



53415



|      |                                                    |    |
|------|----------------------------------------------------|----|
| (ES) | CASCO PARA SOLDADURA CON REGULADOR DIGITAL .....   | 2  |
| (EN) | WELDING MASK WITH DIGITAL REGULATOR .....          | 7  |
| (FR) | CASQUE À SOUDER AVEC RÉGULATEUR DIGITAL .....      | 11 |
| (DE) | SCHWEISSMASKE MIT DEM DIGITALEN REGULATOR .....    | 16 |
| (IT) | CASCO PER BRASATURA CON REGOLATORE DIGITALE .....  | 20 |
| (PT) | CAPACETE PARA SOLDAGEM COM REGULADOR DIGITAL ..... | 24 |
| (RO) | CASCĂ PENTRU SUDURĂ CU REGULATOR DIGITAL .....     | 28 |
| (NL) | LASMASKER MET DIGITALE REGULATOR .....             | 32 |
| (HU) | HEGESZTŐMASZK DIGITÁLIS SZABÁLYZÓVAL .....         | 36 |
| (RU) | СВАРОЧНАЯ МАСКА С ЦИФРОВЫМ РЕГУЛЯТОРОМ .....       | 40 |
| (PL) | MASKA SPAWALNICZA Z REGULATOREM CYFROWYM .....     | 44 |

ES

## PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

## ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD

## ⚠ LEA ANTES DE UTILIZAR



EL RAYO DE LA SOLDADURA PUEDE QUEMAR LOS OJOS Y LA PIEL.

Un casco o un filtro de oscurecimiento automático (ADF) dañado puede reducir la protección contra los rayos dañinos (luz visible intensa, ultravioleta e infrarroja) y provocar lesiones graves.

- Compruebe tanto la lente de la cubierta delantera como la trasera para ver si están limpias, claras, sin daños y unidas de forma segura al casco y cubren el filtro de oscurecimiento automático.
- Use gafas de seguridad resistentes a los impactos y protección auditiva en todo momento cuando use este casco.
- Use ropa y calzado de protección hechos de materiales duraderos y resistentes a las llamas.
- Proporcione ventilación adecuada y protección respiratoria contra los humos de la soldadura.

## ESPECIFICACIÓN DEL PRODUCTO

**Área de visión:** 100 x 60 mm / 3.94 "x 2.36"

**Tamaño del cartucho:** 114 x 133 x 10 mm / 4.49 "x 5.24" x 0.39"

**Tiempo (s) de conmutación:** 1 / 30,000 (segundo)

**Sombra clara:** 4

**Sombra oscura:** 9-13

**Control de sensibilidad:** De bajo a alto (4 niveles)

**Retraso de oscuro a claro:** 0.1S / 0.6S / 1S

**Apagado automático:** 15-20 minutos

**Sensores:** 2

**Batería:** Solar Cell + 2 baterías de litio CR2450 reemplazables

**Indicador de batería:** baja Sí

**Nivel de protección UV / IR:** hasta el tono 16

**Temperatura de funcionamiento:** 23 F-131F / -5° C - + 55° C

**Temperatura de almacenamiento:** -4F-158F / -20° C - + 70° C

**Material del casco:** PP

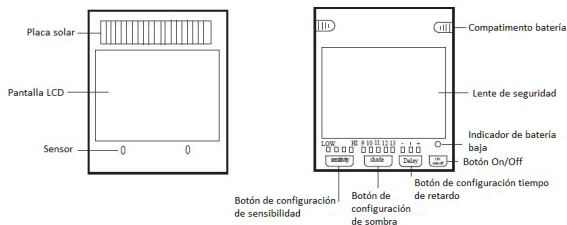
**Peso total:** 520 g

**Normas:** ANSI / CSA / CE

**Patente de los Estados Unidos:** D565800 S

## CONTROLES DEL CARTUCHO DE OSCILACIÓN AUTOMÁTICA

**Botón de encendido / apagado:** presiónelo para activar el filtro y las configuraciones de sensibilidad, sombra y retardo parpadearán. Presiónelo nuevamente para apagar el filtro. El filtro se apagará automáticamente (regresando al tono claro No. 4) después de 15-20 minutos de inactividad. Si el filtro está apagado automáticamente, es necesario presionar el botón de encendido / apagado nuevamente para reanudar la soldadura.



**Control de selección de tono:** Use la tabla de guía de tono para seleccionar la configuración de color adecuada en función de la soldadura. Recomendamos comenzar con el Sombra 12 o 13, y ajustarlo según el proceso de soldadura y las preferencias personales.

TABLA DE GUÍA DE SOMBRA

SHADE GUIDE TABLE

| Welding process | Arc Current (Amperes) |     |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
|-----------------|-----------------------|-----|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
|                 | 0.5                   | 2.5 | 10 | 20 | 30 | 40 | 60 | 80 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 275 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 |
| SMAW            |                       |     |    |    |    | 9  | 10 |    |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     | 14  |     |
| MIG(heavy)      |                       |     |    |    |    |    |    |    | 10  | 11  |     |     | 12  |     |     |     |     | 13  |     | 14  |     |
| MIG(light)      |                       |     |    |    |    |    |    |    |     | 10  | 11  |     | 12  |     | 13  |     |     |     |     | 14  |     |
| TIG GTAW        |                       |     |    | 9  |    | 10 |    | 11 |     | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     |     | 14  |     |     |
| MAG/CO2         |                       |     |    |    |    |    | 10 | 11 |     | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     | 14  |     |     |     |
| SAW             |                       |     |    |    |    |    |    |    |     | 10  | 11  | 12  |     | 13  |     | 14  |     |     |     |     |     |
| PAC             |                       |     |    |    |    |    |    |    | 11  |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     |     |     |
| PAW             |                       |     | 8  | 9  | 10 | 11 | 12 |    |     | 13  |     |     |     |     | 14  |     |     |     |     |     |     |

Note: \*SMAW-Shielded Metal Arc Welding. \*TIG,GTAW-Gas Tungsten Arc Welding .  
\*MIG (heavy)-MIG on heavy metals. \*SAW-Shielded Semi-Automatic Arc Welding.  
\*MIG (light)-MIG on light alloys. \*PAC-Plasma Arc Cutting. \*PAW-Plasma Arc Welding.

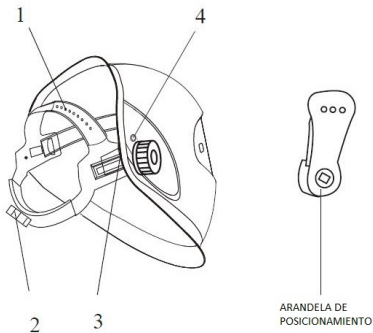
**Control de Sensibilidad:** Utilízcelo para ajustar el filtro a diferentes niveles de luz en varios procesos de soldadura.  
Recomendamos un ajuste de sensibilidad de rango medio para la mayoría de las aplicaciones.

Al ajustar la sensibilidad para adaptarse a diferentes condiciones de iluminación o si el filtro parpadea, se enciende y se apaga:

- Presione el botón de encendido / apagado para encender el filtro.
- Ponga el casco en la dirección de uso, exponiéndolo a las condiciones de luz circundantes.

**Control de retardo:** Úselo para reducir el tiempo de conmutación de estado oscuro a estado transparente después de la soldadura. El control de retardo es particularmente útil para eliminar los rayos de luz brillantes presentes en aplicaciones de alto amperaje donde el charco fundido permanece brillante momentáneamente después de la soldadura. Los ajustes de retraso son 3 niveles: “-” durante 0,2 s, “I” durante 0,6 s y “+” durante 1 s. Recomendamos el ajuste “+” para la soldadura de alto amperaje o para la situación en la que el objetivo puede bloquearse temporalmente para que no se vea el arco de soldadura.

AJUSTE DEL CASCO

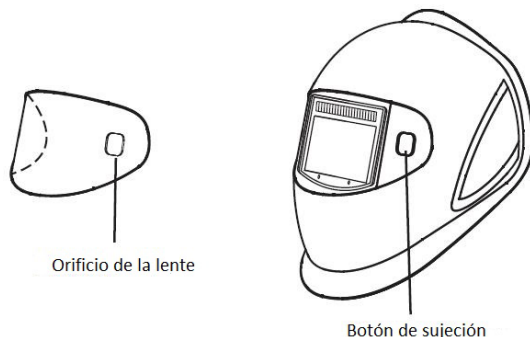


1. Ajuste de la profundidad de la cabeza.
2. Ajuste del estrecho del arnés.
3. Ajuste de la distancia (cara al filtro).
4. Ajuste del ángulo del casco (o inclinación).

## REEMPLAZO DE LAS LENTES DE LA CUBIERTA

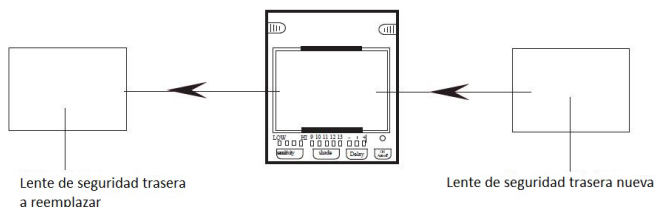
### Reemplazo de la lente de la cubierta frontal:

Primero deslice la nueva lente de la tapa en un botón de sujeción. Luego, use una mano para presionar hacia abajo la lente sobre el otro botón de sujeción mientras con la otra mano desde dentro del casco empuja hacia arriba el botón de sujeción en el orificio del lente. La lente de la cubierta es fuerte y no se romperá presionando o empujando con los dedos.

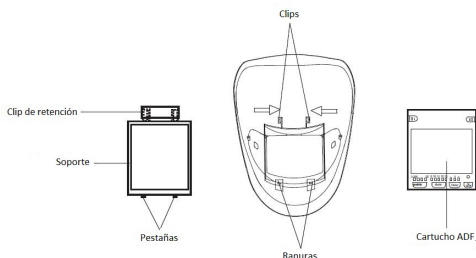


### Reemplazo de la lente de la contra-cubierta:

Saque el filtro. Deslice la lente de seguridad trasera hacia afuera como se muestra en la figura a continuación, y luego deslice una nueva lente hacia dentro.



## DESMONTAJE E INSTALACIÓN DEL CARTUCHO ADF



El cartucho está encajado en el casco por dos clips en la parte superior del casco y un soporte con dos pestañas en la parte inferior y un clip de retención en la parte superior.

### Extracción del cartucho ADF:

Presione ligeramente hacia abajo en la mitad del clip retenedor y tire de él hacia arriba desde el lado izquierdo. Use dos dedos para empujar los clips hacia el centro en la dirección que muestran las flechas. Tire hacia arriba del extremo superior del soporte del cartucho para extraerlo.

### Instalación del cartucho ADF:

Primero inserte las dos lengüetas en la parte inferior del portacartuchos, en las ranuras de la carcasa del cartucho y luego invierta el proceso de extracción anterior para volver a colocar el cartucho.

**¡IMPORTANTE!**

Después de instalar el cartucho, compruebe nuevamente si las dos pestañas están totalmente insertadas en las ranuras de la carcasa del cartucho. De lo contrario, presione hacia abajo la parte inferior del soporte del cartucho para forzar las pestañas totalmente. De lo contrario, es posible que el cartucho no esté bien sujeto al casco y pueda caerse fácilmente.

**RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS**

**No está activado el filtro (para más información, consulte “Mantener oscuro” y “Mantener iluminado” a continuación).**

El contacto de la batería puede no ser bueno y / o la batería puede no ser nueva o no estar completamente cargada.

Revisa las baterías; Verifique y limpie el contacto de la batería; Verifique el botón de encendido / apagado para la operación.

**El filtro no cambia (permaneciendo claro y no oscureciéndose cuando se suelda)**

1. Obstrucción de la luz hacia los sensores debido a que la lente de la cubierta está sucia.
2. El ángulo del sensor a la luz es demasiado grande. Si la unidad se aleja del arco en un ángulo de 45 grados o más, la unidad no cambiará a oscuridad.
3. Contaminantes transportados por el aire como el humo evitan que los sensores reciban suficiente luz para cambiar (oscurecer).
  1. Limpie y / o reemplace la lente de la cubierta; limpie los sensores.
  2. Coloque el filtro de modo que los sensores miren hacia el arco. Lo óptimo es una posición directa en frente del arco.
  3. Asegúrese de que haya una ventilación adecuada en el área de trabajo

**El filtro no cambia (permanece oscuro después de que el arco se apaga o no hay ningún arco)**

Esto puede ser causado por la luz ambiental o la luz solar. El sensor está diseñado para no reaccionar a la luz solar, pero una vez que el filtro se apaga, la luz solar puede ser lo suficientemente brillante como para evitar que vuelva a encenderse.

Aleje la unidad de filtro de cualquier fuente de luz y / o pase su mano frente a los sensores brevemente. Ajuste la sensibilidad al nivel inferior.

**El filtro cambia o chasquea**

Si el filtro cambia a oscuro y luego vuelve a encenderse cuando todavía hay un arco, el nivel de sensibilidad puede no seleccionarse correctamente o hay alguna obstrucción de la luz del arco a los sensores.

1. Incrementa el nivel de sensibilidad.
2. Mueva el filtro más cerca del arco (1-2 pies del arco es óptimo) - pero no cerca.
3. Asegúrese de que el filtro apunte directamente al arco y de que los sensores no estén bloqueados por la exposición directa al arco (incluido el que no esté bloqueado por el brazo, la pistola de la antorcha de soldadura o la boquilla).
4. Asegúrese de que la lente de la cubierta esté limpia.

**Zonas sombreadas más claras en el borde y en la esquina de la lente del filtro.**

El filtro de oscurecimiento automático utiliza cristal líquido que exhibe un efecto de ángulo de visión. En el estado oscuro, es normal que el soldador advierta áreas sombreadas más claras y más livianas en el borde y las esquinas de la lente del filtro. Esto no representa ningún peligro para la salud o la seguridad. El ángulo de visión óptimo del filtro de oscurecimiento automático está diseñado para ser perpendicular a la superficie de la lente del filtro. No se necesita ninguna acción correctiva.

**Manchas en la lente del filtro. La forma y / o las manchas pueden parecer “crecer” en la lente.**

Ocurre después de que la lente ha sido apagada. El cristal líquido dentro de la unidad de filtro pierde su polaridad eléctrica después de cortar la corriente eléctrica. El cristal líquido, por lo tanto, “se relaja” y hace que aparezca la forma/mancha. Es una condición normal y no tiene impacto en

el funcionamiento de la lente. Presione el botón de Encendido / Apagado y las formas / manchas desaparecerán.

### **Luz / sombreado parcial.**

Parece haber una diferencia clara de color en la lente del filtro y no es causado por roturas. Puede ser causado por la fuga de luz en la unidad de filtro o por el reflejo de ropa clara o el ángulo de visión a través de la lente, o la ilusión óptica causada por "luz visible" cuando se usan bifocales.

1. Asegúrese de que la unidad de filtro esté instalada correctamente; 2. Llevar ropa oscura; 3. Asegúrese de que el casco de soldadura esté ajustado adecuadamente para que la soldadora esté mirando directamente a través de la lente; 4. La persona que usa bifocales puede notar un tono más claro en la parte inferior de la lente del filtro. Esto es normal y una ilusión óptica causada por "luz visible". No se necesita corrección.

### **Secciones del filtro que no oscurecen, líneas distintivas entre las áreas claras y oscuras**

El filtro ADF puede estar roto.

La grieta puede ser causada por caerse, golpear el casco o por salpicaduras de soldadura en el filtro. Deje de soldar inmediatamente y reemplace el filtro si está agrietado.

### **Vida corta de la batería**

Si las baterías duran solo unos pocos días, incluso cuando el uso no es intenso, la batería es incorrecta o el contacto de la batería no es bueno. Verifique la batería y el contacto de la batería. Las baterías deben ser baterías de litio CR2450.

## **GARANTÍA LIMITADA**

**Garantía limitada:** Todos los filtros de oscurecimiento automático están garantizados por dos (2) años a partir de la fecha de compra contra cualquier defecto de fabricación resultante del material o la mano de obra. Se debe proporcionar un comprobante de compra que establezca la fecha de venta y el número de serie del filtro (ubicado en la esquina superior derecha del filtro), se debe presentar un reclamo de garantía. Una copia de la factura original se considera prueba de compra; por lo tanto, es imperativo que esto se conserve. Bajo esta garantía el proveedor tendrá que reparar o reemplazar.

Esta garantía es nula en el caso de modificaciones, manipulaciones y daños no autorizados debido a un mal uso, abuso (salpicaduras, grietas, plásticos derretidos, etc.), mantenimiento inadecuado o almacenamiento inadecuado. El daño externo visible, la separación del casete sellado electrónicamente o la lente rajada significan un uso, almacenamiento o mantenimiento incorrectos. Esta garantía no es transferible del comprador original a un propietario secundario.

**Exclusiones de la garantía limitada:** esta garantía limitada es exclusiva y sustituye a cualquier otra garantía, escrita u oral, expresa o implícita.

**Limitación de responsabilidad:** el Proveedor no será en ningún caso responsable de las lesiones, daños o pérdidas resultantes directa o indirectamente del uso o uso indebido de este producto. El remedio establecido aquí es exclusivo.

**EN****SAFETY PRECAUTIONS****SAFETY WARNINGS****READ BEFORE USING**

ARC RAY FROM WELDING CAN BURN EYES AND SKIN.

A damaged helmet or auto-darkening filter (ADF) can reduce the protection against harmful rays (intense visible light, ultraviolet and infrared) and result in serious injury.

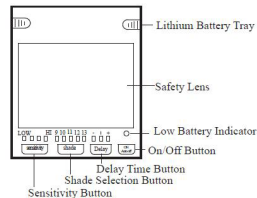
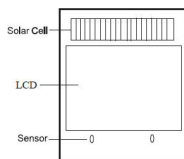
- Check both the front and back cover lens to see whether they are clean, clear, undamaged and securely attached to the helmet and cover the auto-darkening filter.
- Wear impact resistant safety spectacles or goggles and ear protection at all time when using this helmet.
- Wear protective clothing and footwear made from durable and flame resistant materials.
- Provide adequate ventilation and breathing protection against welding fumes.

**PRODUCT SPECIFICATION****Viewing Area:** 100 x 60 mm / 3.94 "x 2.36"**Cartridge Size:** 114 x 133 x 10 mm / 4.49 "x 5.24" x 0.39"**Switching Time (s):** 1 / 30,000 (second)**Light Shade:** 4**Dark Shade:** 9-13**Sensitivity Control:** Low to Hi (4 Levels).**Dark to Light Delay:** 0.1S / 0.6S / 1S**Automatic Power Off:** 15-20 minute**Sensors:** 2**Power:** Solar Cell + 2 Replaceable CR2450

Lithium Batteries

**Low Battery Indicator:** Yes**UV/IR Protection Level:** Up to Shade 16**Operating Temperature:** 23 F-131F / -5° C - + 55° C**Storage Temperature:** -4F-158F / -20° C - + 70° C**Helmet Material:** PP**Total Weight:** 520 g**Standards:** ANSI / CSA / CE**US Patent:** D565800 S**AUTO-DARKENING CARTRIDGE CONTROLS**

**On / Off Button:** Press it to activate the filter, and current settings of Sensitivity, Shade and Delay will flash. Press it again to turn off the filter. The filter will auto-off (returning to light shade No. 4) after 15-20 minutes of inactivity. If the filter is auto-off, one needs to press the On/Off button again to resume welding.



**Shade Selection Control:** Use the Shade Guide chart to select proper shade setting based on your welding application. We recommend starting at Shade 12 or Shade 13, and adjust it down according to the welding process and personal preference.

## SHADE GUIDE TABLE

| Welding process     | 0.5 | 1 | 2.5 | 5 | 10 | 15 | 20 | 30 | 40 | 60 | 80 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 275 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 |
|---------------------|-----|---|-----|---|----|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| SMAW                |     |   |     |   |    |    |    |    | 9  | 10 |    |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     | 14  |     |
| MIG (heavy)         |     |   |     |   |    |    |    |    |    |    |    | 10  | 11  |     |     | 12  |     |     |     |     | 13  |     | 14  |     |
| MIG (light)         |     |   |     |   |    |    |    |    |    |    |    | 10  | 11  |     | 12  |     |     |     |     | 13  |     | 14  |     |     |
| TIG GTAW            |     |   |     |   |    | 9  |    | 10 |    | 11 |    |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     |     | 14  |     |     |
| MAG CO <sub>2</sub> |     |   |     |   |    |    |    |    |    | 10 |    | 11  | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     | 14  |     |     |     |
| SAW                 |     |   |     |   |    |    |    |    |    |    |    |     | 10  | 11  | 12  |     | 13  |     |     | 14  |     |     |     |     |
| PAC                 |     |   |     |   |    |    |    |    |    |    |    |     | 11  |     |     | 12  |     |     |     |     | 13  |     |     |     |
| PAW                 |     |   |     | 8 | 9  | 10 |    | 11 |    | 12 |    |     | 13  |     |     |     |     |     |     |     | 14  |     |     |     |

Note: \*SMAW-Shielded Metal Arc Welding. \*TIG GTAW-Gas Tungsten Arc Welding.  
 \*MIG (heavy)-MIG on heavy metals. \*SAW-Shielded Semi-Automatic Arc Welding.  
 \*MIG (light)-MIG on light alloys. \*PAC-Plasma Arc Cutting. \*PAW-Plasma Arc Welding.

**Sensitivity Control:** Use it to adjust the filter to different light levels in various welding process. We recommend a Mid-range sensitivity setting for most applications.

When adjusting the sensitivity to accommodate different lighting conditions or if the filter is flashing On and Off.

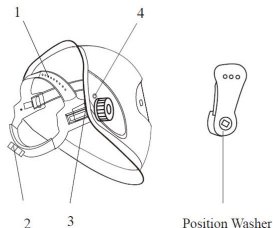
- Press On/Off button to turn the filter on.
- Face the helmet in the direction of use, exposing it to the surrounding light conditions.

**Delay Control:** Use it to slow the switching time from dark state to clear state after welding. The delay control is particularly useful in eliminating bright after-rays present in high amperage applications where the molten puddle remains bright momentarily after welding. The delay adjustments are 3 levels:

“-” for 0.2 s, “I” for 0.6 s and “+” for 1 s. We recommend “+” setting for high amperage welding or for the situation where the lens may be temporarily blocked from seeing the welding arc.

## HEADGEAR ADJUSTMENT

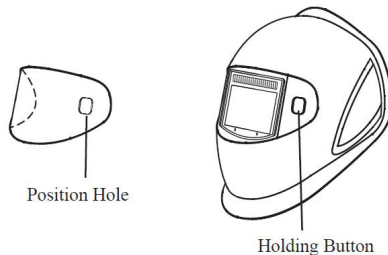
1. Ajuste de la profundidad de la cabeza.
2. Ajuste del estrecho del arnés.
3. Ajuste de la distancia (cara al filtro).
4. Ajuste del ángulo del casco (o inclinación).



## REPLACEMENT OF COVER LENSES

### Replacing the Front Cover Lens:

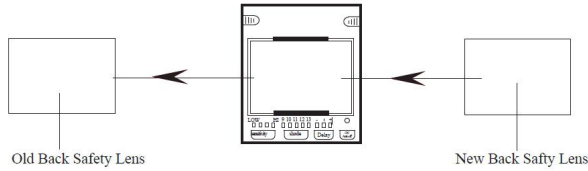
Slide new cover lens into one holding button first. Then use one hand to press down the lens over the other holding button while the other hand inside the helmet to push up the holding button into the lens hole. The cover lens is strong and will not break by pressing or pushing with the fingers.



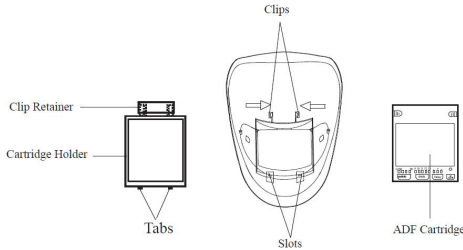


### Replacing the Back Cover Lens:

Take out the filter cartridge. Slide the old back safety lens out as shown in the figure below, and then slide a new lens back.



### REMOVING AND INSTALLING ADF CARTRIDGE



The cartridge is secured to the helmet by two clips on top of the helmet and a cartridge holder with two tabs at bottom and a clip retainer on top.

#### Removing ADF Cartridge:

Slightly press down the middle of the clip retainer and pull it upward from the left side. Use two fingers to push the clips to the middle in the direction shown by the arrows. Pull upward the top end of the cartridge holder to remove it and the cartridge.

#### Installing ADF Cartridge:

Insert the two tabs at the bottom of the cartridge holder into the slots in the cartridge housing first, and then reverse the above removing process to put the cartridge back.

#### **! IMPORTANT!**

After installing the cartridge, please double check whether the two tabs are totally inserted into the slots of the cartridge housing. If not, press down the bottom part of the cartridge holder to force the tabs totally in. Otherwise, the cartridge may not be securely attached to the helmet and may fall off easily.

### TROUBLE SHOOTING

#### Filter Not on (for more see “Staying dark” and “Staying light” below).

Battery contact may not be good, and/or the battery may not be new or fully charged. Check batteries; Check and clean the battery contact; Check the On/Off button for operation.

#### Filter Not Switching (staying light and not darkening when welding).

1. Obstruction of the light to the sensors by a dirty cover lens.
2. The angle of the sensor to the light is too big. If the unit is turned away from the arc at an angle of 45 degrees or more, the unit will not switch to dark.
3. Airborne contaminants such as smoke prevent the sensors from receiving sufficient light to switch (darken).
  1. Clean and/or replace the cover lens; clean sensors in front of the lens.
  2. Position the filter so that the sensors face the arc. The optimum is a direct position in front of the arc.
  3. Ensure there is adequate ventilation in the work area.

#### Filter Not Switching (staying dark after the arc is extinguished, or no arc is present).

This may be caused by the ambient lighting or sunlight. The sensor is designed not to react to sunlight but once the filter is switched to dark, sunlight may be bright enough to prevent it from switching back to light state again. Turn the filter unit away from any source of light and/or pass your hand in front of the sensors briefly. Fine tune sensitivity to lower level.

#### Filter Switching or Flicking.

If the filter switches to dark and then turns to light again while there is still an arc, the sensitivity level may not be properly selected or there is some obstruction of light from the arc to the sensors.

1. Increase the sensitivity level.
2. Move the filter closer to the arc (1-2 feet from the arc is optimum)- but not close.
3. Make sure that the filter is pointed directly at the arc, and that the sensors are not blocked from direct exposure to the arc (including not blocked by your arm, welding torch gun or nozzle).
4. Make sure that the cover lens is clean.

#### **Lighter shaded areas at the edge and corner of the filter lens.**

The auto-darkening filter uses liquid crystal which exhibits an angle of view effect. In the dark state, it is normal for welder to notice slighter lighter shaded areas at the edge and corners of the filter lens. This does not represent any health or safety hazard. The optimum viewing angle of the auto-darkening filter is designed to be perpendicular to the surface of the filter lens. No corrective action is needed.

#### **Sports in the filter lens. The shape and/or sports may appear to “grow” in the lens.**

It occurs after the lens has been shut off. The liquid crystal within the filter unit loses its electrical polarity after the electrical current is cut off. The liquid crystal, therefore, “relaxes” and causes the shape/spot to appear. It is a normal condition, and has no impact on the operation of the lens.

Push the On/Off button and the shapes/spots will disappear.

#### **Partial light/ shading.**

There appears to be a distinct shade difference in portion of the filter lens and there is not crack in the unit. It may be caused by the leakage of light in the filter unit or reflection of light from light clothing into the helmet or the angle of looking through the lens, or optical illusion caused by “visible light” when wearing bifocals.

1. Make sure the filter unit is properly installed; 2. Wear dark clothing; 3. Make sure the welding helmet is adjusted properly so that the welder is looking straight and directly through the lens; 4. Welder who wears bifocals may notice a lighter shade in the bottom of the filter lens. This is normal and an optical illusion caused by “visible light”. No correction is needed for this symptom.

#### **Sections of the filter not going dark, distinctive lines between light and dark areas.**

The ADF filter may be cracked. The crack can be caused by dropping or hitting the helmet or by welding spatter on the filter. Stop welding immediately, and replace the filter if cracked.

#### **Short Battery Life.**

If the batteries last only a few days even when usage is not intense, either the battery is wrong type or the battery contact is not good. Check the battery, and battery contact. The batteries shall be CR2450 lithium batteries.

### **LIMITED WARRANTY**

**Limited Warranty:** All the auto-darkening filters are warranted for two (2) years from the date of purchase against any manufacturing defects resulting from material or workmanship. Proof of purchase establishing the date of sale and filter serial number (located in the top right corner of the filter) must be provided, shall a warranty claim be submitted. A copy of the original invoice is considered proof of purchase; therefore, it is imperative this be retained. The purchaser's only remedy under this limited warranty shall be limited to supplier's sole option to repair or replace.

This warranty is void in the case of unauthorized modification, tampering, and damage due to misuse, abuse (spatter, cracks, melted plastics, etc.), inadequate maintenance or improper storage. External visible damage, separation of electronically sealed cassette or cracked lens constitutes improper use, storage or maintenance. This warranty is not transferable from the original purchaser to a secondary owner.

**Exclusions to Limited Warranty:** This limited warranty is exclusive and in lieu of any other warranty, written or oral, expressed or implied.

**Limitation of Liability:** Supplier shall in no event be liable or responsible for any injury, damage or loss resulting either directly or indirectly from the use or misuse of this product. The remedy set forth herein is exclusive.

FR

## PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ

## AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ



LIRE AVANT D'UTILISER



LES RAYONS DU SOUDAGE PEUVENT BRÛLER LES YEUX ET LA PEAU.

Un casque ou un filtre auto-assombrissant endommagé peut réduire la protection contre les rayons nocifs (lumière intense visible, ultraviolette et infrarouge) et causer des blessures graves.

- Vérifiez que les verres avant et arrière soient propres, clairs, non endommagés et solidement fixés au casque et au filtre de gradation automatique.
- Portez des lunettes de sécurité résistantes aux chocs et des protections auditives lors du port de ce casque.
- Portez des vêtements et des chaussures de protection en matériaux durables et ignifuges.
- Assurer une ventilation adéquate et une protection respiratoire contre les fumées de soudage.

## SPÉCIFICATION DU PRODUIT

**Zone de visualisation:** 100 x 60 mm / 3.94 "x 2.36"

**Taille de la cartouche:** 114 x 133 x 10 mm / 4.49 "x 5.24" x 0.39"

**Temps (s) de commutation:** 1 / 30,000 (seconde)

**Ombre claire:** 4

**Ombre sombre:** 9-13

**Contrôle de sensibilité:** de bas en haut (4 niveaux).

**Retard de foncé à clair:** 0.1S / 0.6S / 1S

**Arrêt automatique:** 15-20 minutes

**Capteurs:** 2

**Batterie:** de cellules solaires + 2 piles au lithium CR2450 remplaçables.

**Indicateur de batterie:** faible Oui

**Niveau de protection UV / IR:** jusqu'à la tonalité 16

**Température de fonctionnement:** 23 F-131 F / -5° C - + 55° C

**Température de stockage:** -4F-158F / -20° C - + 70° C

**Matériau de la coque:** PP

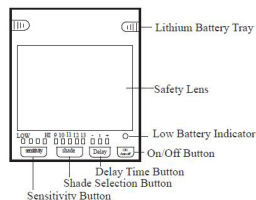
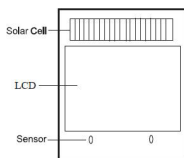
**Poids total:** 520 g

**Normes:** ANSI / CSA / CE

**Brevet des États-Unis:** D565800 S

## COMMANDES AUTOMATIQUES DE CARTOUCHE

**Bouton marche / arrêt:** appuyez pour activer le filtre et les paramètres de sensibilité, d'ombre et de retard clignoteront. Appuyez à nouveau pour désactiver le filtre. Le filtre s'éteindra automatiquement (retour à la tonalité n° 4) après 15-20 minutes d'inactivité. Si le filtre est automatiquement désactivé, il est nécessaire d'appuyer à nouveau sur le bouton marche / arrêt pour reprendre le soudage.



**Commande de sélection de tonalité:** Utilisez le tableau de guide de tonalité pour sélectionner le paramètre de couleur approprié en fonction de la soudure. Nous recommandons de commencer avec Shadow 12 ou 13, et de l'ajuster en fonction du processus de soudage et des préférences personnelles

## TABLEAU GUIDE DE TONALITÉS DE GUÍA DE SOMBRA

### SHADE GUIDE TABLE

| Welding process | Arc Current (Amperes) |   |     |   |    |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |
|-----------------|-----------------------|---|-----|---|----|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|
|                 | 0.5                   | 1 | 2.5 | 5 | 10 | 15 | 20 | 30 | 40 | 60 | 80 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 275 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 |  |
| SMAW            |                       |   |     |   |    |    |    |    | 9  | 10 |    | 11  |     |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     | 14  |     |  |
| MIG(heavy)      |                       |   |     |   |    |    |    |    |    |    | 10 | 11  |     |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     | 14  |     |  |
| MIG (light)     |                       |   |     |   |    |    |    |    |    |    | 10 | 11  |     | 12  |     | 13  |     |     |     |     | 14  |     |     |     |  |
| TIG GTAW        |                       |   |     |   | 9  |    | 10 |    |    | 11 |    | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     |     | 14  |     |     |     |  |
| MAG-CO2         |                       |   |     |   |    |    |    | 10 |    | 11 |    | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     | 14  |     |     |     |     |  |
| SAW             |                       |   |     |   |    |    |    |    |    |    |    | 10  | 11  | 12  |     | 13  | 14  |     |     |     |     |     |     |     |  |
| PAC             |                       |   |     |   |    |    |    |    |    |    | 11 |     |     | 12  |     |     |     |     |     | 13  |     |     |     |     |  |
| PAW             |                       |   |     | 8 | 9  | 10 | 11 |    |    | 12 |    |     | 13  |     |     |     |     |     | 14  |     |     |     |     |     |  |

Note: \*SMAW-Shielded Metal Arc Welding.

\*TIG,GTAW-Gas Tungsten Arc Welding.

\*MIG (heavy)-MIG on heavy metals.

\*SAW-Shielded Semi-Automatic Arc Welding.

\*MIG (light)-MIG on light alloys.

\*PAC-Plasma Arc Cutting. \*PAW-Plasma Arc Welding.

**Contrôle de sensibilité:** Utilisez-le pour ajuster le filtre à différents niveaux de luminosité dans divers processus de soudage.

Nous recommandons un réglage de sensibilité de milieu de gamme pour la plupart des applications.

En ajustant la sensibilité pour s'adapter à différentes conditions d'éclairage ou si le filtre clignote, il s'allume et s'éteint:

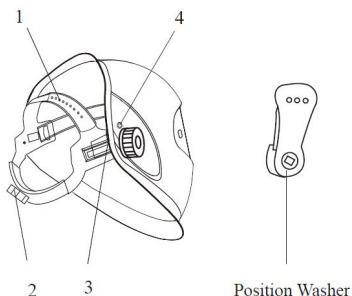
- Appuyez sur le bouton marche / arrêt pour allumer le filtre.
- Mettez le casque dans la direction d'utilisation, en l'exposant aux conditions d'éclairage environnantes.

**Contrôle de délai:** permet de réduire le temps de commutation de l'état sombre à l'état transparent après le soudage. Le contrôle de retard est particulièrement utile pour éliminer les rayons de lumière vive présents dans des applications à fort ampérage où la partie fondue reste brillante momentanément après le soudage. Les paramètres de délai sont de 3 niveaux:

"-" pendant 0,2 s, "I" pendant 0,6 s et "+" pendant 1 s.

Nous recommandons le réglage "+" pour le soudage à haute intensité ou pour le cas où l'objectif peut être verrouillé temporairement de sorte que l'arc de soudage ne soit pas visible.

## AJUSTEMENT DU CASQUE

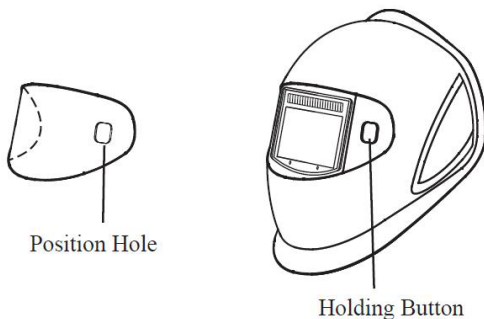


1. Ajustement de la profondeur pour la tête
2. Ajustement du harnais
3. Ajustement de la distance (filtre)
4. Ajustement de l'angle ou inclinaison du casque

## REPLACEMENT DU VERRE DE PROTECTION

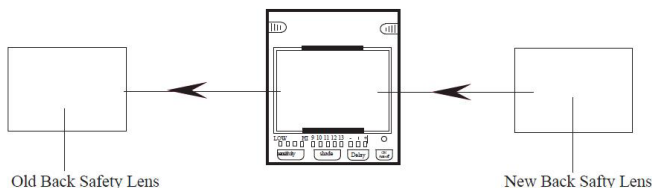
### Remplacement du verre de protection frontal:

Faites d'abord glisser le nouveau verre sur un bouton de serrage. Ensuite, utilisez une main pour faire pression sur l'autre bouton de serrage. Avec l'autre main, de l'intérieur du casque, poussez le bouton de serrage vers le haut dans le trou du verre. L'objectif de la couverture est solide et ne se cassera pas en appuyant ou en poussant avec vos doigts.

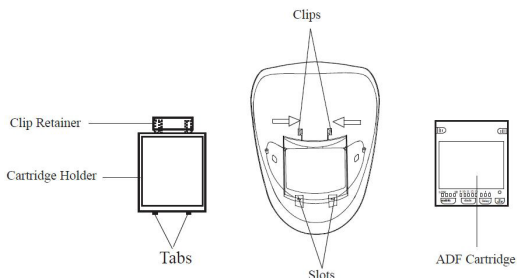


### Remplacement du verre de protection arrière:

Sortez le filtre. Faites glisser le verre de sécurité arrière vers l'extérieur comme indiqué sur la figure ci-dessous, puis faites glisser le nouveau verre vers l'intérieur.



## DÉMONTAGE ET INSTALLATION DE LA CARTOUCHE D'ADF



La cartouche est intégrée dans le casque par deux clips sur le dessus du casque et un support avec deux pattes sur le fond et un clip de retenue sur le dessus.

### Retrait de la cartouche d'ADF:

Appuyez légèrement sur le milieu du clip de retenue et tirez-le vers le haut en direction du côté gauche. Utilisez deux doigts pour pousser les clips vers le centre dans la direction indiquée par les flèches. Tirez sur l'extrémité supérieure du porte-cartouche pour l'enlever.

### Installation de la cartouche ADF:

Insérez d'abord les deux languettes dans le fond du porte-cartouche, dans les fentes du boîtier de la cartouche, puis inversez le processus de retrait précédent pour remplacer la cartouche.

**!IMPORTANT!**

Après avoir installé la cartouche, vérifiez à nouveau si les deux languettes sont complètement insérées dans les fentes du boîtier de la cartouche. Sinon, appuyez sur la partie inférieure du porte-cartouche pour forcer les languettes complètement. Sinon, la cartouche peut ne pas être solidement fixée au casque et pourrait tomber facilement

## RESOLUTION DE PROBLÈMES

### **Le filtre n'est pas activé (pour plus d'informations, voir "Maintenir sombre" et "Maintenir allumé" ci-dessous).**

Le contact de la batterie peut ne pas être bon et / ou la batterie peut ne pas être neuve ou pas complètement chargée.

Vérifiez les piles; Vérifiez et nettoyez le contact de la batterie; Vérifiez le bouton marche / arrêt pour l'opération.

### **Le filtre ne change pas (reste clair et ne noirci pas lors du soudage).**

1. Obstruction de la lumière aux capteurs car la lentille du couvercle est sale.
2. L'angle du capteur à la lumière est trop grand. Si l'appareil s'éloigne à un angle de 45 degrés ou plus, l'appareil ne passera pas dans l'obscurité.
3. Les contaminants transportés dans l'air (telle que la fumée) empêchent les capteurs de recevoir assez de lumière pour changer (assombrir).
  1. Nettoyer et / ou remplacer la lentille du couvercle; nettoyer les capteurs.
  2. Positionnez le filtre de sorte que les capteurs soient face à l'arc. L'optimum est une position directe devant l'arc.
  3. Assurez-vous qu'il y a une ventilation adéquate dans la zone de travail.

### **Le filtre ne change pas (il reste noir après extinction de l'arc ou absence d'arc).**

Cela peut être causé par la lumière ambiante ou la lumière du soleil. Le capteur est conçu pour ne pas réagir aux rayons du soleil, mais une fois le filtre éteint, la lumière du soleil peut être suffisamment brillante pour l'empêcher de se rallumer.

Éloignez l'unité de filtrage de toute source de lumière et / ou passez brièvement la main devant les capteurs. Réglez la sensibilité au niveau inférieur.

### **Le filtre change ou clique**

Si le filtre passe à l'obscurité puis se rallume quand il y a encore un arc, le niveau de sensibilité peut ne pas être sélectionné correctement ou il y a une obstruction de la lumière d'arc aux capteurs.

1. Augmentez le niveau de sensibilité.
2. Rapprochez le filtre de l'arcade (1 à 2 pieds de l'arcade est optimal) - mais ne le fermez pas.
3. Assurez-vous que le filtre pointe directement sur l'arc et que les capteurs ne sont pas bloqués par une exposition directe à l'arc (y compris celle qui n'est pas bloquée par le bras ou le chalu-meu).
4. Assurez-vous que l'objectif du couvercle est propre.

### **Zones plus claires et ombrées sur le bord et dans le coin de la lentille filtrante.**

Le filtre de gradation automatique utilise un cristal liquide qui présente un effet d'angle de vision. À l'état sombre, il est normal que le soudeur remarque des zones plus claires sur le bord et les coins de la lentille filtrante. Cela ne représente aucun danger pour la santé ou la sécurité. L'angle de vision optimal du filtre de gradation automatique est conçu pour être perpendiculaire à la surface de la lentille filtrante. Aucune action corrective n'est nécessaire.

### **Taches sur la lentille du filtre. La forme et / ou les taches peuvent sembler "croître" dans la lentille.**

Cela arrive après que l'objectif ait été éteint. Le cristal liquide à l'intérieur de l'unité de filtre perd sa polarité électrique après avoir coupé le courant électrique. Le cristal liquide "se détend" et provoque l'apparition de la forme / tache. C'est une condition normale et n'a aucun impact sur le fonctionne-

ment de l'objectif. Appuyez sur le bouton On / Off et les formes / taches disparaîtront.

### **Ombfrage léger / partiel.**

Il semble y avoir une différence de couleur dans la lentille du filtre qui n'est pas causé par une rupture. Cela peut être causé par la fuite de lumière dans l'unité de filtrage ou par la réflexion d'un vêtement léger ou l'angle de vision à travers la lentille, ou l'illusion d'optique causée par la "lumière visible" lors de l'utilisation de bifocaux. 1. Assurez-vous que l'unité de filtration est correctement installée. 2. Portez des vêtements sombres; 3. Assurez-vous que le casque de soudage est correctement réglé de sorte que le soudeur regarde directement à travers la lentille; 4. La personne portant des lunettes à double foyer peut remarquer une nuance plus claire sur le bas de la lentille filtrante. C'est normal et une illusion d'optique causée par "lumière visible". Aucune correction n'est nécessaire.

### **Parties de filtres ne foncent pas, il y a des lignes entre les zones claires et sombres.**

Le filtre ADF peut être cassé. La fissure peut être causée par une chute, une chute du casque ou des éclaboussures de soudure sur le filtre. Arrêtez de souder immédiatement et remplacez le filtre s'il est fissuré.

### **Courte durée de vie de la batterie.**

Si les piles ne durent que quelques jours, même si l'utilisation n'est pas intense, la pile est incorrecte ou le contact de la pile n'est pas bon. Vérifiez la batterie et le contact de la batterie. Les piles doivent être des piles au lithium CR2450.

## **GARANTIE LIMITÉE**

**Garantie limitée:** Tous les filtres de gradation automatiques sont garantis pendant deux (2) ans à compter de la date d'achat contre tout défaut de fabrication résultant du matériel ou de la fabrication. Une preuve d'achat doit être fournie qui établit la date de vente et le numéro de série du filtre (situé dans le coin supérieur droit du filtre). Vous devez soumettre une réclamation de garantie. Une copie de la facture originale est considérée comme preuve d'achat; par conséquent, il est impératif de conserver les factures. Sous cette garantie, le fournisseur devra réparer ou remplacer.

Cette garantie est nulle en cas de modifications, de manipulations et de dommages non autorisés dus à une mauvaise utilisation, à des abus (éclaboussures, fissures, plastiques fondus, etc.), à une maintenance inadéquate ou à un stockage inadéquat. Les dommages externes visibles, la séparation de la cassette scellée électroniquement ou de la lentille fissurée signifient une utilisation, un stockage ou une maintenance incorrects. Cette garantie n'est pas transférable de l'acheteur original à un propriétaire secondaire.

**Exclusions de la garantie limitée:** cette garantie limitée est exclusive et remplace toute autre garantie, écrite ou orale, expresse ou implicite.

**Limitation de responsabilité:** le Fournisseur ne sera pas responsable des blessures, dommages ou pertes résultant directement ou indirectement de l'utilisation ou de la mauvaise utilisation de ce produit. Ces solutions sont exclusives.

DE

## SICHERHEITSVORKEHRUNGEN

## VORSICHTSMASSNAHMEN



BITTE SORGFÄLTIG LESEN VOR DER VERWENDUNG



BOGEN STRAHLEN VOM SCHWEISSEN KÖNNEN AUGEN UND HAUT VERBRENNEN.

Ein beschädigter Helm oder automatischer Abschattungsfilter (ADF) reduziert den Schutz vor gefährlichen Strahlen (intensives sichtbares Licht, ultraviolette und infrarote Strahlung) und führen zu schweren Verletzungen.

- Überprüfen Sie den Zustand der vorderen und hinteren Linsen, um sicherzustellen, dass sie sauber, transparent, unbeschädigt und sicher am Helm angebracht sind, und schließen Sie den automatischen Abschattungsfilter.
- Verwenden Sie bei der Arbeit mit einem solchen Helm eine stoßfeste oder schützende Schutzbrille und einen Gehörschutz.
- Tragen Sie Schutzkleidung und Schuhe aus zuverlässigen und feuerfesten Materialien.
- Sorgen Sie für ausreichende Belüftung und Atemschutz vor Dämpfen beim Schweißen.

## TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN DES PRODUKTS

**Sichtfeld:** 100 x 60 mm / 3.94 "x 2.36"

**Patrone -Abmessungen:** 114 x 133 x 10 mm / 4.49 "x 5.24" x 0.39"

**Schaltzeit (Sek):** 1 / 30,000 (Sekunden)

**Beleuchtungsgrad:** 4

**Verdunkelungsgrad:** 9-13

**Empfindlichkeitssteuerung:** niedrig bis hoch (4 Stufen).

**Die Verzögerung des Übergangs vom dunklen zu einem hellen Zustand:** 0.1Sek / 0.6Sek / 1Sek.

**Automatische Abschaltung:** 15-20 minuten

**Sensoren:** 2

**Stromversorgung:** Solarbatterie + 2 austauschbare CR2450 Lithiumbatterien.

**Anzeige für schwache Batterie:** Ja

**UV/IR-Schutzstufe:** vor dem Abdunkeln 16

**Betriebstemperaturbereich:** 23 F-131F / -5° C - + 55° C

**Lagertemperatur:** -4F-158F / -20° C - + 70° C

**Material des Helms:** PP

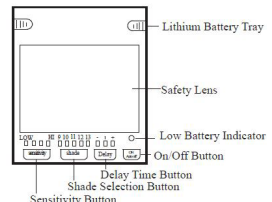
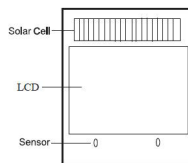
**Gesamtgewicht:** 520 g

**Normen:** ANSI / CSA / CE

**US-Patent:** D565800 S

## STEUERGERÄTE FÜR AUTOMATISCHES ABSCHATTUNGSCARTRIDGE

**Taste «On/Off»:** drücken Sie, um den Filter zu aktivieren, als Ergebnis davon beginnen die aktuellen Einstellungen der Empfindlichkeit («Sensitivity»), Verdunklung («Shade») und Verzögerung («Delay») zu blinken. Drücken Sie erneut, um den Filter auszuschalten. Der Filter wird automatisch ausgeschaltet (kehrt zum hellen Hintergrund Nr. 4 zurück) nach 15-20 Minuten der Inaktivität.



Nach der automatischen Abschaltung, um den Filter wieder zu aktivieren, drücken Sie einfach die «On/Off» -Taste erneut und nehmen Sie die Schweißarbeit wieder auf.

**Taste «Shade»:** Verwenden Sie die Verdunkelungstabelle, um den Verdunkelungsvorgang je nach Fall korrekt auszuwählen. Wir empfehlen mit der Verdunkelung 12 oder 13 zu starten, und auf nach unten für den Schweißprozess zu regulieren und abhängig von persönlichen Vorlieben.



## VERDUNKELUNGSTABELLE

**Taste «Sensitivity»:** mit dieser Taste stellen Sie den Filter für unterschiedliche Beleuchtungsstärken in einem sich ändernden Schweißprozess ein.

In den meisten Fällen empfehlen wir die Einstellung für das Mid-Schweißen. Passen Sie die Empfindlichkeit an die Lichtverhältnisse an, wenn auf dem Filter "Ein" und "Aus" blinkt.

| Welding process     | Arc Current (Amperes) |     |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
|---------------------|-----------------------|-----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
|                     | 0.5                   | 2.5 | 10 | 20 | 40 | 60 | 80 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 275 | 350 | 450 |
| SMAW                |                       |     |    |    |    | 9  | 10 |     | 11  |     |     | 12  |     |     |     | 13  | 14  |
| MIG (heavy)         |                       |     |    |    |    |    |    | 10  | 11  |     |     |     |     |     |     | 13  | 14  |
| MIG (light)         |                       |     |    |    |    |    |    | 10  | 11  |     |     | 12  |     |     |     | 13  | 14  |
| TIG, GTAW           |                       |     |    |    |    | 9  | 10 |     | 11  |     |     | 12  |     |     |     | 13  | 14  |
| MAG/CO <sub>2</sub> |                       |     |    |    |    |    |    | 10  |     | 11  |     | 12  |     |     |     | 13  | 14  |
| SAW                 |                       |     |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 10  | 11  | 12  |     | 13  | 14  |
| PAC                 |                       |     |    |    |    |    |    |     | 11  |     |     | 12  |     |     |     |     | 13  |
| PAW                 |                       |     |    |    |    | 8  | 9  | 10  | 11  | 12  |     |     |     |     |     | 14  |     |

Note: \*SMAW-Shielded Metal Arc Welding.

\*TIG,GTAW-Gas Tungsten Arc Welding.

\*MIG (heavy)-MIG on heavy metals.

\*SAW-Shielded Semi-Automatic Arc Welding.

\*MIG (light)-MIG on light alloys.

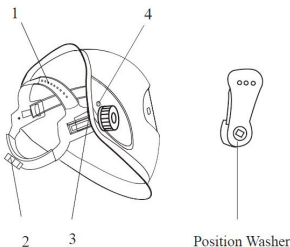
\*PAC-Plasma Arc Cutting. \*PAW-Plasma Arc Welding.

- Drücken Sie die Taste «On/Off», um den Filter einzuschalten.
- Richten Sie den Helm in Richtung der zu erfüllenden Arbeit, äußeren Beleuchtungsbedingungen ausgesetzt.

**Taste «Delay»:** Verwenden Sie diese Taste, um die Schaltzeit nach dem Schweißen vom dunklen Zustand auf das Licht zu reduzieren. Die Verzögerungssteuerung ist besonders nützlich für Schweißbedingungen bei hohen Strömen, die durch sehr helle Strahlen gekennzeichnet sind, wenn das geschmolzene Flussmittel nach dem Schweißen für einige Zeit hell bleibt. Die Verzögerungseinstellung wird durch 3 Stufen dargestellt: "–" für 0,2 Sek, "I" für 0,6 Sek und "+" für 1 Sek. Wir empfehlen die Einstellung "+" zum Schweißen bei hohen Strömen oder in Fällen, in denen die Linse vorübergehend durch einen Lichtbogen verdeckt werden kann.

## ANPASSEN DES HELMS AM KOPF

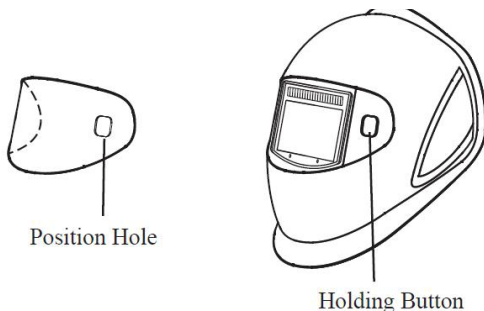
1. Einstellung des Helmes in der Tiefe.
2. Einstellung der Steifigkeit des Helms.
3. Abstandseinstellung (von Gesicht zu Filter).
4. Einstellung des Winkels des Helms (oder der Neigung).



## AUSTAUSCH DER LINSEN

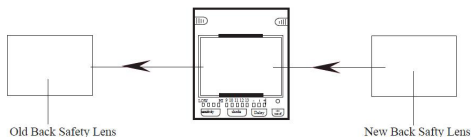
### Austausch der vorderen Linse:

Setzen Sie die neue Linse zuerst auf einen Halteknopf. Drücken Sie dann mit einer Hand die Linse gegen den anderen Halteknopf, indem Sie mit der anderen Hand in dem Helm den Halteknopf in der Öffnung der Linse auswirken. Die Linse ist stark und bricht nicht, wenn Sie mit Ihren Fingern drücken oder auswirken.

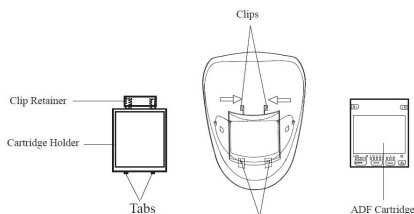


### Austausch der hinteren Linse:

Entfernen Sie die Patrone mit dem Filter. Entfernen Sie vorsichtig die hintere Linse, wie in der Abbildung unten gezeigt, und installieren Sie dann eine neue hintere Linse.



## ADF-PATRONE ENTFERNEN UND INSTALLIEREN



Die Patrone wird mit zwei Klemmen von oben am Helm befestigt, und der Patronenhalter - mit zwei Laschen an der Unterseite und einer Klemme von oben.

### Entfernen der ADF-Patrone:

Drücken Sie vorsichtig in die Mitte des Halters und ziehen Sie auf der linken Seite nach oben. Drücken Sie mit zwei Fingern die Klemmen in der Mitte in Richtung der Pfeile. Ziehen Sie das obere Ende des Patronenhalters nach oben, um diesen und die Patrone zu entfernen.

### Installation der ADF-Patrone:

CStecken Sie zuerst die beiden Laschen an der Unterseite des Patronenhalters in die Nuten des Patronenkörpers, dann installieren Sie die Patrone an ihrem Platz in der Reihenfolge umgekehrt dem Entfernen.

#### **WICHTIG!**

Vergewissern Sie sich nach der Installation der Patrone, dass beide Laschen vollständig in die Nuten im Patronenkörper eingesetzt sind. Wenn nicht, drücken Sie auf die Unterseite des Patronenhalters, um die Laschen vollständig nach innen zu drücken. Andernfalls wird die Patrone nicht richtig am Helm befestigt und kann leicht herausfallen.

## FEHLERBEHEBUNG

### Der Filter schaltet sich nicht ein (Weitere Informationen finden Sie unter «Bleibt dunkel» und «Bleibt hell»).

Schlechter Kontakt mit der Batterie und/oder eine beschädigte oder entladene Batterie. Überprüfen Sie die Batterien. Überprüfen und reinigen Sie die Kontakte mit der Batterie. Überprüfen Sie die Funktionalität des «On/Off»-Knopfes.

### Der Filter schaltet sich nicht um (bleibt hell, verdunkelt sich beim Schweißen nicht).

1. Behinderung des Lichts an die Sensoren durch ein verschmutztes Objekt.
2. Der Winkel des Sensors zum Licht ist zu groß. Wenn das Gerät in einem Winkel von 45 Grad oder mehr vom Lichtbogen entfernt ist, wird das Umschalten vom dem Wartungs- in den Betriebsmodus oder umgekehrt nicht durchgeführt.
3. Interne Verschmutzung, wie z.B. Rauch, verhindert, dass es ausreichend Licht die Sensoren erreicht, so, dass sie wiederum den Helm (in einen dunklen Zustand) wechseln.
  1. Reinigen und/oder ersetzen Sie die Linse; reinigen Sie die Sensoren vor der Linse.
  2. Installieren Sie den Filter so, dass die Sensoren dem Schweißlichtbogen zugewandt sind. Die beste Position - vor dem Schweissbogen.
  3. Sorgen Sie für ausreichende Belüftung im Arbeitsbereich.

### Der Filter schaltet sich nicht um (bleibt dunkel, nachdem der Lichtbogen erlischt, oder es gibt keinen Lichtbogen).

Eine solche Fehlfunktion kann durch externe Beleuchtung oder durch Treffen von Sonnenlicht verursacht werden. Der Sensor ist so konzipiert, um nicht auf die Sonne zu reagieren, aber wenn der Filter jedoch auf dunkel geschaltet wird, kann das Sonnenlicht hell genug sein, um zu verhindern, dass es wieder in den Lichtzustand zurückschaltet. Bringen Sie die Filtereinheit von jeglicher Lichtquelle weg und/oder strecken Sie Ihre Hand kurz vor den Sensoren. Feineinstellung auf niedrigere Stufe durchführen.

### Filterumschaltung.

Filterumschaltung von einem dunklen zu einem hellen Zustand während des Schweißens kann einen falsch gewählten Empfindlichkeitsgrad oder eine Störung für Fallen des Lichts vom Lichtbogen auf die Sensoren anzeigen.

1. Erhöhen Sie den Empfindlichkeitsgrad.
2. Bringen Sie den Filter näher an den Bogen heran (optimalerweise 1-2 Fuß vom Bogen entfernt) - aber nicht sehr nahe.
3. Überprüfen Sie, ob der Filter direkt auf den Lichtbogen gerichtet ist, und dass die Sensoren nicht vor direktem Licht vom Schweißlichtbogen abgeschirmt werden (einschließlich durch die Hand, Schweißbrenner oder Düse abgedeckt werden).

4. Stellen Sie sicher, dass die Linse sauber ist.

#### **Helle schattierte Bereiche am Rand und in der Ecke der Filterlinse.**

Im automatischen Abschattungsfilter wird die Flüssigkristall-Technologie, die für den Blickwinkel verantwortlich ist, verwendet. Im dunklen Zustand ist es normal, dass der Schweißer kleine, verdunkelte Bereiche am Rand und an den Ecken der Filterlinse erkennt. Dies stellt keine Gefahr für Gesundheit oder Sicherheit dar. Optimaler Betrachtungswinkel des automatischen Abschattungsfilters wird an einer senkrechten Position relativ zur Oberfläche des Filterobjekts erreicht. Zusätzliche Einstellungen sind nicht erforderlich.

#### **Flecken auf der Filterlinse. Verdunkelung und/oder Flecken können auf der Linse als "wachsende" erscheinen.**

Sie erscheinen, nachdem die Linse ausgeschaltet wurde. Ein Flüssigkristall im Filter verliert seine elektrische Polarität, nachdem der Strom abgeschaltet wurde. Aus diesem Grund "entspannt" sich der Flüssigkristall, was zur Erscheinung einer Form/Flecken führt. Dies ist ein normaler Zustand, der die Linse nicht beeinflusst. Drücken Sie auf den «On/Off»-Knopf, dann die Form/Flecken verschwinden.

#### **Teilweise Aufhellung/Verdunklung.**

Wahrscheinlich, in dem Teil der Linse gibt es einen Unterschied in den Farbtönen, und es gibt keine Risse. Dies kann mit dem Lichtverlust im Filter oder mit der Reflexion des Lichtes von der hellen Kleidung und Treffen den Helm oder Winkel des Durchgangs durch die Linse, optischer Täuschung, verursacht durch sichtbares Licht beim Tragen von bifokalen Gläsern, verbunden sein. 1. Vergewissern Sie sich, dass der Filter richtig eingestellt ist; 2. Tragen Sie dunkle Kleidung; 3. Überprüfen Sie die Richtigkeit der Einstellungen des Schweißhelms, damit der Schweißer direkt durch die Linse schaut; 4. Der Schweißer mit bifokalen Gläsern kann am unteren Rand der Filterlinse helle Schatten erkennen. Dies gilt als normal und ist eine optische Täuschung, durch sichtbares Licht verursacht. Um solche Probleme zu beheben, sind keine Anpassungen erforderlich.

#### **Die Filterabschnitte sind nicht verdeckt, es gibt die Trennlinien zwischen hellen und dunklen Bereichen.**

Der ADF-Filter kann gerissenen werden. Der Riss kann durch Fallenlassen oder Anschlagen des Helms oder durch Schweißspritzer auf dem Filter verursacht werden. Stoppen Sie sofort das Schweißen und ersetzen Sie den gerissenen Filter.

#### **Kurze Akkulaufzeit.**

Wenn die Batterien nur wenige Tage halten, selbst wenn die Nutzung nicht intensiv ist, ist entweder die Batterie falsch oder der Batteriekontakt ist nicht gut. Überprüfen Sie die Batterie und ihre Kontakte. Als Batterie müssen Sie Lithiumbatterien CR2450 verwenden.

### **BESCHRÄNKTE GARANTIE**

**Beschränkte Garantie:** Für alle automatischen Abschattungsfilter gilt eine Garantie von zwei (2) Jahren ab dem Kaufdatum für eventuelle Herstellungsfehler, und diese erstreckt sich auf alle Herstellungsfehler im Material oder Herstellungsprozess. Um die Garantie zu bestätigen, müssen Sie einen Kaufbeleg mit dem Verkaufsdatum und der Seriennummer des Filters (wird in der oberen rechten Ecke des Filters angezeigt) vorlegen. Eine Kopie der Originalrechnung dient als Kaufbeleg; aus diesem Grund muss es aufbewahrt werden. Die einzige Möglichkeit, den Käufer für die eingeschränkte Garantie zu schützen, ist die Reparatur oder der Ersatz durch den Lieferanten (nach seiner Wahl). Diese Garantie erlischt im Fall von nicht autorisierten Änderungen, Fälschung oder Schäden, die durch falsche Bedienung, Missbrauch (Metall-Spritzer, Risse, geschmolzener Kunststoff usw.), schlechte Wartung oder unsachgemäße Lagerung entstehen. Äußere erkennbare Schäden, Trennung einer versiegelten Kassette oder eine gerissene Linse deuten auf die falsche Bedienung, Lagerung oder Wartung. Die Garantie erlaubt keine Übergabe an den nächsten Besitzer.

**Ausnahmen von der beschränkten Garantie:** diese eingeschränkte Garantie gilt ausschließlich und anstelle jeder anderen schriftlichen oder mündlichen Garantie, ausdrücklich oder stillschweigend.

**Haftungsbeschränkung:** der Lieferant haftet nicht für Verletzungen, Schäden oder Verluste infolge direkter oder indirekter Verwendung oder Missbrauchs des Produkts. Das hierin beschriebene Rechtsmittel ist exklusiv.

IT

## PRECAUZIONI DI SICUREZZA

## PRECAUZIONI



LEGGERE ATTENTAMENTE PRIMA DI INIZIARE LAVORO



LE RADIAZIONI DELL'ARCO DI SALDATURA POSSONO CAUSARE LE BRUCIATURE AGLI OCCHI ED ALLA PELLE.

Il casco oppure il filtro auto-oscurante (ADF) danneggiato riducono la protezione dai raggi pericolosi (la luce visibile forte, radiazioni ultraviolette ed infrarosse) e provocano le gravi lesioni.

- Controllare lo stato degli obiettivi anteriore e posteriore per assicurarsi che siano puliti, trasparenti, non guasti e solidamente fissati al casco e coprono il filtro auto-oscurante.
- Durante il lavoro con questo casco, utilizzare gli occhiali di protezione antiurto o quelli di sicurezza e le protezioni acustiche.
- Indossare indumenti e scarpe protettivi in materiali durevoli ed ignifughi.
- Provvedere la ventilazione adeguata ed i dispositivi della protezione respiratoria contro i vapori durante la saldatura.

## CARATTERISTICHE TECNICHE DEL PRODOTTO

**Area di visione:** 100 x 60 mm / 3.94 "x 2.36"

**Dimensioni di cartuccia:** 114 x 133 x 10 mm / 4.49 "x 5.24" x 0.39"

**Tempo di commutazione (s):** 1 / 30,000 (s)

**Tonalità chiara:** 4

**Tonalità scura:** 9-13

**Regolazione di sensibilità:** da bassa ad alta (4 livelli).

**Ritardo di commutazione dalla tonalità scura alla tonalità chiara:** 0.1S / 0.6S / 1S

**Spegnimento automatico:** 15-20 minuti

**Sensori:** 2

**Alimentazione:** batteria solare + 2 batterie al litio di ricambio CR2450.

**Indicatore della carica bassa della batteria:** Sì

**Livello di protezione dalle radiazioni UV/IR:** prima dell'oscuramento 16

**Temperatura d'esercizio:** 23 F-131F / -5° C - + 55° C

**Temperatura di conservazione:** -4F-158F / -20° C - + 70° C

**Materiale del casco:** PP

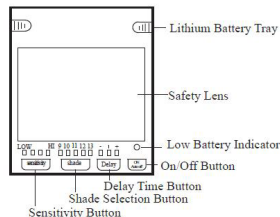
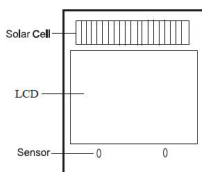
**Peso totale:** 520 g

**Norme:** ANSI / CSA / CE

**Brevetto USA:** D565800 S

## DISPOSITIVI DI CONTROLLO DI CARTUCCIA DI OSCURAMENTO AUTOMATICO

**Pulsante "On/Off":** premere per attivare il filtro, dopodiché le attuali impostazioni della sensibilità ("Sensitivity"), dell'oscuramento ("Shade") e del ritardo ("Delay") lampeggeranno. Premere un'altra volta per spegnere il filtro. Il filtro si spegne automaticamente (torna alla tonalità chiara Nr. 4) dopo 15-20 minuti di inattività. Dopo lo spegnimento automatico per riattivare il filtro premere ancora una volta il pulsante "On / Off" e riprendere i lavori di saldatura.



**Pulsante "Shade":** utilizzare la tabella di oscuramento per scegliere la tonalità di oscuramento corretta a seconda del caso. Si consiglia di iniziare con la tonalità di oscuramento 12 o 13 e regolarla per difetto secondo il processo di saldatura ed in base alle preferenze personali.

TABELLA DI OSCURAMENTO

| Welding process     | Arc Current (Amperes) |     |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |    |  |
|---------------------|-----------------------|-----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|--|
|                     | 0.5                   | 2.5 | 10 | 20 | 40 | 80  | 125 | 175 | 225 | 275 | 350 | 450 |    |  |
|                     | 1                     | 5   | 15 | 30 | 60 | 100 | 150 | 200 | 250 | 300 | 400 | 500 |    |  |
| SMAW                |                       |     |    |    | 9  | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  | 14 |  |
| MIG(heavy)          |                       |     |    |    |    |     | 10  | 11  |     | 12  |     | 13  | 14 |  |
| MIG (light)         |                       |     |    |    |    |     | 10  | 11  | 12  |     | 13  |     | 14 |  |
| TIG GTAW            |                       |     | 9  |    | 10 |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14 |  |
| MAG/CO <sub>2</sub> |                       |     |    |    |    | 10  | 11  |     | 12  |     | 13  | 14  |    |  |
| SAW                 |                       |     |    |    |    |     |     | 10  | 11  | 12  | 13  | 14  |    |  |
| PAC                 |                       |     |    |    |    |     | 11  |     | 12  |     |     | 13  |    |  |
| PAW                 |                       |     | 8  | 9  | 10 | 11  | 12  |     | 13  |     |     | 14  |    |  |

Note: \*SMAW-Shielded Metal Arc Welding. \*TIG,GTAW-Gas Tungsten Arc Welding.  
\*MIG (heavy)-MIG on heavy metals. \*SAW-Shielded Semi-Automatic Arc Welding.  
\*MIG (light)-MIG on light alloys. \*PAC-Plasma Arc Cutting. \*PAW-Plasma Arc Welding.

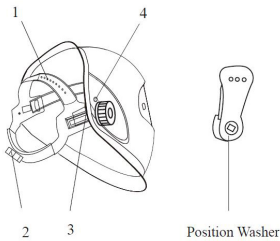
**Pulsante “Sensitivity”:** utilizzare questo pulsante per regolare il filtro in conformità ai diversi livelli di illuminazione durante il processo svariato di saldatura. Nella maggior parte dei casi si consiglia di utilizzare l'impostazione di sensibilità di livello intermedio.

Regolare la sensibilità secondo il livello di illuminazione o se sul filtro lampeggiano “On” ed “Off”:

- Premere il pulsante On / Off per accendere il filtro.
- Orientare il casco nella direzione dei lavori da eseguire, esponendo alle condizioni di illuminazione ambientale.

**Pulsante “Delay”:** utilizzare questo pulsante per ridurre il tempo di commutazione dalla tonalità scura a quella chiara dopo la saldatura. Il controllo del ritardo è particolarmente utile per le condizioni di saldatura ad elevato amperaggio caratterizzate dai raggi ultra-forti, quando il melt rimane luminoso durante un certo periodo del tempo dopo la saldatura. La regolazione del ritardo è rappresentata da 3 livelli: “-” per 0.2 s, “I” per 0.6 s e “+” per 1 s. Si consiglia di impostare “+” per la saldatura ad elevato amperaggio o nei casi in cui l'obiettivo può essere temporaneamente oscurato da un arco di saldatura.

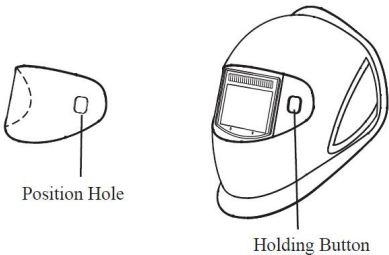
ADATTAMENTO DEL CASCO ALLA TESTA



1. Aggiustamento del casco sulla profondità.
2. Aggiustamento della rigidità del casco.
3. Aggiustamento della distanza (dal viso al filtro).
4. Aggiustamento dell'angolo del casco (oppure dell'inclinazione).

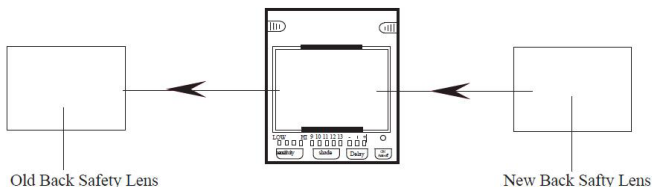
SOSTITUZIONE DI OBIETTIVI

**Sostituzione dell'obiettivo anteriore:**  
Prima inserire il nuovo obiettivo su un pulsante di trattenimento. Dopo premere l'obiettivo con una mano contro un altro pulsante di trattenimento spingendo con la seconda mano il pulsante di trattenimento all'interno del casco nel foro dell'obiettivo. L'obiettivo è resistente e non si romperà quando e' premuto o schiacciato con le dita.

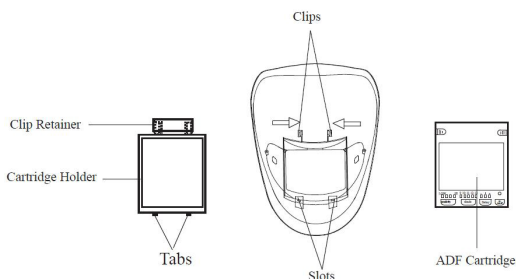


### Sostituzione dell'obiettivo posteriore:

Rimuovere la cartuccia con il filtro. Rimuovere delicatamente l'obiettivo posteriore, come dalla figura sotto, dopodiché installare il nuovo obiettivo posteriore.



### RIMOZIONE ED INSTALLAZIONE DELLA CARTUCCIA ADF



La cartuccia e' attaccata al casco con due clip nella parte superiore ed il supporto della cartuccia e' attaccato con due occhietti sopra.

#### Rimozione della cartuccia ADF:

Premere delicatamente al centro del supporto e tirare in su sul lato sinistro. Con due dita, premere le clip al centro nella direzione delle frecce. Tirare in su l'estremità superiore del supporto della cartuccia per rimuoverla assieme alla cartuccia.

#### Installazione della cartuccia ADF:

Prima inserire due occhietti nella parte inferiore del supporto della cartuccia nelle scanalature del corpo della cartuccia, dopodiché installare la cartuccia al suo posto nell'ordine inverso rispetto a quello di rimozione.



#### IMPORTANTE!

Dopo aver installato la cartuccia, ricontrollare che entrambi gli occhietti siano completamente inseriti nelle scanalature nel corpo della cartuccia. In caso contrario, premere la parte inferiore del supporto della cartuccia per far entrare completamente gli occhietti dentro. Altrimenti la cartuccia non sarà fissata.

## 8. ELIMINAZIONE GUASTI

**Il filtro non si accende (per l'informazione supplementare vd. "Rimane scuro" e "Rimane chiaro").**  
Il contatto con la batteria e' falso e/o la batteria e' scarica o guasta. Controllare le batterie; controllare e pulire contatti con la batteria; controllare la funzionalità del pulsante "On / Off".

#### Mancata commutazione del filtro (rimane chiaro, non si oscura durante la saldatura).

1. Non arriva la luce attraverso l'oggetto contaminato.
2. L'angolo del sensore e' troppo grande rispetto all'angolo della luce. Se il dispositivo e' voltato dall'arco di saldatura all'angolo pari o superiore a 45 gradi, la commutazione alla modalità di oscuramento non viene eseguita.
3. L'inquinamento interno come fumo, impedisce ai sensori di ricevere la quantità della luce sufficiente per la commutazione (oscuramento).
  1. Pulire e / o sostituire l'obiettivo; pulire i sensori davanti all'obiettivo.
  2. Posizionare il filtro in tale modo che i sensori siano rivolti all'arco di saldatura. La posizione ottimale e' davanti all'arco di saldatura.
  3. Assicurarsi che ci sia presente la ventilazione adeguata nell'area di lavoro.

#### Mancata commutazione del filtro (rimane scuro dopo lo spegnimento dell'arco oppure l'arco e' assente).

Tale malfunzionamento può essere causato dall'illuminazione esterna o dai raggi solari. Il filtro e' disegnato in tale modo che non deve reagire al sole ma dopo la commutazione alla tonalità scura il sole può essere abbastanza forte per far tornare il filtro alla tonalità chiara.

Portare il filtro lontano da qualsiasi fonte di luce e / o posizionare la mano davanti ai sensori per breve tempo. Eseguire la regolazione precisa per il livello inferiore.

**Commutazione del filtro.**

La commutazione del filtro dalla tonalità scura a duella chiara durante i lavori di saldatura può significare il livello di sensibilità erroneamente selezionato oppure l'ostruzione di luce dell'arco ai sensori.

1. Aumentare il livello di sensibilità.
2. Portare il filtro più vicino all'arco (meglio 1-2 piedi dall'arco) - ma non troppo vicino.
3. Controllare che il filtro sia orientato direttamente verso l'arco e che i sensori non siano ostruiti dalla luce diretta dell'arco di saldatura (ed anche non siano coperti dalla mano, dalla torcia di saldatura oppure dall'ugello).
4. Assicurarsi che l'obiettivo sia pulito.

**Aree meno oscurate sulla margine e nell'angolo dell'obiettivo del filtro.**

Nel filtro auto-oscurante si utilizza la tecnologia a cristalli liquidi, che risponde per l'angolo di visione. Nella tonalità di oscurità si ritiene normale che il saldatore noti delle piccole aree meno oscurate sulla margine e negli angoli dell'obiettivo del filtro. Questo non rappresenta nessun rischio per la salute o per la sicurezza. L'angolo di visione ottimale del filtro auto-oscurante si ottiene nella posizione perpendicolare rispetto alla superficie dell'oggetto del filtro. Le ulteriori regolazioni non sono necessarie.

**Macchie sull'obiettivo del filtro. Oscuramento e / o macchie possono sembrare "crescenti" sull'obiettivo.**

Appaiono dopo lo spegnimento dell'obiettivo. Il cristallo liquido all'interno del filtro perde la sua polarità elettrica dopo l'interruzione dell'alimentazione elettrica. Per questo motivo, il cristallo liquido "si rilassa", portando all'apparizione di una forma / punti. E' una situazione normale che non influenza il funzionamento dell'obiettivo. Premere il pulsante "On / Off", dopodiché tali ombre / punti spariranno.

**Schiarimento / oscuramento parziale.**

Succede che nella parte dell'obiettivo si verifica una differenza di sfumature e le incrinature non ci sono. Questo può essere legato alla perdita della luce nel filtro o alla riflessione della luce dagli abiti chiari sul casco o all'angolo di passaggio attraverso l'obiettivo, o all'illusione ottica causata dalla luce visibile all'uso degli occhiali bifocali. 1. Verificare che il filtro sia installato correttamente; 2. Indossare gli abiti scuri; 3. Verificare la correttezza delle regolazioni del casco di saldatura in modo tale che il saldatore guardi direttamente attraverso l'obiettivo; 4. Il saldatore con gli occhiali bifocali può notare delle ombre chiare nella parte inferiore dell'obiettivo del filtro. Questo si ritiene normale ed è un'illusione ottica causata dalla luce visibile. Per questi sintomi non ci servono degli aggiustamenti.

**Le sezioni del filtro non si oscurano, linee distintive tra le aree chiare e scure.**

Il filtro ADF può essere rotto. La rottura può essere causata dalla caduta, colpo sul casco o spruzzi del metallo sul filtro. Interrompere immediatamente i lavori di saldatura e sostituire il filtro rotto.

**Durata di vita breve della batteria.**

Se le batterie durano solo per pochi giorni anche con l'uso non intensivo, cambiare il tipo o verificare la qualità del contatto. Controllare la batteria ed i suoi contatti. Devono essere utilizzate le batterie al litio CR2450.

**GARANZIA LIMITATA**

**Garanzia limitata:** per tutti i filtri auto-oscuranti viene concessa la garanzia di due (2) anni dalla data di vendita che copre eventuali difetti di fabbricazione del materiale o del processo di produzione. Per confermare la garanzia, è necessario fornire la prova dell'acquisto con l'indicazione della data di vendita e del numero di serie del filtro (indicato nell'angolo destro superiore del filtro). La copia della fattura originale serve come prova dell'acquisto; per questo motivo deve essere conservata. L'unico rimedio di protezione dell'acquirente nell'ambito della garanzia limitata concessa è la riparazione o la sostituzione del prodotto da parte del fornitore (a sua discrezione).

Questa garanzia non è valida nel caso di apporto di modifiche non autorizzate, falsificazioni e danneggiamento derivanti dall'uso scorretto o misuso (proiezioni di metallo, cricche, materiali plastici fusi, ecc.), cattiva manutenzione o stoccaggio improprio. Danni evidenti esterni, la separazione della cassetta ermetica o l'obiettivo incrinato significano l'uso, la conservazione o la manutenzione impropria. La garanzia concessa non è trasferibile al prossimo proprietario.

**Esclusioni della garanzia:** la garanzia limitata concessa è esclusiva e sostituisce qualsiasi altra garanzia scritta o verbale, espressa od implicita.

**Limitazione di responsabilità:** il fornitore non è responsabile per lesioni, danni e perdite causati dall'uso diretto o indiretto o dall'uso scorretto del prodotto. Il rimedio a tutela del diritto è esclusivo.

PT

## PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

## INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA



LEIA ANTES DE USAR.



O RAIOS DA SOLDADURA PODE QUEIMAR OS OLHOS E A PELE.

Um capacete ou um filtro de escurecimento automático (ADF) danificado pode reduzir a protecção contra os raios nocivos (luz visível intensa, ultravioleta e infravermelha) e provocar lesões graves.

1. Verifique tanto a lente da cobertura dianteira como a traseira para ver si estão limpas, claras, sem danos e unidas de forma segura ao capacete e cobrem o filtro de escurecimento automático.
2. Use óculos de segurança resistentes a os impactos e protecção auditiva em todo momento coando usar este capacete.
3. Use roupa e calçado de protecção feitos de materiais duráveis e resistentes as chamas.
4. Fornecer ventilação adequada e protecção respiratória contra fumos de soldagem.

## ESPECIFICAÇÃO DO PRODUTO

**Área de visão:** 100 x 60 mm / 3.94 "x 2.36"

**Tamanho do cartucho:** 114 x 133 x 10 mm / 4.49 "x 5.24" x 0.39"

**Tempo (s) de comutação:** 1 / 30,000 (segundo)

**Sombra clara:** 4

**Sombra obscura:** 9-13

**Controle de sensibilidade:** De baixo a alto (4 níveis).

**Demora de obscuro a claro:** 0.1S / 0.6S / 1S.

**Desligamento automático:** 15-20 minutos

**Sensores:** 2

**Bateria:** Solar Cell + 2 baterias de lítio CR2450 substituíveis.

**Indicador de bateria baixa:** Si.

**Nível de protecção UV / IR:** vaté o tom 16.

**Temperatura de funcionamento:** 23 F-131F / -5° C - + 55° C

**Temperatura de armazenamento:** -4F-158F / -20° C - + 70° C

**Material do capacete:** PP

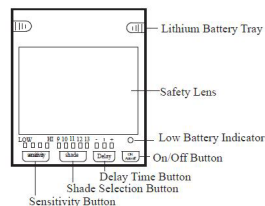
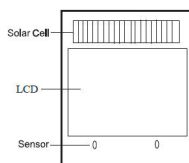
**Peso total:** 520 g

**Normas:** ANSI / CSA / CE

**Patente dos Estados Unidos:** D565800 S

## CONTROLES DO CARTUCHO DE OSCILAÇÃO AUTOMÁTICA

**Botão de ligado /desligado:** pressione para activar o filtro e as configurações de sensibilidade, sombra e atraso piscarão. Pressione novamente para desligar o filtro. O filtro desligará automaticamente (retornando para o tom claro nº 4) após 15-20 minutos de inactividade. Se o filtro for desligado automaticamente, é necessário pressionar novamente o botão ligar / desligar para retomar a soldagem.



**Controle de selecção de tons:** Use a tabela de guia de tom para seleccionar a configuração de cor apropriada em função da soldadura. Recomendamos começar com o Sombra 12 o 13, e ajuste-o de acordo com o processo de soldagem e as preferências pessoais.

## TABELA DE GUIA DE SOMBRA

**Controle de Sensibilidade:** Use-o para ajustar o filtro a diferentes níveis de luz em vários processos de soldagem. Recomendamos um ajuste de sensibilidade de gama média para a maioria das aplicações.

Ao ajustar a sensibilidade para se adaptar a diferentes condições de iluminação ou se o filtro piscar, ele liga e desliga:



- Pressione o botão de ligar / desligar para ligar o filtro.
- Ponha o capacete na direcção de uso, expondo-os às condições de luz circundantes.

**Controle de atraso:** use para reduzir o tempo de comutação do estado escuro para o estado transparente após a soldagem. O controle de atraso é particularmente útil para eliminar raios de luz brilhantes presentes em aplicações de alta amperagem onde o charco fundido permanece brilhante momentaneamente após a soldagem. Os ajustes de retração são 3 níveis: “-” durante 0,2 s, “I” durante 0,6 s e “+” durante 1 s. Recomendamos o ajuste “+” para a soldadura de alto amperagem ou para a situação em que o objectivo possa ser bloqueado temporalmente para que não se veja o arco de soldagem.

| Welding process     | Arc Current (Amperes) |     |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
|---------------------|-----------------------|-----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
|                     | 0.5                   | 2.5 | 10 | 20 | 40 | 60 | 80 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 275 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 |
| SMAW                |                       |     |    |    |    | 9  | 10 |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     | 14  |
| MIG(heavy)          |                       |     |    |    |    |    |    |     | 10  | 11  |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     | 14  |
| MIG (light)         |                       |     |    |    |    |    |    |     | 10  | 11  |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     | 14  |
| TIG GTAW            |                       |     |    | 9  | 10 |    |    |     | 11  | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     |     | 14  |     |
| MAG/CO <sub>2</sub> |                       |     |    |    |    |    | 10 | 11  |     | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     | 14  |     |     |
| SAW                 |                       |     |    |    |    |    |    |     |     | 10  | 11  | 12  |     | 12  | 13  | 14  |     |     |     |     |
| PAC                 |                       |     |    |    |    |    |    |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     |     |     | 13  |     |     |
| PAW                 |                       |     | 8  | 9  | 10 | 11 | 12 |     |     |     | 13  |     |     |     |     |     |     | 14  |     |     |

Note: \*SMAW-Shielded Metal Arc Welding.

\*TIG,GTAW-Gas Tungsten Arc Welding.

\*MIG (heavy)-MIG on heavy metals.

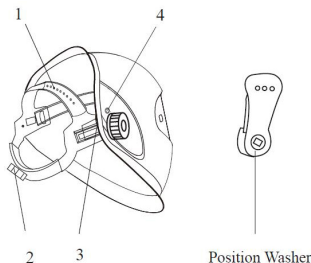
\*SAW-Shielded Semi-Automatic Arc Welding.

\*MIG (light)-MIG on light alloys.

\*PAC-Plasma Arc Cutting \*PAW-Plasma Arc Welding

## AJUSTE DO CAPACETE

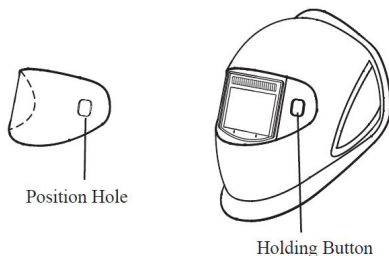
1. Ajuste da profundidade da cabeça.
2. Ajuste do estremo do arnês.
3. Ajuste da distância (cara ao filtro).
4. Ajuste do ângulo do capacete (ou inclinação).



## SUBSTITUIÇÃO DAS LENTES DA COBERTA

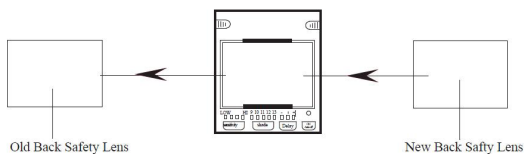
### Substituição da lente da cobertura frontal:

Primeiro deslize a nova lente da tampa em um botão de fixação. Depois, use uma mão para pressionar para abaixo a lente sobre o outro botão de sujeição em quanto com a outra mão desde adentro do capacete empurre para acima o botão de sujeição no furo da lente. A lente da cobertura é forte e não vai se romper pressionando ou empurrando com os dedos.

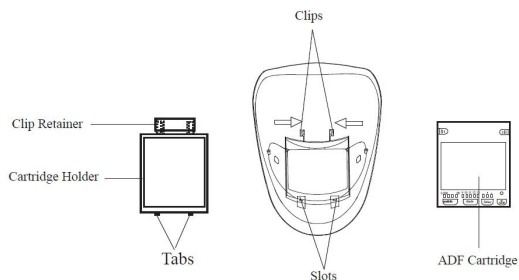


### Substituição da lente da contra cobertura:

Extraia o filtro. Deslize a lente de segurança traseira para a fora como se mostra na figurada abaixo, e depois deslize uma nova lente para adentro.



## DESMONTAGEM E INSTALAÇÃO DO CARTUCHO ADF



O cartucho está encaixado no capacete por dois clips na parte superior do capacete e um suporte com dois abas na parte inferior e um clip de retenção na parte superior

### Extracção do cartucho ADF:

Pressione ligeiramente para abaixo na metade do clip retentor e tire para acima desde o lado esquerdo. Use dois dedos para empurrar os clips para o centro na direcção que mostram as flechas. Tire para acima do extremo superior do suporte do cartucho para extraí-lo.

### Instalação do cartucho ADF:

Primeiro insere as duas linguetas na parte inferior do porta cartuchos, nas ranhuras da carcaça do cartucho e depois inverte o processo de extracção anterior para voltar a colocar o cartucho.



**!IMPORTANTE!**

Depois de instalar o cartucho, verifique novamente se as duas abas estão totalmente inseridas nas ranhuras da carcaça do cartucho. Caso contrário, pressione para abaixo a parte inferior do suporte do cartucho para forçar as abas totalmente. Caso contrário, é possível que o cartucho não esteja bem sujeito ao capacete e possa cair facilmente.

## RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

**Não está activado o filtro (para mais informação, consulte “Manter escuro” e “Manter iluminado” a continuação).**

O contacto da bateria pode não ser bom e / ou a bateria pode não ser nova ou não estar completamente carregada.

Revise as baterias; Verifique e limpe o contacto da bateria; Verifique o botão de acendido / apagado para a operação.

**O filtro não cambia (permanecendo claro e não escurecendo coando se solda).**

1. Obstrução da luz aos sensores devido a que a lente da coberta está suja.
2. O ângulo do sensor a luz é muito grande. Se a unidade se distancia do arco em um ângulo de 45 graus ou mais, a unidade não cambiará a obscuridade.
3. Contaminantes transportados por o ar como o fumo evitam que os sensores recebam suficiente luz para cambiar (obscurecer)
  1. Limpe e / ou substitua a lente da coberta; limpe os sensores.
  2. Coloque o filtro de forma que os sensores olhem para o arco. O óptimo é uma posição direita em frente do arco.
  3. Certifique que haja uma ventilação adequada na área de trabalho.

**O filtro não muda(permanece obscuro depois de que o arco se desligue ou não ha nenhum arco).**

Isso pode ser causado pela luz ambiente ou luz solar. O sensor é projectado para não reagir à luz solar, mas uma vez que o filtro está desligado, a luz solar pode ser suficientemente brilhante para evitar que ele volte a ligar-se. Afaste a unidade do filtro de qualquer fonte de luz e / ou passe sua mão na frente dos sensores brevemente. Ajuste a sensibilidade ao nível mais baixo.

**O filtro muda ou estala.**

Se o filtro muda para escuro e depois liga novamente quando ainda há um arco, o nível de sensibilidade pode não ser seleccionado correctamente ou há alguma obstrução da luz de arco aos

sensores.

1. Aumente o nível de sensibilidade.
2. Mova o filtro mais perto do arco (1-2 pés do arco são ótimos) - mais não perto.
3. Certifique-se de que o filtro é direccionado directamente para o arco e que os sensores não são bloqueados por exposição directa ao arco (incluindo o que não está bloqueado pelo braço, a pistola da tocha de soldagem ou a boquilha).
4. Certifique-se de que a lente da tampa esteja limpa.

### **Áreas sombreadas mais claras no borde e no canto da lente do filtro.**

O filtro de escurecimento automático usa um cristal líquido que exhibe um efeito de ângulo de visão. No estado escuro, é normal que o soldador observe áreas mais claras e mais leves no borde e cantos da lente do filtro. Isso não representa nenhum perigo para a saúde ou a segurança. O ângulo de visão ideal do filtro de atenuação automática é projectado para ser perpendicular à superfície da lente do filtro. Nenhuma acção correctiva é necessária.

### **Manchas na lente do filtro. A forma e / ou manchas podem parecer “crescer” na lente.**

Acontece depois que a lente foi desligada. O cristal líquido dentro da unidade de filtro perde sua polaridade eléctrica depois de cortar a corrente eléctrica. O cristal líquido, portanto, “relaxa” e faz com que a forma / mancha apareça. É uma condição normal e não tem impacto no funcionamento da lente. Pressione o botão Ligar / Desligar e as formas / manchas desaparecerão.

### **Luz / sombreado parcial.**

Isso pode ser causado pelo vazamento de luz na unidade de filtro ou pela reflexão de roupas leves ou o ângulo de visão através da lente, ou a ilusão de ótica causada pela “luz visível” ao usar bifocais. 1. Certifique-se de que a unidade de filtro esteja instalada correctamente; 2. Usar roupas escuras; 3. Certifique-se de que o capacete de soldagem esteja devidamente ajustado para que o soldador olhe directamente através da lente; 4. A pessoa que usa bifocais pode notar uma sombra mais clara na parte inferior da lente do filtro. Isso é normal e uma ilusão de ótica causada pela “luz visível”. Não é necessária nenhuma correcção.

### **Secções do filtro que não escurecem, linhas distintivas entre as áreas claras e escuras.**

O filtro ADF pode estar quebrado. A fenda pode ser causada pela queda, batendo o capacete ou por salpicos de solda no filtro. Pare de soldar imediatamente e substitua o filtro se estiver quebrado.

### **Vida curta da bateria.**

Se as baterias durarem apenas alguns dias, mesmo quando o uso não é intenso, a bateria está incorrecta ou o contacto da bateria não é bom. Verifique a bateria e o contacto da bateria. As baterias devem ser baterias de lítio CR2450.

## **GARANZIA LIMITATA**

**Garantia limitada:** todos os filtros de escurecimento automático são garantidos por dois (2) anos a partir da data de compra contra qualquer defeito de fabricação resultante do material ou da mão de obra. Deve ser fornecida uma prova de compra que estabeleça a data de venda e o número de série do filtro (localizado no canto superior direito do filtro), você deve enviar um pedido de garantia. Uma cópia da factura original é considerada prova de compra; portanto, é imperativo que isso seja mantido. Sob esta garantia, o fornecedor terá de reparar ou substituir. Esta garantia é anulada no caso de modificações, manipulações e danos não autorizados devido ao mau uso, abuso (salpicos, fissuras, plástico derretido, etc.), manutenção inadequada ou armazenamento inadequado. O dano externo visível, a separação da cassete electrónica selada ou a lente quebrada significam uso, armazenamento ou manutenção incorrectos. Esta garantia não é transferível do comprador original para um proprietário secundário.

**Exclusões da garantia limitada:** esta garantia limitada é exclusiva e substitui qualquer outra garantia, escrita ou oral, expressa ou implícita.

**Limitação de responsabilidade:** o Fornecedor não será responsável por quaisquer feridos, danos ou perdas resultantes, directa ou indirectamente, do uso ou uso indevido deste produto. O remédio aqui estabelecido é exclusivo.

RO

## PRECAUȚII DE SIGURANȚĂ

## MĂSURI DE PRECAUȚIE



## CITIȚI CU ATENȚIE ÎNAINTE DE UTILIZARE



APRINDEREA ARCULUI ELECTRIC ÎN TIMPUL SUDURII POATE PROVOCA ARSURI LA OCHI ȘI PIELE.

Cască deteriorată sau filtru automat de umbrire (ADF) reduc protecția împotriva radiațiilor periculoase (lumină vizibilă intensă, radiații ultraviolete și infraroșii) provocând vătămări grave.

- Verificați starea lentilelor de protecție din față și din spate pentru a vă asigura că acestea sunt curate, transparente, nu prezintă deteriorări și sunt fixate în siguranță la cască și închid filtrul automat de umbrire.
- Atunci când lucrați cu o astfel de cască, utilizați ochelari de protecție rezistenți la impact și protecție auditivă.
- Purtați îmbrăcăminte și încălțăminte de protecție din materiale fiabile și ignifuge.
- Asigurați o ventilație și o protecție respiratorie împotriva vaporilor în timpul sudării adecvată.

## SPECIFICAȚION DU PRODUIT

**Câmp de vedere:** 100 x 60 mm / 3.94 "x 2.36"

**Dimensiunile cartușului:** 114 x 133 x 10 mm / 4.49 "x 5.24" x 0.39"

**Timpe de comutare (s):** 1 / 30,000 (s)

**Gradul de iluminare:** 4

**Gradul de umbrire:** 9-13

**Controlul sensibilității:** de la min. la max. (4 nivele).

**Întârzierea tranziției de la starea de umbrire la luminos:** 0.1S / 0.6S / 1S

**Oprire automată:** 15-20 minute

**Senzori:** 2

**Alimentarea:** baterie solară + 2 baterii litiu CR2450 înlocuibile.

**Indicator-baterie descărcată:** Da

**Nivelul de protecție UV / IR:** până la întunecare 16

**Intervalul temperaturii de funcționare:** 23

**F-131F / -5° C - + 55° C**

**Temperatura de depozitare:** -4F-158F / -20° C - + 70° C

**Materialul cascăi:** PP (Polipropilen)

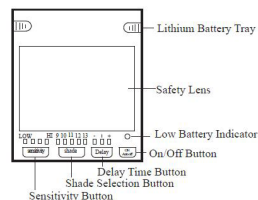
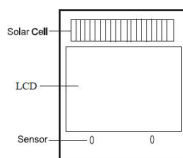
**Masa totală:** 520 g

**Standarde:** ANSI / CSA / CE

**Brevetul SUA:** D565800 S

## DISPOZITIVE DE CONTROL A CARTUȘULUI DE AUTO-REGLARE A INTENSITĂȚII LUMINOASE

**Butonul «On/Off»:** apăsați pentru a activa filtrul, ca rezultat vor începe a clipi setările de sensibilitate curente («Sensitivity»), umbrire («Shade») și întârziere («Delay»). Apăsați din nou pentru a opri filtrul. Filtrul se oprește automat (se întoarce la fundalul luminos nr. 4) după 15-20 de minute de inactivitate. După oprirea automată, pentru a reactiva filtrul, apăsați din nou butonul «On/Off» și reluați lucrările de sudură.



**Butonul «Shade»:** utilizați tabelul de dimensiuni de umbrire pentru a selecta corect panoul de umbrire, în funcție de caz. Vă recomandăm să începeți cu o umbră de 12 sau 13 și să o reglați spre minimizare pentru procesul de sudură și în funcție de necesitățile și preferințele personale.

## TABELUL DIMENSIUNILOR DE UMBRIRE

SHADE GUIDE TABLE

| Welding process | Arc Current (Amperes) |     |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |    |    |  |
|-----------------|-----------------------|-----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|----|--|
|                 | 0.5                   | 2.5 | 10 | 20 | 40 | 80  | 125 | 175 | 225 | 275 | 350 | 450 |    |    |  |
|                 | 1                     | 5   | 15 | 30 | 60 | 100 | 150 | 200 | 250 | 300 | 400 | 500 |    |    |  |
| SMAW            |                       |     |    |    | 9  | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |    | 14 |  |
| MIG(heavy)      |                       |     |    |    |    | 10  | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14 |    |  |
| MIG (light)     |                       |     |    |    |    | 10  | 11  | 12  | 13  |     |     | 14  |    |    |  |
| TIG, GTAW       |                       |     | 9  | 10 |    | 11  | 12  |     | 13  |     |     | 14  |    |    |  |
| MAG/CO2         |                       |     |    |    | 10 | 11  | 12  | 13  |     | 14  |     |     |    |    |  |
| SAW             |                       |     |    |    |    |     | 10  | 11  | 12  | 13  | 14  |     |    |    |  |
| PAC             |                       |     |    |    |    |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     |    |    |  |
| PAW             |                       | 8   | 9  | 10 | 11 | 12  |     | 13  |     | 14  |     |     |    |    |  |

Note: \*SMAW-Shielded Metal Arc Welding.

\*TIG,GTAW-Gas Tungsten Arc Welding.

\*MIG (heavy)-MIG on heavy metals.

\*SAW-Shielded Semi-Automatic Arc Welding.

\*MIG (light)-MIG on light alloys.

\*PAC-Plasma Arc Cutting. \*PAW-Plasma Arc Welding.

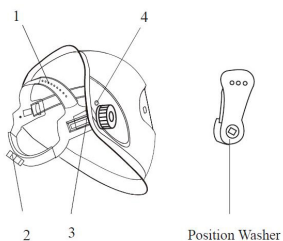
**Butonul «Sensitivity»:** utilizați acest buton pentru a regla filtrul pentru diferite niveluri de iluminare într-un proces de sudare în schimbare. În majoritatea cazurilor, vă recomandăm să utilizați setarea pentru Mid-sudare.

Reglați sensibilitatea la condițiile de iluminare sau dacă filtrul clipește «On» și «Off».

- Apăsati butonul «On/Off», pentru a conecta filtrul.
- Îndreptați casca în direcția locului de efectuare a lucrărilor, expunând acesta la condițiile de lumină exterioară.

**Butonul «Delay»:** utilizați acest buton pentru a reduce timpul de comutare de la starea de umbră la iluminare după finalizarea procesului de sudare. Controlul de întârziere este deosebit de util pentru condițiile de sudare la curenții mari, care sunt caracterizați prin raze super-strălucitoare, când influxul topit rămâne luminos pentru o perioadă de timp după finalizarea sudurii. Ajustarea întârzierii este reprezentată de 3 nivele: “-” pe 0,2 s, “I” pe 0,6 s și “+” pe 1 s. Vă recomandăm să setați “+” pentru sudare la curenți mari sau pentru cazuri în care lentilele pot fi temporar ascunse de un arc de sudură.

## REGLARE COASMEI PE CAP

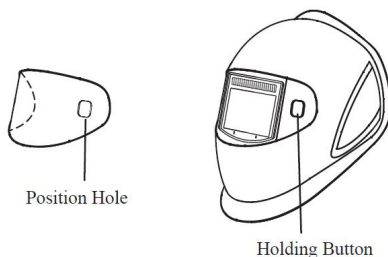


1. Reglarea coasmei în profunzime.
2. Reglarea rigidității coasmei.
3. Reglarea distanței (de la fața până la filtru).
4. Reglarea unghiului de înclinare a coasmei.

## ÎNLOCUIREA LENTILELOR DE PROTECȚIE

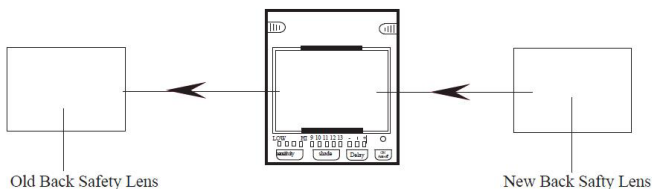
## Înlocuirea lentilei de protecție din față:

Introduceți mai întâi obiectivul nou într-un singur buton de fixare. Apoi, cu o mână, apăsați lentila de protecție spre un alt buton de fixare, totodată apăsând cu mâna cea de-a doua în interiorul coasmei ținând butonul în gaura de poziționare. Obiectivul este dur și nu se va sparge ca rezultat al apăsării cu degete pe acesta.

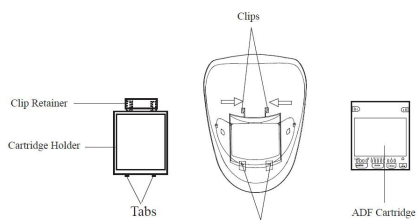


### Înlocuirea lentilei de protecție din spate:

Scoateți cartușul filtrant. Scoateți cu grijă lentilă de protecție din spate, așa cum se arată în figura de mai jos, apoi instalați o nouă lentilă de protecție.



### DEMONTAREA ȘI INSTALAREA CARTUȘEI ADF



Cartușul este atașat la casca cu două cleme din partea de sus pe când suportul cartușului cu două lamele din partea inferioară și un clip din partea de sus.

#### Scoaterea cartușului ADF:

Apăsăți ușor în mijlocul suportului și trageți în sus pe partea stângă. Cu două degete, apăsăți clemele din mijloc în direcția săgeților. Trageți capătul superior al suportului cartușului în sus pentru a scoate pe acesta împreună cu cartușul.

#### Instalarea cartușului ADF:

Mai întâi, introduceți două lamele în partea inferioară a suportului cartușului în canelurile acestui după ce instalați cartușul la locul său în ordinea inversă scoaterii.



**ATENȚIE!**

După instalarea cartușului, verificați dacă ambele lamele sunt introduse complet în canelurile din corpul cartușului. Dacă nu, apăsăți partea inferioară a suportului cartușului pentru a introduce complet lamelele în interior. În caz contrar, cartușul nu va fi fixat corespunzător la casca și poate cădea cu ușurință.

### DEPANARE

**Filtrul nu se pornește (pentru mai multe informații, consultați “Rămâne întuneric” și “Rămâne lumină”).**

Contactul rău cu bateria de acumulare și / sau o baterie este deteriorată sau descărcată. Verificați bateriile de acumulare; verificați și curățați contactele cu bateria de acumulare; verificați funcționalitatea butonului «On/Off».

**Filtrul nu se comută (rămâne luminos, nu se întunecă în timpul sudării).**

1. Pe senzor nu cade fluxul luminos din cauza lentilelor contaminate.
2. Unghi foarte obuz al senzorului în raport cu unghiul de incidență al luminii. Dacă dispozitivul nu este rotit la arcul de sudură la 45 de grade, nu se efectuează trecerea de la regimul de așteptare la cel de funcționare și invers.
3. Contaminarea internă, cum ar fi fumul, împiedică pătrunderea suficientă a luminii la senzori, astfel încât aceștia, la rândul lor, nu pot asigura comutarea coasmei (în stare de umbră).
  1. Curățați și / sau înlocuiți lentila; curățați senzorii din fața lentilei.
  2. Instalați filtrul astfel încât senzorii să fie orientați spre arcul de sudură. Poziționarea optimă - în fața arcului de sudură.
  3. Asigurați o ventilație suficientă în zona de lucru.

**Filtrul nu se reconectează (rămâne întunecat după ce arcul se stinge sau în general lipsește).**

O astfel de defecțiune poate fi cauzată de iluminarea exterioară sau de acționarea luminii soarelui. Cons-

trucția senzorului prevede ca acesta să nu ofere răspuns la lumina solară, dar după reconectarea filtrului la stare de umbră, acțiunea fluxului luminos de la soare poate fi suficient pentru a readuce filtrul la stare de iluminare. Scoateți filtrul din zona cu orice sursă de lumină și / sau puneți pe scurt timp mâna în fața senzorilor pentru a împiedica patrunderea luminii pe suprafața acestui. Efectuați ajustarea fină la un nivel mai inferior.

### Reconectarea (comutarea) filtrului.

Comutarea filtrului de la starea de umbră la cea de iluminare în timpul sudării poate indica selectarea incorectă a nivelului de sensibilitate sau obstrucția luminii de la arc la senzori.

1. Majorați nivelul de sensibilitate.
2. Aduceți filtrul mai aproape de arc (optim 60 cm de la arc) - dar nu foarte aproape.
3. Verificați dacă filtrul este îndreptat direct spre arc și că senzorii nu sunt obstrucționați de lumina directă a arcului de sudură (inclusiv să nu fie acoperite de mână, torță de sudură sau duză).
4. Asigurați-vă că lentila să fie curată.

### Zonele ușor umbrite pe marginea și în colțul obiectivului filtrului.

În filtrul de umbră automată se utilizează tehnologia cu cristale lichide, care este responsabilă de unghiul de vizualizare. În starea întunecată, observarea de către sudorul a zonelor mici ușor umbrite pe marginea și în colțurile lentilei de filtrare se consideră stare normală. Acest lucru nu reprezintă niciun pericol pentru sănătate sau siguranță. Unghiul de vizualizare optim al filtrului de umbră automată este realizat într-o poziție perpendiculară față de suprafața lentilei filtrului. Reglările suplimentare nu sunt necesare.

### Petele de pe lentila filtrului. Întunecarea și / sau petele pot apărea "în creștere" pe lentilă.

Apar după ce lentila este oprită. Cristal lichid din interiorul filtrului își pierde polaritatea electrică după întreruperea curentului. Din acest motiv, cristalul lichid "se relaxează", provocând apariția unei forme / punct. Aceasta este o stare normală care nu afectează lentila. Apăsați butonul «On/Off», după care umbrele / petele vor dispărea.

### Luminarea / întunecarea parțială.

Probabil, pe partea lentilei există o diferență în nuanțe și nu există fisuri. Acest lucru se poate datora scurgerilor de lumină din filtru sau reflectării luminii de pe îmbrăcămintea de culoare deschisă și lovirea de cască, sau unghiului de trecere prin lentilă, poate fi o iluzie optică cauzată de lumina vizibilă la purtarea ochelarilor bifocale. 1. Asigurați-vă că filtrul este setat corect; 2. Îmbrăcați haine întunecate; 3. Verificați corectitudinea ajustărilor coasmei de sudură astfel încât sudorul să privească direct prin lentilă; 4. Un sudor cu ochelari bifocale poate observa umbre ușoare în partea de jos a lentilei filtrului. Acest lucru este considerat normal și este o iluzie optică cauzată de lumina vizibilă. Pentru lichidarea a astfel de probleme, ajustări suplimentare nu sunt necesare.

### Secțiunile filtrului nu se întunecă, liniile de separare dintre zonele luminoase și întunecate.

Filtrul ADF se poate fisura. Apariția unei fisuri poate fi provocată de căderea, lovirea coasmei sau pulverizat metalului pe suprafața filtrului. Opriți imediat sudarea și înlocuiți filtrul răpat.

### Durată scurtă de viață a bateriei de acumulare.

Dacă sarcina bateriei de acumulare ajunge doar pe câteva zile, chiar și cu o utilizare rară moderată, schimbați tipul bateriei sau verificați calitatea contactului. Verificați bateria de acumulare și contactele acesteia. În calitate de baterii de acumulare utilizați baterii cu litiu CR2450.

### GARANȚIE LIMITATĂ

**Garanție limitată:** toate filtrele de umbră automate sunt prevăzute cu o perioadă de garanție de doi (2) ani de la data vânzării care acoperă orice defecte de fabricație ale materialului sau ale procesului de fabricație. Pentru a confirma garanția, este necesar să furnizați dovada achiziției cu data vânzării și numărul de serie al filtrului (indicat în colțul din dreapta sus al filtrului). O copie a facturii originale este o dovadă a achiziției; din acest motiv, trebuie păstrată pe toată durata garanției. Singura modalitate de a proteja cumpărătorul conform garanției limitate furnizate este repararea sau înlocuirea de către furnizor (la discreția sa). Această garanție devine nevalabilă în cazul unor modificări neautorizate, falsificării și deteriorării din motivele utilizarea incorectă, abuzului (stropi de metal, crăpături, plastic topit etc.), întreținere tehnică sau depozitarea necorespunzătoare. Defecțiunile externe vizibile, separarea casete sigilate sau lentile crăpate indică utilizarea, depozitarea sau întreținerea incorectă. Garanția nu permite transferul către următorul proprietar.

**Garanția nu acoperă:** garanția limitată furnizată este exclusivă și înlocuiește orice altă garanție, scrisă sau verbală, exprimată sau implicată.

**Limitarea răspunderii:** furnizorul nu duce răspundere pentru leziuni, defecțiuni sau prejudicii apărute ca urmare a exploatării directe sau indirecte sau a exploatării incorecte a produsului. Remedia este exclusivă.

NL

## VEILIGHEIDSMATREGELEN

## VOORZORGSMAATREGELEN



LEES AANDACHTIG VOOR GE-



ARC-STRALING VAN LASSEN KAN OGEN EN HUID BRANDEN.

Een beschadigde helm of automatisch donker wordende filter (ADF) kan de bescherming tegen schadelijke stralen (intens zichtbaar licht, ultraviolet en infrarood licht) verminderen en ernstig letsel veroorzaken.

- Controleer zowel de lens aan de voorkant als aan de achterkant om te zien of ze schoon, zuiver en onbeschadigd zijn en stevig aan de helm zijn bevestigd en bedekken het automatisch donker wordende filter.
- Gebruik bij het werken met een dergelijke helm een schokbestendige of beschermende bril en gehoorbescherming.
- Draag beschermende kleding en schoenen gemaakt van robuuste en brandbestendige materialen.
- Zorg voor voldoende ventilatie en ademhalingsbescherming tegen dampen tijdens het lassen.

## TECHNISCHE KENMERKEN VAN HET PRODUCT

**Kijkgebied:** 100 x 60 mm / 3.94 "x 2.36"

**Afmetingen van de cartridge:** 114 x 133 x 10 mm / 4.49 "x 5.24" x 0.39"

**Schakeltijd (sec):** 1 / 30,000 (seconden)

**De mate van verlichting:** 4

**De mate van dimming:** 9-13

**Gevoeligheidsregeling:** laag naar hoog (4 niveaus).

**De vertraging van de overgang van de donkere toestand naar een heldere:** 0.1sec / 0.6sec / 1ec.

**Automatische uitschakeling:** 15-20 minuten

**Sensors:** 2

**Stroomvoorziening:** zonnecelbatterij + 2 verwisselbare CR2450 lithiumbatterijen.

**Lage batterij-indicator:** Ja

**UV/IR-beschermingsniveau:** voor dimming 16

**Bedrijfstemperatuurbereik:** 23 F-131F / -5° C - + 55° C

**Opslagtemperatuur:** -4F-158F / -20° C - + 70° C

**Materiaal van de helm:** PP

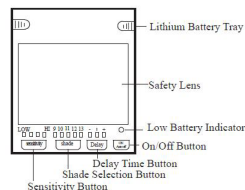
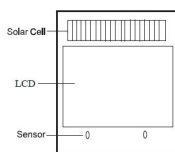
**Totaal gewicht:** 520 g

**Standaarden:** ANSI / CSA / CE

**Verenigde Staten patent:** D565800 S

## CONTROLE APPARATEN VOOR AUTOMATISCH DONKER WORDENDE CARTRIDGE

**Knop «On/Off»:** Druk op om het filter te activeren, dat de huidige gevoeligheids- («Sensitivity»), schaduw- («Shade») en vertraging- («Delay») instellingen zullen knipperen. Druk nogmaals op om het filter uit te schakelen. Het filter wordt automatisch uitgeschakeld (terugkeert naar lichte schaduw nr. 4) na 15-20 minuten inactiviteit. Na de automatische uitschakeling, om het filter opnieuw in te schakelen, drukt u gewoon opnieuw op de knop «On/Off» en gaat u verder met laswerkzaamheden.



**Knop «Shade»:** Gebruik de schaduwgeleidediagram om de juiste schaduwinstelling te selecteren op basis van uw lastoepassing. We raden aan te starten bij schaduw12 of 13 en deze aan te passen aan het lasproces en de persoonlijke voorkeur.

## SCHADUWGELEIDEDIAGRAM

**Knop «Sensitivity»:** Gebruik deze knop, om het filter aan te passen aan verschillende lichtniveaus in veranderende lasprocessen. In de meeste gevallen raden we aan de instelling voor Mid-lassen te gebruiken.

Pas de gevoeligheid aan voor lichtomstandigheden of als op het filter «On» en «Off» knippert.



- Druk op de knop «On/Off» om het filter in te schakelen.
- Richt de helm in de richting van het werk, het blootstellen van de buiten lichtomstandigheden.

**Knop «Delay»:** Gebruik deze knop om de schakeltijd van de donkere toestand naar het licht na het lassen te verminderen. De vertragsregeling is bijzonder handig voor lasomstandigheden bij hoge stromen, die worden gekenmerkt door zeer heldere stralen, wanneer de gesmolten flux na het lassen nog enige tijd helder blijft. De vertragsregeling wordt weergegeven door 3 niveaus:

“-“ voor 0,2 sec, “I” voor 0,6 sec en “+” voor 1 sec. We raden aan om “+” in te stellen voor het lassen bij hoge stromen of voor gevallen waarin de lens tijdelijk kan worden verduisterd door een lasboog.

| Welding process     | Arc Current (Amperes) |     |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |  |  |  |  |  |  |
|---------------------|-----------------------|-----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|--|--|--|--|--|
|                     | 0.5                   | 2.5 | 10 | 20 | 40 | 80  | 125 | 175 | 225 | 275 | 350 | 450 |  |  |  |  |  |  |
|                     | 1                     | 5   | 15 | 30 | 60 | 100 | 150 | 200 | 250 | 300 | 400 | 500 |  |  |  |  |  |  |
| SMAW                |                       |     |    |    |    | 9   | 10  | 11  | 12  | 13  | 14  |     |  |  |  |  |  |  |
| MIG (heavy)         |                       |     |    |    |    | 10  | 11  | 12  | 13  | 14  |     |     |  |  |  |  |  |  |
| MIG (light)         |                       |     |    |    |    | 10  | 11  | 12  | 13  | 14  |     |     |  |  |  |  |  |  |
| TIG, GTAW           |                       |     |    | 9  | 10 | 11  | 12  | 13  | 14  |     |     |     |  |  |  |  |  |  |
| MAG/CO <sub>2</sub> |                       |     |    |    |    | 10  | 11  | 12  | 13  | 14  |     |     |  |  |  |  |  |  |
| SAW                 |                       |     |    |    |    |     | 10  | 11  | 12  | 13  | 14  |     |  |  |  |  |  |  |
| PAC                 |                       |     |    |    |    |     | 11  | 12  | 13  | 14  |     |     |  |  |  |  |  |  |
| PAW                 |                       |     | 8  | 9  | 10 | 11  | 12  | 13  | 14  |     |     |     |  |  |  |  |  |  |

Note: \*SMAW-Shielded Metal Arc Welding.

\*TIG,GTAW-Gas Tungsten Arc Welding.

\*MIG (heavy)-MIG on heavy metals.

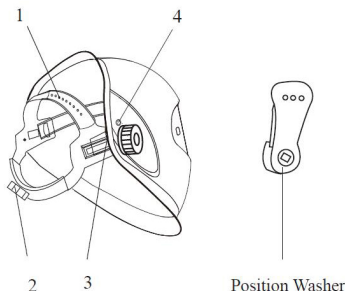
\*SAW-Shielded Semi-Automatic Arc Welding.

\*MIG (light)-MIG on light alloys.

\*PAC-Plasma Arc Cutting. \*PAW-Plasma Arc Welding.

## AANPASSING VAN DE HELM AAN HET HOOFD

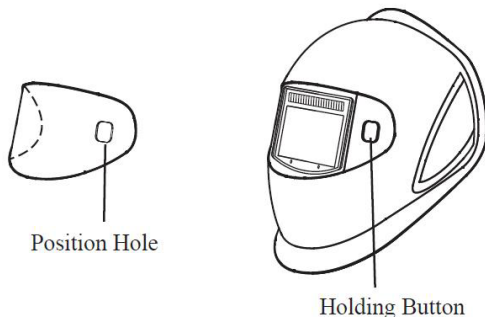
1. Aanpassen van de helm in de diepte.
2. Aanpassen van de stijfheid van de helm.
3. Afstands aanpassing (van gezicht tot filter).
4. Aanpassing van helmhoek (of kanteling).



## LENS VERVANGING

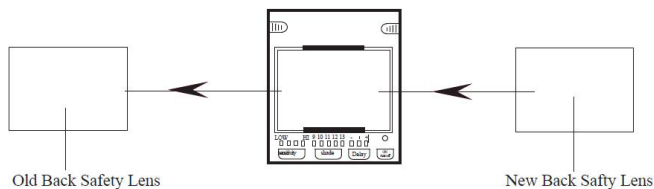
### De voorste lens vervangen:

Plaats de nieuwe lens eerst in een vasthoudknop. Dan, met een hand, druk vervolgens op de lens tegen de andere knop, door op de tweede hand in de helm te drukken terwijl u de knop in het lensgat vasthoudt. De lens is sterk en zal niet breken als gevolg van het indrukken of uitwringen met uw vingers.

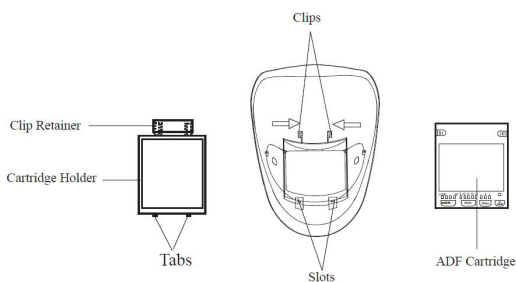


### Achterste lens vervangen:

Verwijder de cartridge met hetfilter. verwijder voorzichtig de achterste lens, zoals weergegeven in de onderstaande afbeelding, en installeer vervolgens de nieuwe achterste lens.



### VERWIJDEREN EN INSTALLEREN VAN ADF-CARTRIDGE



De cartridge wordt aan de helm met twee clips aan de bovenkant bevestigd, en de cartridgehouder - met twee lipjes aan de onderkant en een clip van bovenaf.

#### Verwijderen van de ADF-cartridge:

Druk voorzichtig in het midden van de houder en trek aan de linkerkant omhoog. Druk met twee vingers op de klemmen in het midden in de richting van de pijlen. Trek het bovenste uiteinde van de cartridgehouder omhoog, om deze en de cartridge te verwijderen.

#### Installatie van de ADF-cartridge:

Steek eerst de twee lipjes aan de onderkant van de cartridgehouder in de groeven van de cartridgebehuizing, en installeer de cartridge op zijn plaats in de omgekeerde volgorde.



**LET OP!**

Controleer na het installeren van de cartridge of beide lipjes volledig in de groeven in de cassettebehuizing zijn gestoken. Als dit niet het geval is, drukt u op de onderkant van de cartridgehouder om de lipjes volledig naar binnen te drukken. Anders wordt de cartridge niet goed op de helm bevestigd en kan deze gemakkelijk uitvallen.

### PROBLEEMOPLOSSING

#### Filter kan niet worden ingeschakeld (voor meer informatie, zie "Blijft donker" en "Blijft licht").

Slecht contact met de batterij en/of een beschadigde of ontladen batterij. Controleer de batterijen; controleer en reinig de contacten met de batterij; controleer de functionaliteit van de knop «On/Off».

Het filter schakelt niet (blijft helder, wordt niet donker tijdens het lassen).

1. Het valt geen licht op de sensoren door een verontreinigd voorwerp.
2. Zeer grote sensorhoek ten opzichte van de invalshoek van licht. Als het apparaat niet binnen 45 graden naar een lasboog wordt gedraaid, overschakelen van stand naar de bedrijfsmodus en omgekeerd wordt niet uitgevoerd.
3. Interne verontreiniging, zoals rook, voorkomt dat voldoende licht de sensoren bereikt, zodat ze op hun beurt de helm omschakelen (in een donkere staat).
  1. Reinig en/of vervang de lens; reinig de sensoren voor de lens.
  2. Installeer het filter zodanig dat de sensoren tegenover de lasboog staan. Optimale positionering - vóór de lasboog.
  3. Zorg voor voldoende ventilatie in het werkgebied.

#### Het filter schakelt niet (blijft donker als de boog dooft of als er geen boog is).

Een dergelijke storing kan worden veroorzaakt door externe verlichting of door zonlicht raken. Het ontwerp van de sensor zorgt ervoor dat er niet op de zon wordt gereageerd, maar na het overschakelen naar een donkere toestand, kan de zon helder en voldoende zijn, om het filter terug naar een lichte toestand te brengen. Haal het filter weg bij elke lichtbron en/of plaats kort uw hand voor de sensoren. Voer een fijne aanpassing uit op een lager

niveau.

### **Filter schakelen.**

Filter schakelen van de donkere naar lichte toestand tijdens het lassen kan een onjuist geselecteerd gevoeligheidsniveau of de obstructie voor licht van de boog naar de sensoren aangeven.

1. Verhoog het gevoeligheidsniveau.
2. Breng het filter dichterbij de boog (optimaal 1-2 voet van de boog) – maar niet erg dichtbij.
3. Controleer of het filter rechtstreeks op de boog is gericht, en dat de sensoren niet worden afgeschermd van direct licht van de lasboog (waaronder niet afgeschermd door de hand, lastoorts of mondstuk).
4. Zorg ervoor dat de lens schoon is.

### **Heldere gearceerde gebieden aan de rand en in de hoek van de filterlens.**

In het automatisch donker wordende filter wordt vloeibare kristaltechnologie gebruikt, welke verantwoordelijk is voor de kijkhoek. In de donkere staat is het normaal dat de lasser kleine donkere delen opmerkt aan de rand en aan de hoeken van de filterlens. Dit heeft geen bedreiging voor de gezondheid of veiligheid. De optimale kijkhoek van het automatisch donker wordende filter wordt bereikt in een loodrechte positie ten opzichte van het oppervlak van het filterobject.

Aanvullende aanpassingen zijn niet vereist.

### **Vlekken op de filterlens. De schaduwen en/of vlekken lijken te “groeien” in de lens.**

Ze verschijnen nadat de lens is uitgeschakeld. Vloeibaar kristal in het filter verliest zijn elektrische polariteit na het uitschakelen van de stroomtoevoer. Om deze reden “ontspannt” het vloeibare kristal, wat leidt tot het verschijnen van een vorm/punt. Dit is een normale toestand, dat geen invloed op de werking van de lens heeft. Druk op de «On/Off»-knop en de schaduwen/vlekken zullen verdwijnen.

### **Gedeeltelijke verlichting/verduistering.**

Waarschijnlijk is er in het deel van de lens een verschil in tinten en zijn er geen barsten. Dit kan het gevolg zijn van lichtlekage in het filter of reflectie van licht uit de kleren en raken op de helm of de doorgangshoek door de lens, een optische illusie, veroorzaakt door zichtbaar licht terwijl het dragen van een bifocale bril. 1. Zorg ervoor dat het filter correct is ingesteld; 2. Draag donkere kleding; 3. Controleer de juistheid van de aanpassingen van de lashelm, zodat de lasser recht door de lens kijkt; 4. Een lasser met een bifocale bril kan lichte schaduwen aan de onderkant van de filterlens opmerken. Dit wordt als normaal beschouwd en is een optische illusie die wordt veroorzaakt door zichtbaar licht. Om dergelijke problemen te verhelpen, zijn aanpassingen niet nodig.

### **De filtersecties worden niet donker, er zijn de scheidslijnen tussen lichte en donkere gebieden.**

Het ADF-filter kan barsten. Het barsten kan worden veroorzaakt door te vallen of de helm te raken of door spatten op het filter te lassen. Stop onmiddellijk met lassen en vervang het gebarsten filter.

### **Korte levensduur van de batterij.**

Als de batterij slechts een paar dagen meegaat, zelfs bij matig zeldzaam gebruik, verander het type of controleer de kwaliteit van het contact. Controleer de batterij en zijn contacten. Als batterij moet u lithiumbatterijen CR2450 gebruiken.

## **BEPERKTE GARANTIE**

**Beperkte garantie:** alle automatisch donker wordende filters zijn gegarandeerd voor een periode van twee (2) jaar vanaf de datum van verkoop, en die zich uitstrekt tot eventuele fabricagefouten in het materiaal of het productieproces. Om de garantie te bevestigen, moet u een aankoopbewijs met de datum van verkoop en het serienummer van het filter overleggen (wordt aangegeven in de rechterbovenhoek van het filter). Een kopie van de originele factuur dient als aankoopbewijs; om deze reden moet deze worden opgeslagen. De enige manier om de koper te beschermen tegen de beperkte garantie is reparatie of vervanging door de leverancier (naar zijn eigen goeddunken). Deze garantie is ongeldig in geval van ongeoorloofde wijzigingen, vervalsing en schade als gevolg van verkeerd gebruik of misbruik (sproeiers van metaal, scheuren, gesmolten plastic, enz.), slecht onderhoud of onjuiste opslag. Externe zichtbare schade, scheiding van elektronisch afgedichte cassette of gebarsten lens vormt oneigenlijk gebruik, opslag of onderhoud. Deze garantie staat de overdracht aan de volgende eigenaar niet toe.

**De garantie is niet van toepassing:** de beperkte garantie is exclusief en vervangt elke andere garantie, schriftelijk of mondeling, uitdrukkelijk of impliciet.

**Beperking van aansprakelijkheid:** de leverancier is niet aansprakelijk voor verwondingen, schade of verliezen als gevolg van directe of indirecte exploitatie of verkeerd gebruik van het product. De remedie die hierin wordt uiteengezet, is exclusief.

HU

## BIZTONSÁGI ÓVINTÉZKEDÉSEK

## ÓVINTÉZKEDÉSEK



## ÜZEMELTETÉS ELŐTT FIGYELMESEN OLVASSA EL



AZ ÍVES VAKU HEGESZTÉS KÖZBEN SZEM- ÉS BŐRÉGÉSHEZ VEZETHET.

A károsodott sisak vagy az automatikus árnyékoló filter (ADF) csökkentik a veszélyes sugárzástól (intenzív látható fény, ultrabolya és infravörös sugárzás) lévő védelmet, és súlyos sérüléseket okoznak.

- Ellenőrizze az előlő és a hátsó objektív állapotát, győződjön meg arról, hogy azok tiszták, átlátszóak, sértetlenek és biztonságosan rögzítve vannak a sisakhoz, és bezárják az automatikus árnyékoló filtert.
- Ha ilyen sisakot használ, alkalmazzon ütészálló- vagy védőszemüveget és hallási szervek védelmére szolgáló eszközöket.
- Védőruházatot és cipőt kell viselni megbízható és tűzálló anyagból.
- A hegesztés során megfelelő szellőzést és légzésvédelmet kell biztosítani a gőzök bekerülése ellen.

## A KÉSZÜLÉK MŰSZAKI JELLEMZŐI

**Látómező:** 100 x 60 mm / 3.94 "x 2.36"

**A védőszűrő méretei:** 114 x 133 x 10 mm / 4.49 "x 5.24" x 0.39"

**Kapcsolási idő (k):** 1 / 30,000 (s)

**A világítási mérték:** 4

**A sötétédesi mérték:** 9-13

**Az érzékenység irányítása:** alacsonyról magasra (4 szint).

**A sötét állapotból a fényes állapotba történő átmenet késleltetése:** 0.1S / 0.6S / 1S

**Automatikus kikapcsolás:** 15-20 perc

**Érzékelő:** 2

**Táplálás:** napelemes akkumulátor + 2 cserélhető CR2450 lítium akkumulátor.

**Alacsony töltöttség jelző:** Igen

**UV / IR védetség szint:** sötétédes előtt 16

**Működési hőmérséklet tartomány:** 23 F-131F / -5° C - + 55° C

**Tárolási hőmérséklet:** -4F-158F / -20° C - + 70° C

**A sisak anyaga:** PP

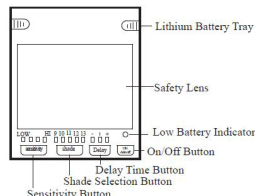
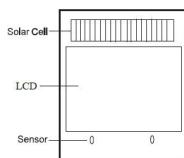
**Teljes tömeg:** 520 g

**Szabványok:** ANSI / CSA / CE

**USA szabadalom:** D565800 S

## AZ AUTOMATIKUS SÖTÉTÍTÉSI VÉDŐSZŰRŐ VEZÉRLÉSI SZERKEZETE

«On/Off» gomb: nyomja meg a gombot a szűrő aktiválásához, aminek következtében az aktuális érzékenységi beállítások ("Sensitivity"), a sötétédes ("Shade") és a késleltetés ("Delay") villogni kezdenek. Nyomja meg ismét a gombot a szűrő kikapcsolásához. A szűrő automatikusan kikapcsol (visszatér a 4. háttérbe) a 15-20 perces inaktivitás után. Az automatikus kikapcsolás után a szűrő újbóli bekapcsolásához egyszerűen csak nyomja meg a "On/Off" gombot és folytassa a hegesztési munkát.



«Shade» gomb: alkalmazza a sötétédesi táblázatot a helyes sötétédes kiválasztásához az esettől függően. Ajánlott 12 vagy 13 fényerővel kezdeni, majd a hegesztési folyamatból és a személyes elképzelésektől függően csökkenteni.

## SÖTÉTÉDESÍ TÁBLÁZAT

«Sensitivity» gomb: ezzel a gombbal beállíthatja a szűrő különböző megvilágítási szintekhez a változó hegesztési folyamatban. A legtöbb esetben javasoljuk a Mid-hegesztés beállításának használatát. Állítsa be az érzékenységet a megvilágítási feltételekhez viszonyítva, vagy ha a szűrőn villog az "On" és az "Off".

- Nyomja meg a On/Off gombot a szűrő bekapcsolásához.
- Irányítsa a sisakot az elvégzendő munka irányába, és tegye ki a környezeti fényviszonyokat.

«Delay» gomb: ezzel a gombbal csökkentheti a hegesztés utáni kapcsolási időt a sötét állapotból világos állapotba. A késleltetés vezérlése különösen alkalmas nagy hegesztési körülmények esetén, amelyeket szuperfényes sugarak jellemeznek, amikor az olvadt fluxus hegesztés után bizonyos ideig élénk marad. A késleltetés beállítását három szinten van bemutatva: “-” 0,2 s-val, “1” -vel 0,6 s-val és “+” -al 1 s-val. Javasoljuk, hogy a “+” értéket nagy áramerősségű hegesztéseknél állítsa be, vagy olyan esetekben javasoljuk

SHADE GUIDE TABLE

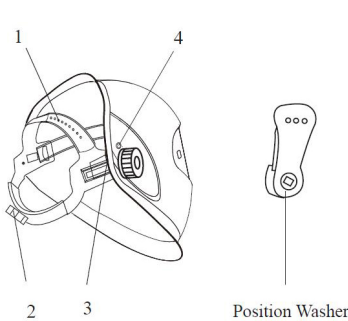
| Welding process     | Arc Current (Amperes) |   |     |   |    |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
|---------------------|-----------------------|---|-----|---|----|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
|                     | 0.5                   | 1 | 2.5 | 5 | 10 | 15 | 20 | 30 | 40 | 60 | 80 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 275 | 350 | 450 |
| SMAW                |                       |   |     |   |    |    |    | 9  | 10 |    |    | 11  |     |     |     |     | 12  |     |     | 13  | 14  |
| MIG(heavy)          |                       |   |     |   |    |    |    |    |    |    | 10 | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  | 14  |
| MIG (light)         |                       |   |     |   |    |    |    |    |    |    | 10 | 11  |     | 12  |     |     | 13  |     |     |     | 14  |
| TIG GTAW            |                       |   |     |   |    | 9  |    | 10 |    | 11 |    | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     | 14  |     |
| MAG/CO <sub>2</sub> |                       |   |     |   |    |    |    |    | 10 | 11 |    | 12  |     |     |     | 13  |     |     | 14  |     |     |
| SAW                 |                       |   |     |   |    |    |    |    |    |    |    | 10  | 11  | 12  |     | 13  | 14  |     |     |     |     |
| PAC                 |                       |   |     |   |    |    |    |    |    |    | 11 |     |     | 12  |     |     |     |     | 13  |     |     |
| PAW                 |                       |   | 8   | 9 | 10 | 11 |    | 12 |    |    |    |     | 13  |     |     |     |     | 14  |     |     |     |

Note: \*SMAW-Shielded Metal Arc Welding. \*TIG,GTAW-Gas Tungsten Arc Welding .

\*MIG (heavy)-MIG on heavy metals. \*SAW-Shielded Semi-Automatic Arc Welding.

\*MIG (light)-MIG on light alloys. \*PAC-Plasma Arc Cutting. \*PAW-Plasma Arc Welding.

A SISAK FEJEN TÖRTÉNŐ SZABÁLYZÁSA

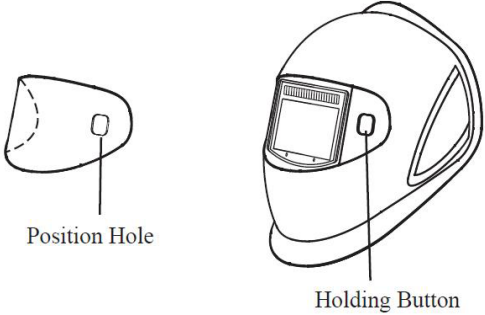


1. A sisak mélységszerinti szabályozása
2. A sisak merevségének szabályozása
3. Távolság szabályozása (az arctól a szűrőig)
4. A sisak szögének szabályozása (vagy hajlításának)

LENCSECSERE

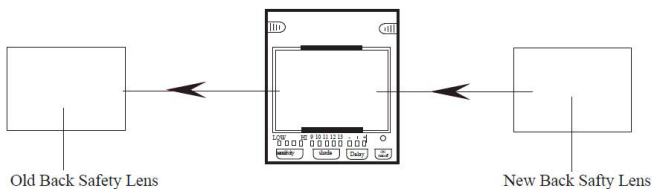
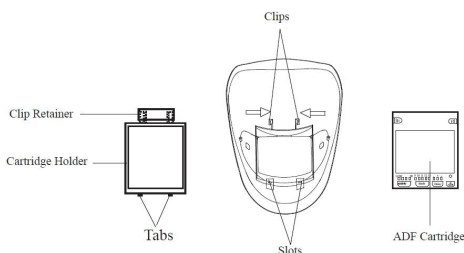
Az első lencse cseréje:

Helyezze az új lencsét először az egyik tartógombra. Ezután egy kézzel nyomja meg a lencsét a másik tartógomhoz, míg a másik kezével engedje el a sisak belsejében a lencse nyílásában lévő tartógombot. A lencse erős és nem törik el az ujjakkal történő megnyomástól vagy eleresztéstől.



**A hátsó lencse cseréje:**

Távolítsa el a védőszűrőt. Óvatosan távolítsa el a hátsó lencsét, mint az mutatva van az alsó rajzon, ezek után állítsa be az új hátsó lencsét.

**AZ ADF VÉDŐSZŰRŐ ELTÁVOLÍTÁSA ÉS BEÁLLÍTÁSA**

A védőszűrőt két csipesszel fent rögzítik a sisakhoz, a védőszűrő tartóját pedig - két füllel lent és csipesszel fent.

**ADF védőszűrő eltávolítása:**

Óvatosan nyomja meg a tartó közepét és húzza meg felfelé bal oldalt. Két ujjal nyomja meg a szorítókapcsokat középen a nyílak irányába. Húzza felfelé a védőszűrő tartójának felső végét, hogy azt és a védőszűrőt el tudja távolítani.

**ADF védőszűrő beállítása:**

Előbb helyezze be a védőszűrő tartója alján lévő két fület a védőszűrő tartójának hornyába, majd helyezze vissza a védőszűrőt az eltávolításhoz képest fordított sorrendben.

**FONTOS!**

A védőszűrő behelyezése után ellenőrizze, hogy mindkét fül teljesen be van-e dugva a védőszűrő tartójának hornyába. Ha nem, akkor nyomja meg a védőszűrő tartójának alját, hogy teljesen benyomja a füleket. Ellenkező esetben a védőszűrő nem lesz megfelelőképpen sisakhoz rögzítve, és az könnyen kieshet

**MEGHIBÁSODÁSOK ELHÁRÍTÁSA****A szűrő nem kapcsol ki (további tájékoztatásért forduljon a „Sötét marad” és „Világos marad”).**

Rossz érintkezés van az akkumulátorral és / vagy sérült, vagy lemerült az akkumulátor. Ellenőrizze az akkumulátorokat; ellenőrizze és tisztítsa meg az akkumulátor érintkezőit; ellenőrizze az "On/Off" gomb működőképességét.

**A szűrő nem kapcsol át (világos marad, nem sötétedik hegesztéskor).**

1. Az fény nem hatol be az érzékelőre a szennyezet objektumon keresztül.
2. Nagyon nagy érzékelőszög a fény előfordulási szögéhez képest. Ha az eszköz nincs megfordítva a hegesztési ívbe 45 fokon belül, a munkavégzéstől a működési módba való váltás vagy fordítva nem történik meg.
3. A belső szennyeződések, mint például a füst, megakadályozzák az elegendő fény elérését az érzékelőkhöz, hogy azok viszont teljesítsék a sisak váltását (sötét állapotba).
  1. Tisztítsa meg és / vagy cserélje ki a lencsét; tisztítsa meg a lencse előtt lévő érzékelőket.
  2. Szerelje fel a szűrőt oly módon, hogy az érzékelők a hegesztési ív felé nézzenek. Optimális elhelyezés - a hegesztési ív előtt.
  3. Győződjön meg arról, hogy a munkaterületen megfelelő szellőzés van.

**A szűrő nem kapcsol át (sötét marad az iv kikapcsolása után, vagy az iv hiányzásánál).**

Az ilyen hibás működést külső megvilágítás vagy napfény okozhatja. Az érzékelő kialakítása nem bizto-

síftja a napfényelleni védelmet, de sötét állapotba kapcsolás után a nap fényes és elegendő lehet ahhoz, hogy a szűrőt világos állapotba tudja helyezni. Helyezze a szűrőt minden fényforrásból távol és / vagy röviden helyezze a kezét az érzékelők elé. Végezze el a pontos beállítást alacsonyabb szintre.

### **Szűrőváltás.**

A szűrő sötét állapotról világos állapotra történő átkapcsolása a hegesztés során rosszul kijelölt érzékenységi szintet vagy az ívből az érzékelőkhöz való fény elzáródását jelezheti.

1. Növelje az érzékenységi szintet.
2. Helyezze át a szűrőt közelebb az ívhez (legfeljebb 1-2 ft az ívtől), de nem nagyon közel.
3. Ellenőrizze a szűrő közvetlen az ívre legyen irányítva, és hogy az érzékelőket semmi ne takarja el a hegesztési ív közvetlen fény beérkezésétől (beleértve ne takarja el a keze, hegesztőpisztoly vagy fűvóka).
4. Győződjön meg arról, hogy az objektív tiszta.

### **Világos árnyékolt területek a szűrőlencse szélén és sarkában.**

Az automatikus árnyékoló szűrőben folyadékkristályos technológiát alkalmaznak, amely a látószögért felelős. Sötét állapotban normális, hogy a hegesztő észreveszi a szűrőlencse szélén és sarkain kis, világos sötét területeket. Ez nem veszélyezteti az egészséget és a biztonságot. Az automatikus árnyékolószűrő optimális látószöge akkor érhető el, ha merőlegesen van elhelyezve a szűrőelem felületéhez képest. További kiigazításokra nincs szükség.

### **A szűrőlencsén lévő foltok. A foltok és/vagy sötétedések lencsén lévő „növekedéseknek” tűnhetnek.**

A lencse kikapcsolása után jelennek meg. A szűrő belsejében lévő folyadékkristály elveszíti az elektromos polaritást az áram levágása után. Emiatt a folyadékkristály "ellazul", ami egy alak / pont megjelenéséhez vezet. Ez normális állapot, amely semmilyen módon nem befolyásolja a lencse működését. Nyomja meg az "On/Off" gombot, ami után az árnyékok / foltok eltűnnek.

### **Részleges világosítás / sötétedés.**

Valószínűleg a lencse részében különböző az árnyalat, és nincs repedés. Ennek oka lehet a fény szűrőbe történő szivárgása, vagy a világos ruházat fényének visszaverődése és sisakra kerülése, vagy ez a bifokális szemüveg viselésével okozott látható fény, optikai illúzió. 1. Győződjön meg arról, hogy a szűrő megfelelően van felszerelve; 2. Viseljen sötét ruházatot; 3. Ellenőrizze a hegesztő sisak beállításainak helyességét, hogy a hegesztő egyenesen nézzen át a lencsén; 4. A bifokális szemüveges hegesztő könnyű árnyékokat észlelhet a szűrőlencse alján. Ez normálisnak tekinthető, és a látható fény által okozott optikai illúzióknak minősül. Az ilyen problémák kiküszöböléséhez nincs szükség korrekciókra.

### **A szűrőszakaszok nem fedettek, a fény és a sötét területek közötti választóvonalak vannak.**

Az ADF szűrő feltörhet. A repedés megjelenését sisak leesése, ütődése vagy fémszórás okozhatja. Azonnal le kell állítani a hegesztést és ki kell cserélni a repedt szűrőt.

### **Rövid az akkumulátor élettartama.**

Ha az tápelemek csak néhány napig tartanak, még mérsékelt ritka használat esetén is, módosítsa a típust, vagy ellenőrizze a kapcsolat minőségét. Ellenőrizze az akkumulátort és az érintkezőit. Akkumulátorként CR2450 lítium elemeket kell használni.

### **KORLÁTOZOTT GARANCIA**

**Korlátozott garancia:** minden automatikus árnyékoló szűrőre az értékesítés időpontjától számított két (2) éves garancia érvényes, és az anyag vagy gyártási folyamat bármely gyártási hibájára vonatkozik. A garancia érvényesítéséhez a vásárlás dátumát és a szűrő sorszáma (a szűrő jobb felső sarkában feltüntetett) sorozatszámát kell megadnia. Az eredeti számla másolata a vásárlás igazolásaként szolgál; ezért ezt eg kell őriznie. A vevőnek a korlátozott garancia biztosítására szolgáló egyetlen módja a forgalmazó által teljesített javítás vagy csere (saját belátása szerint).

Ez a garancia érvénytelen a jogosulatlan változtatások, a hamisítás és a helytelen működtetés, a visszaélések (fröccsenő fémek, repedések, olvadtt műanyag stb.), helytelen karbantartás vagy helytelen tárolás miatt okozott károk esetén. Külső észrevehető károsodás, hermetikus kazetta leválasztás vagy repedt lencse helytelen használatát, tárolását vagy karbantartását jelzi. A garancia nem ruházható át a következő tulajdonosra.

**A garancia nem terjed el:** a korlátozott garancia kizárólagos, és hatályon kívül helyezi az írásbeli vagy szóbeli, kifejezett vagy hallgatóságos egyéb garanciákat.

**A felelősség korlátozása:** a szállító nem vállal felelősséget nem vállal felelősséget a termék közvetlen vagy közvetett felhasználása vagy visszaélése következtében bekövetkezett sérülésekért, károkért vagy veszteségekért. A jogorvoslat kizárólagos.

RU

## МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

## ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ



ПРОЧЕСТЬ ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ



БРЫЗГИ ОТ СВАРКИ МОЖУТ ОБЖЕЧЬ ГЛАЗА И КОЖУ.

Поврежденный шлем или фильтр автоматического затемнения (ФАЗ) могут уменьшить защиту от воздействия вредных лучей (интенсивное видимое свечение, ультрафиолетовое и инфракрасное излучение) и привести к серьезной травме.

- Проверьте передний и задний объективы шлема, чтобы убедиться, что они чистые, неповрежденные и надежно прикреплены к шлему и закрывают фильтр автоматического затемнения.
- При использовании этого шлема надевайте ударопрочные защитные очки и защитные наушники.
- Оденьте защитную одежду и обувь из прочных и огнестойких материалов.
- Обеспечьте достаточную вентиляцию и защиту от дыма и от сварочных газов.

## СПЕЦИФИКАЦИЯ ПРОДУКТА

**Видимая область:** 100 x 60 мм / 3.94 "x 2.36"

**Размер картриджа:** 114 x 133 x 10 мм / 4.49 "x 5.24" x 0.39"

**Время переключения (s):** 1 / 30,000 (сек.)

**Белый тон:** 4

**Темный тон:** 9-13

**Контроль чувствительности от низкого до высокого:** (4 уровня).

**Время задержки света:** 0.1сек. / 0.6сек. / 1сек.

**Автоматическое отключение питания:** 15-20 мин.

**Кол-во сенсоров:** 2

**Мощность:** Солнечная батарея + 2, Съёмная CR2450 Lithium Batteries.

**Индикатор низкой зарядки:** Да

**Уровень защиты от УФ / ИК-излучения:** верх/низ 16

**Рабочая температура:** 23 F-131F / -5° C - + 55° C

**Температура хранения:** -4F-158F / -20° C - + 70° C

**Материал шлема:** ПП

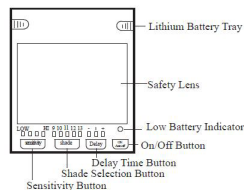
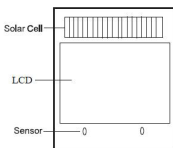
**Вес:** 520 грамм

**Стандарты:** ANSI / CSA / CE

**Патент США:** D565800 S

## АВТОМАТИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ КАРТРИДЖЕМ

**Кнопка вкл./выкл.:** Нажмите ее, чтобы активировать фильтр. Текущие настройки чувствительности, затемнения и задержки начнут мигать. Нажмите ее еще раз, чтобы выключить фильтр. Фильтр автоматически отключится (вернется к светлому режиму № 4) через 15-20 минут бездействия. Если фильтр отключен, нужно снова нажать кнопку вкл. / выкл., чтобы возобновить сварку.



**Контроль выбора режимов:** используйте диаграмму «Настроек режимов затемнения», чтобы выбрать правильную настройку в зависимости от Вашего объекта сварки. Мы рекомендуем начинать с Shade 12 или Shade 13 и настраивать режимы в процессе сварки и исходя из индивидуальных предпочтений.



ТАБЛИЦА НАСТРОЙКИ РЕЖИМОВ ЗАТЕМНЕНИЯ

**К о н т р о л ь**  
**у в с т в и т е л ь н о с т и :**  
Используйте эту функцию для настройки фильтра при разных уровнях освещенности и разных типов сварки. Мы рекомендуем установить чувствительность среднего диапазона для большинства типов сварки.

| Welding process     | Arc Current (Amperes) |     |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
|---------------------|-----------------------|-----|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
|                     | 0.5                   | 2.5 | 10 | 15 | 20 | 40 | 60 | 80 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 275 | 350 | 450 |
| SMAW                |                       |     |    |    |    |    |    |    | 9   | 10  |     | 11  |     | 12  |     |     | 13  | 14  |
| MIG(heavy)          |                       |     |    |    |    |    |    |    |     | 10  | 11  |     | 12  |     |     |     | 13  | 14  |
| MIG (light)         |                       |     |    |    |    |    |    |    |     | 10  | 11  | 12  |     | 13  |     |     |     |     |
| TIG GTAW            |                       |     |    | 9  |    | 10 |    |    |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     |     |     | 14  |
| MAG/CO <sub>2</sub> |                       |     |    |    |    |    |    | 10 |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     |     | 14  |     |
| SAW                 |                       |     |    |    |    |    |    |    |     |     | 10  | 11  | 12  |     | 13  |     | 14  |     |
| PAC                 |                       |     |    |    |    |    |    |    |     | 11  |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |
| PAW                 |                       |     | 8  | 9  | 10 | 11 |    |    |     |     |     | 13  |     |     |     |     | 14  |     |

Note: \*SMAW-Shielded Metal Arc Welding. \*TIG.GTAW-Gas Tungsten Arc Welding .  
\*MIG (heavy)-MIG on heavy metals. \*SAW-Shielded Semi-Automatic Arc Welding.  
\*MIG (light)-MIG on light alloys. \*PAC-Plasma Arc Cutting. \*PAW-Plasma Arc Welding.

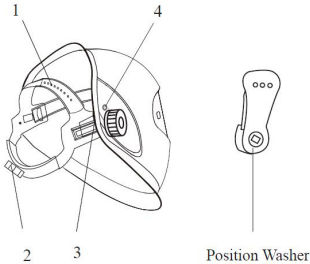
Настройте чувствительность для работы в различных условиях освещения или при включении и выключении фильтра.

- Нажмите Кнопку Вкл./Выкл., чтобы включить фильтр.
- Поверните шлем в направлении его использования, подвергая его воздействию окружающих условий освещения.

**Управление задержкой:** Используйте эту функцию, для того чтобы замедлить время переключения из темного режима, в светлый режим после окончания сварки. Управление задержкой особенно полезно для устранения ярких бликов, присутствующих в местах с высокой силой тока, когда расплавленный металл остается ярким еще пару секунд после сварки. Регулировка задержки имеет 3 уровня: “-“ - 0.2 сек., “I” - 0.6 сек. и “+” - 1 сек. Мы рекомендуем установку «+» для сварки с высокой силой тока или для ситуации, когда в объектив может быть временно не видна сварочная дуга.

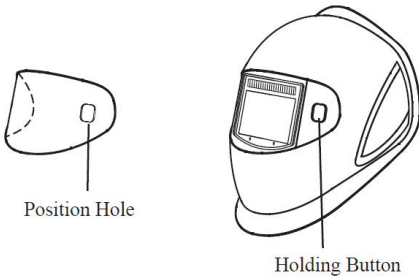
РЕГУЛЕРОВКА ШЛЕМА

1. Регулеровка глубины посадки
2. Регулеровка ширины
3. Регулеровка расстояния от лица к фильтру
4. Регулеровка угла наклона



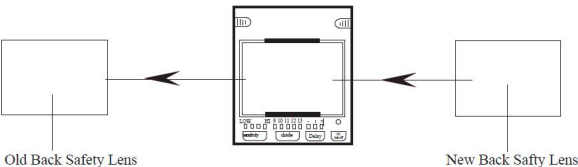
ЗАМЕНА ОБЪЕКТИВОВ ШЛЕМА

**Замена объектива на передней крышке шлема:**  
Сначала вставьте новый защитный объектив в одну из фиксационных клипс. Затем используйте одну руку, чтобы надавить на объектив над другой фиксационной клипсой, другая рука внутри шлема нажимает фиксационную клипсу и вставляет ее в отверстие объектива. Объектив состоит из прочного материала и не раздавиться при нажатии на него пальцами.

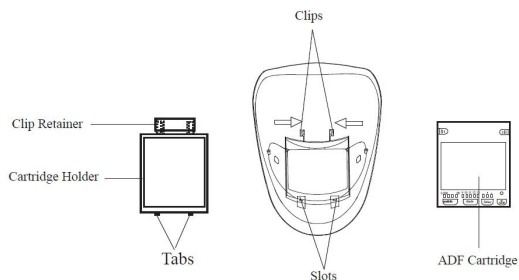


**Замена заднего объектива шлема:**

Выньте фильтр-картридж. Затем выньте старый задний защитный объектив, как показано на рисунке ниже, а затем вставьте новый объектив назад.



## СНЯТИЕ И УСТАНОВКА КАРТРИДЖА ФАЗ



Картридж прикреплен к шлему двумя зажимами на верхней части шлема, держателем картриджа с двумя выступами внизу и фиксатором клипсы сверху.

### Извлечение картриджа ФАЗ:

Слегка нажмите на середину фиксатора клипсы и потяните его вверх с левой стороны. Используйте два пальца, чтобы переместить клипсу к середине по направлению, указанному на стрелках. Потяните вверх верхний конец держателя картриджа, чтобы снять его вместе с картриджем.

### Установка картриджа ФАЗ:

Сначала вставьте два язычка в пазы в нижней части держателя картриджа, а потом вставьте сам картридж, чтобы вернуть картридж обратно, повторите в обратном порядке процесс извлечения картриджа, описанный выше.



#### Важно!

После установки картриджа дважды проверьте, полностью ли вставлены два язычка в пазы держателя картриджа. Если нет, нажмите на нижнюю часть держателя картриджа, чтобы полностью защелкнуть язычки. В противном случае картридж может быть не надежно прикреплен к шлему и может легко упасть

## ДИАГНОСТИКА НЕИСПРАВНОСТЕЙ

**Фильтр не включается (для получения дополнительной информации см. ниже «Режим затемнения» и «Светлый режим»).**

Контакты батареи могут быть не очень чистыми, и / или батарея может быть не новой или не полностью заряженной. Проверьте батарею; Проверьте и очистите контакты батареи; Проверьте кнопку вкл. / выкл.

**Фильтр не переключается (оставаясь светлым, и не затемняется при сварке).**

1. Датчикам света препятствует загрязнение объектива.
2. Угол датчика света слишком большой. Если устройство отклонено от дуги сварки под углом 45 градусов и более, устройство не переключится на темный режим.
3. Загрязнители воздуха, такие как дым, не позволяют датчикам получать достаточное количество света для переключения в режим затемнения.
  1. Очистите и / или замените объектив; прочистите датчики, расположенные перед объективом.
  2. Расположите фильтр так, чтобы датчики были обращены к сварке. Оптимальным является прямое положение перед сваркой.
  3. Убедитесь, что в рабочей зоне имеется достаточная вентиляция.

**Фильтр не переключает режимы (оставаясь темным после сварки или когда отсутствует сварка).** Это может быть вызвано окружающим освещением или солнечным светом. Датчик сконструирован так, чтобы не реагировать на солнечный свет, но как только фильтр переключится на затемненный режим, солнечный свет может быть достаточно ярким и фильтр может не возвратиться в светлый режим. Поверните блок фильтра подальше от любого источника света и / или проведите рукой перед датчиками. Переключите настройку чувствительности на более низкий уровень.

### Переключение фильтра рывками.

Если во время сварки, фильтр переключится в темный режим, а затем снова на светлый, это означает, что может быть неправильно выбран уровень чувствительности или имеются некоторые помехи или препятствия между сваркой и датчиками.

1. Увеличьте уровень чувствительности.
2. Переместите фильтр ближе к сварке (на расстоянии 1-2 фута от нее) - но не ближе.
3. Убедитесь, что фильтр сосредоточен непосредственно на сварке и что датчики не заблокированы

от прямого воздействия сварки (в том числе не заблокированы вашей рукой, сварочным пистолетом-распылителем или соплом).

4. Убедитесь, что покрытие объектива чистое.

#### **Не до конца затемненные области по краям углам объектива фильтра.**

Фильтр автоматического затемнения использует жидкий кристалл, который имеет угол обзора. В затемненном режиме для сварщика нормально видеть более светлые заштрихованные области на краю и по углам объектива фильтра. Это не представляет опасности для здоровья или безопасности сварщика. Оптимальным углом обзора между фильтром автоматического затемнения и поверхностью объектива фильтра, является перпендикулярный угол. Никаких корректирующих действий не требуется.

#### **Пятна на объективе фильтра. Фигуры и / или пятна на объективе фильтра могут казаться «растущими».**

Это происходит после отключения объектива. Жидкий кристалл внутри фильтрующего элемента теряет свою электрическую полярность после отключения электрического тока. Поэтому жидкий кристалл «расслабляется» и вызывает появление фигур / пятен на объективе. Это нормальное состояние, и никак не влияет на работу объектива. Нажмите кнопку вкл. / выкл., и фигуры / пятна исчезнут.

#### **Частичное освещение / затемнение.**

Если в устройстве нет трещин, то по-видимому, существует определенная разница оттенков в разных частях объектива фильтра. Это может быть вызвано утечкой света в фильтровальном блоке или отражением света от легкой одежды в шлеме или углом обзора объектива или оптической иллюзией, вызванной «видимым светом» при ношении бифокальных очков.

1. Убедитесь, что фильтр установлен правильно; 2. Наденьте темную одежду; 3. Убедитесь, что сварочный шлем отрегулирован правильно, чтобы сварщик смотрел прямо через объектив; 4. Сварщик, который носит бифокальные очки, может заметить более светлый оттенок в основании объектива фильтра. Это нормально, так как данная оптическая иллюзия, вызывается «видимым светом». И этот эффект не требует коррекции.

#### **Секции фильтра не затемняются, присутствуют отчетливые линии между светлыми и темными областями.**

Фильтр автоматического затемнения может быть треснутым. Трещина может быть вызвана падением или ударом шлема или от попадания сварочных брызг на фильтр. **Если фильтр треснул - немедленно прекратите сварку и замените его!**

#### **Срок службы батарей.**

Если батареи работают всего несколько дней, даже если использование не является интенсивным - это означает, что, либо батареи неправильного типа, либо не зачищены контакты батарей. Проверьте батареи и их контакты. Батареи должны быть литиевыми CR2450.

#### **ГАРАНТИЯ И ОГРАНИЧЕНИЯ ПО НЕЙ**

Ограничения по гарантии. Гарантия на фильтры автоматического затемнения распространяется при наличии любых производственных дефектов, влияющих на качество материала или его производительность и действует течение двух (2) лет с даты покупки. Гарантийные обязательства распространяются только после представления подтверждения покупки, с указанием даты продажи и серийного номера фильтра (расположенного в верхнем правом углу фильтра). Копия оригинального счета считается доказательством покупки, поэтому необходимо сохранять его после покупки товара. Согласно данной гарантии, это является единственным средством защиты покупателя и единственным поводом, обязывающим поставщика товара произвести его ремонт или замену. Настоящая гарантия недействительна в случае несанкционированной модификации, несанкционированного доступа и повреждения из-за неправильного использования, злоупотребления (брызги, трещины, расплавленные пластмассы и т. д.), Неправильное использование, обслуживание и хранение. Наружные видимые повреждения, отделение кассеты с электронным уплотнением или трещина объектива, представляют собой неправильное использование, обслуживание и хранение. **ВАЖНО:** Эта та гарантия не может быть передана от первоначального покупателя второму владельцу.

PL

## ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

## ŚRODKI OSTROŻNOŚCI



PRZECZYTAJ UWAŻNIE PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY



BŁYSKI ŁUKU PODCZAS SPAWANIA MOGĄ PROWADZIĆ DO OPARZEŃ OCZU I SKÓRY.

Uszkodzony kask lub automatyczny filtr zaciemniający (ADF) zmniejszają ochronę przed niebezpiecznymi promieniami (intensywne światło widzialne, promieniowanie ultrafioletowe i podczerwone) oraz prowadzą do poważnych obrażeń.

- Sprawdź stan obiektywu przedniego i tylnego, aby upewnić się, że są czyste, przezroczyste, nieuszkodzone i pewnie przymocowane do kasku, oraz zakrywają automatyczny filtr zaciemniający.
- Podczas pracy z tym kaskiem należy używać okularów ochronnych odpornych na uderzenia lub okularów ochronnych i ochronników słuchu.
- Ubierz odzież ochronną i obuwie wykonane z niezawodnych i ognioodpornych materiałów.
- Zapewnij odpowiednią wentylację i ochronę dróg oddechowych przed parami podczas spawania.

## CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA PRODUKTU

Pole widzenia: 100 x 60 mm / 3.94 "x 2.36"

Wymiary kartridżu wynoszą: 114 x 133 x 10 mm / 4.49 "x 5.24" x 0.39"

Czas przełączania: 1 / 30,000 (s)

Stopień rozjaśnienia: 4

Stopień zaciemnienia: 9-13

Kontrola czułości od niskiej do wysokiej: (4 szint).

Opóźnienie przejścia ze stanu ciemności do światła: 0.1S / 0.6S / 1S

Automatyczne wyłączenie: przez 15-20 minut.

Czujniki: 2

Zasilanie baterii słonecznej + 2 wymienne baterie litowe CR2450.

Wskaźnik niskiego poziomu naładowania baterii: Tak

Stopień ochrony UV / IR: do zaciemnienia 16

Zakres temperatury pracy: 23 F-131F / -5° C - + 55° C

Temperatura przechowywania: -4F-158F / -20° C - + 70° C

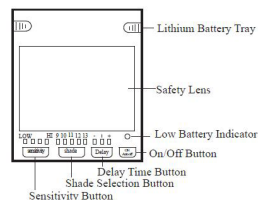
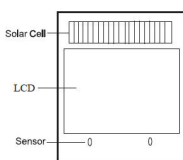
Materiał kasku: PP

Masa całkowita: 520 g

Standardy: ANSI / CSA / CE

## URZĄDZENIA STERUJĄCE DO KARTRIDŻU AUTOMATYCZNEGO ŚACIEMIENIA

**Przycisk «On/Off»:** naciśnij, aby włączyć filtr, będą migły bieżące ustawienia («Sensitivity»), zaciemnienia («Shade») i opóźnienia («Delay»). Naciśnij ponownie, aby wyłączyć filtr. Filtr wyłącza się automatycznie (powraca do jasnego tła nr 4) po 15-20 minutach bezczynności. Po automatycznym wyłączeniu, aby ponownie włączyć filtr wystarczy ponownie nacisnąć przycisk «On / Off» i wznowić prace spawalnicze.



**Przycisk «Shade»:** użyj tabeli zaciemniania, aby prawidłowo wybrać zaciemnienie, w zależności od przypadku. Zalecamy rozpoczynanie od zaciemnienia 12 lub 13 i regulowania w dół stosownie procesu spawania oraz osobistych potrzeb.

## TABELA ZACIEMIENIA

| Welding process     | Arc Current (Amperes) |     |    |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |
|---------------------|-----------------------|-----|----|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
|                     | 0.5                   | 2.5 | 10 | 15 | 20 | 30 | 40 | 60 | 80 | 100 | 125 | 175 | 225 | 275 | 350 | 500 |
| SMAW                |                       |     |    |    |    |    |    | 9  | 10 |     | 11  |     | 12  |     | 13  | 14  |
| MIG (heavy)         |                       |     |    |    |    |    |    |    | 10 | 11  |     |     |     |     | 13  | 14  |
| MIG (light)         |                       |     |    |    |    |    |    |    | 10 | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |
| TIG GTAW            |                       |     |    | 9  | 10 |    |    | 11 |    | 12  |     | 13  |     |     |     | 14  |
| MAG/CO <sub>2</sub> |                       |     |    |    |    | 10 | 11 |    | 12 |     | 13  |     | 14  |     |     |     |
| SAW                 |                       |     |    |    |    |    |    |    |    | 10  | 11  | 12  | 13  | 14  |     |     |
| PAC                 |                       |     |    |    |    |    |    |    | 11 |     | 12  |     |     |     |     | 13  |
| PAW                 |                       | 8   | 9  | 10 | 11 | 12 |    |    |    |     | 13  |     |     |     | 14  |     |

Note: \*SMAW-Shielded Metal Arc Welding.

\*TIG GTAW-Gas Tungsten Arc Welding.

\*MIG (heavy)-MIG on heavy metals.

\*SAW-Shielded Semi-Automatic Arc Welding.

\*MIG (light)-MIG on light alloys.

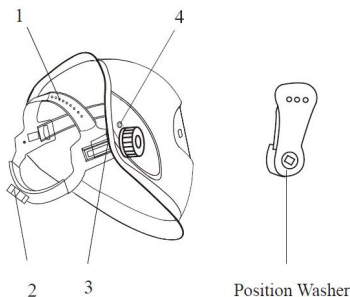
\*PAC-Plasma Arc Cutting. \*PAW-Plasma Arc Welding.

**Przycisk «Sensitivity»:** użyj tego przycisku, aby ustawić filtr dla różnych poziomów oświetlenia w zmieniającym się procesie spawania. W większości przypadków zalecamy użycie ustawienia Mid-spawanie. Dostosuj czułość do warunków oświetleniowych, jeśli na filtrze mruga «On» oraz «Off».

- Naciśnij przycisk «On/Off», aby włączyć filtr.
- Ustaw kask w kierunku wykonywanej pracy, wystawiając go na działanie warunków oświetlenia otoczenia.

**Przycisk «Delay»:** za pomocą tego przycisku można skrócić czas przełączania ze stanu ciemnego do światła po spawaniu. Kontrola opóźnienia jest szczególnie przydatna w warunkach spawania przy dużych prądach, które charakteryzują się super jasnymi promieniami, kiedy stopiony strumień pozostaje jaskrawy przez pewien czas po spawaniu. Kontrola opóźnienia jest reprezentowana przez 3 poziomy: "-" o 0,2 s, "I" o 0,6 s i "+" o 1 s. Zalecamy ustawienie "+" do spawania przy dużym prądzie lub w przypadkach, gdy obiekt może być chwilowo zasłonięty przez łuk spawalniczy.

## REGULACJA KASKU NA GŁOWIE

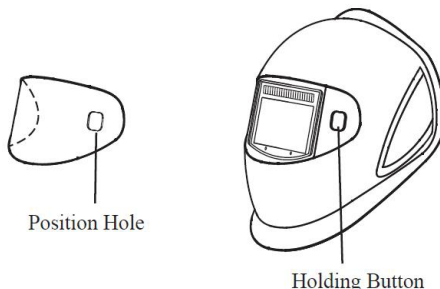


1. Regulacja kasku co do głębokości.
2. Regulacja sztywności kasku.
3. Regulacja odległości (od twarzy do filtra).
4. Regulacja kąta kasku (lub pochylenia).

## WYMIANA OBIEKTYWU

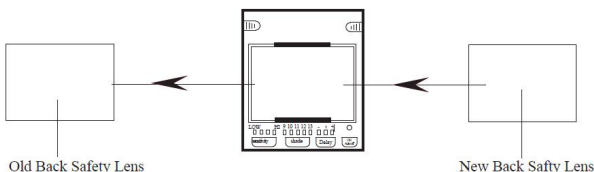
### Wymiana przedniego obiektywu:

Włóż nowy obiektyw najpierw do jednego przycisku przytrzymującego. Następnie, jedną ręką przyciśnij obiektyw do drugiego przycisku przytrzymującego, drugą ręką odcisnąć w kasku przycisk przytrzymujący w otworze obiektywu. Obiektyw jest mocny i nie pęka w wyniku naciskania lub odciskania palcami.

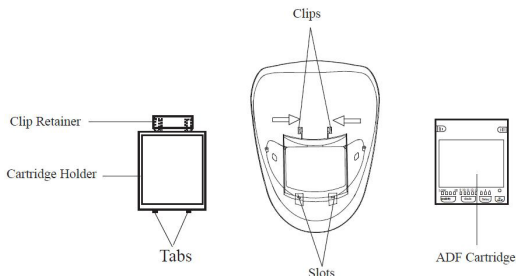


### Wymiana tylnego obiektywu:

Wyjmij wkład filtra. Ostrożnie zdejmij tylny obiektyw, jak pokazano na poniższym rysunku, a następnie zainstaluj nowy tylny obiektyw.



## USUNIĘCIE I INSTALACJA KARTRIDŻU ADF



Kartridż jest przymocowany do kasku dwoma klipsami od góry, a uchwyt kartridżu - dwiema zakładkami u dołu i klipsem z góry.

### Usunięcie kartridżu ADF:

Delikatnie naciśnij środkową część uchwyty i pociągnij do góry z lewej strony. Dwoma palcami naciśnij zaciski pośrodku w kierunku strzałek. Pociągnij górny koniec uchwyty kartridżu, aby wyjąć go i kartridż.

### Instalacja kartridżu ADF:

Najpierw włóż dwie zakładki na dole uchwyty kartridżu w rowki obudowy kartridżu, a następnie zainstaluj kartridż na miejscu w kolejności odwrotnej do demontażu.



**Ważne!**

Po zainstalowaniu kartridżu dwukrotnie sprawdź, czy obie zakładki są całkowicie włożone w rowki w korpusie kartridżu. Jeśli nie, naciśnij dolną część uchwyty kartridżu, aby całkowicie wcisnąć zakładki do wewnątrz. W przeciwnym razie kartridż nie zostanie prawidłowo przymocowany do kasku i może łatwo wypaść.

## ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

**Filtr nie włącza się (aby uzyskać więcej informacji, patrz "Pozostaje ciemny" i "Pozostaje jasny").**

Zły kontakt z akumulatorem i / lub uszkodzona lub rozładowana bateria.

Sprawdź baterie; sprawdź i wyczyść kontakty z baterią; sprawdź funkcjonalność przycisku «On/Off».

**Filtr się nie przełącza (pozostaje jasny, nie ściemnia się podczas spawania).**

1. Światło nie trafia na czujniki poprzez zanieczyszczony obiekt.
2. Bardzo duży kąt czujnika w odniesieniu do kąta padania światła. Jeśli urządzenie nie zostało obrócone do łuku spawalniczego w zakresie 45 stopni, nie odbywa się przełączanie z trybu pracy do trybu operacyjnego lub odwrotnie.
3. Wewnętrzne zanieczyszczenia, takie jak dym, uniemożliwiają docieranie dostatecznej ilości światła do czujników, które z kolei powodują przełączenie kasku (w stan ciemny).
  1. Oczyszczyć i / lub wymienić obiektyw; Oczyszczyć czujniki przed obiektywem.
  2. Zamontuj filtr w taki sposób, aby czujniki były zwrócone w stronę łuku spawalniczego. Optymalna lokalizacja - przed łukiem spawalniczym.
  3. Upewnij się, że w miejscu pracy jest odpowiednia wentylacja.

**Filtr się nie przełącza (pozostaje ciemny po wygaśnięciu łuku lub braku łuku).**

Takie nieprawidłowe działanie może być spowodowane zewnętrznym oświetleniem lub światłem słonecznym. Konstrukcja czujnika nie reaguje na słońce, ale po przełączeniu w stan ciemny, słońce może być jasne i wystarczające, aby przywrócić filtr do stanu jasnego. Usuń filtr z dowolnego źródła światła i / lub krótko połóż dłoń przed czujnikami. Wykonaj dokładną regulację na bardziej niski poziom.

### Przełączanie filtra.

Przełączanie filtra z ciemności na światło podczas spawania może wskazywać na nieprawidłowo wybrany poziom czułości lub niedrożność światła od łuku do czujników.

1. Zwiększ poziom czułości.
2. Umieść filtr bliżej łuku (najlepiej 1-2 ft od łuku) - ale niezbyt blisko.
3. Sprawdź, czy filtr jest skierowany bezpośrednio na łuk i czy czujniki nie są zasłonięte przed bezpośrednim światłem z łuku spawalniczego (w tym niezasłonięte ręką, palnikiem spawalniczym lub dyszą).
4. Upewnij się, że obiektyw jest czysty.

### Jasne zaciemnione obszary na krawędzi i w rogu obiektywu filtra.

W automatycznym filtrze zaciemniania stosowana jest technologia ciekłokrystaliczna, która odpowiada za kąt widzenia. W stanie ciemnym normalne jest, że spawacz zauważa małe, przyciemnione obszary na krawędziach i rogach obiektywu filtra. Nie stanowi to zagrożenia dla zdrowia ani bezpieczeństwa. Optymalny kąt widzenia automatycznego filtra zaciemniającego osiąga się przy umieszczeniu go prostopadle do powierzchni obiektu filtra. Dodatkowa korekta nie jest wymagana.

### Plamy na obiektywie filtra. Zaciemnienie i / lub plamy mogą wydawać się "rosnącymi" na obiektywie

Pojawiają się po wyłączeniu obiektywu. Ciekły kryształ wewnątrz filtra traci swoją polaryzację po odcięciu prądu. Z tego powodu ciekły kryształ "rozluźnia się", prowadząc do pojawienia się kształtu / punktu. Jest to normalny stan, który w żaden sposób nie wpływa na działanie obiektywu. Naciśnij przycisk "On / Off", po czym cienie / plamy znikną.

### Częściowe rozjaśnienie / przyciemnienie.

Prawdopodobnie w części obiektywu występuje różnica odcieni i nie ma pęknięć. Może to być spowodowane wyciekami światła z filtra lub odbiciem światła od jasnego ubrania i trafiaaniem do kasku lub kątem przejścia przez obiektyw, złudzeniem optycznym spowodowanym widzialnym światłem podczas noszenia okularów dwuogniskowych. 1. Sprawdź, czy filtr jest prawidłowo zainstalowany; 2. Załóż ciemne ubrania; 3. Sprawdź poprawność ustawień kasku spawalniczego tak, aby spawacz patrzył prosto w obiektyw; 4. Spawacz z okularami dwuogniskowymi może zauważyć jasne cienie w dolnej części obiektywu filtra. Jest to normalne i stanowi złudzenie optyczne spowodowane widzialnym światłem. Aby rozwiązać te problemy, korekta nie jest wymagana.

### Sekcje filtra nie są zaciemniane, linie podziału pomiędzy jasnymi i ciemnymi obszarami

Filtr ADF może pęknąć. Pojawienie się pęknięcia może zostać wywołane upadkiem, uderzeniem kasku lub natryskiem metalu na filtr. Należy natychmiast przerwać spawanie i wymienić pęknięty filtr.

### Krótki czas pracy baterii

Jeśli baterii wystarcza tylko na kilka dni, nawet przy umiarkowanie rzadkim użyciu, zmień typ lub sprawdź jakość kontaktu. Sprawdź baterię i jej kontakty. Należy używać baterii litowych CR2450.

### OGRANICZONA GWARANCJA

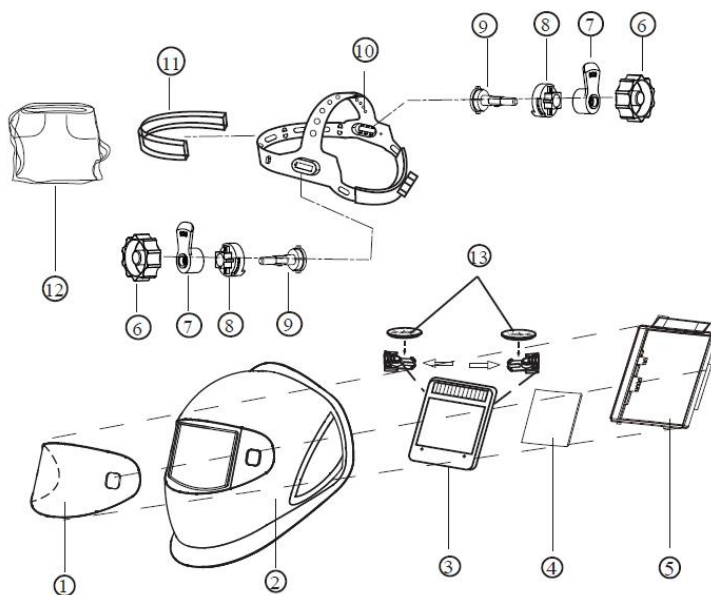
**Ograniczona gwarancja:** Wszystkie automatyczne filtry zaciemniające są dostarczane z okresem gwarancyjnym wynoszącym dwa (2) lata od daty sprzedaży i obejmuje ona wszelkie defekty produkcyjne co do materiału lub procesu produkcyjnego. Aby potwierdzić gwarancję, należy dostarczyć dowód zakupu wraz z datą sprzedaży oraz numer seryjny filtra (podany w prawym górnym rogu filtra). Kopia oryginalnej faktury służy jako dowód zakupu; dlatego należy ją przechowywać. Jedynym sposobem ochrony kupującego z tytułu ograniczonej gwarancji jest naprawa lub wymiana przez dostawcę (według własnego uznania). Niniejsza gwarancja jest nieważna w przypadku wprowadzenia nieautoryzowanych zmian, fałszerstw i szkód wynikających z niewłaściwej obsługi, nadużyć (rozprysków metalu, pęknięć, stopionego plastiku itp.), złej konserwacji lub niewłaściwego przechowywania. Zewnętrzne zauważalne uszkodzenia, oddzielenie zabezpieczonej kasety lub pęknięty obiektyw wskazują na niewłaściwe użycie, przechowywanie lub konserwację. Gwarancja nie zezwala na przeniesienie do następnego właściciela.

**Gwarancja nie obejmuje:** ograniczona gwarancja jest zastrzeżona i zastępuje wszelkie inne gwarancje, pisemne lub ustne, wyrażone lub domniemane.

**Ograniczenie odpowiedzialności:** dostawca nie ponosi odpowiedzialności za obrażenia, uszkodzenia lub szkody wynikające z bezpośredniego lub pośredniego wykorzystania lub niewłaściwego użytkowania produktu. Środek ochrony prawnej jest wyłączny.

## DIBUJO DETALLADO DE LAS PARTES/EXPLODED DRAWING

| No. | Descripción                   | Description           |
|-----|-------------------------------|-----------------------|
| 1   | Cubierta frontal de la lente  | Front cover lens      |
| 2   | Casco                         | Helmet Shell          |
| 3   | Filtro de auto oscurecimiento | Auto-darkening filter |
| 4   | Lente de seguridad trasera    | Back safety lens      |
| 5   | Soporte del filtro            | Filter holder         |
| 6-9 | Tuerca/Arandela/Tornillo Kit  | Nut/Washer/Screw kit  |
| 10  | Arnés                         | Headgear assembly     |
| 11  | Banda para el sudor           | Sweatband             |
| 12  | Bolsa de embalaje del casco   | Helmet Carrying Bag   |
| 13  | Batería                       | Battery               |



53415



[www.jbmcamp.com](http://www.jbmcamp.com)

C/ Rejas, 2 - P5, Oficina 17

28821 Coslada (Madrid)

jbm@jbmcamp.com

Tel. +34 972 405 721

Fax. +34 972 245 437