KRAFT&DELE

Automaattisesti tummuva hitsauskypärä KD1891-1894

KÄYTTÖOHJE

Alkuperäisen ohjeen käännös



LUKU 1 – HITSAUSMASKIA KOSKEVAT TURVALLISUUSTOIMENPITEET – LUE ENNEN KÄYTTÖÄ

On suojattava itseä ja muita henkilöitä laitteen käytöstä aiheutuvilta vaaroilta – tutustu siis turvallisuustietoihin ja noudata tässä käyttöohjeessa annettuja suosituksia.

1-1. Symbolit

VAARA! – Osoittaa mahdollisesti vaarallisen tilanteen, joka voi johtaa kuolemaan tai vakavaan loukkaantumiseen, jos sitä ei vältetä. Mahdolliset vaarat on esitetty asianmukaisilla symboleilla ja selitetty tekstissä.

Osoittaa vaarallisen tilanteen, joka voi johtaa kuolemaan tai vakavaan loukkaantumiseen, jos sitä ei vältetä. Mahdolliset vaarat on esitetty asianmukaisilla symboleilla ja selitetty tekstissä.

☞ Esittää erityisiä ohjeita.



Tämä symboliryhmä tarkoittaa: Varoitus! Huomio! Sähköiskun vaara, liikkuviin osiin ja kuumiin osiin liittyvä vaara. Tutustu symboleihin ja niihin liittyviin ohjeisiin alla vaarojen välttämiseksi.

HUOMIO: Tarkoittaa tietoja, jotka eivät liity henkilövahinkoihin.

1-2. Kaarihitsaukseen liittyvät vaarat

Vain pätevä henkilöstö saa asentaa, käyttää, huoltaa ja korjata tätä laitetta.

KAAREN SÄTEILY VOI POLTTAA SILMÄT JA VAHINGOITTAA IHOA



Kaaren säteily hitsauksen aikana tuottaa voimakasta näkyvää ja näkymätöntä säteilyä (ultravioletti- ja infrapunasäteilyä), joka voi polttaa silmät ja vahingoittaa ihoa. Kipinät voivat sinkoutua.

• Käytä aina hitsausmaskia, jossa on oikean tummuusasteen suodatin, kasvojen ja silmien suojaamiseksi hitsauksen tai tarkastelun aikana (ks. EN379, ANSI Z49.1 ja Z87.1 standardit). Katso suodattimen valinta luvusta 1-4.
• Käytä hyväksyttyjä suojalaseja sivusuojilla hitsausmaskin alla.
• Käytä suojaseiniä tai -verhoja suojataksesi muita välähdyksiltä, kirkkaalta valolta ja kipinöiltä; varoita muita olemaan katsomatta hitsauskaarta.

• Käytä suojavaatetusta, joka on valmistettu kestävästä ja palamattomasta materiaalista (nahka, paksu puuvilla, villa). Kehon suojaus sisältää suojavaatteet, kuten nahkakäsineet, vahvistetun paidan, lahkeettomat housut, korkeat kengät ja päähineen.
• Ennen hitsausta säädä automaattisesti tummuvan suodattimen herkkyys, jotta se vastaa valittua käyttötarkoitusta.
• Lopeta hitsaus välittömästi, jos automaattisesti tummuva suodatin ei tummu kaaren syttyessä. Katso lisätietoja käyttöohjeesta.



Melu voi aiheuttaa kuulovaurioita
Prosessin aikana syntyvä melu tai laitteesta peräisin oleva melu voi aiheuttaa kuulovaurioita.
• Käytä hyväksyttyjä kuulonsuojaimia, jos melutaso on korkea.



Hitsausmaskit eivät tarjoa rajatonta suojaa silmille, korville ja kasvoille
Hitsauskaaren säteily tuottaa voimakasta näkyvää ja näkymätöntä säteilyä (ultravioletti ja infrapuna), joka voi polttaa silmät ja vahingoittaa ihoa. Kipinät voivat sinkoutua.

• Käytä aina iskunkestäviä suojalaseja ja/tai kuulonsuojaimia hitsausmaskin käytön aikana.
• Älä käytä tätä hitsausmaskia työskennellessäsi räjähtävien materiaalien tai syövyttävien nesteiden kanssa tai niiden läheisyydessä.
• Älä hitsaa pään yläpuolella tätä hitsausmaskia käyttäessäsi.
• Tarkista automaattisesti tummuva suodatin säännöllisesti. Jos suojalasissa tai suodattimessa on naarmuja, halkeamia tai muita vaurioita, ne on vaihdettava välittömästi.



ON LUETTAVA OHJEET
• Lue huolellisesti kaikki merkinnöissä ja käyttöohjeessa olevat tiedot ennen laitteen asennusta, käyttöä tai huoltoa. Tutustu käyttöohjeen alussa oleviin turvallisuustietoihin sekä kaikkiin lukuihin.
• Käytä vain valmistajan toimittamia alkuperäisiä varaosia.
• Huolla ja käytä laitetta käyttöohjeen sekä voimassa olevien lakien ja määräysten mukaisesti.



ON LUETTAVA OHJEET

Hitsauksen aikana syntyy höyryjä ja kaasuja. Näiden hengittäminen voi olla terveydelle vaarallista.

• Pidä pää poissa höyryistä. Älä hengitä höyryjä.
• Jos hitsausta tehdään sisätiloissa, varmista riittävä ilmanvaihto ja/tai käytä kohdepoistoa hitsauksen aikana syntyvien höyryjen ja kaasujen poistamiseksi.
• Suositeltu tapa valita sopiva ilmanvaihto on analysoida käyttäjän altistuminen höyryille ja kaasuille.
• Jos ilmanvaihto on riittämätön, käytä hyväksyttyä hengityssuojainta.

On luettava ja ymmärrettävä käyttöturvallisuustiedotteet (Safety Data Sheets) sekä tutustuttava liimojen, pinnoitteiden, puhdistusaineiden, kulutusmateriaalien, jäähdytysnesteiden, rasvanpoistoaineiden ja metallien valmistajien suosituksiin.
Työskentely suljetuissa tiloissa on sallittua vain, jos tila on hyvin tuuletettu tai käyttäjä käyttää paineilmahengityslaitetta.
Laitteen käyttöpaikan läheisyydessä tulee aina olla koulutettu henkilö.
Hitsaushöyryt ja kaasut voivat vähentää hapen määrää ilmassa ja aiheuttaa siten vamman tai kuoleman. Varmista, että hengitettävä ilma on puhdasta ja turvallista.
Älä hitsaa paikoissa, joissa suoritetaan rasvanpoistoa, puhdistusta tai ruiskutusta. Lämpö ja kaarisäteily voivat reagoida höyryjen kanssa muodostaen erittäin myrkyllisiä ja ärsyttäviä kaasuja.
Älä hitsaa pinnoitettuja metalleja, kuten galvanoitua terästä, lyijypinnoitettua tai kadmiumpinnoitettua terästä, ellei pinnoitetta ole poistettu hitsausalueelta. Käytä aina hengityssuojainta ja työskentele hyvin tuuletetussa tilassa. Pinnoitteet ja metallit voivat vapauttaa myrkyllisiä höyryjä hitsauksen aikana.

1-3. Varoitukset



Hitsaus- tai leikkauslaitteet tuottavat höyryjä ja kaasuja, jotka sisältävät kemiallisia aineita, joiden tiedetään Kalifornian turvallisuusmääräysten mukaan aiheuttavan synnynnäisiä epämuodostumia ja joissakin tapauksissa syöpää. (California Health & Safety Code, luku 25249.5)



Tämä tuote sisältää kemiallisia aineita, mukaan lukien lyijyä, joiden tiedetään Kalifornian turvallisuusmääräysten mukaan aiheuttavan syöpää, synnynnäisiä epämuodostumia tai muita lisääntymiseen liittyviä haittoja. Pese kädet käytön jälkeen.

1-4. Tummuusasteen valintataulukko

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 15
TIG , GTAW	9 10 11 12 13 14
MAG/CO_2	10 11 12 13 14 15
SAW	10 11 12 13 14 15
PAC	11 12 13
PAW	8 9 10 11 12 13 14 15

SMAW – Puikkohitsaus
MIG (raskaat metallit) – MIG-hitsaus raskaille metalleille
MIG (kevyet metallit) – MIG-hitsaus kevyille metalleille
TIG, GTAW – Volframielektrodihitsaus suojakaasussa (TIG)
SAW – Puoliautomaattinen kaarihitsaus
PAC – Plasmaleikkaus

• Aloita tummuusasteesta, joka on liian tumma nähdäksesi hitsausalueen, ja säädä sitten vaaleammaksi, kunnes näkyvyys on riittävä ilman että mennään alle minimirajan.

1-5. Turvallisuuden perusstandardit

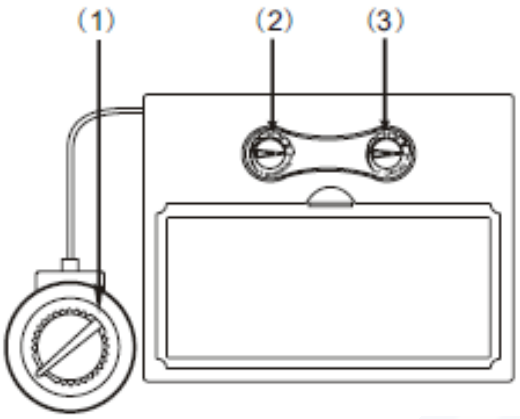
Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes (Turvallisuus hitsauksen, leikkauksen ja niihin liittyvien prosessien aikana), ANSI Z49.1, ladattavissa maksutta American Welding Societyn sivuilta: http://www.aws.org
.
Safe Practice for Occupational and Educational Eye and Face Protection (Työ- ja koulutuskäytön silmien ja kasvojen suojauksen turvallisuuskäytännöt), ANSI Z87.1, American National Standards Institute (verkkosivu: www.ansi.org
).
CE EN175 i EN379, DIN CERTCO (verkkosivu: www.tuv.com
) tai ECS GmbH (verkkosivu: www.ecs-eyesafe.de
).
CE EN175 i EN379, DIN CERTCO (strona internetowa: www.tuv.com) lub ECS GmbH (strona internetowa: www.ecs-eyesafe.de).

TEKNISET TIEDOT



Näkökenttä: 94 x 37 mm (3.70" x 1.46")
Kasetin koko: 110 x 90 x 9 mm (4.33" x 3.54" x 0.35")
Vaalea tila: DIN 4
Tumma tila: Säädettävä DIN 9–13
Vaalea–tumma: 0.2–1.0 s, portaaton säätö
Herkkyyden säätö: Portaaton säätö pienimmästä suurimpaan
Päälle/pois: Täysautomaattinen
Virtalähde: Aurinkokennolla toimiva, ei pariston vaihtoa
UV/IR-suojaus: DIN 16 koko ajan
Käyttölämpötila: -10 °C ~ +55 °C (14 °F ~ 131 °F)
Varastointilämpötila: -20 °C ~ +70 °C (-4 °F ~ 158 °F)
Paino: 470 g ± 5 g
Standardit: DIN, ISO, EN175 EN379, ANSI Z87.1-2015, CSA Z94.3-2015

(1) Tummuuden säätö
(2) Herkkyyden säätö
(3) Viiveajan säätö



LUKU 3 – KÄYTTÖOHJEET

3-1. Säädettävän tummuuden asetus
Säätimellä voidaan asettaa suodattimen tummuus tummaan tilaan.
Käytä luvussa 1-4 olevaa taulukkoa valitaksesi oikea tummuus hitsausprosessin mukaan.
Aloita tummuusarvosta 12 ja säädä vaaleammaksi hitsaustyön ja omien mieltymysten mukaan.

3-2. Suodattimen viiveen säätö
Viiveen säätö mahdollistaa ajan säätämisen, jonka suodatin tarvitsee palatakseen kirkkaaseen tilaan hitsauksen jälkeen.
Viive on erityisen hyödyllinen korkean virran sovelluksissa, joissa hitsausallas pysyy kirkkaana heti hitsauksen jälkeen. Viiveen säätöalue on minimi (0.2 sekuntia) – maksimi (1.0 sekunti).

3-3. Herkkyyden säätö
Herkkyyden säätö mahdollistaa maskin toiminnan mukauttamisen erilaisiin valaistusolosuhteisiin ja hitsausprosesseihin. Suositeltu asetus on keskitaso tai 30–50 % useimpiin käyttötarkoituksiin.
Herkkyyden hienosäätö voi olla tarpeen, jos valaistusolosuhteet muuttuvat tai suodatin reagoi virheellisesti. Säätö tehdään seuraavasti:

☞ *Säädä herkkyys niissä valaistusolosuhteissa, joissa maskia käytetään.*

Käännä herkkyyssäädin pienimpään arvoon.

Aseta maski käyttöasentoon ja altista se ympäristön valaistukselle.

Käännä säädintä myötäpäivään, kunnes suodatin tummenee.
Käännä sitten säädintä vastapäivään, kunnes suodatin kirkastuu. Maski on nyt käyttövalmis. Tarvittaessa tee pieniä lisäsäätöjä työn mukaan.

Suositeltu herkkyyden asetus

• Puikkohitsaus: Keskitaso

- Impulssi- ja roiskehitsaus (MIG): Keskitaso
- Leikkaus/hitsaus plasmakaarella: Matala/keskitaso
- Lyhytkaarihitsaus (MIG): Matala/keskitaso
- TIG-hitsaus (volframielektrodi suojakaasussa): Matala/keskitaso
- Hiontatila: Grind-asento (hionta)

LUKU 4 – SUOJALASIN VAIHTO

4-1. Ulomman suojalasin vaihto

Älä koskaan käytä automaattisesti tummuvaa suodatinta ilman oikein asennettuja sisä- ja ulkosuojalaseja. Hitsausroiskeet voivat vahingoittaa suodatinta ja käyttäjä voi menettää takuun.

Ulomman suojalasin vaihto
Irrota suodattimen pidike maskin rungosta. Asenna uusi suojalasi pidikkeeseen. Varmista, että suodatin ja suojalasi on asennettu oikein maskin pidikkeeseen (ei esitetty).

4-2. Sisemmän suojalasin vaihto

1. Suodatinyksikkö
2. Suojalasi

Irrota suojalasi vetämällä sen yläreunasta.
Uusi suojalasi tulee asentaa suojakalvon poistamisen jälkeen.
Aseta toinen reuna paikalleen työntämällä se koukun alle toiselta puolelta ja taivuta suodatinta k

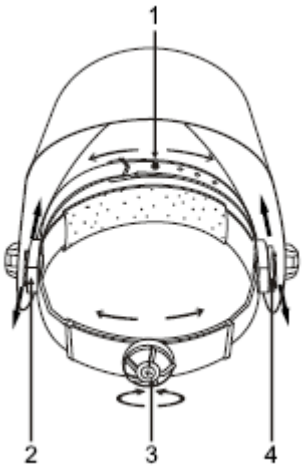




LUKU 5 – PÄÄHINNAN SÄÄTÖ



☞ *Päähihnassa on neljä säätömahdollisuutta: yläosa, tiukkuus, kulma ja etäisyys.*



1. Päähihnan yläosa
Säätö oikeaan syvyyteen hyvän tasapainon ja vakauden varmistamiseksi.

2. Etäisyyden säätö
Säätää etäisyyttä kasvojen ja suodattimen välillä. Säätö tehdään siirtämällä kiinnitysruuvia eteen- tai taaksepäin eri reikään. Kun sopiva asento on valittu, kiristä ruuvi. (Molempien puolien tulee olla samassa asennossa, jotta näkökenttä on oikea.)

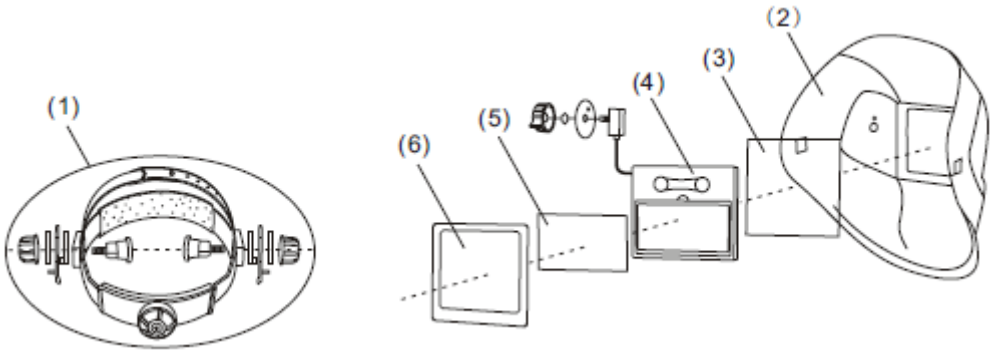
3. Tiukkuuden säätö
Säätö tehdään kääntämällä päähihnan takaosassa olevaa säätönuppia vasemmalle tai oikealle halutun tiukkuuden saavuttamiseksi.

4. Kulman säätö
Päähihnan oikealla puolella oleva säätö mahdollistaa maskin kallistuksen eteenpäin. Säätämiseksi nosta sivuvarsi ja aseta se sopivaan asentoon oikean näkökentän varmistamiseksi. Kiristä lopuksi ruuvit.

Säätöosien sivuilla olevat numerot osoittavat asetetun asennon, jotta molemmat puolet voidaan säätää samalla tavalla.

LUKU 6 – OSALUETTELO JA KOKOONPANO





1. Päähihna
2. Maskin runko
3. Ulompi suojalasi
4. Automaattisesti tummuva hitsaussuodatin
5. Sisempi suojalasi
6. Kasetti

LUKU 7 – VIANETSINTÄ



Automaattisesti tummuva suodatin ei tummu tai vilkkuu
1.1 Ulompi/sisempi suojalasi on likainen tai vaurioitunut (puhdista tai vaihda)
1.2 Anturit ovat likaiset (puhdista anturin pinta)
1.3 Hitsausvirta on liian alhainen (valitse "Herkkyys" ja aseta korkealle)

Hidas reagointi
Käyttölämpötila on liian alhainen (älä käytä laitetta alle -10 °C lämpötilassa)

Huono näkyvyys
3.1 Ulompi/sisempi suojalasi ja/tai suodatin ovat likaisia (vaihda suojalasit)
3.2 Riittämätön ympäristön valaistus

4.3 Tummuusaste on asetettu väärin (säädä tummuusaste oikein)
5. Maski liukuu
Päähihnaa ei ole säädetty oikein

VAROITUS!!! Käyttäjä ei saa käyttää automaattisesti tummuvaa hitsausmaskia, jos edellä mainittuja ongelmia ei voida ratkaista. Ota yhteyttä myyjään.

LUKU 8 – HUOLTO

HUOMIO – Älä käytä liuottimia tai syövyttäviä puhdistusaineita.
HUOMIO – Älä upota suodatinyksikköä veteen.

Maski vaatii vain vähän huoltoa. Parhaan suorituskyvyn varmistamiseksi maski tulee puhdistaa jokaisen käytön jälkeen. Käytä pehmeää liinaa, joka on kostutettu miedolla saippua- ja vesiliuoksella, ja pyyhi maskin linssit. Anna kuivua. Suodatin ja anturit tulee puhdistaa varovasti pehmeällä, kuivalla liinalla.

Huomautus:
Valmistaja pidättää oikeuden tehdä muutoksia ja parannuksia tuotteisiin sekä muuttaa teknisiä tietoja ilman ennakkoilmoitusta.



YMPÄRISTÖNSUOJELU
Ympäristön suojelemiseksi toimita käytetyt laitteet ja niiden osat kierrätykseen.

Ympäristönsuojelu



Sähkölaitteita ei saa hävittää kotitalousjätteen mukana. Ne tulee toimittaa asianmukaisiin kierrätyspisteisiin. Ota yhteyttä paikallisiin viranomaisiin saadaksesi lisätietoa sähkölaitteiden hävittämisestä.

Valtuutettu valmistajan edustaja:
Foreintrade Sp. z o.o.; Grochowska 341 lok.174; 03-822 Varsova

KRAFT&DELE

Automatiskt nedbländande svetshjälm KD1891-1894

BRUKSANVISNING

Översättning av originalinstruktion



KAPITEL 1 – SÄKERHETSÅTGÄRDER FÖR SVETSHJÄLM – LÄS FÖRE ANVÄNDNING

Skydda dig själv och andra från faror som uppstår vid användning av utrustningen – bekanta dig därför med säkerhetsinformationen och följ rekommendationerna i denna bruksanvisning.

1-1. Symboler

FARA! – Anger en potentiellt farlig situation som kan leda till dödsfall eller allvarliga skador om den inte undviks. Möjliga faror presenteras med lämpliga symboler och förklaras i texten.

Anger en farlig situation som kan leda till dödsfall eller allvarliga skador om den inte undviks. Möjliga faror presenteras med lämpliga symboler och förklaras i texten.

☞ Visar särskilda instruktioner.



Denna symbolgrupp betyder: Varning! Observera! Risk för elektrisk stöt, risk relaterad till rörliga delar och heta delar. Läs symbolerna och tillhörande instruktioner nedan för att undvika risker.

OBS: Anger information som inte är relaterad till personskador.

1-2. Risker vid bågsvetsning

Endast kvalificerad personal får installera, använda, underhålla och reparera denna utrustning.

BÅGSTRÅLNING KAN BRÄNNA ÖGON OCH SKADA HUD



Strålning från svetsbågen under svetsprocessen skapar intensiv synlig och osynlig strålning (ultraviolett och infraröd), som kan bränna ögon och skada hud. Gnistor kan spruta.

• Använd alltid svetshjälm med filter med rätt mörkhetsgrad för att skydda ansikte och ögon under svetsning eller observation (se EN379, ANSI Z49.1 och Z87.1 standarder). Se val av filter i kapitel 1-4.
• Använd godkända skyddsglasögon med sidoskydd under svetshjälmen.
• Använd skyddsskärmar eller barriärer för att skydda andra från bländning, starkt ljus och gnistor; varna andra att inte titta på svetsbågen.

• Använd skyddskläder av slitstarkt, icke brännbart material (läder, tjock bomull, ull). Kroppsskydd omfattar skyddsutrustning såsom läderhandskar, förstärkt skjorta, byxor utan uppvik, höga skor och huvudskydd.
• Före svetsning ska känsligheten hos det automatiskt nedbländande filtret justeras så att det motsvarar det valda användningsområdet.
• Avbryt svetsningen omedelbart om det automatiskt nedbländande filtret inte mörknar när bågen tänds. Se bruksanvisningen för mer information.



Buller kan orsaka hörselskador
Buller som uppstår under processen eller från utrustningen kan orsaka hörselskador.
• Använd godkända hörselskydd om bullernivån är hög.



Svetshjälmar ger inte obegränsat skydd för ögon, öron och ansikte
Strålning från svetsbågen skapar intensiv synlig och osynlig strålning (ultraviolett och infraröd), som kan bränna ögon och skada hud. Gnistor kan spruta.

• Använd alltid slagtåliga skyddsglasögon och/eller hörselskydd vid användning av svetshjälm.
• Använd inte denna svetshjälm vid arbete med eller i närheten av explosiva material eller frätande vätskor.
• Svetsa inte ovanför huvudet när du använder denna svetshjälm.
• Kontrollera regelbundet det automatiskt nedbländande filtret. Om skyddsglaset eller filtret har repor, sprickor eller andra skador ska det bytas ut omedelbart.



LÄS INSTRUKTIONERNA
• Läs noggrant all information på etiketter och i bruksanvisningen innan installation, användning eller underhåll av utrustningen. Bekanta dig med säkerhetsinformationen i början av manualen samt alla kapitel.
• Använd endast originalreservdelar från tillverkaren.
• Underhåll och använd utrustningen enligt bruksanvisningen samt gällande lagar och föreskrifter.



LÄS INSTRUKTIONERNA

Vid svetsning uppstår ångor och gaser. Inandning av dessa kan vara farlig för hälsan.

• Håll huvudet borta från ångorna. Andas inte in ångor.
• Om svetsarbete utförs inomhus ska god ventilation säkerställas och/eller punktutsug användas för att avlägsna ångor och gaser som bildas vid svetsning.
• Rekommenderad metod för att välja rätt ventilation är att analysera användarens exponering för ångor och gaser.
• Om ventilationen är otillräcklig ska godkänd andningsutrustning användas.

Läs och förstå säkerhetsdatablad (Safety Data Sheets) samt bekanta dig med tillverkarens rekommendationer för lim, beläggningar, rengöringsmedel, förbrukningsmaterial, kylvätskor, avfettningsmedel och metaller.
Arbete i slutna utrymmen är endast tillåtet om utrymmet är väl ventilerat eller om användaren använder andningsapparat med lufttillförsel.
En utbildad person ska alltid finnas i närheten av arbetsplatsen.
Svetsrök och gaser kan minska syrenivån och orsaka skador eller dödsfall. Säkerställ att inandningsluften är ren och säker.
Svetsa inte på platser där avfettning, rengöring eller sprutning pågår. Värme och bågstrålning kan reagera med ångor och bilda mycket giftiga och irriterande gaser.
Svetsa inte på belagda metaller såsom galvaniserat stål, blybelagt eller kadmiumbelagt stål, om inte beläggningen har avlägsnats från svetsområdet. Använd alltid andningsskydd och arbeta i ett väl ventilerat område. Beläggningar och metaller kan avge giftiga ångor under svetsning.

1-3. Varningar

Svets- eller skärutrustning producerar ångor och gaser som innehåller kemiska ämnen som enligt Kaliforniens säkerhetsföreskrifter kan orsaka fosterskador och i vissa fall cancer. (California Health & Safety Code, avsnitt 25249.5)

Denna produkt innehåller kemiska ämnen, inklusive bly, som enligt Kaliforniens säkerhetsföreskrifter kan orsaka cancer, fosterskador eller andra reproduktionsskador. Tvätta händerna efter användning.

1-4. Tabell för val av mörkhetsgrad

| Welding Process | ARC Current (Amperes) | | |

1-5. Grundläggande säkerhetsstandarder

Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes (Säkerhet vid svetsning, skärning och relaterade processer), ANSI Z49.1, finns tillgänglig för nedladdning från American Welding Society: http://www.aws.org
.
Safe Practice for Occupational and Educational Eye and Face Protection (Säker praxis för skydd av ögon och ansikte i arbete och utbildning), ANSI Z87.1, American National Standards Institute (webbplats: www.ansi.org
).
CSA Z94.3, Canada Standards Association (webbplats: www.csagroup.org
).

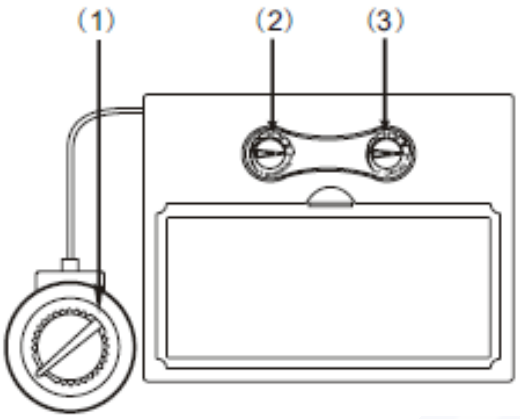
CE EN175 och EN379, DIN CERTCO (webbplats: www.tuv.com
) eller ECS GmbH (webbplats: www.ecs-eyesafe.de
).

KAPITEL 2 – SPECIFIKATION



Siktfält: 94 x 37 mm (3.70" x 1.46")
Kassettstorlek: 110 x 90 x 9 mm (4.33" x 3.54" x 0.35")
Ljust läge: DIN 4
Mörkt läge: Justerbart DIN 9–13
Ljus–mörk: 0.2–1.0 s, steglös justering
Känslighetskontroll: Steglös justering från lägsta till högsta
På/av: Helautomatisk
Strömförsörjning: Solcellsdriven, inget batteribyte krävs
UV/IR-skydd: DIN 16 hela tiden
Arbetstemperatur: -10 °C ~ +55 °C (14 °F ~ 131 °F)
Förvaringstemperatur: -20 °C ~ +70 °C (-4 °F ~ 158 °F)
Vikt: 470 g ± 5 g
Standarder: DIN, ISO, EN175 EN379, ANSI Z87.1-2015, CSA Z94.3-2015

(1) Mörkhetsjustering
(2) Känslighetskontroll
(3) Fördröjningskontroll



KAPITEL 3 – BRUKSANVISNING

3-1. Inställning av variabel mörkhetsgrad
Med reglaget kan filtermörkheten i det mörka läget justeras.
Använd tabellen i kapitel 1-4 för att välja rätt mörkhetsgrad beroende på svetsprocess.
Börja med mörkhetsgrad 12 och justera till en ljusare nivå beroende på arbete och personliga preferenser.

3-2. Justering av filterfördröjning
Fördröjningsinställningen används för att justera tiden det tar för filtret att återgå till klart läge efter svetsning.
Fördröjningen är särskilt användbar vid hög ström, där smältbadet förblir ljust direkt efter svetsning. Justeringsområde: min (0.2 sekunder) – max (1.0 sekund).

3-3. Justering av känslighet
Känslighetsjusteringen gör att hjälmen kan anpassas till olika ljusförhållanden och svetsprocesser. Rekommenderad inställning är medelnivå eller 30–50 % för de flesta användningar.
Finjustering kan behövas om ljusförhållandena ändras eller om filtret reagerar felaktigt.
Justeringen görs enligt följande:

☞ *Justera känsligheten i de ljusförhållanden där hjälmen ska användas.*

Vrid känslighetsreglaget till lägsta nivå.

Placera hjälmen i användningsläge och exponera den för omgivande ljus.

Vrid reglaget medurs tills filtret mörknar.
Vrid sedan reglaget moturs tills filtret blir ljust. Hjälmen är nu klar att användas. Vid behov gör mindre justeringar beroende på arbetet.

Rekommenderad känslighetsinställning

• Pinnsvetsning: Medelnivå

- Puls- och spraybågsvetsning (MIG): Medelnivå
- Skärning/svetsning med plasmabåge: Låg/medelnivå
- Kortbågsvetsning (MIG): Låg/medelnivå
- TIG-svetsning (volframelektrod i skyddsgas): Låg/medelnivå
- Slipningsläge: Grind-läge (slipning)

KAPITEL 4 – BYTE AV SKYDDSGLAS

4-1. Byte av yttre skyddsglas

Använd aldrig det automatiskt nedbländande filtret utan korrekt monterade inre och yttre skyddsglas. Svetssprut kan skada filtret och användaren kan förlora garantin.

Byte av yttre skyddsglas
Ta bort filterhållaren från hjälmens hölje. Montera ett nytt skyddsglas i hållaren. Kontrollera att filtret och skyddsglaset är korrekt placerade i hjälmens hållare (visas ej).

4-2. Byte av inre skyddsglas

1. Filterenhet
2. Skyddsglas

Ta bort skyddsglaset genom att dra i dess övre kant.
Det nya skyddsglaset ska monteras efter att skyddsfilmen tagits bort.
Placera ena sidan genom att föra kanten under kroken på ena sidan och böj filtret i mitten för att få in den andra sidan under kroken på motsatt sida.

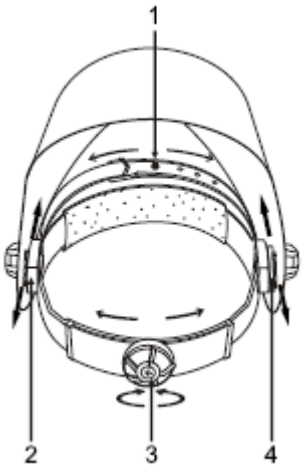




KAPITEL 5 – JUSTERING AV HUVUDBAND



☞ *Huvudbandet har fyra justeringsmöjligheter: övre del, täthet, vinkel och avstånd.*



1. Övre del av huvudbandet
Justering till rätt djup för att säkerställa korrekt balans och stabilitet.

2. Justering av avstånd
Justerar avståndet mellan ansiktet och filtret. För att justera, flytta fästskruven framåt eller bakåt till ett annat hål. När rätt position valts, dra åt skruven. (Båda sidor måste vara lika inställda för korrekt synfält.)

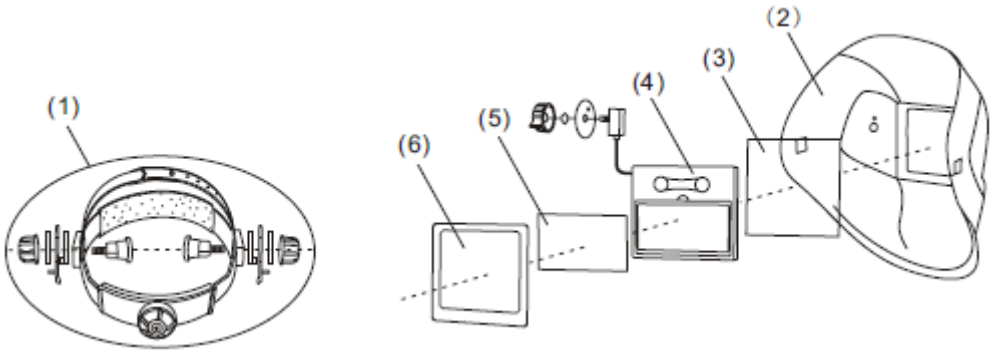
3. Justering av täthet
Justera genom att vrida justeringsratten på baksidan av huvudbandet åt vänster eller höger för att uppnå önskad täthet.

4. Justering av vinkel
Kolumnen på höger sida av huvudbandet möjliggör justering av hjälmens lutning framåt.
För att justera, lyft sidarmen och ställ in den i rätt position för att säkerställa korrekt synfält.
Dra åt skruvarna efteråt.

Siffrorna på sidorna av justeringsdelarna visar inställd position så att båda sidor kan justeras lika.

KAPITEL 6 – DELLISTA OCH MONTERING





1. Huvudband
2. Hjälmens hölje
3. Yttre skyddsglas
4. Automatiskt nedbländande svetsfilter
5. Inre skyddsglas
6. Kassett

KAPITEL 7 – FELSÖKNING



Det automatiskt nedbländande filtret mörknar inte eller blinkar
1.1 Yttre/inre skyddsglas är smutsigt eller skadat (rengör eller byt ut)
1.2 Sensorerna är smutsiga (rengör sensorernas yta)
1.3 Svetsströmmen är för låg (välj "Känslighet" och ställ in på hög)

Långsam reaktion
Arbetstemperaturen är för låg (använd inte enheten under -10 °C)

Dålig sikt
3.1 Yttre/inre skyddsglas och/eller filter är smutsiga (byt skyddsglas)
3.2 Otillräcklig omgivningsbelysning

4.3 Mörkhetsgraden är fel inställd (ställ in korrekt mörkhetsgrad)
5. Hjälmen glider
Huvudbandet är inte korrekt inställt

VARNING!!! Operatören får inte använda den automatiskt nedbländande svetshjälmen om ovanstående problem inte kan lösas. Kontakta återförsäljaren.

KAPITEL 8 – UNDERHÅLL

OBS – Använd inte lösningsmedel eller frätande rengöringsmedel.
OBS – Doppa inte filterenheten i vatten.

Hjälmen kräver lite underhåll. För bästa prestanda ska hjälmen rengöras efter varje användning. Använd en mjuk trasa fuktad med mild tvål och vatten och torka av hjälmens linser. Låt torka. Filter och sensorer ska rengöras försiktigt med en mjuk, torr trasa.

Anmärkning:
Tillverkaren förbehåller sig rätten att göra ändringar och förbättringar av produkterna samt ändra tekniska data utan föregående meddelande.



MILJÖSKYDD
För att skydda miljön, lämna uttjänta enheter och deras delar till återvinning.

Miljöskydd



Elektriska produkter får inte slängas med hushållsavfall. De ska lämnas till särskilda återvinningsstationer. Kontakta lokala myndigheter för mer information om avfallshantering av elektriska produkter.

Auktoriserad representant för tillverkaren:
Foreintrade Sp. z o.o.; Grochowska 341 lok.174; 03-822 Warszawa