kukly když je ve snížené poloze otáčením nastavení náklonu.

**VAROVÁNÍ**

**Odstraňte přídatnou ochrannou fólii z obou stran ochranného zorníku.**

- Tato samozatmavovací svářecí kukla není vhodná pro sváření laserem a kyslíko-acetylenovým plamenem.
- Nikdy nepokládejte tuto kuklu a samozatmavovací filtr na horký povrch. Nikdy neotvírejte samozatmavovací filtr ani s ním svévolně nemanipulujte.
- Tato kukla nechrání před výbušnými zařízeními a žíravými kapalinami.
- Neprovádějte žádné úpravy na filtru nebo kukle, pokud to není specifikováno v tomto návodu. Nepoužívejte náhradní díly, pokud nejsou specifikovány v tomto návodu.
- Pokud se tato kukla nezatmaví pro rozžehnutí oblouku, ihned přestaňte svařovat a kontaktujte svého nadřízeného nebo prodejce.
- Neponořujte filtr do vody.
- Nepoužívejte žádná rozpouštědla na zorník filtru nebo komponenty kukly. Provozní teplota: -10°C ~+ 60°C
- Teplota skladování: -20°C ~+ 70°C. Chraňte filtr
- před kapalinami a nečistotami.
- Čistěte povrchy filtru pravidelně, nepoužívejte silné

čisticí roztoky.

- Vždy udržujte čidla a solární články čisté s použitím čisté měkké textilie.
- Pravidelně vyměňujte popraskaný/poškrábaný/důlkovaný krycí zorník.
- Výrobek je plně v souladu s příslušnými bezpečnostními normami DIN, EN, CE a s normami ANSI Z87.1.

**2. OZNAČENÍ**

Svářecí filtr je označen stupnicí zatmavení a optickou klasifikací. Dále je uveden příklad (EN379):

4/ 5-8/ 9-13/ AWE 1/ 1/ 1/ 2/ EN 379 CE

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

1. Mírné zatmavení
2. Silné zatmavení DIN5-8
3. Silné zatmavení DIN9-13
4. Označení výrobce
5. Optická třída
6. Třída difuze světla
7. Kolísání třídy propustnosti světla
8. Třída závislosti úhlu
9. Certifikační značka nebo číslo normy

**3. NÁVOD K POUŽITÍ****3.1 Nastavení velikosti kukly**

- Celkový obvod hlavového pásku lze zvětšovat a zmenšovat otáčením knoflíku na zadní straně kukly. Viz nastavení „Y“ na obr. 2, které lze provést s kuklou na hlavě, aby kulka pevně seděla na hlavě se správným napnutím.
- Pokud kukla vyjede na hlavě příliš vysoko nebo sjede příliš nízko, nastavte popruh vedený nahoře přes hlavu. Proveďte to uvolněním konce popruhu vytlačení blokovačím kolíku v otvoru v popruhu. Posuňte dvě části popruhu na větší nebo menší šířku podle potřeby a zatlačte blokovačím kolíkem skrz nejbližší otvor. (Viz nastavení „W“ na obr. 2)
- Zkontrolujte, zda hlavový popruh dobře sedí několika různými nadzdvihnutím kukly nahoru a spuštěním dolů když je kukla na hlavě. Pokud se kukla při naklápění pohybuje, znovu ji nastavte tak, aby byla stabilní.

**3.2 Nastavení vzdálenosti mezi kuklou a obličejem.**

- **1. krok:** Povolte blokovačím maticí (viz „T“ na obr. 2) pro nastavení vzdálenosti mezi kuklou a Vaším obličejem v poloze dole.
- **2. krok:** Povolte blokovačím maticí na jedné straně kukly a posuňte ji blíže k obličeji nebo dále od obličeje. (Viz

nastavení „Z“ na obr. 2) Je důležité, aby byly oči stejně daleko od zorníku. Jinak se může zatmavovací účinek jevit jako nestejný.

- **3. krok** Po dokončení nastavování maticí opět dotáhněte.

#### **4. POUŽÍVÁNÍ A VLASTNOSTI SVAŘOVACÍHO FILTRU**

##### **4.1 Volba režimu provozu**

Použijte spínač na zadní straně zatmavovací kazety k volbě vhodného režimu pro prováděnou práci. (viz technické specifikace Vaší kukly).

Režim broušení - lze navolit otáčením knoflíku k regulaci zatmavení proti směru hodinových ručiček do slyšitelného klapnutí (Obrázek 3).

Režim broušení používaný k aplikacím broušení kovu. V tomto režimu je funkce zatmavení vypnutá. Zatmavení je fixováno na DIN 3.5, což umožňuje jasné vidění při broušení, přičemž kukla chrání obličej.

„Režim broušení je určen pouze k broušení a ne ke svařování.“

Režim svařování - používá se pro většinu aplikací svařování. V tomto režimu je funkce zatmavení zapnutá při optické detekci svařovacího oblouku. Zvolte úroveň zatmavení, dobu prodlevy a citlivost podle potřeby.

##### **4.2 Volba úrovně zatmavení**

Zvolte úroveň zatmavení podle potřeby podle procesu svařování, který použijete podle nastavení uvedených v tabulce nastavení zatmavení níže. Otočte ovladač zatmavení na zorníku na požadovaný stupeň zatmavení. (viz obr. 3).

##### **4.3 Volba doby prodlevy**

Když se nesvařuje, okno zorníku automaticky z tmavého odstínu zesvětluje, avšak s přednastavenou prodlevou pro kompenzaci jasných dosvitů na obrobku. Dobu prodlevy/odezvy lze nastavit od krátké „MIN“: 0,1 s do dlouhé „MAX“: 1,0 s podle potřeby libovolným otáčením knoflíku na zadní straně zatmavovací kazety. (viz obr. 7) Doporučuje se použít kratší prodlevu pro aplikace bodového svařování a delší prodlevu pro aplikace s použitím vyššího proudu. Další prodlevy lze také použít pro svařování TIG nízkým proudem, aby nedošlo k otevření filtru když je v dráze světla ke snímačům dočasně překážka jako ruka, hořák, atd.

#### **4.4 Citlivost**

Citlivost lze nastavit od „Hi“ (vysoká) do „Lo“ (nízká) libovolným otáčením knoflíku na zadní straně zatmavovací kazety. Nastavení „Min-Max“ je normální nastavení pro každodenní použití. Maximální úroveň citlivosti je vhodná pro běžné svařování, TIG nebo speciální aplikace. Pokud je při používání kukly rušivý nadbytek okolního světla nebo je v blízkosti jiná svářečka, použijte nastavení „nízká“. (viz obr. 8)

Jako jednoduché pravidlo pro optimální výkon se doporučuje nastavit citlivost na začátku na maximum a pak ji postupně snižovat, dokud nebude filtr reagovat pouze na záblesk světla při svařování a bez rušivých falešných spouštění působením podmínek okolního osvětlení (přímé slunce, intenzivní umělé světlo, svařovací oblouk v blízkosti, atd.)

#### **5. ÚDRŽBA**

##### **5.1 Výměna předního krycího zorníku:**

Model naleznete pod bodem „TECHNICKÉ SPECIFIKACE“  
Model 1: (obr. 12)

Při výměně předního krycího zorníku dejte nehet do drážky pod maskou a ohněte zorník nahoru, až se uvolní z okrajů.

Model 2: (obr. 13)

Při výměně předního krycího zorníku vyjměte kazetu zorníku posunutím zámků směrem do středu (1) a zdvihněte kazetu zorníku (2) pro odstranění výměny krytu předního zorníku (3). Pokud to nelze vypáčit, pokračujte odstraněním dvou plastových šroubů. Sejměte starý krycí zorník. Umístěte nový krycí zorník do správné polohy. Odstraňte ochrannou fólii z obou stran nového krycího zorníku, pokud je dodán s fólií.

##### **5.2 Výměna vnitřního čirého zorníku:**

Vyměňte vnitřní krycí zorník, pokud je poškozený. Dejte nehet do drážky pod kazetou okna zorníku a ohněte zorník nahoru, až se uvolní z okrajů kazety okna zorníku.

##### **5.3 Výměna zatmavovací kazety:**

Odstraňte montážní celek držáku ze skořepiny kukly. Ohněte horní konec držáku kazety ADF a odstraňte ji tak z rámu. Nainstalujte do rámu novou kazetu ADF (viz obr. 10). Zkontrolujte, zda je kazeta ADF vložena správně do držáku ADF jak je znázorněno. Nainstalujte montážní celek držáku na skořepinu kukly.

#### **6. TABULKA VOLBY ZATMAVENÍ**

Doporučeno použití jiných čísel stupnice pro svařování obloukem

(viz obr. 11).

POZNÁMKA: Pod pojmem „těžký kov“ se rozumí oceli, slitiny oceli, měď a její slitiny atd.

## 7. TECHNICKÉ SPECIFIKACE

Viz příložený dokument.

1. Popis
2. Velikost kazety
3. Klasifikace CE
4. Snímač oblouku

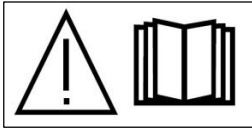
5. Režim broušení
6. Proměnné zatmavení
7. Citlivost
8. Doba prodlevy
9. Doba spínání
10. Napájení
11. Provozní teplota
12. Materiál skořepiny
13. Schválil/a
14. Údržba

## 8. ODSTRAŇOVÁNÍ PROBLÉMŮ

Otestujte svoji zatmavovací kazetu před svařováním tak, že nasměrujete přední stranu kazety ke zdroji jasného světla. Pak svými prsy rychle zakryjte a odkryjte čidla. Kazeta by se měla po obnažení čidla okamžitě zatmavit. Také lze použít zapalovací hořák.

PROBLÉM	MOŽNÁ PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
Přes filtr je špatně vidět.	Vnější strana zorníku znečištěná.	Vyčistěte nebo vyměňte přední krycí zorník.
	Svařovací filtr znečištěný.	Vyčistěte samozatmavovací kazetu roztokem saponátu ve vodě a měkkou textilií.
Filtr se nezatmavuje při zažehnutí oblouku.	Nastavená citlivost je příliš nízká.	Nastavte citlivost na požadovanou úroveň.
	Vnější strana zorníku znečištěná.	Vyčistěte nebo vyměňte přední krycí zorník.
	Vnější ochranný zorník je poškozený.	Zkontrolujte, zda není přední krycí zorník popraskaný nebo důlkovaný a v případě potřeby jej vyměňte.
	Čidla jsou blokována nebo je blokován solární panel.	Zkontrolujte, zda při svařování neblokujete čidla nebo solární panely paží nebo jinou překážkou. Upravte svoji polohu tak, aby čidla mohla snímat svařovací oblouk.
Sektor režimu broušení.	Zvolte správné zatmavení.	
Zatmavení filtru bez zažehnutí oblouku.	Nastavená citlivost je příliš vysoká.	Nastavte dobu citlivosti na požadovanou úroveň.
Filtr zůstává tmavý po ukončení svařování.	Nastavená prodleva je příliš vysoká.	Nastavte dobu prodlevy na požadovanou úroveň.
<b>VAROVÁNÍ</b>		
ADF je prasklý.	Pokud nastane tento problém, <b>PŘESTAŇTE</b> výrobek používat. Ochrana proti UV/IR záření může být narušena což může mít za následek popálení očí nebo pokožky.	
Cákanec ze svařování poškodil filtr.	Chybějící, poškozený, rozbitý nebo deformovaný přední krycí zorník.	V případě potřeby vyměňte přední krycí zorník.

## 1. PRED ZVÁRANÍM



Pred použitím si prečítajte návod a snažte sa mu porozumieť.

Samostmavujúce zväračské helmy sú vytvorené tak, aby pri štandardných podmienkach zvárania chránili oči a tvár pred iskrami, rozstrekom a škodlivým žiarením.

Výrobok je možné okamžite používať, ale pred zváraním si skontrolujte predný kryt objektívu a uistite sa, že je čistý a že na oboch snímačoch v prednej časti alebo na filtrovacom zásobníku nie je žiadna špina. Rovnako skontrolujte predný/vnútorý kryt objektívu a prednú stranu objektívu, ktorá rám drží a uistite sa, že sú zabezpečené. Pred použitím výrobku skontrolujte všetky prevádzkové súčiastky a uistite sa, že na nich nie sú známky po poškodení alebo opotrebovaní.

Akékoľvek poškriabané, prasknuté alebo prederavené časti je potrebné pred ďalším použitím okamžite vymeniť, aby nedošlo k vážnemu zraneniu osôb. Pre každým použitím skontrolujte hrúbku lúča.

Vyberte si požadované číslo clony tak, že otočíte gombíkom. (Pozri tabuľku sprievodcu clonami).

Čelenku na prilbe si prispôbte tak, aby helma bola čo najnižšie a čo najbližšie k vašej tvári. V spodnej polohe prispôbte sklon helmy tak, že otočíte clonu.

### UPOZORNENIE



Uistite sa, že ste odstránili všetky dodatočné ochranné fólie z oboch strán ochranného objektívu.

- Táto samostmavujúca zväračská helma nie je vhodná na zváranie laserom a oxyacetylénom.
- Helmu so samostmavujúcim filtrom nikdy neukladajte na horúci povrch. Nikdy neotvárajte ani nemanipulujte so samostmavujúcim filtrom.
- Táto helma nechráni pred explozívnymi zariadeniami alebo korozívnymi tekutinami.
- Na filtri ani na helme nevykonávajte žiadne zmeny, pokiaľ to nie je uvedené v tomto návode. Nepoužívajte náhradné diely, pokiaľ to nie je uvedené v tomto návode.
- Ak sa helma nestmaví pri sťahovaní štítu, okamžite prestaňte zvärať a ihneď kontaktujte svojho vedúceho alebo predajcu.

- Filter neponárajte do vody.
- Na filter alebo komponenty helmy nepoužívajte žiadne rozpúšťadlá. Prevádzková teplota: -10 °C ~+ 60 °C
- Teplota skladovania: -20 °C ~+ 70 °C. Chráňte filter pred tekutinou a špinou.
- Povrch filtra pravidelne čistite. Nepoužívajte silné čistiace prostriedky.
- Snímače a solárne bunky udržiavajte vždy čisté pomocou čistej mäkkej látky/textílie.
- Prasknutý/poškriabaný/prepichnutý predný kryt objektívu pravidelne vymieňajte.
- Tento výrobok je plne v súlade s bezpečnostnými normami DIN, EN, CE a normami ANSI Z87.1.

## 2. ZNAČENIE

Zväračí filter je označený pomocou rozsahu clôn a optickou klasifikáciou. Príkladom je nasledovné nastavenie (EN379):

4/ 5-8/ 9-13/ AWE 1/ 1/ 1/ 2/ EN 379 CE  
① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

1. Svetlá clona
2. Tmavá clona DIN5-8
3. Tmavá clona DIN9-13
4. Identifikačné údaje výrobcu
5. Optická trieda
6. Rozptyl svetelných tried
7. Zmeny v triedach svetelnej priepustnosti
8. Trieda závislosti uhla
9. Značka osvedčenia alebo číslo normy

## 3. NÁVOD NA OBSLUHU

### 3.1 Prispôsobenie štítu helmy

- Celý obvod popruhu helmy je možné rozťahnuť alebo stiahnuť otočením kolieska na zadnej strane helmy. (Pozri prispôsobenie „Y“ na Obr. 2), ktoré je možné vykonať s nasadenou helmou, aby sa helma na hlave správne utiahla.
- Ak sa prilba posúva príliš nahor alebo nadol po vašej hlave, prispôbte popruh, ktorý prechádza vrchnou časťou hlavy. Na to povoľte koniec popruhu tak, že na ňom zatlačíte poistný kolík. Posuňte oba konce popruhu do požadovanej dĺžky a poistný kolík vložte do najbližšej dierky. (Pozri prispôsobenie „W“ na obr. 2)
- Vyskúšajte utiahnutie popruhu tak, že helmu pri nosení párkrát zodvihnete hore a dole. Ak sa prilba počas zodvihovania štítu posúva, prispôbujte ju dovedy,

kým nebude držať na mieste.

- **Krok 1:** Povoľte maticu (Pozri „T“ na Obr. 2) a prispôbte vzdialenosť medzi helmou a vašou tvárou v spodnej polohe.
- **Krok 2:** Povoľte maticu na druhej strane helmy a posuňte ju bližšie k alebo ďalej od vašej tváre. (Pozri prispôbenie „Z“ na Obr. 2). Je dôležité, aby vaše oči boli rovnako vzdialené od objektívu. V opačnom prípade nebude stmavovanie rovnomerné.
- **Krok 3:** Po ukončení nastavenia znova utiahnite maticu.

## 4. PREVÁDZKA/FUNKCIE ZVÁRACIEHO FILTRA

### 4.1 Výber prevádzkového režimu

Použite prepínač na zadnej strane zásobníka a vyberte režim prispôbený práci. (Pozri technické špecifikácie na helme).

Režim brúsenia - zvolíte otočením kontrolnej matice do opačnej strany až kým nebudete počuť zacvaknutie (Obrázok 3). Režim brúsenia - používa sa na brúsenie. V tomto režime je funkcia clony vypnutá. Clona je stanovená v clone DIN 3.5, ktorý umožňuje priehľadné videnie, kým helma poskytuje ochranu.

„Brúsenie je určené iba na brúsenie, nie na zváranie“.

Režim zvárania - používa sa pri väčšine zváraní. V tomto režime sa funkcie clony zapnú, keď je badateľný oblúk. Vyberte úroveň clony, čas odloženia a požadovanú citlivosť.

### 4.2 Výber úrovne clonenia

Vyberte si požadovanú úroveň clony podľa typu zvárania, ktorý použijete, pričom si pozrite nastavenie v „Tabuľke voľby clony“. Zapnite kontrolu clony na šošovke zadáním požadovaného čísla clony. (Pozri Obr.3).

### 4.3 Výber času oneskorenia

Pri prerušení zvárania sa štít automaticky zmení z tmavej farby na priehľadný, ale s prednastavením oneskorením, aby sa vyrovnali prípadné jasné odlesky na obrobku. Čas oneskorenia môže byť nastavený na „MIN“ (krátky: 0,1 sek) alebo „MAX“ (dlhý: 1,0 sek), podľa vášho želania tým, že si použijete gombík na zadnej strane zásobníka. (Pozri Obr.7).

Pri zváraní sa odporúča použiť kratšie oneskorenie a pri použití vyššieho napätia odporúčame dlhšie oneskorenie. Dlhšie oneskorenie sa môže použiť aj pri

Prispôbenie vzdialenosti medzi helmou a tvárou. nižšom napätí pri TIG zváraní, čím sa zabráni otvoreniu filtra keď je osvetlenie senzorov dočasne zakryté rukou, handrou a pod.

### 4.4 Citlivosť

Citlivosť môžete nastaviť na „Hi“(vysoká) alebo „Lo“(nízka) pomocou gombíka na zadnej strane zásobníka. Nastavenie „Min-Max“ je štandardné pre každodenné použitie. Maximálna citlivosť je vhodná pre zváranie s nízkym napätím, TIG alebo špeciálne použitia. Ak je používanie helmy prerušené veľkým množstvom okolitého svetla alebo iným zváracím strojom v blízkosti, použite nastavenie „low“. (Pozri Obr.8). Jednoduché pravidlo pre optimálny výkon - odporúča sa nastaviť citlivosť na maximum na začiatku a potom ju postupne znižovať, až kým filter nebude reagovať iba na blesk pri zváraní bez nepríjemného rušivého spúšťania v dôsledku okolitých svetelných podmienok (priame žiarenie, intenzívne umelé svetlo, susedné oblúkov zvárača atď.).

## 5. ÚDRŽBA

### 5.1 Výmena predného krytu objektívu

Model nájdete v „TECHNICKÝCH ŠPECIFIKÁCIÁCH“ Model 1 (Obr. 12)

Ak chcete vymeniť predný kryt objektívu, umiestnite palec vo výklenku pod masku a flex objektív nahor, až kým sa neuvoľní od okrajov.

Model 2 (Obr. 13)

Pri nasadzovaní predného krytu objektívu kazetu objektívu odstráňte pohybom zámkov na stred (1) a zdvihnite kazetu objektívu (2) pre odstránenie / nasadzovanie predného krytu objektívu (3). Kde nie je páka, postupujte odstránením dvoch plastových skrutiek. Vyberte starú kryt objektívu. Umiestnite nový kryt objektívu do správnej polohy. Odstráňte ochrannú fóliu z oboch strán na novom kryte objektívu, ak sa dá s filmom posúvať.

### 5.2 Výmena vnútorného priehľadného objektívu:

Vnútorný priehľadný objektív vymeňte, keď je poškodený. Umiestnite palec do výklenku pod kazetu okna a potiahnite objektívom nahor, až kým sa neuvoľní od okrajov zásobníka okna.

### 5.3 Výmena odtieňa kazety:

Odstráňte ADF držiak z helmy. Napnite horný koniec držiaka ADF, vďaka čomu ADF kazetu vyberiete z rámu. Nainštalujte novú kazetu ADF do rámu (pozri obr.10). Skontrolujte, či je ADF kazeta je vložená do držiaka ADF správne, ako je znázornené. Nainštalujte ADF držiak do helmy.

## 6. TABUĽKA VÝBERU

Oblúky (pozri Obr. 11).

POZNÁMKA: Pod pojmom „ťažké kovy“ sa rozumie oceľ, zliatina ocele, meď a jej zliatiny atď.

## 7. TECHNICKÉ ŠPECIFIKÁCIE

Pozri priložený dokument.

1. Popis
2. Veľkosť kazety
3. Klasifikácia CE
4. Snímač oblúka

## CLONY

Odporúčané použitie rôznych čísiel clón pre zváracie

5. Režim brúsenia
6. Meniteľný clona
7. Citlivosť
8. Čas oneskorenia
9. Čas prepínania
10. Napájanie
11. Prevádzková teplota
12. Materiál škrupiny
13. Schválené
14. Údržba

## 8. RIEŠENIE PROBLÉMOV

Otestujte odtieň kazety pred zváraním nasmerovaním prednej strany kazety proti zdroju priameho svetla. Potom použitím prstov rýchlo odkryte a zakryte senzory. Kazeta by mala stmavnúť ihneď, ako je senzor odkrytý. Môže sa použiť aj handra.

PROBLÉM	MOŽNÁ PRÍČINA	RIEŠENIE
Cez filter sa ťažko pozerá.	Vonkajší ochranný objektív je špinavý.	Vymeňte alebo vyčistite predný kryt objektívu.
	Filter zvárania je špinavý.	Vyčistite samostmavujúcu kazetu pomocou mydlovej vody a mäkkej handričky.
Filtre pri pohybe oblúka nestmavuje.	Citlivosť je veľmi nízka.	Nastavte citlivosť na požadovanú úroveň.
	Vonkajší ochranný objektív je špinavý.	Vymeňte alebo vyčistite predný kryt objektívu.
	Vonkajší ochranný objektív je poškodený.	Skontrolujte, či predný objektív nie je popraskaný alebo deravý a v prípade potreby ho vymeňte.
	Senzory alebo solárny panel je blokovany.	Uistite sa, že senzory alebo solárny panel neblokujete svojimi rukami alebo či pri zváraní nie je iná prekážka. Postavte sa tak, aby senzory zachytili zvärací oblúk.
Výber režimu brúsenia.	Uistite sa, že ste vybrali správnu clonu.	
Stmavovanie filtra bez zásahu oblúka.	Citlivosť je veľmi vysoká.	Nastavte citlivostný čas na požadovanú úroveň.
Filtre je naďalej tmavý po dokončení zvárania.	Čas oneskorenia je príliš dlhý.	Nastavte oneskorenie na požadovanú úroveň.
<b>UPOZORNENIE</b>		
ADF je prasknutý.	Ak je takýto problém, namažte (STOP) pomocou tohto produktu. UV/IR ochrana môže byť narušená a môže to viesť k popáleniu očí a pokožky.	
Zváranie poškodzuje filter.	Chýbajúci, poškodený, zlomený, prasknutý alebo narušený predný kryt objektívu.	Predný kryt objektívu v prípade potreby vymeňte.



## 1. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Перед началом использования сварочной маски внимательно изучите данную инструкцию.

Сварочная маска с автоматическим светофильтром защищает глаза и лицо от искр и брызг расплавленного металла, а также от вредного излучения сварочной дуги при нормальных условиях сварки.

Маска готова к эксплуатации, однако перед началом работы необходимо убедиться, что внешние защитные линзы и оба сенсора фильтрующего элемента чистые. Также проверьте внутренние и внешние линзы на наличие повреждений. Проверьте все части маски на наличие повреждений или следов износа. Во избежание личного травматизма незамедлительно заменяйте поврежденные детали маски. Перед каждым использованием проверяйте маску на отсутствие внешних дефектов.

Выберите необходимую степень затемнения с помощью специального переключателя (см. таблицу выбора степени затемнения). Отрегулируйте фиксирующий ремешок таким образом, чтобы маска плотно прилегала к лицу. Поворачивая регулятор наклона, отрегулируйте угол наклона маски и установите подходящий угол обзора.

### Предупреждение

Перед первым использованием обязательно удалите с внешней и внутренней стороны светофильтра защитную пленку.

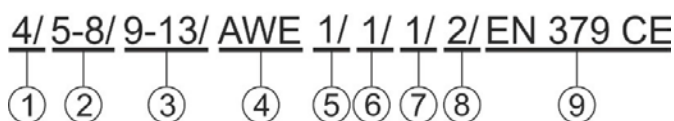
### ВНИМАНИЕ:

- Данная сварочная маска не предназначена для лазерной и кислородно-ацетиленовой сварки.
- Запрещается класть маску и светофильтр на горячую поверхность. Не вскрывайте картридж светофильтра.
- Сварочная маска не является средством защиты от взрывчатых веществ и агрессивных жидкостей.
- Не выполняйте никаких модификаций со светофильтром или маской, если это не указано в инструкции по эксплуатации. Не устанавливайте какие-либо запасные части, если это не указано в инструкции по эксплуатации.
- Если после зажигания дуги светофильтр не темнеет, срочно остановите работу. Обратитесь в сервисный центр.
- Не погружайте светофильтр в воду.
- Не используйте растворители для очистки светофильтра и других частей маски.

- Маска может использоваться при температурах от - 10° до + 60°С.
- Температура хранения от - 20° до + 70°С. Предохраняйте светофильтр от контакта с жидкостью и грязью. Регулярно очищайте поверхность светофильтра, для очистки не используйте агрессивные чистящие средства.
- Для очистки оптических датчиков и солнечных элементов используйте чистую мягкую ткань.
- Регулярно меняйте внешнее защитное стекло при налипании брызг расплавленного металла, при появлении трещин, царапин и неровностей.
- Данная маска соответствует нормам и стандартам по безопасности DIN, EN, CE и ANSI Z87.1.

## 2. ОБОЗНАЧЕНИЯ

Светофильтр сварочной маски маркируется диапазоном оттенков и оптической классификацией. Ниже приведен пример (EN379):



1. Уровень затемнения в прозрачном состоянии
2. Уровень затемнения в темном состоянии DIN 5-8
3. Уровень затемнения в темном состоянии DIN 9-13
4. Производственная идентификация
5. Оптический класс
6. Класс светорассеяния
7. Коэффициент светопропускания
8. Угловая зависимость степени затемнения
9. Сертификационный знак или номер стандарта

## 3. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

### 3.1 Регулировка наголовного крепления

- Пользователь может отрегулировать головной ремень, увеличить или уменьшить длину окружности оголовья, вращая регулятор на затылочной части оголовья (см. положение «У» на рис. 2). Данная регулировка выполняется при



надетой сварочной маске и позволяет получить натяжение, необходимое для надёжной фиксации сварочной маски на голове.

- Если наголовник сидит на голове слишком высоко или слишком низко, отрегулируйте ремень, который проходит через верхнюю часть головы. Для этого ослабьте конец ремня, освободив стопорный штифт из отверстия в ремне. Переместите две части ремня относительно друг друга на требуемую длину и вставьте стопорный штифт в ближайшее отверстие (см. положение «W» на рис. 2).

- Проверьте подгонку наголовника, приподнимая и опуская сварочную маску в надетом положении. Если при этом ощущается свободный ход оголовья, произведите повторную регулировку, пока посадка не станет надёжной.

#### **Регулировка расстояния от глаз до светофильтра**

- **Шаг 1.** Ослабьте гайку-фиксатор («Т» на рис.2), чтобы установить необходимое расстояние между Вашим лицом и маской в рабочем положении.

- **Шаг 2.** Ослабьте гайки-фиксаторы с обеих сторон и подвигайте маску несколько раз по направлению к Вашему лицу и от него (см. положение «Z» на рис. 2). Убедитесь, что расстояния между Вашими глазами и защитным стеклом одинаковые, чтобы избежать эффекта неравномерного затемнения светофильтра.

- **Шаг 3.** После регулировки затяните гайки-фиксаторы.

## **4. ХАРАКТЕРИСТИКИ И НАСТРОЙКА СВЕТОФИЛЬТРА**

### **4.1 Выбор режима работы**

Для выбора режима работы используйте кнопку переключения, расположенную на обратной стороне картриджа фильтрующего элемента (см. техническую спецификацию Вашей сварочной маски).

Режим шлифования «Grind» -

устанавливается за счет вращения регулятора степени затемнения против часовой стрелки до щелчка (Рисунок 3).

Режим шлифования используется для проведения шлифовальных работ по металлу. В данном режиме светофильтр выключается. Степень затемнения фиксируется на 3.5 DIN, что дает чистую

видимость при проведении шлифовальных работ с одновременной защитой лица.

Режим шлифования может использоваться только для проведения шлифовальных работ и не может быть использован для проведения сварки.

Режим сварки «Weld» - используется для большинства сварочных работ. В данном режиме светофильтр автоматически затемняется при обнаружении сварочной дуги оптическими датчиками. В этом режиме регулируется степень затемнения, время задержки и чувствительность.

### **4.2 Регулировка степени затемнения**

Установите степень затемнения по таблице «Выбор степени затемнения» в соответствии с типом сварки. Установите переключатель диапазона уровня затемнения в требуемое положение (рис. 3).

### **4.3 Выбор задержки переключения в прозрачное состояние**

Светофильтр автоматически возвращается в светлое состояние по окончании сварки, однако установка режима задержки переключения может исключить преждевременный переход светофильтра в прозрачное состояние, когда сварочной дуги уже нет, но раскаленный металл еще ярко светится. Задержка может быть короткой - минимальной «MIN» (0,1 сек.) или длинной - максимальной «MAX» (1,0 сек.). Регулировка осуществляется с помощью ручки регулятора, расположенной с обратной стороны светофильтра (см. рис. 7). Минимальная задержка рекомендуется для точечной сварки, максимальная задержка - для сварки на больших токах, при длительной световой инерции раскаленного шва, а также для режима сварки TIG, чтобы избежать преждевременного открытия фильтра, когда фоточувствительные датчики затемяет рука оператора, сварочная горелка и т.д.

### **4.4. Регулировка уровня чувствительности**

Чувствительность светофильтра может быть установлена в положение «Hi» (высокая) или «Lo» (низкая). Регулировка чувствительности светофильтра осуществляется с помощью ручки регулятора, расположенной с обратной стороны светофильтра.

Для каждодневного использования и большинства областей применения применяется установка «Min- Max». Максимальная чувствительность подходит для сварки с малой силой тока, сварочного режима TIG и других особых применений. При работе на солнце, в ярко освещенном помещении или рядом с другим сварщиком необходимо поставить ручку регулятора в положение «Lo» (низкая) (см. рис. 8).

Чтобы получить оптимальный эффект, рекомендуется сначала установить высокую чувствительность, а затем постепенно уменьшать до такого уровня, когда светофильтр начнет реагировать только на сварочную дугу, а не на окружающее освещение (прямые солнечные лучи, яркое освещение в помещении, дуга другого сварщика и т. д.).

## 5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

### 5.1 Замена защитных линз светофильтра:

См. раздел «Технические характеристики» для определения модели.

**Модель 1:** (рис. 12)

Для замены защитных линз извлеките пальцем поврежденное стекло из углубления в нижнем углу маски и потяните стекло вверх так, чтобы оно вышло из зажимов.

**Модель 2:** (рис. 13) Для замены защитных линз снимите кассету, повернув фиксатор к центру (1) и извлекая кассету наверх (2), чтобы ее снять (3). При отсутствии рычага снимите два пластиковых винта. Извлеките старое стекло. Установите новое защитное стекло в правильном положении. Если новое стекло покрыто защитной пленкой, снимите ее.

### 5.2 Замена внутреннего прозрачного стекла:

Для извлечения внутреннего прозрачного

стекла, в случае его повреждения, вставьте палец в углубление под картриджем светофильтра смотрового окна маски и потяните стекло вверх так, чтобы оно вышло из зажимов.

### 5.3 Замена картриджа светофильтра:

Снимите кассету АЗФ (АЗФ - автозатемняющийся фильтр) с корпуса маски. Отогните верхний край держателя, чтобы извлечь картридж АЗФ из рамы. Установите новый картридж АЗФ (рис. 10). Убедитесь, что новый картридж АЗФ вставлен в держатель правильно, так как показано на рисунке. Установите кассету АЗФ на корпус маски.

## 6. ВЫБОР СТЕПЕНИ ЗАТЕМНЕНИЯ

Рекомендуем использовать показатели, относящиеся к дуговой сварке (рис.11).

Внимание: термин “тяжелый металл” относится к стали и ее сплавам, меди и ее сплавам и т.д.

## 7. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

См. Приложенияписание

1. Размер картриджа
2. Классификация
3. Оптические датчики
4. Режим шлифования
5. Выбор степени затемнения
6. Чувствительность
7. Время задержки
8. Время включения
9. Источник питания
10. Рабочая температура
11. Материал корпуса
12. Сертификация
13. Уход

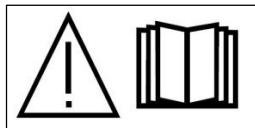
## 8. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Перед началом сварки проверьте работоспособность светофильтра, направив его на источник света. Затем с помощью пальцев быстро откройте/закройте датчики. Светофильтр должен моментально перейти в темное состояние, когда датчик реагирует на источник света. Для проверки можно также использовать зажигалку.

Неисправность	Возможная причина	Способы устранения
Плохой обзор	Загрязнение защитных стекол.	Замените или очистите защитные стекла.
	Светофильтр загрязнен.	Очистите картридж АЗФ мыльной водой и протрите сухой тканью.

Светофильтр не затемняется при зажигании дуги.	Слишком низкая настройка чувствительности.	Увеличьте чувствительность светофильтра до необходимого уровня.
	Внешнее защитное стекло загрязнено.	Очистите или замените внешнее защитное стекло.
	Внешнее защитное стекло повреждено.	Проверьте внешнее защитное стекло на наличие повреждений и замените его.
	Оптические датчики загрязнены или заблокированы.	Убедитесь, что датчики и солнечные батареи не загораживаются во время сварки Вашей рукой или каким-либо объектом. Займите положение, при котором датчики смогут реагировать на сварочную дугу.
	Выбран режим шлифования.	Установите необходимый режим.
Светофильтр темнеет до момента возникновения сварочной дуги.	Установлена слишком высокая чувствительность светофильтра.	Установите необходимый уровень чувствительности светофильтра.
Светофильтр остается в затемненном состоянии после окончания сварки.	Выбран максимальный режим задержки переключения.	Установите необходимый режим задержки переключения светофильтра.
<b>ВНИМАНИЕ!</b>		
Светофильтр поврежден	Запрещается использовать маску при возникновении подобных неисправностей. УФ/ИК излучение может вызвать ожоги и повредить органы зрения.	
Светофильтр поврежден брызгами расплавленного металла.	Отсутствует или повреждено внешнее защитное стекло.	Замените внешнее защитное стекло.

## 1. ПРЕДИ ЗАВАРЯВАНЕ



Преди употреба прочетете и разберете всички инструкции.

Самозатъмняващите се заваръчни шлемове са предназначени за защита на очите и лицето от искри, пръски и вредни лъчения при нормални условия на заваряване.

Този продукт се получава готов за употреба, но преди да започнете да заварявате, проверете дали предното покривно стъкло е чисто и дали двата датчика върху предната част на патрона на филтъра не са покрити със замърсявания. Проверете също предното/вътрешното покривно стъкло и рамката за закрепване на стъклата, за да се уверите, че те са надеждни. Преди употреба проверете всички работни елементи, за да се уверите, че няма признаци на повредени или износени части.

Всички надраскани, напукани или надупчени части трябва да се сменят веднага, преди повторно използване, за да се избегнат тежки наранявания. Преди всяко използване проверявайте светлонепроницаемостта.

Изберете необходимия ви номер на затъмняване чрез въртене на бутона за затъмняване. (Вижте "Таблицата за справка за затъмняването").

Регулирайте лентата за глава по такъв начин, че шлемът да легне възможно най-ниско върху главата ви и близо до лицето ви. Регулирайте ъгъла на шлема, когато той е в спуснато положение, чрез въртене на регулатора на наклона.

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



**Не пропускайте да отстраните допълнителното защитно фолио от двете страни на защитните стъкла.**

- Самозатъмняващият се заваръчен шлем не е подходящ за лазерно заваряване и оксиацетиленово заваряване.
- Не поставяйте този шлем и самозатъмняващия се филтър върху гореща повърхност. Никога не отваряйте и не манипулирайте самозатъмняващия се филтър.
- Този шлем не предпазва от взривни устройства или агресивни течности.
- Не правете никакви изменения на филтъра или шлема, освен посочените в това ръководство. Не

използвайте резервни части, освен посочените в настоящото ръководство.

- Ако шлемът не се затъмни при възникване на дъга, спрете веднага заваряването и се свържете с вашия ръководител или с вашия търговски представител.
- Не потапяйте филтъра във вода.
- Не използвайте никакви разтворители върху филтърния екран или компонентите на шлема. Работна температура:  $-10^{\circ}\text{C} \sim + 60^{\circ}\text{C}$
- Температура на съхранение:  $-20^{\circ}\text{C} \sim + 70^{\circ}\text{C}$ . Пазете филтъра от течност и замърсявания.
- Почиствайте редовно повърхността на филтъра; не използвайте агресивни почистващи разтвори.
- Винаги поддържайте чисти датчиците и соларните клетки с помощта на чиста, мека тъкан/кърпа.
- Сменяйте редовно напуканото/надрасканото/надупченото предно покривно стъкло.
- Продуктът съответства напълно на изискванията на съответните стандарти за безопасност DIN, EN, CE и стандартите ANSI Z87.1.

## 2. МАРКИРОВКИ

Заваръчният филтър е маркиран с диапазона на затъмняване и с оптичната класификация. Посоченото по-долу е пример (EN379):

4/ 5-8/ 9-13/ AWE 1/ 1/ 1/ 2/ EN 379 CE  
 ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

1. Леко затъмняване
2. Силно затъмняване DIN5-8
3. Силно затъмняване DIN9-13
4. Идентификация на продукта
5. Оптичен клас
6. Клас на разсейване на светлината
7. Клас на вариации в пропускането на светлината
8. Клас на зависимост от ъгъла
9. Знак за сертифициране или номер на стандарт

## 3. ИНСТРУКЦИИ ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

### 3.1 Регулиране на наклона на шлема

Общата обиколка на лентата за глава може да се увеличава или намалява чрез завъртане на копчето в задната част на шлема. (Вижте регулировка "Y"а Фиг. 2), което може да се извърши, докато е поставен шлемът, за да се задържи шлемът здраво на главата с необходимия опън.

- Ако шлемът е прекалено високо или прекалено ниско върху главата ви, регулирайте ремъка, който минава върху горната част на главата ви. За да направите това, освободете края на лентата, като натиснете фиксиращия щифт от отвора на лентата. Плъзнете двете части на лентата за по-голяма или по-малка ширина според необходимостта и натиснете фиксиращия щифт през най-близкия отвор. (Вижте регулировка "W" на Фиг. 2)
- Изпробвайте прилягането на лентата за глава, като вдигнете и свалите шлема няколко пъти, докато го носите. Ако шлемът се мести при накланяне, регулирайте го отново, докато застане стабилно.

### 3.2 Регулиране на разстоянието между шлема и лицето.

- **Стъпка 1:** Развийте застопоряващата гайка (Вижте "Т" на Фиг. 2), за да регулирате разстоянието между шлема и лицето си в долно положение.
- **Стъпка 2:** Разхлабете застопоряващите гайки от двете страни на шлема и го плъзнете по-близо или по-далече от лицето си. (Вижте регулировка "Z" на Фиг. 2). Важно е вашите очи да се намират на едно и също разстояние от стъклото. В противен случай ефектът на затъмняване може да не бъде еднакъв за двете очи.
- **Стъпка 3:** Като приключите с регулирането, затегнете застопоряващите гайки.

## 4. ДЕЙСТВИЕ/ХАРАКТЕРИСТИКИ НА ЗАВАРЪЧНИЯ ФИЛТЪР

### 4.1 Избор на работен режим

Използвайте бутона за превключване върху задната част на касетата за затъмняване, за да изберете най-подходящия за работата режим. (вижте техническата спецификация на вашия шлем).

**Режим на шлифване** – може да се избере чрез завъртане на бутона за управление на затъмняването обратно на часовниковата стрелка докато се чуе отчетливо щракване (Фигура 3).

Режим на шлифване, използван за операции, свързани с шлифоването на метал. В този режим функцията "затъмняване" е изключена. Затъмняването е фиксирано на степен DIN 3.5, която позволява ясен изглед на процеса на шлифване, а шлемът осигурява защита на лицето.

"Режимът на шлифване е предназначен само за шлифване, но не и за заваряване."

**Режим на заваряване** – Използва се за повечето заваръчни операции. В този режим функциите на затъмняване се включват, когато се регистрира оптично заваръчна дъга. Изберете степента на затъмняване, времето на закъснение и чувствителността според необходимостта.

### 4.2 Избор на степента на затъмняване

Изберете необходимата за конкретния заваръчен процес степен на затъмняване, като погледнете настройките в "Таблица за избор на затъмняването" по-долу. Завъртете бутона за регулиране на затъмняването върху стъклото на необходимия номер на затъмнение. (вижте Фиг. 3).

### 4.3 Избор на времето на закъснение

Когато заваряването спре, прозорецът за наблюдение автоматично се променя от тъмно към светло, но с предварително зададеното забавяне, за да се компенсира яркото остатъчно светене на детайла. Времето на закъснение/реакция може да се настройва на "MIN (МИН.)" (малко: 0,1 сек.) или на "MAX (МАКС.)" (голямо: 1,0 сек.) според вашето желание чрез бутон, който няма ограничение на въртенето, върху задната част на касетата за затъмняване. (вижте Фиг. 7)

Препоръчва се да се използва по-малко закъснение при точкови заварки и по-голямо закъснение при заваряване с по-големи токове. По-големи закъснения могат да се използват и при слаботоково TIG заваряване, за да се избегне отварянето на филтъра, когато светлинният път до датчиците е временно закрит от ръката, горелката и др.

### 4.4 Чувствителност

Чувствителността може да се настройва на "Hi" (висока) или "Lo" (ниска) чрез бутон, който няма ограничение на въртенето, върху задната част на касетата за затъмняване. Настройката "Min-Max" е нормалната настройка за всекидневна употреба. Максималното ниво на чувствителността е подходящо за заваряване с малък ток, TIG или за специални приложения. Когато работата на шлема се смущава от силна околна светлина или от друга, намираща се близо заваръчна машина, използвайте настройката за ниска чувствителност. (вижте Фиг. 8)

Като просто правило за оптимална работа се препоръчва да настроите в началото чувствителността на максимална степен и след това да я намалявате постепенно, докато филтърът започне да реагира само на заваръчната дъга, без да реагира на околната светлина (пряка слънчева светлина, интензивно изкуствено осветление, дъги от съседни заваръчни апарати и др.).

## 5. ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ

### 5.1 Смяна на предното покривно стъкло:

За модела вижте “ТЕХНИЧЕСКИ СПЕЦИФИКАЦИИ”

**Модел 1:** (фиг. 12)

За да смените предното покривно стъкло, поставете нокътя на пръста си под маската и огъвайте стъклото нагоре, докато се освободи от ръбовете.

**Модел 2:** (фиг. 13)

За да смените предното покривно стъкло, махнете касетата със стъклото чрез преместване на блокировките към центъра (1) и повдигнете касетата със стъклото (2), за да извадите/смените предното покривно стъкло (3). В случаите, когато няма лост, демонтирайте двата пластмасови винта. Извадете старото покривно стъкло. Поставете ново покривно стъкло на точното място. Моля, отстранете защитното фолио от двете страни на новото покривно стъкло, ако то бъде получено с такова фолио.

### 5.2 Смяна на вътрешното прозрачно стъкло:

Сменете вътрешното покривно стъкло, ако е повредено. Поставете нокътя си във вдлъбнатината под касетата на прозореца за наблюдение и огъвайте стъклото нагоре, докато се освободи от ръбовете на прозореца за наблюдение.

### 5.3 Смяна на затъмняващата касета:

Махнете модула на държача на самозатъмняващия се филтър (ADF) от корпуса на шлема. Огънете горния край на държача на ADF, за да може касетата на ADF да се извади от рамката. Монтирайте нова касета на ADF в рамката (вижте Фиг. 10). Уверете се, че касетата на ADF е вкарана правилно в държача на ADF по показания начин. Монтирайте модула на държача на самозатъмняващия се филтър (ADF) в корпуса на шлема.

## 6. ТАБЛИЦА ЗА ИЗБОР НА ЗАТЪМНЯВАНЕ

Препоръчва се използване на различни номера от скалата за електродъгово заваряване (Вижте Фиг. 11).

**ЗАБЕЛЕЖКА:** Терминът “тежък метал” се отнася за стомани, легирани стомани, мед и нейните сплави, и др.

## 7. ТЕХНИЧЕСКИ СПЕЦИФИКАЦИИ

Вижте приложения документ.

1. Описание
2. Размер на касетата
3. SE класификация
4. Датчик за дъга
5. Режим на шлифоване
6. Променливо затъмняване
7. Чувствителност
8. Време на закъснение
9. Време на превключване
10. Захранване
11. Работна температура
12. Материал на корпуса
13. Одобрен
14. Техническо обслужване

## 8. ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

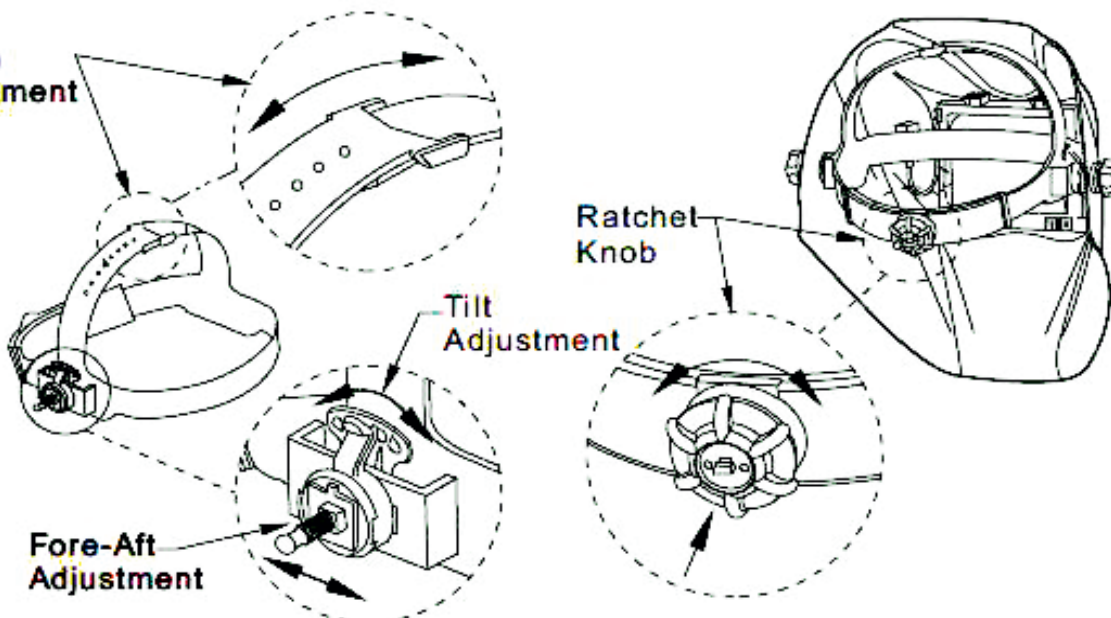
Изпитайте вашата касета за затъмняване, като насочите предната част на касетата към ярък източник на светлина. След това бързо покрийте и освободете датчиците с пръстите си. Касетата трябва да потъмнее, веднага щом датчикът бъде изложен на светлината. Може да се използва също запалка за горелка.

ПРОБЛЕМ	ВЪЗМОЖНА ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Трудно се гледа през филтъра.	Външното защитно стъкло е замърсено.	Почистете или сменете предното покривно стъкло.
	Замърсен заваръчен филтър.	Почистете самозатъмняващата се касета с воден сапунен разтвор и мека кърпа.
Филтърът не потъмнява при възникване на дъга.	Зададена е прекалено ниска чувствителност.	Регулирайте чувствителността на необходимото ниво.
	Външното защитно стъкло е замърсено.	Почистете или сменете предното покривно стъкло.
	Външното защитно стъкло е повредено.	Проверете дали предното покривно стъкло не е спукано или надупчено и го сменете при необходимост.
	Датчиците за закрити или соларният панел е закрит.	Уверете се, че не закривате датчиците или соларните панели с ръката си или с друго препятствие, когато заварявате. Променете положението си по такъв начин, че датчиците да бъдат насочени към заваръчната дъга.
	Селектор за режим на шлифване.	Уверете се, че е избрано подходящото затъмняване.
Филтърът потъмнява без да има дъга.	Зададена е прекалено висока чувствителност.	Регулирайте чувствителността на необходимото ниво.
Филтърът остава тъмен след приключване на заваряването.	Настроено е прекалено голямо време на закъснение.	Регулирайте времето на закъснение на необходимата стойност.
<b>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ</b>		
ADF е спукан.	Ако има такъв проблем, прекратете (СПРЕТЕ) използването на този продукт. Защитата от UV/IR лъчи може да е нарушена, което може да доведе до изгаряния на очите и кожата.	
Пръските от заваряването повреждат филтъра.	Липсващо, повредено, счупено, спукано или изкривено предното покривно стъкло.	Сменете предното покривно стъкло при необходимост.

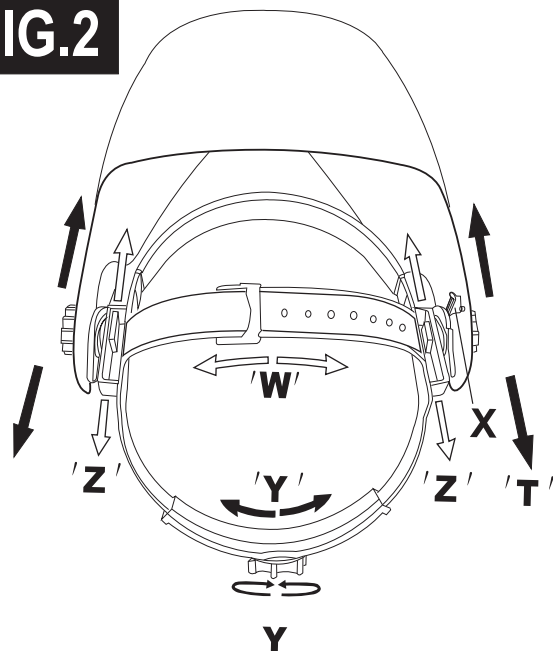


**FIG.1**

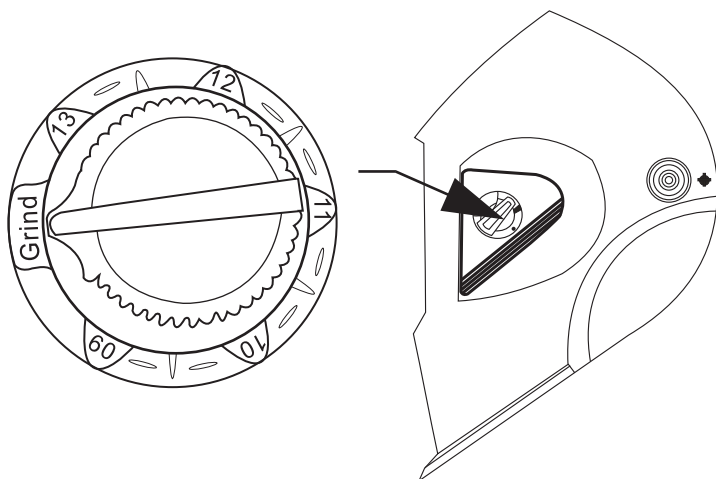
Crown Adjustment



**FIG.2**

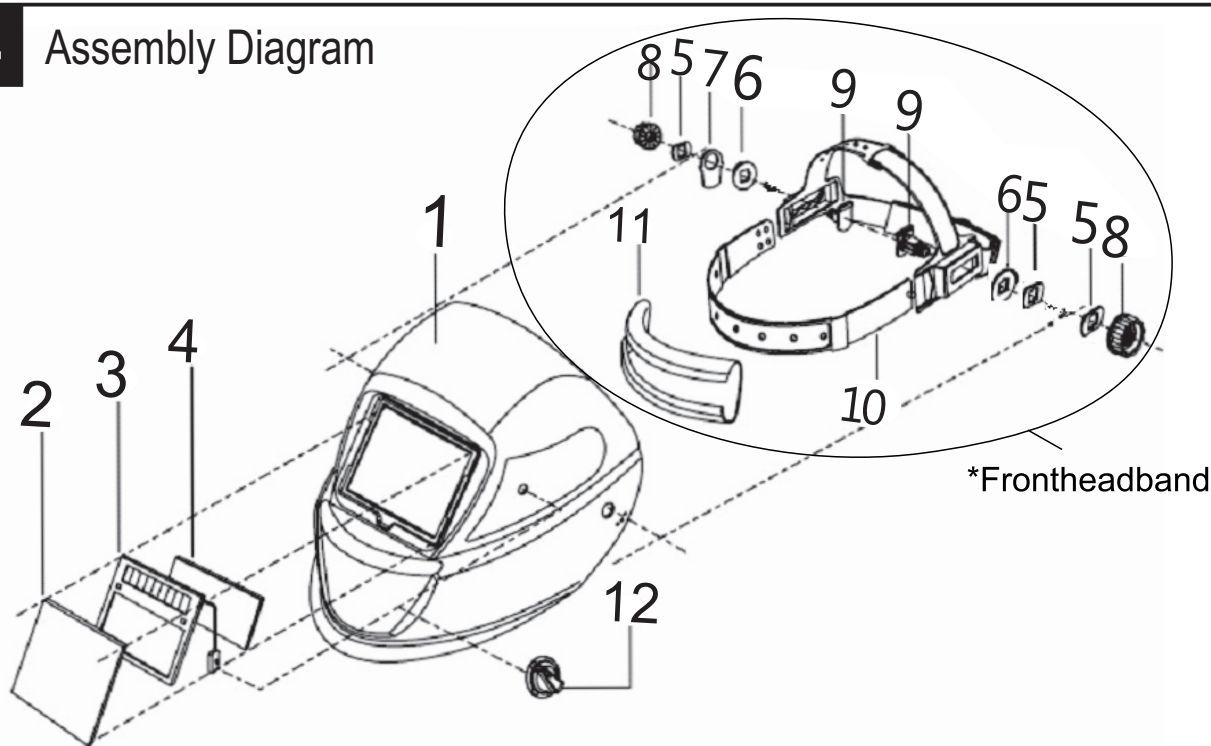


**FIG.3**



**FIG.4**

Assembly Diagram



# FIG.5



\*Frontheadband installation (A mode).

Installed in the order in accordance with assembly diagram.  
Warning: Large limitation washer proper installation, see fig.A

# FIG.6

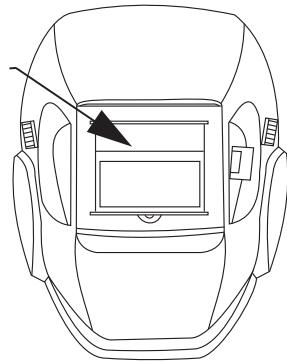


\*Frontheadband installation (B mode).

Installed in the order in accordance with assembly diagram.

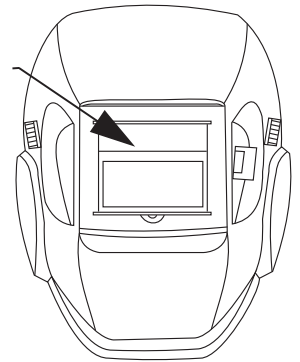
# FIG.7

### Front view



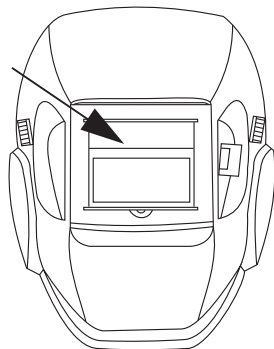
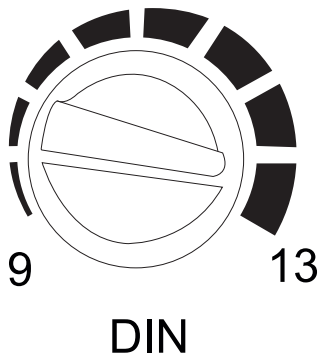
# FIG.8

### Front view

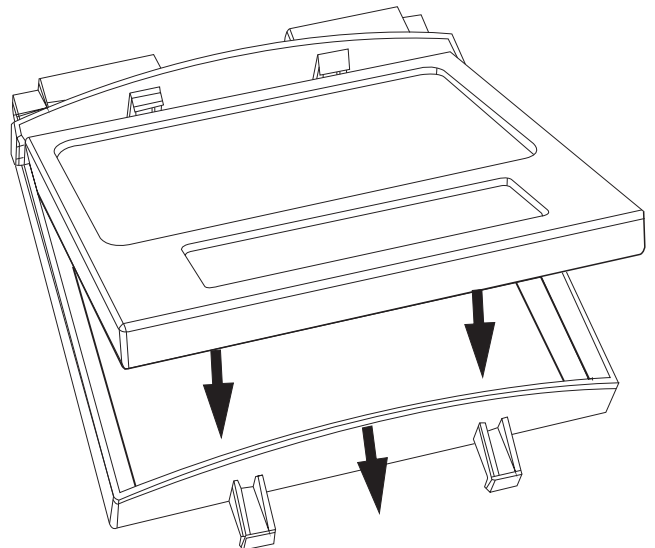


# FIG.9

### Front view



# FIG.10

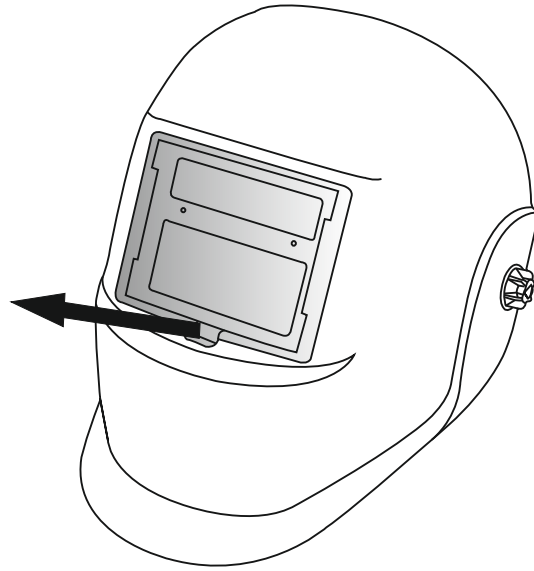


**FIG.11**

Process	Current A																					
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
Covered electrodes				8		9		10		11		12		13		14						
MAG					8	9	10		11		12		13		14							
TIG			8		9		10		11		12		13									
MIG with heavy metals					9		10		11		12		13		14							
MIG with light alloys					10		11		12		13		14									
Air-arc gouging					10		11		12		13		14		15							
Plasma jet cutting					9		10		11		12		13									
Microplasma arc welding		4	5	6	7	8	9	10	11	12												
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	

NOTE The term "heavy metals" applies to steels, alloy steels, copper and its alloys, etc.

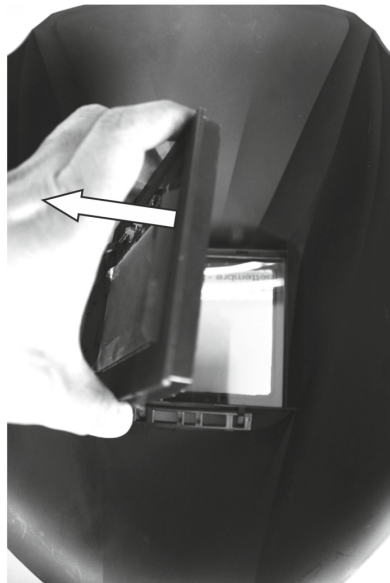
**FIG.12** MODEL 1:



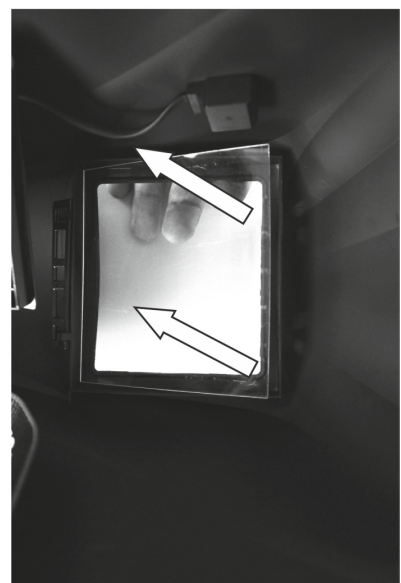
**FIG.13** MODEL 2:



1



2

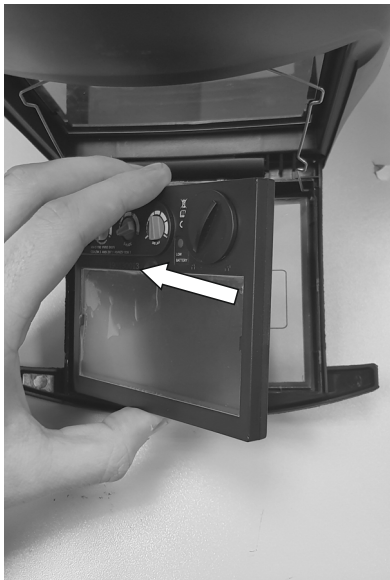


3

FLIP UP



4

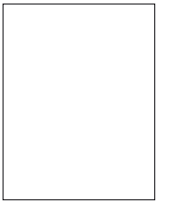


5



6





A vertical line on the left side of the form area. To its right, there are three horizontal lines spaced vertically, creating a writing area. At the bottom of this area, there is a single horizontal line extending across the width of the form.