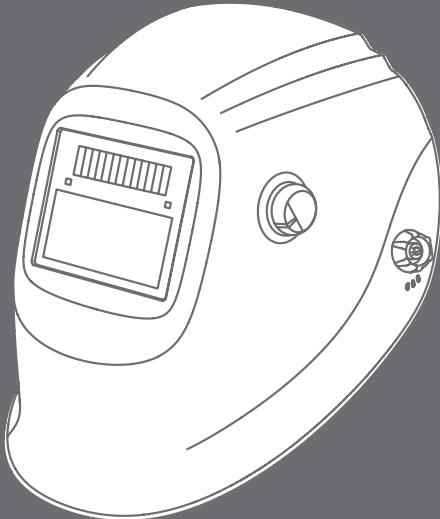


# AUTOMATISCH ABDUNKELNDER SCHWEISSHELM "SOLAR II" AUTO DARKENING WELDING HELMET "SOLAR II"

Art. 0984 700 400



- ⓁⒺ Automatisch abdunkelnder Schweißhelm "Solar II"
- ⓁⒾ Auto Darkening Welding Helmet "Solar II"
- ⓁⓉ Maschera per saldatura a casco ad oscuramento automatico "Solar II"
- ⓁⓇ Masque de soudure auto-obscureissant « Solar II »
- ⓁⓈ Pantalla de soldadura automática "Solar II"
- ⓁⓉ Capacete de soldadura que escurece automaticamente "Solar II"
- ⓁⓉ Automatisch verduisterende lashelm "Solar II"
- ⓁⓀ Automatisk Svejseshjelm "Solar II"
- ⓁⓃ Automatisk formerkende sveisehjelm "Solar II"
- ⓁⓇ Automaattisesti tummuva hitsauskypärä "Solar II"
- ⓁⓈ Automatisch avbländande svets hjälm "Solar II"
- ⓁⓇ Κράνος συγκόλλησης αυτόματης ασκότισης "Solar II"
- ⓁⓇ Otomatik kararan kaynak kaskı "Solar II"
- ⓁⓁ Automatycznie samościemniająca przyłbica spawalnicza "Solar II"
- ⓁⓁ "Solar II" automatikus önsötétedő hegesztő sisak
- ⓁⒸ Samostmívací svařovací kukla "Solar II"
- ⓁⓀ Automatická zvaračská prilba „Solar II“
- ⓁⓇ Mască de sudură automată, heliomată "Solar II"
- ⓁⓈ Samozatemniivna varilna čelada "Solar II"
- ⓁⓇ Автоматично затемняваща се заваръчна маска "Solar II"
- ⓁⓈ Isetumenev keevituskiiver "Solar II"
- ⓁⓉ Automatikai tamsėjantis suvirintojo šalmas „Solar II“
- ⓁⓈ Metināšanas ķivere ar automātisku aptumšošanas "Solar II"
- ⓁⓁ Сварочный шлем «Solar II» с автоматическим затемнением
- ⓁⓇ Maska za zavarivanje s automatskim zatamnjemjem "Solar II"
- ⓁⓈ Automatske maske za zavarivanje "Solar II"





<b>DE</b>	.....	<b>04 - 10</b>
<b>GB</b>	.....	<b>11 - 17</b>
<b>IT</b>	.....	<b>18 - 24</b>
<b>FR</b>	.....	<b>25 - 31</b>
<b>ES</b>	.....	<b>32 - 38</b>
<b>PT</b>	.....	<b>39 - 45</b>
<b>NL</b>	.....	<b>46 - 52</b>
<b>DK</b>	.....	<b>53 - 59</b>
<b>NO</b>	.....	<b>60 - 66</b>
<b>FI</b>	.....	<b>67 - 72</b>
<b>SE</b>	.....	<b>73 - 79</b>
<b>GR</b>	.....	<b>80 - 86</b>
<b>TR</b>	.....	<b>87 - 93</b>
<b>PL</b>	.....	<b>94 - 100</b>
<b>HU</b>	.....	<b>101 - 107</b>
<b>CZ</b>	.....	<b>108 - 114</b>
<b>SK</b>	.....	<b>115 - 120</b>
<b>RO</b>	.....	<b>121 - 128</b>
<b>SI</b>	.....	<b>129 - 135</b>
<b>BG</b>	.....	<b>136 - 142</b>
<b>EE</b>	.....	<b>143 - 149</b>
<b>LT</b>	.....	<b>150 - 156</b>
<b>LV</b>	.....	<b>157 - 163</b>
<b>RU</b>	.....	<b>164 - 170</b>
<b>HR</b>	.....	<b>171 - 177</b>
<b>RS</b>	.....	<b>178 - 184</b>

**DE**

## Zu Ihrer Sicherheit



Lesen Sie vor der ersten Benutzung Ihres Gerätes diese Betriebsanleitung und handeln Sie danach.

Bewahren Sie diese Betriebsanleitung für späteren Gebrauch oder für Nachbesitzer auf.

## Sicherheitshinweise - Vor Der Benutzung Lesen



### Warnung

**Lesen und verstehen Sie vor der Benutzung alle Anweisungen.**

Automatisch abdunkelnde Schweißhelme sind ausgelegt für den Schutz von Augen und Gesicht vor Funken, Spritzer und schädlicher Strahlung unter normalen Schweißbedingungen. Der Verdunkelungsfilter wechselt automatisch von hell nach dunkel, wenn ein Lichtbogen gezündet wird und wird wieder hell, sobald das Schweißen beendet wird.

Der selbstverdunkelnde Schweißhelm wird zusammengebaut geliefert. Vor dem Gebrauch muss der Helm jedoch an den jeweiligen Benutzer angepasst werden, um die ordnungsgemäße Passform sicherzustellen. Batterieoberflächen und -kontakte prüfen und bei Bedarf reinigen. Kontrollieren, ob sich die Batterie in einem guten Zustand befindet und fachgerecht eingesetzt ist. Verzögerungszeit, Empfindlichkeit und Schutzstufe für die jeweilige Anwendung einstellen. Bei längerer Nichtbenutzung die Batterie entnehmen und den Helm an einem trockenen, kühlen und dunklen Ort aufbewahren.

### Warnung

- Dieser automatisch abdunkelnde Schweißhelm ist nicht geeignet für Laserschweißen und Autogenschweiß-/schneidprozesse.
- Legen Sie den Helm mit dem Verdunkelungsfilter niemals auf eine heiße Oberfläche.
- Öffnen oder manipulieren Sie niemals den Verdunkelungsfilter. Einscheiben-Mineralglasfilter sind nur in Verbindung mit entsprechenden Schutzscheiben zu verwenden.
- Dieser automatisch abdunkelnde Schweißhelm schützt nicht vor der Gefahr heftiger Schläge, auch nicht vor Schleifscheiben.
- Dieser Helm bietet keinen Schutz vor Sprengkörpern oder korrosiven Flüssigkeiten.
- Nehmen Sie keine Veränderungen am Filter oder am Helm vor, die nicht in dieser Anleitung aufgeführt sind. Verwenden Sie ausschließlich Ersatzteile, die in dieser Anleitung aufgeführt sind. Durch nicht-autorisierte Veränderungen und Ersatzteile erlischt die Garantie und der Benutzer wird einem Verletzungsrisiko ausgesetzt.
- Falls dieser Helm nach dem Zünden eines Lichtbogens nicht abdunkelt, beenden Sie sofort das Schweißen und kontaktieren Sie Ihren Vorgesetzten oder Händler.
- Tauchen Sie den Filter nicht ins Wasser.
- Behandeln Sie den Filter oder Helmtteile nicht mit Lösemitteln.
- Verwenden Sie den Helm nur bei Temperaturen zwischen  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ ).
- Lagerungstemperatur:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ ).
- Setzen Sie den Filter nicht Flüssigkeiten und Schmutz aus.
- Reinigen Sie die Filteroberfläche regelmäßig; verwenden Sie keine konzentrierten Reinigungslösungen. Halten Sie die Sensoren und Solarzellen mit einem fusselfreien Tuch sauber.



- Ersetzen Sie regelmäßig gebrochene/zerkratzte/poröse Vorsatzscheiben.
- Versuchen Sie nicht, die Filterpatrone zu öffnen.
- Stoffe, die mit der Haut in Berührung kommen, verursachen möglicherweise allergische Reaktionen.



### Warnung

**Nichtbeachten der vorgenannten Sicherheitshinweise und/oder Bedienungsanweisungen durch den Benutzer kann zu schweren Körperverletzungen führen.**

## Fehler und Deren Behebung



### Warnung

**Lassen sich die Fehler nicht beheben, darf der Benutzer den automatisch abdunkelnden Schweißhelm nicht weiter verwenden. Kontaktieren Sie den Händler.**

- Ungleichmäßiges Abdunkeln/Abdimmen.
- Kopfband nicht richtig eingestellt, dadurch ungleicher Abstand zwischen Augen und Filterscheibe (Kopfband verstellen, um den Abstandsunterschied zum Filter auszugleichen).
- Automatisch abdunkelnder Filter dunkelt nicht ab oder flackert.
- Vorsatzscheibe verschmutzt oder beschädigt (Vorsatzscheibe auswechseln).
- Sensoren verschmutzt (Oberfläche der Sensoren reinigen).
- Schweißstrom zu gering (Empfindlichkeit auf "higher" (höher) stellen).
- Langsame Ansprechzeit Betriebstemperatur zu gering. (Verwenden Sie den Helm nicht unterhalb -10°C oder +14°F)
- Schlechte Sicht.
- Vordere/Innere Vorsatzscheibe und/oder Filter verschmutzt (Scheibe auswechseln).
- Umgebungslicht nicht ausreichend.
- Falscher Dichtegrad eingestellt (Dichtegrad neu einstellen).
- Schweißhelm rutscht. Kopfband nicht richtig eingestellt (Kopfband nachstellen).

## Hinweise Zur Benutzung



### Warnung

**Stellen Sie vor der Benutzung des Helms zum Schweißen sicher, dass Sie die Sicherheitshinweise gelesen und verstanden haben.**

- Der Helm wird vollständig montiert geliefert. Vor der Benutzung muss er allerdings an den Benutzer angepasst werden, sowie die Verzögerungszeit, die Empfindlichkeit und der Dichtegrad eingestellt werden
- **Einsetzen der Batterie** Wenn die Kontrollleuchte "schwache Batterie" auf rot wechselt, muss die Batterie unverzüglich ausgetauscht werden. Die neue Batterie in Übereinstimmung mit der Plus- und Minus-Markierung im Batteriefach einsetzen (siehe Abb. 1).

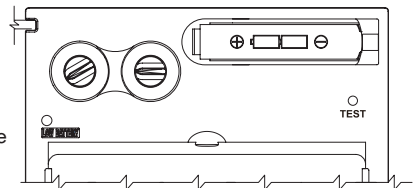


Abb. 1

- **TEST** Halten Sie den Testschalter gedrückt, um vor dem Schweißen eine Vorschau der gewählten Verdunkelungsstufe zu erhalten (siehe Abb. 1). Beim Loslassen kehrt das Sichtfenster automatisch in den Hellzustand zurück (DIN 3.5).
- **Schutzstufe wählen** Passende Schutzstufe für den jeweiligen Schweißvorgang unter Bezugnahme auf die untenstehende „Schutzstufenreferenztafel“ wählen. Schutzstufenregler auf die entsprechende Stufe einstellen (siehe Abb. 2).
- **Empfindlichkeit** Die Empfindlichkeit kann beliebig zwischen „HI“ (hoch) und „LO“ (niedrig) eingestellt werden. Dies geschieht mithilfe des Stufenlosreglers auf der Rückseite des Selbstverdunkelungsfilters. Die mittlere Stellung ist die Normalstellung für den Routinegebrauch. Die höchste Empfindlichkeitsstufe eignet sich für Elektroschweißarbeiten mit Niedrigstrom, WIG-Schweißen oder Spezialanwendungen. Höhere Empfindlichkeitseinstellungen sind erforderlich, wenn das Schweißglas kontinuierlichen Schweißblitzen ausgesetzt wird. Wenn die Nutzung des Helms durch zu grelles Umgebungslicht oder andere Schweißgeräte in der Nähe gestört wird, wird die Einstellung „LO“ empfohlen (siehe Abb. 3). Als Faustregel für die optimale Nutzung wird empfohlen, die Empfindlichkeit anfangs auf das Maximum einzustellen und anschließend nach und nach zu verringern, bis der Filter nur mehr auf die Schweißblitze reagiert, ohne störende Fehlreaktionen ausgelöst durch Umgebungslichtbedingungen (direkte Sonneneinstrahlung, grelle künstliche Beleuchtung, Lichtbogen in der Nähe usw.).

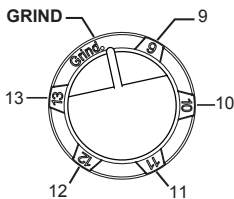


Abb.2



Abb.3



Abb.4

- **Verzögerungszeit wählen** Nach Beendigung des Schweißvorgangs wechselt das Sichtfenster automatisch von dunkel zurück auf hell. Dies geschieht jedoch mit einer voreingestellten Verzögerung, um Schutz dem grellen Nachglühen von Werkstücken zu bieten. Die Verzögerung bzw. Ansprechzeit kann beliebig zwischen „S“ (kurz: 0,1 s) oder „L“ (lang: 1,0 s) eingestellt werden. Dies geschieht mithilfe des Stufenlosreglers auf der Rückseite des Selbstverdunkelungsfilters (siehe Abb. 4). Für Punktschweißarbeiten wird eine kürzere Verzögerung empfohlen, für Anwendungen mit höherer Stromstärke eine längere Verzögerung. Längere Ansprechzeiten können auch für WIG-Schweißen mit Niedrigstrom sowie WIG-/MIG-/MAG-Impulsschweißverfahren verwendet werden.
- **Schleifoption wählen** Drehregler auf „Grind“ (Schleifen) stellen (siehe Abb. 2). Auf diese Weise wird die Selbstverdunkelungsfunktion deaktiviert und der Benutzer erhält klare Sicht zum Ausführen von Schleifarbeiten. Vor der Wiederaufnahme von Schweißarbeiten sicherstellen, dass der Selbstverdunkelungsfilter wieder in den Schweißmodus geschaltet ist.

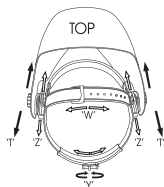


Abb.5

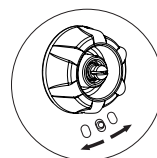
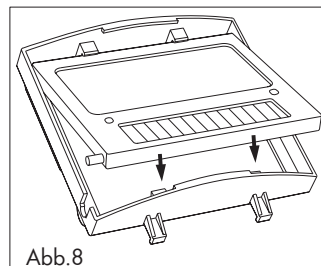
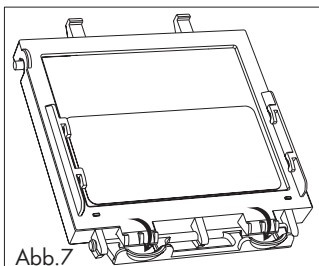


Abb.6

- **Passform des Helms einstellen.** Der Gesamtumfang des Kopfbandes kann durch Drehen des Knopfes hinten am Kopfband vergrößert oder verkleinert werden (siehe Einstellung "Y" in Bild 5). Dies kann bei aufgesetztem Helm erfolgen. Stellen Sie die Spannung so ein, dass er fest aber nicht zu eng auf dem Kopf sitzt.
- Die optimale Kopfbandhöhe lässt sich mit dem Querband individuell einstellen. Lösen Sie das Querband, in dem Sie den Nippel aus dem Loch im Band drücken. Verschieben Sie die beiden Enden nach Bedarf weiter oder enger, und drücken den Nippel in das nächstgelegene Loch (siehe Einstellung "W" in Bild 5).
- Überprüfen Sie den Sitz des Kopfbandes durch mehrmaliges Auf- und Abklappen des Helms während des Tragens. Bewegt sich das Kopfband beim Neigen, so verändern Sie die Einstellung entsprechend.
- **Abstand zwischen Helm und Gesicht einstellen.**  
**Schritt 1:** Lösen Sie bei heruntergeschwenktem Helm die Klemmutter (siehe "T" in Bild 5) um den Abstand zwischen Helm und Gesicht einzustellen.  
**Schritt 2:** Lösen Sie nun die Klemmutter auf beiden Helmseiten und schieben Sie den Helm zum Gesicht oder vom Gesicht weg (siehe Einstellung "Z" in Bild 5). Es ist wichtig, dass der Abstand beider Augen zur Vorsatzscheibe gleich ist. Der Abdunkelungseffekt kann sonst ungleich erscheinen.  
**Schritt 3:** Ziehen Sie nach erfolgter Einstellung die Klemmutter wieder an.
- **Einstellung der Sichtwinkelposition.** (Siehe Bild 6)
- Der Helm ist jetzt einsatzbereit. Die Abdunkelung muss ggf. während der Benutzung mit dem Regelknopf nachjustiert werden.

## Wartung

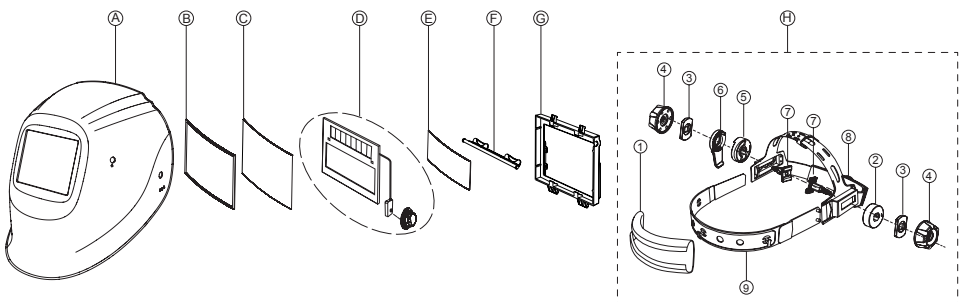
- **Vorsatzscheibe erneuern** Zum Austauschen der Vorsatzscheibe muss zunächst die Verriegelung der Schutzglaskassette im unteren Bereich (Abb. 7) gelöst werden. Danach kann die Kassette angehoben und die Vorsatzscheibe entfernt bzw. erneuert werden.
- **Schweißglas erneuern** Bei Beschädigung muss das Schweißglas erneuert werden. Mit dem Fingernagel in die Vertiefung unter der Sichtfensterkassette fassen und das Schweißglas nach oben biegen, bis es sich aus den Kanten der Sichtfensterkassette löst.
- **Austauschen der Verdunkelungskassette** ADF-Halterung aus dem Helm entnehmen. Entnahme siehe Abb. 7. Oberes Ende der ADF-Halterung so biegen, dass sich die ADF-Kassette aus dem Rahmen entnehmen lässt. Neue ADF-Kassette in den Rahmen einsetzen wie in nachstehender Abb. 8 gezeigt. Sicherstellen, dass die ADF-Kassette wie dargestellt fachgerecht in die ADF-Halterung eingesetzt wurde. ADF-Halterung in den Helm einsetzen.
- **Reinigung.** Reinigen Sie den Helm mit einem weichen Tuch. Reinigen Sie die Oberflächen der Abdunkelungskassette regelmäßig. Verwenden Sie keine konzentrierten Reinigungslösungen. Reinigen Sie die Sensoren und Solarzellen mit Brennspiritus und einem sauberen Tuch und reiben sie danach mit einem fusselfreien Tuch trocken.



## Technische Daten

- Optische Klasse: 1 / 1 / 1 / 2
- Sichtfeld: 96 x 40 mm
- Kassettengröße: 110 x 90 x 9 mm
- Lichtbogensensoren: 2
- Hellstufe: DIN 3.5
- Variable Abdunkelung: DIN 9 bis 13
- Dichtegrad Regelung: Verstellbare Außenverdunkelung
- Ein/Aus: Automatik-EIN/AUS
- Empfindlichkeitsregulierung: Low–High-Stufenlosregler
- UV/Infrarot Schutz: bis Schutzstufe DIN16 (permanent)
- Stromversorgung: Solarzelle. Austauschbare Batterie, 1x AAA-Alkalibatterie
- Schaltzeit: 1/16.000 s von hell auf dunkel
- Verzögerung: 0,1 ~ 1,0 s mit Stufenlosregler
- Niedrigstrom-WIG:  $\geq 10$  A (Gleichstrom);  $\geq 10$  A (Wechselstrom)
- Schleifen: Ja
- Batteriestatustest: Ja
- Betriebstemperatur:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ )
- Lagerungstemperatur:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ )
- Helm Material: Nylon mit hoher Schlagzähigkeit
- Gesamtgewicht: 440 g
- Anwendbare Schweißverfahren: Stabschweißen (SMAW), WIG (Gleich- und Wechselstrom), WIG Impuls (Gleichstrom), WIG Impuls (Wechselstrom), MIG/MAG/CO<sub>2</sub>; MIG/MAG Impuls; Plasmabogenschnitten (PAC); Plasmabogenschweißen (PAW), Luft-Kohlenstoff-Lichtbogenschweißen (CAC-A), Schleifen
- Standardzulassung: DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

## Teilleiste & Montage



- A. Helm (Schweißermaske)
- B. Gummihalterung
- C. Vorsatzscheibe
- D. Selbstverdunkelungsfilter
- E. Schweißglas
- F. Verriegelung Halterung
- G. Schutzglashalter
- H. Justierelemente (inkl. Schweißband)

- 1) Schweißband x1
- 2) Unterlegscheibe x1
- 3) Unterlegscheibe x2
- 4) Kontermutter x2
- 5) Begrenzungsscheibe x1
- 6) Winkelbegrenzungsscheibe x1
- 7) Zylinderschraube x2
- 8) verstellbarer Kopfriemen x1
- 9) Stirnriemen x1

Dichtegrad-Tabelle													Nr. 1		
Schweißverfahren	Lichtbogen Stromstärke (Ampere)														
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450			
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500			
SMAW				9	10	11		12			13		14		
MIG (Heavy)						10	11	12			13		14		
MIG (Light)						10	11	12	13		14	15			
TIG, GTAW			9	10	11		12	13			14				
MAG/CO <sup>2</sup>					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	

Hinweis:

- SMAW Metall Lichtbogen Schweißen
- MIG (Heavy) Metall-Inertgas-Schweißen an Schwermetallen
- TIG, GTAW Wolfram-Inertgasschweißen
- PAW Plasmalichtbogenschweißen
- PAC Plasmalichtbogenschneiden
- MAG/CO<sup>2</sup> Metall-Aktivgasschweißen
- SAW Abgeschirmtes halbautomatisches Lichtbogenschweißen
- MIG (Light) Metall-Inertgas-Schweißen an Leichtmetallen

## Wartung

**Einscheiben-Mineralglasfilter sind nur in Verbindung mit entsprechenden Schutzscheiben zu verwenden.**

### **EC Baumusterprüfung durchgeführt durch:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- (Benannte Stelle Nr. 0196)

### **Dieses Produkt erfüllt die Normen:**

- EN 166
- EN 175
- EN 379

### **Zertifiziert durch:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- Benannte Stelle, Identifikationsnummer 0196

### **Vertrieb:**

- Würth International AG
- Aspermontstrasse 1
- 7000 Chur
- SWITZERLAND
- T +41 815 580 000
- F +41 815 581 000
- [info@wurth-international.com](mailto:info@wurth-international.com)
- [www.wuerth.com](http://www.wuerth.com)
  
- Für den Helm: WÜRTH EN 175
- WÜRTH: Hersteller
- EN 175: Nummer der Norm

Konformitätserklärung / andere Dokumente: siehe [www.wuerth-documents.com](http://www.wuerth-documents.com)

**GB**

## For Your Safety



Please read and comply with these instructions prior to the initial operation of your appliance.  
Retain these instruction manual for future reference or for subsequent possessors.

## Safety Warnings - Read Before Using



### Warning

**Read & Understand All Instructions Before Using.**

Auto-Darkening welding helmets are designed to protect the eye and face from sparks, spatter and harmful radiation under normal welding conditions. Auto-Darkening filter automatically changes from a light state to a dark state when an arc is struck, and it returns to the light state when welding stops. The Auto-Darkening welding helmet comes assembled. But before it can be used, it must be adjusted to fit the user properly. Check battery surfaces and contacts and clean it if necessary. Verify if the battery is in good condition and installed properly. Set up for delay time, sensitivity and shade number for your application. The helmet should be stored in dry, cool and dark area and remove the battery, when not using it for a long time.

### Warning

- This Auto-Darkening welding helmet is not suitable for laser welding and oxyacetylene welding/cutting processes.
- Never place this helmet and Auto-Darkening filter on a hot surface.
- Never open or tamper with the Auto-Darkening filter. Toughened mineral filter oculars shall only be used in conjunction with a suitable backing ocular.
- This Auto-Darkening welding helmet will not protect against severe impact hazards, including grinding discs.
- This helmet will not protect against explosive devices or corrosive liquids.
- Don't make any modifications to either the filter or helmet, unless specified in this manual. Don't use replacement parts any other than those specified in this manual. Unauthorized modifications and replacement parts will void the warranty and expose the operator to the risk of personal injury.
- Should this helmet not darken upon striking an arc, stop welding immediately and contact your supervisor or your dealer.
- Don't immerse the filter in water.
- Don't use any solvents on the filter screen or helmet components.
- Use only at temperatures:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ ).
- Storing temperature:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ ).
- Protect filter from contacting with liquid and dirt.
- Clean the filter surface regularly; don't use strong cleaning solutions. Always keep the sensors and solar cells clean using a clean lint-free tissue.
- Regularly replace the cracked/scratched/pitted front cover lens.
- Never try to open the filter cartridge.
- The materials which may come into contact with the wearers skin, can cause allergic reactions in some circumstances.



### Warning

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

## Common Problems And Remedies



### Warning

The User must stop using the Auto-Darkening welding helmet immediately if the mentioned problems can not be corrected. Contact the dealer.

- Irregular Darkening Dimming. Headband has been set unevenly and there is an uneven distance from the eyes to the filter lens. (Reset the headband to reduce the difference to the filter).
- Auto-Darkening filter does not darken or flickers
- Front cover lens is soiled or damaged. (Change the cover lens).
- Sensors are soiled. (Clean the sensors surface).
- Welding current is too low. ( Reset the sensitivity level to “higher” side).
- Slow response. Operating temperature is too low. (Do not use at temperatures below - 10°C or 14°F)
- Poor vision.
- Front/inside cover lens and/or the filter is soiled. (Change lens).
- There is insufficient ambient light.
- Shade number is incorrectly set. (Reset the shade number).
- Welding helmet slips. Headband is not properly adjusted. (Readjust the headband).

## Instructions For Use



### Warning

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

- The helmet comes ready assembled, but before it can be used it must be adjusted to fit the user properly and set up for delay time, sensitivity and shade level.
- **Battery installation.** When the low battery indicator turns red, please replace the battery immediately. Press and hold test to preview shade selection before welding (See fig.1). When released then viewing window will automatically return to the light state (DIN 3.5).
- **TEST.** Press and hold test to preview shade selection before welding (See fig.1). When released then viewing window will automatically return to the light state (DIN 3.5).
- **Selecting shade level.** Select the power shade number for your welding process by referring to the “Shade Guide Table” below. Turn the shade control knob to the shade number required (See fig.2).
- **Sensitivity.** The sensitivity can be set to “ HI ” (high) or “ LO ” (low) by using the infinitely dial knob on the back of the auto darkening filter. The “Mid-High” setting is the normal setting for everyday use. The maximum sensitivity level is appropriate for low welding current work, TIG, or special applications. Higher sensitivity setting is necessary if lens flashing on and off. Where the operation of the helmet is disturbed by

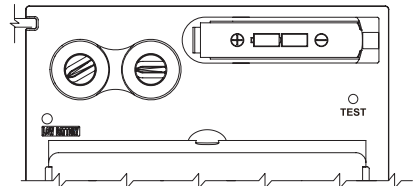


Fig. 1



excess ambient light, or another welding machine close by, use the "LO" setting (See fig.3). As a simple rule, for optimum performance, it is recommended to set sensitivity to the maximum at the beginning and then gradually reduce it, until the filter reacts only to the welding light flash and without annoying spurious triggering due to ambient light conditions (direct sun, intensive artificial light, neighbouring welder's arcs etc.).

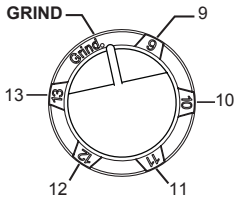


Fig.2



Fig.3



Fig.4

- **Selecting delay time.** When welding ceases, the viewing window automatically changes from dark back to light but with a pre-set delay to compensate for any bright afterglow on the workpiece. The delay time / response can be set to "S" (short: 0.1 sec.) or "L" (long: 1.0 sec.) as you require using the infinitely dial knob on the back of the auto darkening filter (See fig.4). It is recommended to use a shorter delay with spot welding applications and a longer delay with applications using higher currents. Longer delays can also be used for low current TIG welding, and TIG / MIG / MAG pulse.
- **Selecting the grind option.** Turn the dial knob to the "Grind" position (See fig.2), the auto darkening function is turned off allowing a clear view to grind. Before restarting welding work, ensure that the auto darkening filter turns back to weld mode.

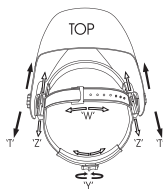


Fig.5

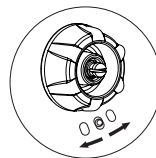


Fig.6

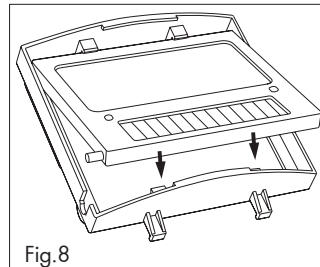
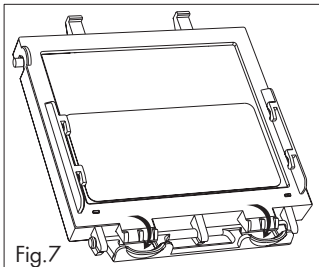
- **Adjusting the fit of the helmet.** The overall circumference of the headgear can be made larger or smaller by rotating the knob on the back of the headgear. (See adjustment "Y" in fig.5). This can be done while wearing the helmet and allows just the right tension to be set to keep the helmet firmly on the head without it being too tight.
- If the headgear is riding too high or too low on your head, adjust the strap which passes over the top of your head. To do this release the end of the band by pushing the locking pin out of the hole in the band. Slide the two portions of the band to a greater or lesser width as required and push the locking pin through the nearest hole. (See adjustment "W" in fig.5).
- Test the fit of the headgear by lifting up and closing down the helmet a few times while wearing it. If the headgear moves while tilting, re-adjust it until it is stable.
- **Adjusting the distance between the helmet and the face.**
- **Step 1:** Undo the block nut (See "T" in fig.5) to adjust the distance between the helmet and your face in the down position.
- **Step 2:** Loosen the block nut on either side of the helmet and slide it nearer or further from your face. (See adjustment "Z" in fig.5). It is important that your eyes are each the same distance from the lens. Otherwise

the darkening effect may appear uneven.

- **Step 3:** Re-tighten the block nut when adjustment is complete.
- **Adjusting view angle position.** (Please see fig.6)
- You are now ready to use the helmet. The shading may be adjusted during use by re-setting the potentiometer control.

## Maintenance

- **Replacing front cover lens.** To replace the front cover lens remove lens cassette by unlocking the holder lock below the cartridge (fig.7), lift up the cartridge to remove / replace the front cover lens.
- **Replacing inside cover lens.** Replace the inside cover lens if it is damaged. Place your fingernail in recess below cartridge view window and flex lens upwards until it releases from edges of cartridge view window.
- **Change the shade cartridge.** Remove ADF holder assembly from helmet shell. See fig.7 for removal. Flex top end of the ADF holder to allow for ADF cartridge to be removed from frame. Install new ADF cartridge into frame per fig.8 below. Make sure that the ADF cartridge is inserted in ADF holder correctly as shown. Install ADF holder assembly into helmet shell.
- **Cleaning.** Clean helmet by wiping with a soft cloth. Clean cartridge surfaces regularly. Do not use strong cleaning solutions. Clean sensors and solarcells with methylated spirit and a clean cloth and wipe dry with a lint-free cloth.

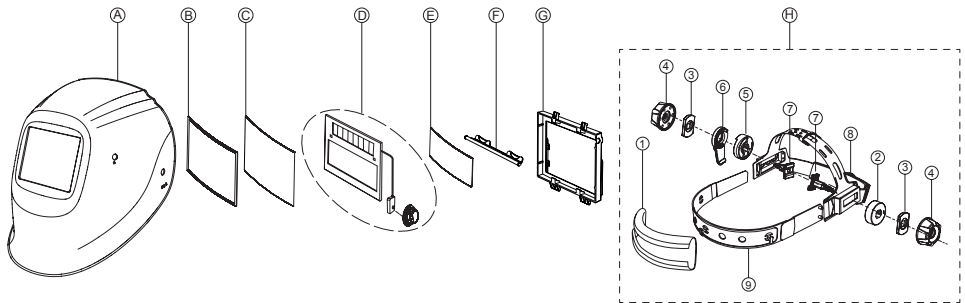


## Technical Specifications

- Optical Class: 1 / 1 / 1 / 2
- Viewing Area: 96 x 40 mm (3.78" x 1.57")
- Cartridge Size: 110 x 90 x 9 mm (4.33" x 3.54" x 0.35")
- Arc Sensor: 2
- Light State: DIN 3.5
- Variable Shade: DIN 9 to 13
- Shade Control: External, Variable Shade
- Power On/Off: Automatic On / Off
- Sensitivity Control: Low – High, by infinitely dial knob
- UV/IR Protection: Up to Shade DIN 16 at all times
- Power Supply: Solar cell. Battery replaceable, 1 x AAA Alkaline battery
- Switching Time: 1/16,000 s. from Light to Dark

- Delay control: 0.1 ~ 1.0 s by infinitely dial knob
- Low Amperage TIG Rated:  $\geq 10$  amps (DC);  $\geq 10$  amps (AC)
- Grinding: Yes
- Battery Capacity Test: Yes
- Operating Temperature:  $-10$  °C ~  $+55$  °C ( $14$  °F ~  $131$  °F)
- Storing Temperature:  $-20$  °C ~  $+70$  °C ( $-4$  °F ~  $158$  °F)
- Helmet Material: High Impact Resistance Nylon
- Total Weight: 440 g / 0.97 Lbs
- Application Range: Stick Welding (SMAW); TIG DC&AC; TIG Pulse DC; TIG Pulse AC; MIG/MAG/CO<sub>2</sub>; MIG/MAG Pulse; Plasma Arc Cutting (PAC); Plasma Arc Welding (PAW); Air Carbon Arc Cutting (CAC-A); Grinding
- Standard Approved: DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

## Parts List & Assembly



- A. Shell (Welding mask)
- B. Rubber Holder
- C. Front Cover Lens
- D. Auto-Darkening Filter
- E. Inside Cover Lens
- F. Holder Lock
- G. Lens Holder
- H. Headgear Assembly (Including Sweatband)

- 1. Sweatband x 1
- 2. Washer x 1
- 3. Washer x 2
- 4. Block Nut x 2
- 5. Limitation Washer x 1
- 6. Angle Limitation Washer x 1
- 7. Boot Screw x 2
- 8. Adjustable Headband x 1
- 9. Front Headgear x 1

Shard Guide Table													No. 1			
Welding Process	ARC Current (Amperes)															
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450				
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500				
SMAW				9	10	11		12			13		14			
MIG (Heavy)						10	11	12			13		14			
MIG (Light)						10	11	12		13		14	15			
TIG, GTAW			9	10	11		12		13			14				
MAG/CO <sup>2</sup>						10	11	12	13			14		15		
SAW							10	11	12	13	14	15				
PAC						11		12			13					
PAW			8	9	10	11	12		13			14		15		

- Note:
- SMAW                    Shielded metal ARC welding
  - MIG (Heavy)        MIG on heavy metals
  - TIG, GTAW         Gas tungsten ARC welding
  - PAW                  Plasma ARC welding
  - PAC                  Plasma ARC cutting
  - MAG/CO<sup>2</sup>         Metal active gas
  - SAW                  Shielded Semi-Automatic ARC welding
  - MIG (Light)        MIG on light alloys

## Warning



**A warning that toughened mineral filter oculars shall only be used in conjunction with a suitable backing ocular.**

### **EC Type Examination Carried out by:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- (Notified Body No.0196)

### **Meet Standards:**

- EN 166
- EN 175
- EN 379

### **Certified:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- Notified Body Identification N°0196

### **Distribution:**

- Würth International AG
- Aspermontstrasse 1
- 7000 Chur
- SWITZERLAND
- T +41 815 580 000
- F +41 815 581 000
- info@wurth-international.com
- www.wuerth.com
  
- For the helmet: WÜRTH EN 175
- WÜRTH: manufacturer
- EN 175: number of the standard

Declaration of Conformity/other documents: see [www.wuerth-documents.com](http://www.wuerth-documents.com)

**IT**

## Per La Vostra Sicurezza



Prima di utilizzare l'apparecchio per la prima volta, leggere e seguire queste istruzioni per l'uso.

Conservare le presenti istruzioni per l'uso per consultarle in un secondo tempo o per darle a successivi proprietari.

## Indicazioni Di Sicurezza – Leggere Prima Dell'Uso



### **Avvertenza**

**Prima dell'uso leggere e comprendete tutte le istruzioni.**

Maschere per saldatura a casco ad oscuramento automatico sono progettate per la protezione degli occhi

e del viso da scintille, schizzi e radiazioni nocive a condizioni normali di saldatura. Il filtro di oscuramento cambia automaticamente da chiaro in scuro allo scocco di un arco di saldatura e diventa di nuovo chiaro non appena è terminata la saldatura.

La maschera per saldatura auto oscurante viene consegnata assemblata. Prima che possa essere utilizzata, tuttavia, deve essere regolata per adattarsi correttamente all'utilizzatore. Controllare le superfici e i contatti della batteria e pulirli, se necessario. Verificare che la batteria sia in buone condizioni e installata correttamente. Impostare il ritardo, la sensibilità e il livello di oscuramento per la propria applicazione. La maschera deve essere conservata in un luogo fresco, scuro e asciutto e la batteria deve essere rimossa in caso di inutilizzo prolungato.

### **Avvertenza**

- Questa maschera per saldatura a casco ad oscuramento automatico non è adatta per la saldatura laser e processi di saldatura/da taglio autogeni.
- Non appoggiare mai il casco con il filtro di oscuramento su una superficie bollente.
- Non aprire o manipolare mai il filtro di oscuramento. Filtri in vetro minerali temprato devono essere utilizzati esclusivamente insieme a schermi di protezione adatti.
- La presente maschera per saldatura a casco ad oscuramento automatico non protegge dal pericolo di forti colpi inclusi dischi abrasivi.
- Questa maschera a casco non offre alcuna protezione contro ordigni esplosivi oppure liquidi corrosivi.
- Non effettuare alcuna modifica al filtro oppure alla maschera che non sia specificata nelle presenti istruzioni. Utilizzare esclusivamente parti di ricambio che sono elencate in queste istruzioni. Modifiche e parti di ricambio non autorizzate comportano la decadenza di qualsiasi diritto di garanzia ed espongono l'operatore ad un rischio di lesioni personali.
- Se questa maschera non si oscura allo scocco di un arco, terminare immediatamente la saldatura e contattare il Vostro superiore oppure il Vostro rivenditore.
- Non immergere il filtro in acqua.
- Non trattare il filtro oppure parti della maschera con solventi.
- Utilizzare la maschera esclusivamente a temperature tra  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ ).
- Temperatura di magazzinaggio:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ ).
- Proteggere il filtro dal contatto con liquidi e sporcizia.
- Pulire regolarmente la superficie del filtro; non utilizzare soluzioni per pulizia concentrate. Tenere puliti con

un panno, che non perde peli, i sensori e le celle solari.

- Sostituire regolarmente visiere rotte/graffiate/porose.
- Non cercare di aprire la cartuccia del filtro.
- Sostanze che vengono a contatto con la pelle possono causare eventualmente reazioni allergiche.
- Les substances qui entrent en contact avec la peau, peuvent causer des réactions allergiques.



### **Avvertenza**

**La mancata osservanza delle indicazioni di sicurezza sopra indicate e/o delle istruzioni per l'uso da parte dell'utente può comportare lesioni personali gravi.**

## **Difetti E Loro Eliminazione**



### **Avvertenza**

**Se i difetti indicati non possono essere eliminati, l'utente non deve continuare ad utilizzare la maschera per saldatura a casco ad oscuramento automatico. Contattare il rivenditore.**

- Oscuramento/attenuazione irregolare
- Fascia per la testa regolata in modo non corretto, di conseguenza distanza irregolare tra occhi e schermo filtrante (regolare la fascia per la testa per sistemare la differenza della distanza rispetto al filtro).
- Filtro di oscuramento automatico non oscura oppure sfarfalla
- Visiera sporca oppure danneggiata (sostituire la visiera).
- Sensori sporchi (pulire la superficie dei sensori).
- Corrente di saldatura troppo bassa (regolare la sensibilità su "higher" (più alta)).
- Tempo di reazione lento.
- Temperatura d'esercizio troppo bassa. (Non utilizzare la maschera al di sotto di -10 ° C o 14 ° F)
- Vista scadente.  
Visiera anteriore/interna e/o filtro sporchi (sostituire la visiera).
- Luce ambientale insufficiente.
- Regolata graduazione di oscurità non corretta (regolare di nuovo la graduazione di oscurità).
- La maschera per saldatura scivola.  
Fascia per la testa regolata in modo non corretto (regolare di nuovo la fascia per la testa).

## Indicazioni Per L'uso



### Avvertenza

**Prima dell'uso della maschera per saldatura assicurarsi di avere letto e compreso le indicazioni di sicurezza.**

- La maschera viene fornita completamente montata. Tuttavia prima dell'impiego la stessa deve essere adattata all'utente e il tempo di ritardo, la sensibilità ed la graduazione di oscurità devono essere regolati
- Installazione della batteria.** Quando l'indicatore della carica della batteria diventa rosso, sostituire immediatamente la batteria. Installare la nuova batteria rispettando le indicazioni dei poli positivo e negativo riportate nel vano della batteria (Figura 1).

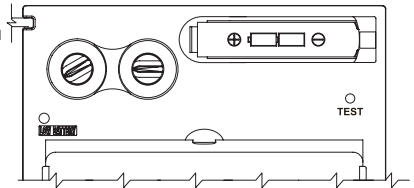


Figura.1

- TEST.** Premere e tenere premuto il pulsante di test per vedere in anteprima la scelta del grado di oscuramento prima della saldatura (Figura 1). Rilasciando il pulsante la finestra di visione ritornerà automaticamente allo stato chiaro (DIN 3.5).
- Selezione del livello di oscuramento.** Selezionare il grado di oscuramento per la propria procedura di saldatura facendo riferimento alla "Tabella guida per l'oscuramento", in basso. Ruotare la manopola di controllo dell'oscuramento fino al grado di oscuramento necessario (Figura 2).
- Sensibilità.** La sensibilità può essere impostata su "HI" (alta) o "LO" (bassa) utilizzando la manopola a rotazione continua che si trova dietro al filtro auto oscurante. L'impostazione medio-alta è quella normale per l'utilizzo quotidiano. Il massimo livello di sensibilità è adatto a lavori di saldatura profonda, TIG o applicazioni speciali. Un livello di sensibilità più elevato è necessario quando la lente lampeggia. Quando l'uso della maschera è disturbato da un eccesso di luce ambientale o da altri lavori di saldatura nelle vicinanze, utilizzare l'impostazione "LO" (Figura 3). Come semplice regola, per prestazioni ottimali si raccomanda di impostare la sensibilità al massimo all'inizio, per poi ridurla gradualmente fino a che il filtro non reagisce solo al lampo della saldatura, senza fastidiose interferenze dovute alle condizioni di luce ambientali (luce solare diretta, intensa luce artificiale, archi di saldatura nelle vicinanze, ecc.)

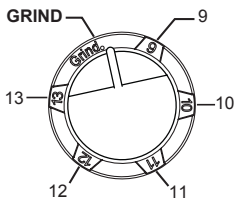


Figura.2



Figura.3



Figura.4

- Selezione del ritardo.** Al termine della saldatura, la finestra passa automaticamente dal nero scuro al trasparente, ma con un ritardo predefinito per compensare eventuali luminosità residue del pezzo. Il tempo di ritardo / risposta può essere impostato su "S" (breve: 0,1 secondi) o "L" (lungo: 1,0 secondi) ruotando la manopola di rotazione continua posta dietro al filtro auto oscurante (Figura 4). Si raccomanda di utilizzare un ritardo più breve per saldature a punti e un ritardo più lungo per applicazioni che richiedano correnti maggiori. Ritardi più lunghi possono essere utilizzati per saldatura TIG a bassa corrente e per TIG



/ MIG / MAG a impulsi.

- **Selezione dell'opzione di lucidatura.** Ruotando la manopola nella posizione "Grind" Lucidatura (Figura 2), la funzione di auto oscuramento viene disattivata, permettendo una chiara visione per le operazioni di lucidatura. Prima di riprendere il lavoro di saldatura, verificare che il filtro auto oscurante sia nuovamente in modalità saldatura.

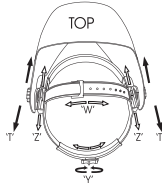


Figura.5

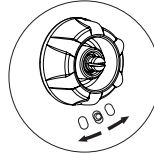


Figura.6

- **Regolazione dell'adattamento della maschera.** L'intera circonferenza della fascia per la testa può essere allargata oppure accorciata ruotando la manopola situata posteriormente sulla fascia per la testa (vedi regolazione "Y" nella figura 5). Questo può avvenire con maschera indossata. Regolare la tensione in modo tale che la maschera sia posizionata in modo stabile ma non troppo stretta sulla testa.
- è possibile regolare individualmente l'altezza ottimale della fascia per la testa la fascia trasversale. Staccare la fascia trasversale premendo il raccordo filettato dal foro nel nastro. A secondo della necessità spostare entrambe le estremità in modo da allargare oppure stringere e premere il raccordo filettato nel foro più vicino (vedi regolazione "W" nella figura 5).
- Contrillare l'adattamento della fascia per la testa aprendo e chiudendo più volte la maschera mentre la stessa è indossata. Se abbassando la testa la fascia per la testa si muove, è necessario modificare con formemente la regolazione.
- **Regolazione della distanza tra maschera e viso.**  
**Operazione 1:** Con maschera orientata verso il basso allentare il dado di fissaggio (vedi "T" nella Figura 5) per regolare la distanza tra maschera e viso.  
**Operazione 2:** Allentare ora i dadi di fissaggio su entrambi i lati della maschera ed avvicinare oppure allontanare la maschera dal viso (vedi regolazione "Z" nella Figura 5). È importante che la distanza di entrambi gli occhi dalla visiera sia indentica. In caso contrario l'effetto di oscuramento può apparire irregolare.  
**Operazione 3:** A regolazione avvenuta serrare di nuovo i dadi di fissaggio.
- **Regolazione della posizione dell'angolo di visibilità.** (vedi Figura 6)
- La maschera è ora pronta per l'uso. Durante l'impiego l'oscuramento deve essere eventualmente regolato ulteriormente con la manopola di regolazione.

## Manutenzione

- **Sostituzione della lente di copertura frontale.** Per sostituire la lente di copertura frontale, rimuovere la cassetta della lente sbloccando la chiusura del supporto sotto la cartuccia (Figura 7), quindi sollevare la cartuccia per rimuovere e sostituire la lente di copertura frontale.
- **Sostituzione della lente di copertura interna.** Sostituire la lente di copertura interna qualora risulti danneggiata. Inserire un'unghia nella rientranza sotto la finestra della cartuccia e piegare la lente verso l'alto fino a rilasciarla dai bordi della finestra della cartuccia.
- **Sostituzione della cartuccia di oscuramento.** Rimuovere il gruppo del supporto ADF dalla

maschera. Si veda la Figura 7 per quanto riguarda la rimozione. Piegare l'estremità superiore del supporto ADF per permettere alla cartuccia ADF di essere estratta dal telaio. Installare la nuova cartuccia ADF nel telaio secondo quanto illustrato nella Figura 8, in basso. Verificare che la cartuccia ADF sia inserita correttamente nel supporto ADF, come illustrato. Installare il gruppo del supporto ADF nella maschera.

- **Pulizia.** Pulire la maschera con un panno morbido. Pulire regolarmente le superfici della cartuccia di oscuramento. Non utilizzare soluzioni di pulizia concentrate. Pulire i sensori e le celle solari con alcool denaturato ed un panno pulito e passare poi per asciugare un panno che non perda peli.

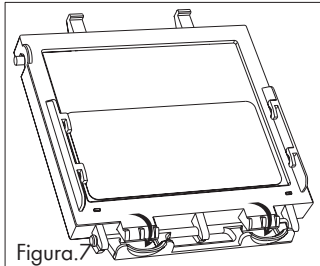


Figura.7

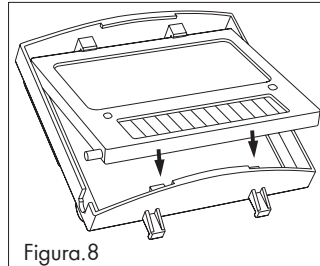
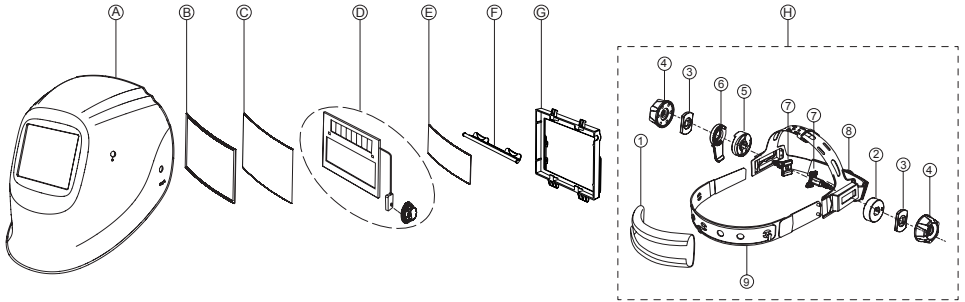


Figura.8

## Dati tecnici

- Classe ottica: 1 / 1 / 1 / 2
- Campo visivo: 96 x 40 mm (3,78" x 1,57")
- Dimensioni della cartuccia: 110 x 90 x 9 mm (4.33" x 3.54" x 0.35")
- Sensori arco: 2
- Graduazione luce: DIN 3.5
- Oscuramento variabile: Da DIN 9 a 13
- Regolazione graduazione di oscurità: Oscuramento variabile, esterno
- Accensione/Spengimento: Spengimento/accensione automatici
- Regolazione sensibilità: Basso - Alto, con la manopola continua
- Protezione UV/infrarossi: Fino a oscuramento DIN16 continuativo
- Regolazione sensibilità: Cella solare Batteria sostituibile, 1 batteria alcalina AAA
- Tempo di commutazione: 1/16.000 secondi da trasparente a scuro
- Ritardo: 0,1 ~ 1,0 secondi con la manopola continua
- TIG a basso amperaggio:  $\geq 10$  amp (CC);  $\geq 10$  amp (CA)
- Lucidatura: Sì
- Test carica batteria: Sì
- Temperatura d'esercizio:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ )
- Temperatura di magazzinaggio:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ )
- Materiale maschera: Nailon con elevata resistenza all'urto
- Peso complessivo: 440 g / 0,97 lbs
- Processi di saldatura utilizzabili: Saldatura a elettrodo rivestito (SMAW); TIG CC e CA; TIG a impulsi CC; TIG a impulsi CA; MIG/MAG/CO<sub>2</sub>; MIG/MAG a impulsi; Taglio al plasma (PAC); Saldatura al plasma (PAW); Taglio arco carbone e aria (CAC-A); Lucidatura
- Autorizzazione standard: DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

## List parti & montaggio



- A. Maschera per saldatura
- B. Supporto in gomma
- C. Lente di copertura frontale
- D. Filtro auto oscurante
- E. Lente di copertura interna
- F. Chiusura del supporto
- G. Supporto della lente
- H. Gruppo copricapo (inclusa fascia tergisudore)

- 1. Fascia tergisudore x 1
- 2. Rondella x 1
- 3. Rondella x 2
- 4. Dado di bloccaggio x 2
- 5. Rondella di limite x 1
- 6. Rondella di angolo limite x 1
- 7. Vite con rondella x 2
- 8. Fascia regolabile x 1
- 9. Fascia frontale x 1

Tabella gradazioni oscurità													No. 1
Processo di saldatura	Intensità di corrente arco (Amper)												
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450	
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500	
SMAW				9	10	11		12		13		14	
MIG (Heavy)						10	11	12		13		14	
MIG (Light)						10	11	12	13		14	15	
TIG, GTAW			9	10	11		12	13		14			
MAG/CO <sup>2</sup>						10	11	12	13		14	15	
SAW							10	11	12	13	14	15	
PAC						11		12		13			
PAW			8	9	10	11	12		13		14		15

- Nota:
- SMAW Saldatura ad arco con metallo protetto
  - MIG (Heavy) Saldatura di metallo con gas inerte su metalli pesanti
  - TIG, GTAW Saldatura con gas inerte con elettrodo infusibile
  - PAW Saldatura ad arco al plasma
  - PAC Taglio ad arco al plasma
  - MAG/CO<sup>2</sup> Saldatura Matel Active Gas
  - SAW Saldatura ad arco sommerso semiautomatica
  - MIG (Light) Saldatura di metallo con gas inerte su metalli leggeri

## Avvertenza



**Filtri in vetro minerali temprato devono essere utilizzati esclusivamente insieme a schermi di protezione adatti.**

### **Prova di omologazione EC effettuata tramite:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- (Ente designato No. 0196)

### **Questo prodotto soddisfa le norme:**

- EN 166
- EN 175
- EN 379

### **Certificato da:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- Ente designato, numero di identificazione 0196

### **Distribuito da:**

- Würth International AG
- Aspermontstrasse 1
- 7000 Chur
- SWITZERLAND
- T +41 815 580 000
- F +41 815 581 000
- info@wurth-international.com
- www.wuerth.com
  
- Per la maschera: WÜRTH EN 175
- WÜRTH: produttore
- EN 175: numero della norma

Dichiarazione di conformità / altri documenti: vedere [www.wuerth-documents.com](http://www.wuerth-documents.com)

**FR****Pour votre sécurité**

Lisez attentivement ce mode d'emploi avant la première utilisation de l'appareil et respectez les conseils y figurant.  
Conserver ce mode d'emploi pour une utilisation ultérieure ou un éventuel reprenneur de l'appareil.

**Consignes de sécurité – à lire avant toute utilisation****Avertissement**

**Avant l'utilisation, il est impératif de lire et de comprendre toutes les instructions.**

Les masques de soudeur auto-obscurecissant sont conçus pour protéger les yeux et le visage contre les étincelles, les éclats et les rayons dangereux dans des conditions normales de travail. Le filtre auto-obscurecissant change automatiquement d'une teinte claire à foncée dès l'amorçage et redevient clair une fois l'opération de soudage terminée.

La cagoule de soudeur à obscurcissement automatique est vendue montée. Toutefois, elle doit être ajustée correctement à l'utilisateur avant usage. Vérifiez les surfaces ainsi que les pôles de la pile et nettoyez-les si besoin. Vérifiez que la pile est en bon état et qu'elle a été insérée correctement. Configuration du délai, de la sensibilité et de l'indice d'obscurcissement pour votre application. Lorsqu'elle n'est pas utilisée pendant une longue période, la cagoule doit être gardée dans un endroit sombre, sec et frais, et la pile doit être retirée.

**Avertissement**

- Ce masque de soudeur auto-obscurecissant n'est pas approprié pour le soudage au laser ou à l'autogène/les opérations de découpage.
- Ne placez jamais le filtre obscurcissant du masque de soudeur sur une surface chaude.
- N'ouvrez et ne manipulez jamais le filtre obscurcissant. Les filtres en verre minéral ne doivent être utilisés qu'avec les écrans de protection correspondants.
- Ce masque de soudeur auto-obscurecissant ne protège ni contre les risques de forts coups ni contre les dangers survenant des travaux de meulage.
- Ce masque de soudeur ne protège pas contre les explosions ni contre les liquides caustiques.
- N'apportez aucune modification sur le filtre ou le masque de soudeur si elles ne sont pas indiquées dans la présente notice. N'utilisez que des pièces de rechange indiquées dans la présente notice. Les modifications et pièces de rechanges non-agrèées entraînent l'annulation de la garantie et présentent un danger de blessure pour l'utilisateur.
- Au cas où ce masque ne s'obscurcissait pas dès l'amorçage de l'arc, arrêtez tout de suite le soudage et contactez votre supérieur ou votre détaillant.
- N'immergez pas le filtre dans l'eau.
- Ne traitez pas le filtre ou les éléments du masque avec des solvants.
- N'utilisez le masque qu'à des températures situées entre  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ ).
- Température de stockage :  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ ).
- Protégez le filtre contre les liquides et les encrassements.
- Nettoyez régulièrement la surface du filtre ; n'utilisez pas de détergents concentrés. Nettoyez les capteurs et les cellules solaires à l'aide d'un chiffon non-pelucheux.
- Remplacez régulièrement les écrans de garde cassés/égratignés/poreux.

- N'essayez jamais d'ouvrir la cartouche filtrante.
- Les substances qui entrent en contact avec la peau, peuvent causer des réactions allergiques.



### Avertissement

**Le non-respect des consignes de sécurité et / ou des instructions d'utilisation mentionnées ci-dessus peut entraîner de graves blessures pour l'utilisateur.**

## Dysfonctionnements courants et solutions



### Avertissement

**L'utilisateur doit cesser immédiatement l'utilisation du masque de soudure auto-obscurecissant si les problèmes listés ci-dessous ne peuvent être corrigés. Contactez votre revendeur.**

- Gradation irrégulière de l'intensité lumineuse  
Le serre-tête n'est pas correctement ajusté, ce qui entraîne une distance irrégulière entre les yeux et le disque du filtre (ajuster le serre-tête pour compenser la distance irrégulière vers le filtre).
- Le filtre auto-obscurecissant ne s'assombrit pas ou vacille
- L'écran de garde est encrassé ou endommagé (remplacer l'écran).
- Les capteurs sont encrassés (nettoyer la surface des capteurs).
- Le courant de soudage est trop faible (régler la sensibilité sur « higher » (plus élevée)).
- Réponse trop lente
- La température de fonctionnement est trop faible. N'utilisez pas le masque à des températures au-dessous de -10 ° C ou 14 ° F)
- Faible visibilité
- L'écran avant/intérieur et/ou le filtre est encrassé (remplacer l'écran).
- La lumière ambiante n'est pas suffisante.
- Le niveau d'obscurcissement réglé n'est pas correct (ré-régler le niveau d'obscurcissement).
- Le masque de soudure glisse.
- Le serre-tête n'est pas correctement ajusté (ré-ajuster le serre-tête).

## Instructions d'utilisation



### Avertissement

**Avant d'utiliser le masque de soudure, assurez-vous d'avoir lu et compris les consignes de sécurité.**

- Le masque de soudure est fourni complètement monté. Avant son utilisation, il faut cependant l'ajuster à l'utilisateur et régler la durée de réponse, la sensibilité et le niveau d'obscurcissement.
- **Installation de la pile.** Veuillez remplacer la pile dès que le témoin de charge insuffisante passe au rouge. Installez la nouvelle pile en vous assurant que les pôles positifs et négatifs sont dans le bon sens (cf. fig. 1).
- **TEST.** Appuyez et maintenez le bouton 'Test' pour pré-visualiser la sélection de la teinte avant la soudure

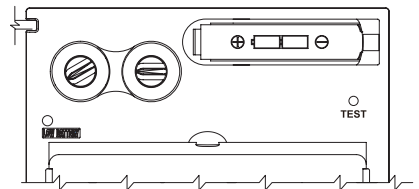


Fig.1

(cf. fig. 1). En relâchant, la fenêtre de visualisation se changera automatiquement à l'état clair (DIN 3.5).

- **Sélection de l'indice d'obscurcissement.** Reportez-vous au « Tableau des teintes » ci-dessous pour sélectionner l'indice de teinte adapté à votre soudage. Réglez le bouton de contrôle de teinte sur l'indice requis (cf. fig. 2).
- **Sensibilité.** Vous pouvez régler la sensibilité sur « HI » (élevée) ou « LO » (faible) en utilisant le bouton rotatif situé à l'arrière du filtre d'obscurcissement automatique. Pour les utilisations quotidiennes, utilisez le réglage normal « Mid-High ». Le niveau de sensibilité maximum est adapté à des travaux à faible courant de soudage, des soudages TIG ou des applications spécifiques. Si la lentille scintille, des réglages de sensibilité plus élevés sont nécessaires. Si le fonctionnement de la cagoule est perturbé par un excès de lumière ambiante ou une autre machine de soudage, réglez sur « LO » (cf. fig. 3). En règle générale, pour une performance optimale, il est recommandé de régler la sensibilité de départ au maximum et de la réduire progressivement jusqu'à ce que le filtre ne réagisse qu'au flash de lumière produit par le soudage et non par les conditions de lumière ambiante pouvant entraîner un déclenchement erroné (soleil direct, lumière artificielle intense, arc de soudage voisin, etc.).

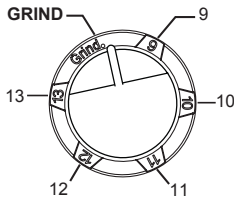


Fig.2



Fig.3



Fig.4

- **Sélection du délai.** Lorsque le soudage est terminé, l'écran de garde passe automatiquement du sombre au clair, mais avec un délai préréglé pour compenser toute émission lumineuse sur la pièce. Le délai peut être réglé sur « S » (short - court : 0,1 sec.) ou « L » (long : 1,0 sec.) selon vos besoins en utilisant le bouton rotatif à l'arrière du filtre d'obscurcissement automatique (cf. fig. 4). Il est recommandé d'utiliser un délai plus court pour les applications de soudage par points et un délai plus long pour les applications utilisant des courants plus élevés. Les délais plus longs peuvent également être utilisés pour le soudage TIG à faible courant et les Sélection de l'option meulage.
- **Sélectionner l'option meulage.**

Tournez le bouton rotatif sur la position « GRIND » (cf. fig. 2), la fonction d'obscurcissement automatique sera alors désactivée et vous obtiendrez une vision nette. Avant de reprendre le travail de soudage, assurez-vous que le filtre d'obscurcissement automatique est à nouveau en mode soudage.

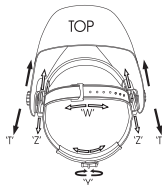


Fig.5

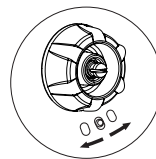


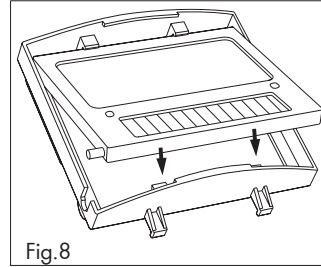
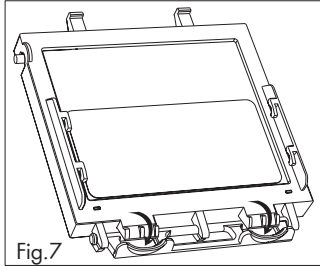
Fig.6

- **Ajustement du masque.** On peut augmenter ou réduire la circonférence du serre-tête en tournant le bouton se trouvant à l'arrière du serre-tête (voir réglage « Y » dans figure 5). Ce réglage peut se faire de l'extérieur sans enlever le masque. Réglez la tension de sorte à ce que le masque ne soit pas trop serré sur la tête.
- La hauteur optimale du serre-tête peut être individuellement réglée à l'aide de la bande transversale. Desserrez la bande transversale en modifiant la position de l'ergot sur le serre-tête. Suivant le besoin, déplacez les deux extrémités pour élargir ou rétrécir et introduisez l'ergot dans le trou suivant (voir réglage « W » sur figure 5).
- Vérifiez le bon positionnement du serre-tête sur votre tête en le faisant basculer plusieurs fois vers le haut et le bas. Si le serre-tête bouge pendant le basculement, ajustez le réglage.
- **Réglage de la distance entre masque et visage.**
  - 1er étape:** Pour le réglage de l'espace entre le masque et votre visage, le masque doit être mis en position rabaisée. Dévissez l'écrou de serrage (voir « T » sur figure 5).
  - 2ème étape:** Desserrez ensuite les écrous de serrage se trouvant des deux côtés de masque et rapprochez ou éloignez le masque du visage (voir réglage « Z » sur figure 5). Il est important que les deux yeux de l'utilisateur se trouvent à la même distance de l'écran de garde. Sinon, l'effet d'obscurcissement semblera irrégulier.
  - 3e étape:** Après avoir terminé le réglage, resserrez les écrous de serrage.
- **Réglage de l'angle de vision.** (Voir Figure 6)
  - Le masque est prêt à être utilisé. L'indice de coloris peut être adapté au cours de la soudure à l'aide du bouton de réglage.

## Entretien

- **Remplacement de la lentille de protection frontale.** Pour remplacer la lentille de protection frontale, retirez la cassette en détachant le support de cadre sous la cartouche (fig. 7) puis soulevez-la pour retirer ou remplacer la lentille de protection frontale.
- **Remplacement de la petite lentille de protection interne.** Remplacez la lentille de protection interne si elle est endommagée. Placez votre ongle dans la cavité située sous l'écran de garde de la cartouche et faites glisser la lentille vers le haut jusqu'à ce qu'elle se détache des bords de l'écran de garde.
- **Changement de la cartouche de teinte.** Retirez l'assemblage du support de filtre d'obscurcissement automatique de la coque de la cagoule. Cf. fig. 7 pour l'enlever. Pliez l'extrémité supérieure du support de filtre d'obscurcissement automatique pour pouvoir retirer la cartouche du cadre. Installez la nouvelle cartouche de filtre d'obscurcissement automatique dans le cadre comme dans la fig. 8 ci-dessous. Assurez-vous que la cartouche de filtre d'obscurcissement automatique est placée correctement dans le support comme indiqué. Installez l'assemblage du support de filtre d'obscurcissement automatique dans la coque de la cagoule.
- **Nettoyage.** Nettoyez le masque à l'aide d'un chiffon doux. Nettoyez régulièrement les surfaces de la cassette obscurcissante. N'utilisez pas de détergents concentrés. Nettoyez les capteurs et cellules solaires à l'aide d'alcool méthylique et séchez-les ensuite à l'aide d'un chiffon non-pelucheux.

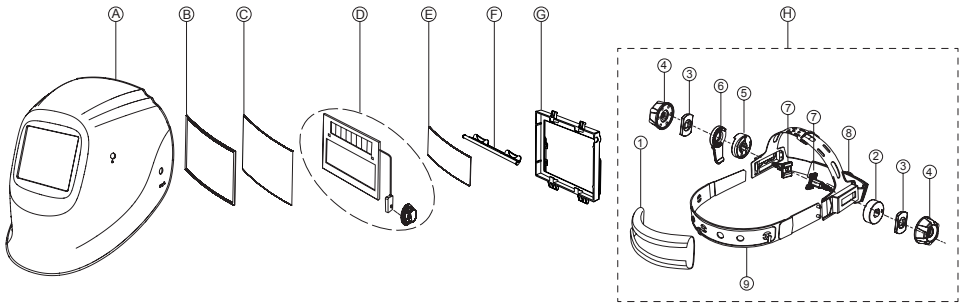




## Caractéristiques techniques

- Classe optique : 1 / 1 / 1 / 2
- Champ de vision : 96 x 40 mm (3.78" x 1.57")
- Dimension de la cassette : 110 x 90 x 9 mm (4.33" x 3.54" x 0.35")
- Capteurs de l'arc: 2
- Echelle d'état claire: DIN 3.5
- Obscurcissement variable: DIN 9 à 13
- Régulation du niveau d'obscurcissement: Externe, teinte variable
- Marche / Arrêt: marche/arrêt automatique
- Réglage de la sensibilité: faible - élevé, par un bouton rotatif
- UV/IR Protection: jusqu'à la teinte DIN16 par tout temps
- Réglage de la sensibilité: cellule solaire. Pile remplaçable, 1 x pile alcaline AAA
- Temps de commutation: 1/16 000 s. de clair à sombre
- Retard: 0,1 ~ 1,0 s par bouton de réglage
- classé faible ampérage TIG :  $\geq 10$  amps (DC) ;  $\geq 10$  amps (AC)
- Meulage : Oui
- Test de capacité de la pile : Oui
- Température de service :  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ )
- Température de stockage :  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ )
- Matériau du masque : Nylon avec forte résistance aux choc
- Poids total: 440 g/0,97 lbs
- Opérations de soudage applicables: soudage à l'électrode enrobée (SMAW) ; TIG DC et AC ; TIG pulsé DC ; TIG pulsé AC ; MIG/MAG/CO2 ; MIG/MAG pulsé ; découpage à l'arc plasma (PAC) ; Soudage par plasma (PAW) ; découpage Arc Air (CAC-A) ; meulage
- Réglage de la sensibilité: DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

## Liste des pièces & montage



- A. Coque (cagoule de soudeur)
- B. Support en caoutchouc
- C. Lentille de protection frontale
- D. Filtre d'obscurissement automatique
- E. Lentille de protection interne
- F. Support de cadre
- G. Support de lentille
- H. Assemblage de casque (serre-tête anti-transpirant inclus)

- 1. Serre-tête anti-transpirant x 1
- 2. Rondelle x 1
- 3. Rondelle x 2
- 4. Bague de blocage x 2
- 5. Rondelle de limitation x 1
- 6. Rondelle de limitation d'angle x 1
- 7. Vis x 2
- 8. Serre-tête ajustable x 1
- 9. Serre-tête frontal x 1

Tableau des niveaux d'obscurissement													N° 1	
Procédé de soudage	Intensité de courant de l'arc (Ampère)													
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450		
		1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500	
SMAW				9	10		11		12		13	14		
MIG (Heavy)							10	11	12		13	14		
MIG (Light)							10	11	12	13	14	15		
TIG, GTAW			9	10		11	12		13		14			
MAG/CO <sup>2</sup>						10	11	12	13		14	15		
SAW							10	11	12	13	14	15		
PAC							11	12		13				
PAW			8	9	10	11	12	13			14	15		

- Nota:
- SMAW: Soudage à l'arc avec l'électrode enrobée
  - MIG (lourd): Soudage à l'arc sous gaz MIG sur métaux lourd
  - TIG, GTAW: Soudage à l'arc gaz tungstène
  - PAW: Soudage à l'arc électrique au plasma
  - PAC: Soudage à l'arc électrique coupage plasma
  - MAG/CO<sup>2</sup>: Soudage à l'arc sous gaz avec fil-électrode plein
  - SAW: Soudage à l'arc sous flux semi-automatique
  - MIG (léger) : Soudage à l'arc sous gaz MIG sur alliages légers

## Avertissement



**Les filtres en verre minéral ne doivent être utilisés qu'avec les écrans de protection correspondants.**

### **Contrôle du modèle type de l'UE effectué par :**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- (Organisme notifié n° 0196)

### **Ce produit est conforme aux normes :**

- EN 166
- EN 175
- EN 379

### **Certifié par :**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- Organisme notifié, n° d'identification 0196)

### **Vente :**

- Würth International AG
- Aspermontstrasse 1
- 7000 Chur
- SWITZERLAND
- T +41 815 580 000
- F +41 815 581 000
- info@wurth-international.com
- www.wuerth.com
  
- Pour le masque: WÜRTH EN 175
- WÜRTH: fabricant
- EN 175: numéro de la norme

Déclaration de conformité / autres documents : voir [www.wuerth-documents.com](http://www.wuerth-documents.com)

**ES**

## Para Su Seguridad



Antes de la primera utilización de su aparato, lea estas instrucciones de servicio y actúe en consecuencia.  
Guarde estas instrucciones de servicio para uso posterior o para propietarios ulteriores.

## Pantalla De Soldadura De Nivel Pro Fesional



### Atencion

**Leer atentamente todas las instrucciones antes de uso.**

Las Pantallas con filtros de soldadura automáticos están diseñadas para proteger los ojos y la cara de las chispas, salpicaduras y radiaciones nocivas en condiciones normales de soldadura. El filtro automático salta automáticamente de la posición "luz" a "oscuridad" cuando se crea un arco, y vuelve en posición "luz" cuando finaliza la soldadura.

La pantalla de soldadura de oscurecimiento automático viene montada. Sin embargo, antes de poder utilizarla, debe ajustarse para adaptarse al usuario de forma adecuada. Compruebe las superficies y contactos de la batería y límpielas si es necesario. Verifique que la batería está en buenas condiciones e instalada correctamente. Ajuste el tiempo de oscurecimiento, la oscuridad y el número de protección para su aplicación. La pantalla debe guardarse en un lugar seco, frío y oscuro y debe quitarse la batería cuando no vaya a utilizarse durante un periodo de tiempo largo.

### Atencion

- Esta pantalla de soldadura automática no está indicada para la soldadura láser y procesos de soldadura/corte oxiacetileno.
- Nunca deje este casco y filtro en una superficie caliente.
- Nunca abrir o manipular el filtro
- Esta pantalla de soldadura automática no protege del riesgo de impactos severos tales, como los provocados por discos abrasivos.
- La pantalla de soldadura no protege de explosiones o salpicaduras líquidos abrasivos
- No efectúe ninguna modificación sobre el casco ni el filtro, excepto las especificadas en este manual.
- No use piezas de recambios ajenas a las especificadas en este manual. Modificaciones no autorizadas y cambios por piezas ajenas anulan la garantía y exponen el usuario a daños personales.
- Pare de soldar y contacte con su supervisor o vendedor en el caso que el filtro no se oscurezca mientras se crea el arco de soldadura.
- No sumergir el filtro en el agua.
- No use ningún disolvente sobre la pantalla u otro componente del casco
- Usar únicamente en temperaturas:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ ).
- Temperaturas de almacenamiento:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ ).
- Proteja la pantalla del contacto con líquidos y suciedad.
- Limpie regularmente la pantalla; no use detergente fuerte. Siempre mantenga limpia la superficie de la pantalla y la célula solar, usando una gamuza sin hilos.
- Cambie regularmente el protector frontal de la lente, cuando detecte fisuras, rayas o golpes.
- Nunca intente abrir la célula de la pantalla.

- Este EPI está fabricado con materiales inocuos, pero puede haber casos de reacción alérgica en la piel, en personas sensibles al nylon (arnés) y al polietileno (cinta de cabeza).



### Atencion

**Pueden ocurrir daños personales al no respetar los avisos mencionados arriba y/o no seguir las instrucciones de uso.**

## Problemas Comunes Y Remedios



### Atencion

**No use la pantalla en el caso que los problemas mencionados no se puedan corregir. Contacte con su vendedor.**

- Retraso en la reacción del filtro.
- El arnés de cabeza no está bien ajustado de tal modo que la distancia entre los ojos y la pantalla no es igual entre un ojo y otro.
- El filtro automático no se oscurece o tiembla
- La lente frontal está sucia o estropeada (cambiar la lente frontal).
- Sensores sucios (limpiar la superficie del sensor).
- Corriente de soldadura demasiado baja. (Reiniciar el nivel de sensibilidad en posición "+ fuerte").
- Respuesta lenta: Temperatura ambiente demasiado baja. (No utilizar el casco a temperaturas inferiores a  $-10^{\circ}\text{C}$ )
- Baja visibilidad
- Lente frontal/interior y/o el filtro está sucio (cambiar la lente).
- Luz ambiental insuficiente.
- Nivel de oscuridad no es adecuado. (Reiniciar el nivel).
- El casco se desliza:
- El arnés de cabeza no está ajustado correctamente. (Reajústelo).

## Instrucciones De Uso



### Atencion

**Antes de usar la pantalla. Asegúrese de haber leído atentamente las instrucciones de seguridad.**

- El casco llega montado, pero antes de usarlo debe ser ajustado al usuario (cinta/arnés) e inicializados el tiempo de reacción, la sensibilidad y nivel de oscuridad.
- **Instalación de la batería.** Cuando el indicador de batería baja se ilumine en rojo, reemplace la batería inmediatamente. Instale la nueva batería según las marcas + y - del terminal (véase fig. 1).
- **Prueba.** Pulse y mantenga para visualizar la selección de tono antes de proceder a la soldadura (véase fig. 1). Después de liberada, la ventana de visualización volverá al modo de luz automáticamente (DIN 3.5).
- **Selección del nivel de protección.** Consulte la «Tabla

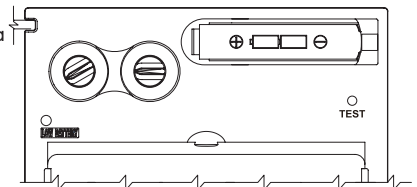


Fig. 1

de guía de protección» siguiente para seleccionar el nivel de protección adecuado para su proceso de soldadura. Ajuste el botón de protección en el número necesario (véase fig. 2).

- **Oscuridad.** La oscuridad se puede configurar en "HI" (alta) o en "LO" (baja) con el botón de la parte trasera del filtro de oscurecimiento automático. El nivel de oscuridad medio es el habitual para el uso diario. El nivel de oscuridad máximo es el adecuado para trabajos de soldadura de corriente baja, TIG o aplicaciones especiales. La configuración de oscuridad más alta es necesaria si las lentes parpadean. Cuando el funcionamiento de la pantalla se vea alterado por una luz ambiental excesiva u otra máquina de soldar cercana, utilice la configuración "LO" (véase fig. 3). Como regla sencilla, para un rendimiento óptimo, es recomendable establecer el nivel de oscuridad al máximo al principio e ir reduciéndolo gradualmente hasta que el filtro solo reaccione a la luz de la soldadura sin falsas activaciones molestas debidas a las condiciones lumínicas ambientales (luz de sol directa, luz artificial intensa, arcos de soldadura cercanos, etc.).

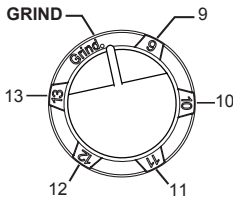


Fig.2



Fig.3



Fig.4

- **Selección del tiempo de oscurecimiento.** Cuando se deja de soldar, la pantalla de visión cambia automáticamente de oscura a clara con un retraso predefinido para compensar los posibles brillos posteriores en la pieza de trabajo. El tiempo de oscurecimiento / respuesta se puede definir en "S" (corto: 0,1 s) o "L" (largo: 1,0 s) según sea necesario mediante el botón de la parte posterior del filtro de oscurecimiento automático (véase fig. 4). Es recomendable utilizar un tiempo corto para aplicaciones de soldaduras por puntos y uno mayor para aplicaciones de corrientes más altas. También se pueden utilizar tiempos más largos para las soldaduras TIG de corriente baja y TIG / MIG / MAG con pulsado
- **Selección de la opción "Grind".** Para apagar la función de oscurecimiento automático y disponer de una visión clara para desbastar, gire el botón hasta la posición de desbaste "Grind" (véase fig.2). Antes de volver a soldar, asegúrese de volver a poner el filtro de oscurecimiento automático en el modo de soldadura.

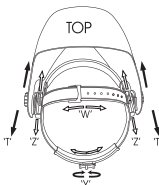


Fig.5

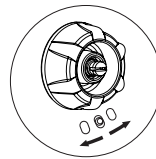


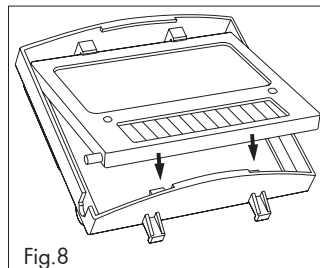
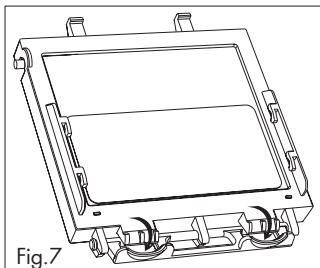
Fig.6

- **Ajustar la fijación del casco.** La circunferencia de la cinta de la cabeza se puede reducir o aumentar girando la tuerca en la parte trasera del casco. (Ver ajuste "Y" en la Fig.5). Realizar el ajuste con el casco puesto para un mayor confort.
- Para ajustar la posición del casco en altura sobre su cabeza, realice el ajuste de la cinta al nivel del frente de su cabeza.

- Pruebe el correcto ajuste del casco levantando y bajando la pantalla varias veces y observe que el casco mantenga su posición. En caso contrario, reajuste la cinta para que apriete más.
- **Ajustar la distancia entre la pantalla y la cara.**  
**Paso 1:** aflojar la tuerca de guía (ver "T" en Fig. 5) para ajustar la distancia entre el casco y la cara en posición baja.  
**Paso 2:** Afloje la tuerca de bloqueo en ambos lados de la pantalla y sitúela más o menos cerca de sucara. (Ver ajuste "Z" en Fig. 5). Es importante que ambos ojos estén a la misma distancia de la lente, si no el efecto de oscurecido puede parecer desigual.  
**Paso 3:** Cuando el ajuste haya terminado fije nuevamente la tuerca de bloqueo.
- **Ajuste del ángulo de visión.** (ver Figura 6)
- Ahora está usted preparado para utilizar adecuadamente la pantalla de soldadura. El oscurecimiento se puede ajustar durante el funcionamiento utilizando el selector en el lateral de la pantalla.

## Mantenimiento

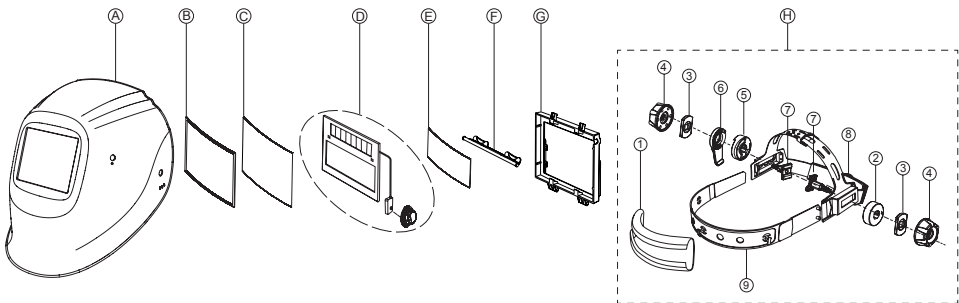
- **Reemplazo de la lente de la cubierta frontal.** Para reemplazar la lente de la cubierta frontal retire el cassette de la lente desbloqueando el soporte bajo el cartucho (fig. 7), levante el cartucho para retirar/ reemplazar la lente de la cubierta frontal.
- **Reemplazo de la lente de la cubierta interna.** Reemplace la lente de la cubierta interna si está dañada. Coloque la uña del dedo en el hueco bajo el cartucho de pantalla de visión y doble la lente hacia arriba hasta que se suelte de los bordes.
- **Cambio del cartucho de protección.** Retire el montaje del soporte del filtro de oscurecimiento automático (ADF) de la pantalla (véase fig. 7). Doble el extremo superior del soporte del ADF para poder extraer el cartucho del ADF del marco. Instale el nuevo cartucho del ADF en el marco (véase fig. 8). Asegúrese de que el cartucho del ADF esté insertado de forma correcta como se muestra. Instale el montaje del soporte del ADF en la pantalla de soldadura.
- **Limpieza.** Limpie la pantalla frotando con un paño suave. Limpie las lentes de visión regularmente. No utilice soluciones de limpieza agresivas. Limpie los sensores y las células solares con un disolvente metilado frotando con un paño suave.



## Especificaciones técnicas

- Clase óptica: 1 / 1 / 1 / 2
- Área de visión: 96 x 40 mm (3,78" x 1,57")
- Dimensiones del cartucho: 110 x 90 x 9 mm (4,33" x 3,54" x 0,35")
- Sensor de arco: 2
- Oscurecimiento mínimo: DIN 3.5
- Oscurecimiento variable: DIN 9 a 13
- Control de oscurecimiento: Protección externa variable
- Encendido On/Off: Encendido/apagado automático
- Control de sensibilidad: Baja - alta, regulada por botón
- Protección UV/IR: Hasta protección DIN16 en todo momento
- Power Supply: Célula solar. Batería reemplazable, 1 pila alcalina AAA
- Tiempo de conexión: 1/16.000 s de claro a oscuro
- Control de reacción: 0,1 ~ 1,0 s, regulado por botón
- TIG de baja intensidad nominal:  $\geq 10$  Amp (DC);  $\geq 10$  Amp (AC)
- Desbastado: Sí
- Prueba de capacidad de batería: Sí
- Temperatura de trabajo:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ )
- Temperatura de almacenaje:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ )
- Material de fabricación: Nylon de alta resistencia
- Peso total: 440 g / 0,97 lbs
- Rango de aplicación: Soldadura al arco con electrodo (SMAW); TIG DC y AC; TIG con pulsado DC; TIG con pulsado AC; MIG/MAG/CO<sub>2</sub>; MIG/MAG con pulsado ; corte por plasma (PAC); Soldadura por plasma (PAW); corte y ranurado con carbón-aire (CAC-A); desbaste
- Normativas: DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

## Liste Des Pièces & Montage





- A: Pantalla (Pantalla de soldadura)
- B: Soporte de goma
- C: Lente de la cubierta frontal
- D: Filtro de oscurecimiento automático
- E: Lente de la cubierta interna
- F: Bloqueo de soporte
- G: Soporte de la lente
- H: Correas sujetadoras (Incluida sudadera de espuma frontal)

- 1. Sudadera de espuma frontal x1
- 2. Arandela x1
- 3. Arandela x2
- 4. Tuerca de bloqueo x2
- 5. Arandela autoblocante x1
- 6. Arandela de limitación de ángulo x1
- 7. Tornillo de fijación x2
- 8. Banda ajustable x1
- 9. Soporte frontal x1

Frangimento de la tabla Guía													N° 1	
Proceso de Soldadura	ARC corriente (Amperios)													
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450		
		1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500	
SMAW					9	10	11		12		13	14		
MIG (Heavy)							10	11	12		13	14		
MIG (Light)							10	11	12	13	14	15		
TIG, GTAW			9	10	11	12	13	14						
MAG/CO <sup>2</sup>						10	11	12	13	14	15			
SAW								10	11	12	13	14	15	
PAC							11	12	13					
PAW			8	9	10	11	12	13	14	15				

- Nota:
- SMAW Soldadura al arco con electrodo
  - MIG (Heavy) Soldadura con hilo semi-automática
  - TIG, GTAW Soldadura con tungsteno
  - PAW Soldadura por plasma
  - PAC Corta por plasma
  - MAG/CO<sup>2</sup> Soldadura por arco sumergido
  - SAW Soldadura Metal Active Gas
  - MIG (Light) Soldadura do metallo con gas inerte su metalli leggeri

## Atencion



**Les filtres en verre minéral ne doivent être utilisés qu'avec les écrans de protection correspondants.**

### **Este Producto cumple las normas:**

- EN 166
- EN 175
- EN 379

### **Certificado Por:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- Notified Body Identification N°0196

### **Distribuido Por:**

- Würth International AG
- Aspermontstrasse 1
- 7000 Chur
- SWITZERLAND
- T +41 815 580 000
- F +41 815 581 000
- info@wurth-international.com
- www.wuerth.com
  
- Para el casco: WÜRTH EN 175
- WÜRTH: fabricante
- EN 175: Número de la norma

Declaración de conformidad / otros documentos: véase [www.wuerth-documents.com](http://www.wuerth-documents.com)

**PT**

## Para Sua Segurança



Antes da primeira utilização deste aparelho leia o presente manual de instruções e proceda conforme o mesmo.  
Guarde estas instruções de serviço para uso posterior ou para o seguinte proprietário.

## Indicações De Segurança - Ler Antes Da Utilização



### Advertência

**Leer atentamente todas las instrucciones antes de uso.**

Ler e compreender todas as indicações antes da utilização. Capacetes que escurecem automaticamente são projetados para proteger os olhos e o rosto contra faíscas, respingos e radiação nociva, sob condições de soldadura normais. O filtro de escurecimento comuta automaticamente de claro para escuro quando um arco de luz é aceso e comuta novamente para claro no final da soldadura.

O capacete de soldadura com escurecimento automático já vem montado. Mas antes de utilizar, deve ser ajustado ao utilizador de forma adequada. Verifique as superfícies e contactos da pilha; limpe se for necessário. Verifique se a pilha está em boas condições e corretamente colocada. Defina o tempo de espera, sensibilidade e nível de translucidez para a aplicação concreta. O capacete deve ser armazenado num local seco, fresco e escuro; as pilhas devem ser retiradas se não utilizar o aparelho por um longo período.

### Advertência

- Este capacete, que escurece automaticamente, não é apropriado para soldaduras a laser nem para processos de soldadura autogénea/de corte.
- Jamais colocar o capacete, com o filtro de escurecimento, sobre uma superfície quente.
- Jamais abrir ou manipular o filtro de escurecimento. Filtros de um vidro mineral só devem ser utilizados junto com respectivos vidros de protecção.
- Este capacete de escurecimento automático não protege contra o perigo de fortes golpes, e também não protege contra discos abrasivos.
- Este capacete não oferece nenhuma protecção contra explosivos ou líquidos corrosivos.
- Não devem ser realizadas quaisquer alterações no filtro nem no capacete, não descritas nestas instruções.
- Usar exclusivamente as peças sobressalentes apresentadas nestas instruções de serviço. Por alterações e por peças sobressalentes não autorizadas, a garantia será anulada e o utilizador é exposto a um risco de lesões.
- Se este capacete não escurecer após um arco de luz, deverá parar imediatamente de soldar e entrar em contacto com o seu superior ou com o revendedor.
- Não mergulhar o filtro em água.
- Não tratar o filtro ou partes do capacete com solventes.
- Só usar o capacete a temperaturas entre  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ ).
- Temperatura de armazenamento:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ ).
- O filtro não deve ser sujeito a líquidos ou sujidade.
- Limpar regularmente a superfície do filtro; não utilizar soluções de limpeza concentradas. Manter os sensores e as células solares limpas com um pano que não solte fios.
- Substituir os vidros, quebrados/arranhados/porosos, em intervalos regulares.

- Não tente abrir o cartucho do filtro.
- Substâncias, que entram em contacto com a pele, podem causar reacções alérgicas.



### Advertência

**O desrespeito das indicações de segurança mencionadas acima e/ou das instruções de serviço, pelo utilizador, pode levar a graves lesões físicas.**

## Erros E Suas Eliminações



### Advertência

**O utilizador não deve continuar a usar o capacete que escurece automaticamente se os erros mencionados não puderem ser eliminados. Entre em contacto com o seu revendedor.**

- Escurecimento/escurecimento gradual não uniforme  
A fita da cabeça não está correctamente ajustada, por isto há uma distância desigual entre os olhos e o disco do filtro (ajustar a fita da cabeça, para compensar a diferença da distância até o filtro).
- O filtro que escurece automaticamente não escurece ou cintila
- Vidro exterior sujo ou danificado (trocar o vidro exterior).
- Sensores sujos (limpar a superfície dos sensores).
- Corrente de soldadura baixa demais (ajustar a sensibilidade em "higher" (mais alto)).
- Tempo de resposta lento.  
Temperatura operacional baixa demais. (Não utilizar o capacete abaixo de  $-10^{\circ}\text{C}$  ou  $14^{\circ}\text{F}$ )
- Visão insuficiente
- Vidro dianteiro/interno e/ou filtro sujo (trocar o vidro).
- Luz ambiente insuficiente.
- Grau de densidade incorrectamente ajustado (reajustar o grau de densidade).
- O capacete de soldadura escorrega.  
A fita da cabeça não está correctamente ajustada (reajustar a fita da cabeça).

## Indicações Sobre O Uso



### Advertência

**Antes de utilizar o capacete para soldar, é necessário ler e compreender as instruções de segurança.**

- O capacete é fornecido completamente montado. Antes da utilização é, no entanto, necessário adaptar o utilizador, assim como ajustar o tempo de retardação, a sensibilidade e o grau de densidade.
- **Instalação da pilha.** Quando o indicador de bateria fraca ficar vermelho, substitua a pilha imediatamente. Coloque a nova pilha respeitando as polaridades positiva e negativa indicadas no compartimento (ver fig. 1).
- **Teste.** Pressione e mantenha teste para pré-visualizar a selecção de sombra antes de soldar (ver fig. 1). Quando largar, a janela de visualização regressará automaticamente

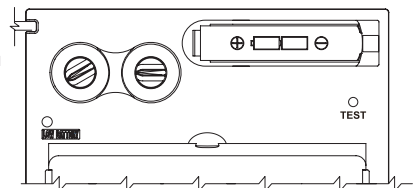


Fig. 1

ao estado claro (DIN 3.5).

- **Selecionar nível de translucidez.** Selecione a translucidez para o processo de soldadura; consulte a "Tabela de Translucidez" em baixo. Coloque o botão giratório no valor pretendido (ver fig.2).
- **Sensibilidade.** Pode definir a sensibilidade para "HI" (alta) ou "LO" (baixa), utilizando o botão giratório na parte traseira do filtro de escurecimento automático. "Mid-High" é a configuração predefinida para os usos mais habituais. O nível máximo de sensibilidade é apropriado para trabalhos com corrente de soldadura baixa, TIG ou aplicações especiais. É necessária uma maior sensibilidade se a lente estiver a piscar. Nos casos em que a utilização do capacete seja afetada pela luz ambiental em excesso, ou por outra máquina de soldadura próxima, utilize a configuração "LO" (ver fig.3). Uma regra simples para assegurar o melhor desempenho: definir a sensibilidade para o valor máximo no início e, depois, reduzir gradualmente até o filtro reagir apenas à luz do filtro, sem arranques falsos devidos às condições de iluminação ambiente (luz solar direta, luz artificial intensa, arcos de solda próximos, etc.).
- **Selecionar tempo de espera.** Ao terminar de soldar, o visor muda automaticamente de escuro para

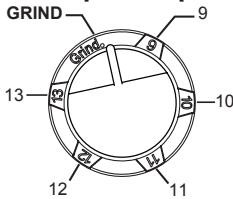


Fig.2



Fig.3



Fig.4

claro, mas com um tempo de espera predefinido para compensar eventuais remanescências de brilho na peça trabalhada. O tempo de espera / resposta pode ser definido para "S" (curto: 0,1 seg.) ou "L" (longo: 1,0 seg.), segundo as necessidades, utilizando o botão giratório na parte traseira do filtro com escurecimento automático (Ver figura 4). Recomenda-se a utilização de um tempo de espera menor em aplicações de soldadura por ponto e um tempo de espera maior para aplicações com correntes maiores. Os tempos de espera maiores podem ser usados para soldadura TIG de corrente baixa, e TIG / MIG / MAG.

- **Selecionar opção de rebarbar.** Coloque o botão giratório para a posição de Rebarbar (ver fig.2); a função de escurecimento automático desliga-se, permitindo uma visão mais clara para realizar este trabalhos. Antes de recomençar o trabalho de soldadura, certifique-se de que o filtro de escurecimento automático está novamente em modo de soldadura.

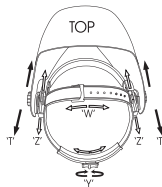


Fig.5

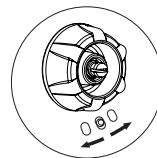


Fig.6

- **Ajustar o capacete.** O volume total da fita da cabeça pode ser aumentado ou diminuído girando o botão no lado posterior da fita da cabeça (veja o ajuste "Y" na figura 5). Isto pode ser feito com o capacete colocado. A tensão deve ser ajustada de modo que ele esteja firme na cabeça, mas não muito apertado.
- A altura idela da fita da cabeça pode ser individualmente ajustada com a fita transversal. Soltar a fita

transversal premindo o niple para fora do furo da fita. Deslocar as duas extremidades de acordo com a necessidade, para alargar ou diminuir, e premir o niple para dentro do furo mais próximo (veja ajuste "W" na figura 5).

- Controlar a posição da fita da cabeça abrindo e fechando várias vezes o capacete durante o uso. Se a fita da cabeça se movimentar ao inclinar, deverá alterar o ajuste de modo respectivo.

- **Ajustar a distância entre o visor e a face.**

**Paso 1:** afrouxe a porca guia (ver "T" na Fig. 5) para ajustar a distância entre o capacete e a face na posição abaixada.

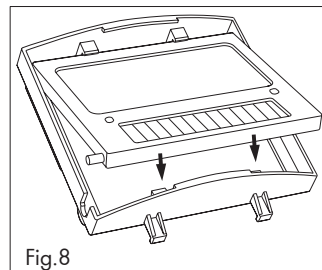
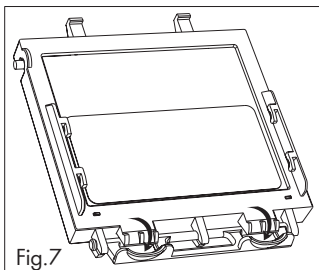
**Paso 2:** Afrouxe a porca de aperto em ambos os lados do visor e posicione-o próximo ao rosto. (Ver ajuste em "Z" na Fig. 5). É importante que ambos os olhos estejam a mesma distância do visor (lente), caso contrário o efeito de escurecimento pode parecer desigual.

**Paso 3:** Após os ajustes, fixar novamente a porca de aperto.

- **Ajuste do ângulo de visão.** (ver Figura 6)
- Feitos todos os ajustes previamente, o escudo encontra-se pronto para o uso. O escurecimento pode ainda ser ajustado durante seu funcionamento, utilizando-se o selector na lateral do visor.

## Manutenção

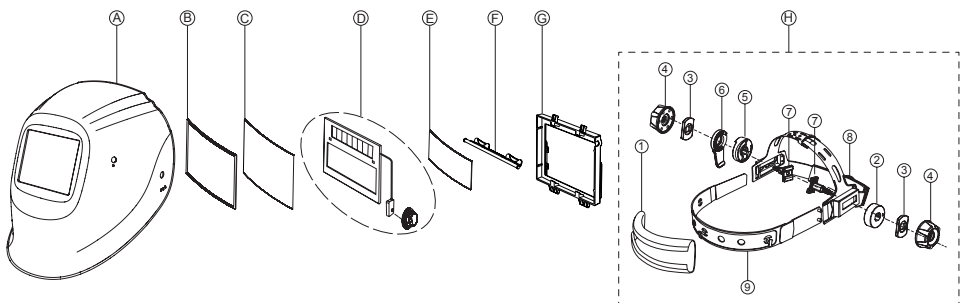
- **Substituir a lente frontal.** Para substituir a lente da cobertura frontal, remova a cassete do capacete (retirando o trinco que se encontra por baixo da mesma ver Figura 7); levante o suporte para retirar/ substituir a lente frontal.
- **Substituir a lente interna.** Substitua a lente interna se estiver danificada. Coloque a unha na ranhura que se encontra por baixo da cassete e incline a lente para cima até a libertar das bordas da cassete.
- **Substituir o suporte da lente.** Retire o suporte ADF do capacete. Ver fig.7 para remoção. Incline a parte superior do suporte ADF para retirar a cassete ADF da estrutura. Coloque uma nova cassete ADF na estrutura (ver fig.8 em baixo). Certifique-se de que a cassete ADF é colocada corretamente no suporte ADF, como indicado na figura. Coloque o suporte ADF no capacete.
- **Limpeza.** Limpar o capacete com um pano macio. Limpar regularmente as superfícies da cassete de escurecimento. Não usar soluções de limpeza concentradas. Limpar os sensores e as células solares com álcool e um pano limpo e em seguida secar com um pano que não solte fios.



## Dados Técnicos

- Classe Ótica: 1 / 1 / 1 / 2
- Campo de visão: 96 x 40 mm (3,78" x 1,57")
- Tamanho da cassete: 110 x 90 x 9 mm (4,33" x 3,54" x 0,35")
- Sensores de arco de luz: 2
- Nível claro: escurecimento conforme: DIN 3,5
- Escurecimento variável: DIN 9 a 13
- Regulação do grau de densidade: Translucidez variável, externa
- Ligar-desligar: Ligar/Desligar automático
- Regulação da sensibilidade: Baixo - Alto, controlo por botão giratório
- rotação UV/infravermelha: Até translucidez DIN16 em todo o momento
- Power Supply: Célula solar. Pilha substituível, 1 pilha AAA alcalina
- Tempo de comutação: 1/16.000 s. de Claro a Escuro
- Retardação: 0,1 ~ 1,0 s com botão giratório
- TIG baixa amperagem:  $\geq 10$  amp (DC);  $\geq 10$  amp (AC)
- Rebarbagem: Sim
- Teste capacidade da bateria: Sim
- Temperatura operacional:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ )
- Temperatura de armazenamento:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ )
- Material do capacete: Nylon com alta resiliência
- Peso total: 440 g / 0,97 lbs
- Processos de soldadura aplicáveis: Soldadura com elétrodos (SMAW); TIG DC&AC; TIG Pulso DC; TIG Pulso AC; MIG/MAG/CO2; MIG/MAG Pulso; Corte arco de plasma (PAC); Soldadura arco de plasma (PAW); Corte a arco-carbono (CAC-A); Rebarbagem
- Homologação padrão: DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

## Lista De Peças & Montagem



- |   |                                      |
|---|--------------------------------------|
| A. Estrutura (máscara de soldadura)                       | 1. Fita para transpiração x 1        |
| B. Suporte de borracha                                    | 2. Arruela x 1                       |
| C. Lente frontal  | 3. Arruela x 2                       |
| D. Filtro de escurecimento automático                     | 4. Porca de bloqueio x 2             |
| E. Lente interna  | 5. Arruela limitadora x 1            |
| F. Tranca de suporte                                      | 6. Arruela limitadora de ângulo x 1  |
| G. Suporte da lente                                       | 7. Parafuso x 2                      |
| H. Arnês para a cabeça (incluindo fita para transpiração) | 8. Fita ajustável para a cabeça x 1  |
|   | 9. Arnês dianteiro para a cabeça x 1 |

Tabela de graus de densidade													N° 1		
Processo de soldadura	ARCO de luz, amperagem (Ampères)														
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450			
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500			
SMAW				9	10	11		12			13		14		
MIG (Heavy)						10	11	12			13		14		
MIG (Light)						10	11	12		13		14	15		
TIG, GTAW			9	10	11		12	13			14				
MAG/CO <sup>2</sup>					10	11	12	13			14		15		
SAW							10	11	12	13	14	15			
PAC						11		12		13					
PAW			8	9	10	11	12		13			14		15	

- Nota:
- |                     |   |
|---------------------|---|
| SMAW                | Soldar com arco de luz e metal                    |
| MIG (Heavy)         | Soldadura de metal e gás inerte em metais pesados |
| TIG, GTAW           | Soldadura de gás inerte e tungsténio              |
| PAW                 | Soldadura de arco de luz de plasma                |
| PAC                 | Corte de arco de luz de plasma                    |
| MAG/CO <sup>2</sup> | Soldadura de gás activo e metal                   |
| SAW                 | Soldadura de arco de luz semi-automática blindada |
| MIG (Light)         | Soldadura de gás inerte e metal em metais leves   |



## Advertência

**Filtro de vidro mineral, de um só vidro, só devem ser usados junto com os respectivos vidros protectores.**

### **Exame CE de tipo realizado por:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- (Dept. mencionado n° 0196)

### **Este produto cumpre as normas:**

- EN 166
- EN 175
- EN 379

### **Certificado por:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- Dept. mencionado, n° de identificação 0196

### **Vendas:**

- Würth International AG
- Aspermontstrasse 1
- 7000 Chur
- SWITZERLAND
- T +41 815 580 000
- F +41 815 581 000
- info@wurth-international.com
- www.wuerth.com
  
- Para el casco: WÜRTH EN 175
- WÜRTH: fabricante
- EN 175: Número de la norma

Declaração de conformidade / outros documentos: ver [www.wuerth-documents.com](http://www.wuerth-documents.com)

**NL**

## Voor Uw Veiligheid



Gelieve vóór het eerste gebruik van uw apparaat deze gebruiksaanwijzing te lezen en ze in acht te nemen.

Bewaar deze gebruiksaanwijzing voor later gebruik of voor eventuele volgende eigenaars.

## Veiligheidsvoorschriften - Voor Gebruik Lezen



### Waarschuwing

**Lees alle aanwijzingen zorgvuldig vóór het gebruik.**

Automatisch verduisterende lashelmen zijn geconstrueerd ter bescherming van ogen en gezicht tegen vonken, spatten en schadelijke straling onder normale lasomstandigheden. Het verduisteringsfilter wisselt automatisch van licht naar donker als een lasboog ontstoken wordt. Het wordt weer licht zodra het lassen beëindigd wordt.

De lashelm met automatische verduistering wordt gemonteerd geleverd. Maar voordat de helm kan worden gebruikt, moet deze worden afgesteld op het hoofd van de gebruiker. Controleer de batterijoppervlakken en -contacten en reinig deze indien nodig. Controleer of de batterij in goede staat is en correct geïnstalleerd. Stel de vertraging, gevoeligheid en het verduisteringsniveau in voor uw toepassing. De helm moet op een droge, koele en donkere plaats worden bewaard. Verwijder de batterij, als de helm lange tijd niet gebruikt wordt.

### Waarschuwing

- Deze automatisch verduisterende lashelm is niet geschikt voor laserlassen en autogeen lassen en snijden.
- Leg de helm met het verduisteringsfilter nooit op een heet oppervlak.
- Open of manipuleer het verduisteringsfilter nooit. Enkellaags mineraalglasfilters mogen alleen in combinatie met geschikte beschermglazen worden gebruikt.
- Deze automatisch verduisterende lashelm beschermt niet tegen het gevaar van heftige slagen, ook niet tegen slijpschijven.
- Deze helm biedt geen bescherming tegen explosieven of corrosieve vloeistoffen.
- Veranderingen aan het filter of de helm die niet in deze gebruiksaanwijzing vermeld zijn, mogen niet worden uitgevoerd. Gebruik uitsluitend de in deze gebruiksaanwijzing vermelde vervangingsonderdelen. Door niet-geautoriseerde veranderingen en vervangingsonderdelen vervalt de garantie en wordt de gebruiker blootgesteld aan letselsrisico.
- Als deze helm na het ontsteken van een lasboog niet verduistert, dient u het lassen onmiddellijk te beëindigen. Neem contact op met de verantwoordelijke persoon binnen uw bedrijf of met uw leverancier.
- Dompel het filter niet in water.
- Behandel het filter of delen van de helm niet met oplosmiddelen.
- Gebruik de helm alleen bij temperaturen tussen  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ ).
- Bewaartemperatuur:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ ).
- Stel het filter niet bloot aan vloeistoffen en vuil.
- Reinig het filteroppervlak regelmatig. Gebruik geen geconcentreerde reinigingsoplossingen. Houd de sensoren en zonnecellen schoon met een pluisvrije doek.

- Vervang gebroken, bekraste of poreuze voorzetglazen.
- Open het filterpatroon niet.
- Stoffen die met de huid in aanraking komen, veroorzaken mogelijkere allergeische reacties.



### Waarschuwing

**Niet in acht nemen van de hiervoor genoemde veiligheids- en/of bedieningsvoorschriften door de gebruiker kan tot ernstig lichamelijk letsel leiden.**

## Storingen En Oplossingen



### Waarschuwing

**Kunnen de staande storingen niet worden verholpen, mag De gebruiker de automatisch verduisterende lashelm niet verder Gebruiken. Neem contact op met de leverancier.**

- Ongelijkmatig verduisteren/dimmen. Hoofdband niet correct ingesteld, daardoor ongelijke afstand tussen ogen en filterglas (hoofdband verstellen om het afstandsverschil te compenseren).
- Automatisch verduisterend filter verduistert niet of flakker
- Voorzetglas vuil of beschadigd (voorzetglas vervangen).
- Sensoren vuil (oppervlak van sensoren reinigen).
- Lasstroom te gering (gevoeligheid instellen op "higher" (hoger)).
- Langzame aanspreektijd. Bedrijfstemperatuur te laag (gebruik de helm niet onder -10 °C).
- Slecht zicht
- Voorste/binnenste voorzetglas en/of filter vuil (venster vervangen).
- Omgevingslicht onvoldoende.
- Verkeerde dichtheidsgraad ingesteld (dichtheidsgraad opnieuw instellen).
- Lashelm glijdt weg. Hoofdband niet juist ingesteld (hoofdband bijstellen).

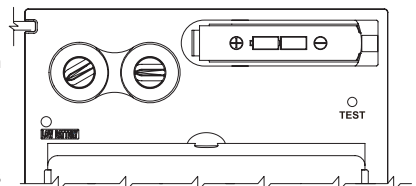
## Aanwijzingen Voor Het Gebruik



### Waarschuwing

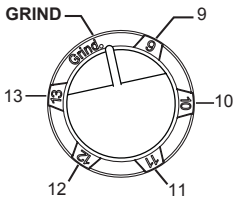
**Lees de veiligheidsvoorschriften zorgvuldig voordat u de helm Voor het lassen gebruikt.**

- De helm wordt volledig gemonteerd geleverd. Vóór het gebruik moet deze aan de gebruiker worden aangepast. De vertragingstijd, de gevoeligheid en de dichtheidsgraad moeten worden ingesteld.
- **Installatie van de batterij.** Als de indicator voor het laadniveau van de batterij rood oplicht, dient u de batterij onmiddellijk te vervangen. Installeer de nieuwe batterij volgens de positieve en negatieve markering op het batterijdeksel (zie afb.1).



afb.1

- **TEST.** Houd test in om schaduw weergave selectie voor het lassen (zie afb.1). Bij het losmaken keert de kijkvenster automatisch terug naar de lichte staat (DIN 3.5).
- **Het verduisteringsniveau selecteren.** Selecteer het verduisterings- niveau voor uw lasproces aan de hand van onderstaande "Hulptabel voor verduistering". Draai de regelknop voor de verduistering naar het gewenste verduisteringsniveau (zie afb.2).
- **Gevoeligheid.** De gevoeligheid kan worden ingesteld op "HI" (hoog) of "LO" (laag) door de traploze regelknop aan de achterzijde van het automatische verduisteringsfilter te verstellen. De instelling "Mid-High (middelhoog)" is de normale instelling voor alledaags gebruik. Het maximale gevoeligheidsniveau is geschikt voor werkzaamheden met een kleine lasstroom, voor TIG-lassen of voor speciale toepassingen. Een hogere gevoeligheid is noodzakelijk als de lens aan- en uitflitst. Als de werking van de helm verstoord wordt door te veel omgevingslicht of door een ander lasapparaat dichtbij, gebruik dan de instelling "LO" (zie afb.3). Als vuistregel voor optimale prestaties wordt aangeraden om de gevoeligheid in het begin op maximaal in te stellen en deze vervolgens langzaam te verlagen tot het filter alleen op de lasboog reageert en niet op verstoringen door omgevingslicht (direct zonlicht, fel kunstmatig licht, belendende lasbogen etc.).



afb.2

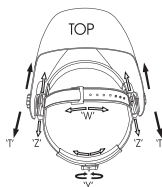


afb.3

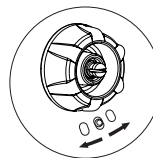


afb.4

- **De vertraging selecteren.** Als het lassen wordt onderbroken, schakelt het kijkvenster automatisch terug van donker naar licht, maar met een vooraf ingestelde vertraging om de lasser te beschermen tegen fel nagloeien van het werkstuk. De vertraging / reactie kan naar wens worden ingesteld op "S" (short [kort]: 0,1 sec.) of "L" (long [lang]: 1,0 sec.) met behulp van de traploze regelknop aan de achterzijde van het verduisteringsfilter (zie afb.4). Het is aan te bevelen om een kortere vertraging te gebruiken bij toepassingen van puntlassen en een langere vertraging bij toepassingen met grotere stromen. Langere vertragingen kunnen ook worden gebruikt voor TIG-lassen met kleine stroom en voor TIG / MIG / MAG pulserend.
- **De slijpoptie selecteren.** Draai de regelknop naar de positie "Grind [Slijpen]" (zie afb.2), de automatische verduisterings- functie wordt uitgeschakeld, waardoor de gebruiker een helder zicht heeft om te slijpen. Zorg voordat opnieuw met het laswerk begonnen wordt, dat het automatische verduisteringsfilter weer in de lasmodus staat.



afb.5



afb.6

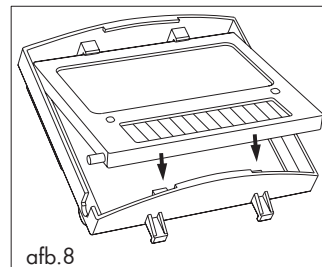
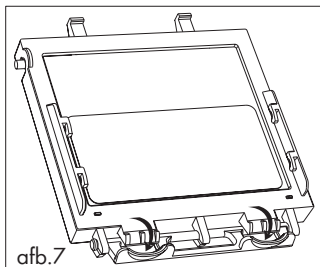
- **Pasvorm van de helm instellen.** De totale omtrek van de hoofdband kan door draaien van de knop achter op de hoofdband vergroot of verkleind worden (zie instelling "Y" in afbeelding 5). Dit kan gebeuren

terwijl de helm wordt gedragen. Stel de spanning zodanig in dat deze stevig, maar niet te strak op uw hoofd zit

- De optimale hoofdbandhoogte kan met de dwarsband worden ingesteld. Maak de dwarsband los door de nippel uit het gat in de band te duwen. Verschuif de beide uiteinden naar behoefte ruimer of lossen en duw de nippel in het meest nabijge gat (zie instelling "W" in afbeelding 5).
- Controleer het vastzitten van de hoofdband door de helm meermaals omhoog en omlaag te klappen tijdens het dragen. Als de hoofdband bij het schuin houden beweegt, verandert u de instelling.
- **Afstand tussen helm en gezicht instellen.**  
**Stap 1:** Terwijl de helm omlaag is gezwenkt, draait u de klemmoer (zie "T" in afbeelding 5) los om de afstand tussen helm en gezicht in te stellen.  
**Stap 2:** Draai nu de klemmoer aan beide zijden van de helm los en duw de helm naar uw gezicht of van uw gezicht weg (zie instelling "Z" in afbeelding 5). Het is belangrijk dat de afstand van beide ogen tot het voorzetglas gelijk is. Het verduisteringseffect kan anders ongelijk schijnen.  
**Stap 3:** Draai na de instelling de klemmoer weer vast.
- **Instelling van zichthoekpositie** (zie afbeelding 6)
- De helm is nu gereed voor gebruik. De verduistering moet eventueel tijdens het gebruik met de regelknop worden bijgesteld.

## Onderhoud

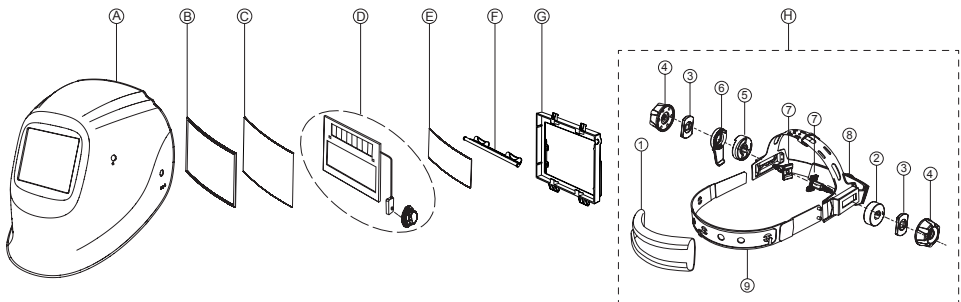
- **De lens van de frontkap vervangen.** Om de lens van de frontkap te vervangen, verwijdert u de lenscassette door de houder onder de cassette (afb.7) te ontgrendelen en tilt u de cassette op om de lens van de frontkap te verwijderen/ vervangen.
- **De lens van de binnenkap vervangen.** Vervang de lens van de binnenkap als deze beschadigd is. Plaats uw vingernagel in de uitsparing onder het cassettekijkvenster en buig de lens omhoog totdat deze loskomt van de randen van het cassettekijkvenster.
- **De verduisteringscassette vervangen Verwijder de ADF-houder van de helmschaal.** Zie afb.7 voor verwijdering. Buig het bovenste uiteinde van de ADH-houder om de ADF-cassette uit het frame te verwijderen. Installeer een nieuwe ADF-cassette in het frame volgens onderstaande afb.8. Zorg dat de ADF-cassette correct zoals weergegeven in de ADF-houder is bevestigd. Installeer de ADF-houder in de helmschaal.
- **Reiniging.** Reinig de helm met een zachte doek. Reinig de oppervlakken van de verduisteringscassette regelmatig. Gebruik geen geconcentreerde reinigungsoplossingen. Reinig de sensoren en zonnecellen met brandspirit en een schone doek en wrijf deze daarna met een pluivrije doek droog.



## Technische Gegevens

- Optische klasse: 1 / 1 / 1 / 2
- Zichtveld: 96 x 40 mm (3.78" x 1.57")
- Cassettegrootte: 110 x 90 x 9 mm (4.33" x 3.54" x 0.35")
- Lasboogsensoren: 2
- Lichtintensiteitstand: DIN 3.5
- Variabele verduistering: DIN 9 tot 13
- Dichtheidsgraadregeling: Externe, variabele verduistering
- Aan/uit: Automatisch Aan / Uit
- Gevoeligheidsregeling: Laag - Hoog, met traploze regelknop
- Ultraviolet-/infraroodbescherming: Tot verduistering DIN16 op elk moment
- Power Supply: Zonnecel. Batterij vervangbaar, 1 x AAA alkalinebatterij
- Schakeltijd: 1/16.000 s. van licht naar donker
- Vertraging: 0,1 ~ 1,0 s met traploze regelknop
- TIG met lage stroomsterkte nominaal:  $\geq 10$  amps (DC);  $\geq 10$  amps (AC)
- Slijpen: Ja
- Test capaciteit batterij Ja
- Bedrijfstemperatuur:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ )
- Bewaartemperatuur:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ )
- Helmmateriaal: Nylon met grote slagvastheid
- Totaal gewicht: 440 g / 0,97 lbs
- Te gebruiken lasmethoden: Booglassen met beklede elektrode (SMAW); TIG DC&AC; TIG pulserend DC; TIG pulserend AC; MIG/MAG/CO<sub>2</sub>; MIG/MAG pulserend; plasmaboogsnijden (PAC); plasmabooglassen (PAW); boogsnijden met koolelektrode (CAC-A); slijpen
- Standaardkeuring: DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

## Onderdelenlijst En Montage



- |  |                                  |
|--|----------------------------------|
| A. Schaal (lasmasker)                    | 1. Zweetband x 1                 |
| B. Rubberen houder                       | 2. Ring x 1                      |
| C. Lens van frontkap                     | 3. Ring x 2                      |
| D. Automatisch verduisteringsfilter      | 4. Blokmoer x 2                  |
| E. Lens van binnenkap                    | 5. Stelring x 1                  |
| F. Vergrendeling houder                  | 6. Stelring hoek x 1             |
| G. Lenshouder                            | 7. Borgschroef x 2               |
| H. Hoofduitrusting (inclusief zweetband) | 8. Instelbare hoofdband x 1      |
|  | 9. Hoofduitrusting voorzijde x 1 |

Tabel dichtheidsgraad													nr. 1
Lasmethode	Stroomsterkte lasboog (ampère)												
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450	
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500	
SMAW				9	10	11		12		13		14	
MIG (Heavy)						10	11	12		13		14	
MIG (Light)						10	11	12	13		14	15	
TIG, GTAW			9	10	11		12	13		14			
MAG/CO <sup>2</sup>					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

**Opmerking:**

- |                     |   |
|---------------------|---|
| SMAW                | Metaal-lasbooglassen                      |
| MIG (heavy)         | Metaal-inertgaslassen aan zware metalen   |
| TIG, GTAW           | Wolfram-inertgaslassen                    |
| PAW                 | Plasmalasbooglassen                       |
| PAC                 | Plasmalasboogsnijden                      |
| MAG/CO <sup>2</sup> | Metaal-actiefgaslassen                    |
| SAW                 | Afgeschermd halfautomatisch lasbooglassen |
| MIG (light)         | Metaal-inertgaslassen aan lichte metalen  |

## Waarschuwing



**Enkellaags mineraalglasfilters mogen alleen in combinatie met geschikte beschermglazen worden gebruikt.**

### **EG-typekeuring uitgevoerd door:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- (Aangemelde instantie nr. 0196)

### **Dit product voldoet aan de normen:**

- EN 166
- EN 175
- EN 379

### **Gecertificeerd door:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- Aangemelde instantie, identificatienummer 0196

### **Verkoop::**

- Würth International AG
- Aspermontstrasse 1
- 7000 Chur
- SWITZERLAND
- T +41 815 580 000
- F +41 815 581 000
- info@wurth-international.com
- www.wuerth.com
  
- Voor de helm: WÜRTH EN 175
- WÜRTH: Fabrikant
- EN 175: Nummer van de norm

Conformiteitsverklaring / andere documenten: zie [www.wuerth-documents.com](http://www.wuerth-documents.com)



**DK**

## Sikkerhedsoplysninger



Læs denne betjeningsvejledning, før maskinen bruges første gang, og følg anvisningerne.

Opbevar denne betjeningsvejledning til senere brug eller til en senere ny ejer.

## Sikkerhedsforskrifter – Skal Læses Før Brug



### Advarsel

#### Læs og forstå alle instruktioner før brug.

Svejseshjelme, er beregnet til at beskytte øjne og ansigt mod gnister, stænk og skadelige stråler under normale svejsbetingelser. Mørklægningsfilteret skifter automatisk fra lys til mørk, når en lysbue tændes, og bliver lys igen, så snart svejsearbejdet afsluttes.

Svejseshjelm med automatisk mørklægning leveres samlet. Før den kan bruges, skal den dog justeres til at passe brugeren korrekt. Kontrollér batterioverfladerne og -kontakterne, og rengør dem om nødvendigt. Bekræft, at batteriet er i god stand og installeret korrekt. Opsæt tidsforsinkelse, følsomhed og skyggetal til din anvendelse. Hjelmen bør opbevares tørt, køligt og mørkt, og batteriet skal fjernes, når de ikke er i brug i en længere periode.

### Advarsel

- Denne svejseshjelm, er ikke egnet til lasersvejsning og autogene svejse-/skæreprocesser.
- Læg aldrig hjelmen med mørklægningsfilteret på en varm overflade.
- Åbn eller manipuler aldrig mørklægningsfilteret. Enskivede mineralglasfiltre må kun bruges i forbindelse med tilsvarende beskyttelseskiver.
- Denne svejseshjelm, beskytter ikke mod faren for heftige slag, heller ikke mod slibeskiver.
- Denne hjelm beskytter ikke mod sprænglegemer eller korrosive væsker.
- Foretag ikke ændringer på filteret eller hjelmen, der ikke er angivet i nærværende vejledning. Brug udelukkende reservedele, der er angivet i nærværende vejledning. Gennemføres ikke-autoriserede ændringer og bruges ikke-autoriserede reservedele, bortfalder garantien, og brugeren udsættes for en kvæstelsesrisiko.
- Hvis denne hjelm ikke bliver mørk, når en lysbue tændes, afbryd da straks svejsearbejdet og kontakt din foresatte eller forhandler.
- Dyp ikke filteret i vand.
- Behandl ikke filteret eller hjelmdele med opløsningsmidler.
- Brug kun hjelmen ved temperaturer mellem  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ ).
- Opbevaringstemperatur:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ ).
- Udsæt ikke filteret for væsker og snavs.
- Rengør filteroverfladen med regelmæssige mellemrum; brug ikke koncentrerede rengøringsopløsninger. Hold sensorerne og solcellerne rene med en fnugfri klud.
- Erstat brækkede/ridsede/porøse forsatsskiver med regelmæssige mellemrum.
- Forsøg ikke at åbne filterpatronen.
- Stoffe, der kommer i kontakt med huden, kan muligvis føre til allergiske reaktioner.



### Advarsel

En manglende overholdelse af de ovennævnte sikkerhedsforskrifter og/eller betjeningsinstrukser fra brugerens side kan føre til alvorlige hovedkvæstelser.

## Fejlig Afhjælpning Af Fejl



### Advarsel

Er det ikke muligt at afhjælpe nævnte fejl, må brugeren ikke fortsætte med at bruge svejsehjelmen, Kontakt forhandleren.

- Uensartet mørklægning/lysdæmpning. Hovedbånd er ikke indstillet rigtigt, derved er der en uens afstand mellem øjne og filterskive (hovedbånd indstilles for at udligne afstandsforskellen til filteret).
- Filter, der automatisk bliver mørkt, mørklægger ikke eller flimrer
- Forsatsskive er snavset eller beskadiget (skift forsatsskiven).
- Sensorer er snavsede (rengør overfladen på sensorer).
- Svejsestrøm er for lille (stil sensitivitet på "higher" (højere)).
- Langsom svartid. Driftstemperatur er for lav. (brug ikke hjelmen under  $-10^{\circ}\text{C}$  eller  $14^{\circ}\text{F}$ )
- Dårlig sigt
- Forrest/indvendig forsatsskive og/eller filter er snavset (skift skive)
- Omgivelseslys er ikke tilstrækkeligt.
- Forkert tæthedsgrad er indstillet (indstil tæthedsgrad igen).
- Svejsehjelm skrider. Hovedbånd er ikke indstillet rigtigt (juster hovedbånd).

## Brug Sforskrifter



### Advarsel

Sikre, at du har læst og forstået sikkerhedsforskrifterne, før hjelmen bruges til svejsearbejde.

- Hjelmen er komplet monteret ved leveringen. Før den tages i brug, skal den dog tilpasses brugeren; desuden skal forsinkelsestiden, sensibiliteten og tæthedsgraden indstilles.

- **Installation af batteri.** Når indikatoren for lavt batteri bliver rødt, skal du udskifte batteriet med det samme. Installér det nye batteri efter mærkningen af positiv og negativ pol på batterihuset (se fig. 1).

- **TEST.** Tryk og hold TEST-knappen (se fig. 1) på hjelmens inderside for at teste tæthedsgraden, inden svejseprocessen startes. Når knappen slippes skal hjelmen automatisk vende tilbage til lys tilstand (DIN 3.5).

- **Valg af skyggeniveau.** Vælg tallet for skyggestyrke til din svejseproces ved at referere til "Skyggevejledningstabellen" nedenfor. Drej knappen til skyggekontrol til det ønskede skyggetal (se fig. 2).

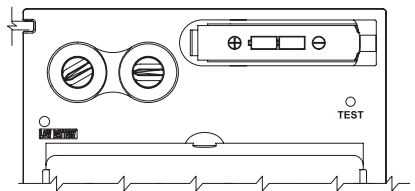


Fig. 1

- Følsomhed.** Følsomheden kan indstilles til "HI" (høj) eller "LO" (lav) ved at bruge drejeknappen bag på automørklægningsfilteret. Indstillingen "Mid-High" er den normale indstilling til hverdagsbrug. Det maksimale følsomhedsniveau egner sig til arbejde med lav svejsestrøm, TIG eller særlige anvendelser. En højere følsomhed er nødvendig, hvis linsen blinker til og fra. Når hjelmens funktion forstyrres af overskydende lys i omgivelserne eller en anden svejsemaskine i nærheden, bør "LO"-indstillingen bruges (se fig. 3). Som en enkel regel for optimal ydeevne anbefales det at indstille følsomheden til maksimum i begyndelsen og derefter gradvist reducere den, indtil filteret kun reagerer på svejsningens lysglimt uden irriterende falsk aktivering som følge af omgivende lysforhold (direkte sollys, kraftigt kunstigt lys, lysbuer fra svejsere ved siden af osv.).

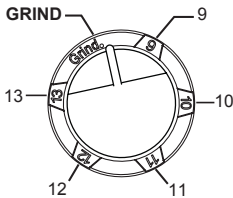


Fig.2



Fig.3



Fig.4

- Valg af tidsforsinkelse.** Når svejsningen ophører, går synsvinduet automatisk fra at være mørkt til at være lyst med en forudindstillet forsinkelse for at kompensere for evt. efterglød på arbejdsområdet. Tidsforskydningen / responsen kan indstilles til "S" (kort: 0,1 sek.) eller "L" (lang: 1,0 sek.), alt efter hvad du foretrækker, ved hjælp af drejeknappen på bagsiden af automørklægningsfilteret (se fig. 4). Det anbefales at bruge en kortere forsinkelse ved pletvis svejsning og en længere forsinkelse ved svejsning med højere strøm. Længere forsinkelser kan også bruges til TIG-svejsning med lav strøm og TIG-/MIG-/MAG-puls.

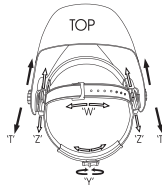


Fig.5

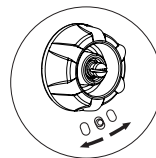


Fig.6

- Valg af slibefunktionen.** Drej drejeknappen til "Grind"-positionen (se fig. 2), og den automatiske mørklægningsfunktion slås fra, så der skabes et klart udsyn til slibning. Sørg for, at det automatiske mørklægningsfilter går tilbage til svejsetilstand, før du genoptager svejsearbejdet.
- Hjelmens pasform indstilles.** Hovedbåndets samlede omfang kan gøres større eller mindre ved at dreje på knappen bag på hovedbåndet (se indstilling "Y" i Fig. 5). Dette kan gøres, mens hjelmen sidder på hovedet. Indstil spændingen på en sådan måde, at den sidder fast, men ikke for tæt på hovedet.
- Den optimale hovedbåndhøjde kan indstilles individuelt med tværbåndet. Løsn tværbåndet ved at trykke niplen ud af hullet i båndet. Forskyd de to ender ud eller ind efter behov og tryk niplen ind i det næste hul (se indstilling "W" i Fig. 5).
- Kontroller hovedbåndets position ved at klappe hjelmen op og ned flere gange, mens den sidder på hovedet. Bevæger hovedbåndet sig, når du bukker hovedet op eller ned, ændres indstillingen tilsvarende.
- Afstand mellem hjelm og ansigt indstilles.**

**Trin 1:** Løsn klemmemøtrikken (se "T" i Fig. 5) og indstil afstanden mellem hjelm og ansigt, mens hjelmen er

svinget ned.

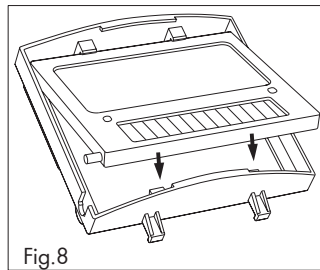
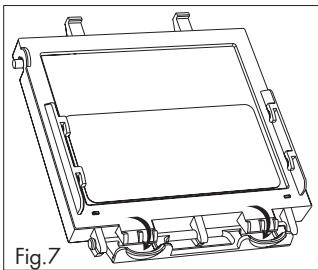
**Trin 2:** Løsn nu klemmestrikket på begge sider af hjelmen og skyd hjelmen hen mod ansigtet eller væk fra ansigtet (se indstilling "Z" i Fig. 5). Det er vigtigt, at afstanden mellem begge øjne er den samme hen til forsatskiven. Ellers kan mørklægningseffekten fremkomme uens.

**Trin 3:** Spænd klemmestrikket igen, når indstillingen er færdig.

- **Indstilling af sigtvinkelposition.** (se Fig. 6)
- Hjelmen er nu klar til brug. Mørklægningsen skal evt. efterjusteres med reguleringsknappen under brug.

## Vedligeholdelse

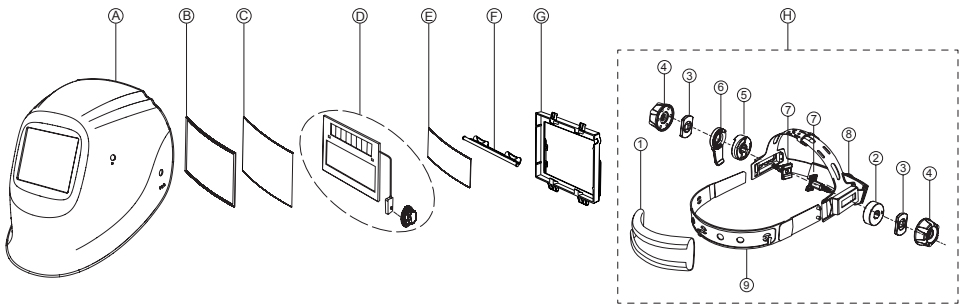
- **Udskiftning af den forreste dæklinse.** For at udskifte den forreste dæklinse skal du fjerne linsekassetten ved at låse op for holderlåsen under kassetten (fig. 7) og løfte kassetten op for at fjerne/udskifte den forreste dæklinse.
- **Udskiftning af den indre dæklinse.** Udskift den indre dæklinse, hvis den er beskadiget. Anbring din fingernegl i revnen under kassetens synsvindue, og bøj linsen opad, indtil den frigives fra kanterne i kassetens synsvindue.
- **Udskift skyggekassetten.** Fjern ADF-holderenheden fra hjelmskallen. Se fig. 7 for fjernelse. Bøj den øverste ende af ADF-holderen for at gøre det muligt at fjerne ADF-kassetten fra rammen. Installér en ny ADF-kassette i rammen som vist på fig. 8 nedenfor. Sørg for, at ADF-kassetten er isat ADF-holderen korrekt som vist. Installér ADF-holderenheden i hjelmskallen.
- **Rengøring.** Rengør hjelmen med en blød klud. Rengør overfladerne på mørklægningskassetten med regelmæssige mellemrum. Brug ikke koncentrerede rengøringsopløsninger. Rengør sensorerne og solcellerne med kogesprit og en ren klud og gnuv herefter det hele tørt med en fnugfri klud.



## Tekniske Data

- Optisk klasse: 1/1/1/2
- Synsfelt: 96 x 40 mm (3,78" x 1,57")
- Kassettestørrelse: 110 x 90 x 9 mm (4,33" x 3,54" x 0,35")
- Lysbuesensorer: 2
- Lyst trin: DIN 3,5
- Variabel mørklægning: DIN 9 til 13
- Tæthedsgrad regulering: Ekstern, variabel skygge
- Tænd/Sluk: Automatisk tænd/sluk
- Følsomhedsregulering: Lav - høj, med drejeknap
- UV/infrarød beskyttelse: Altid op til skygge DIN16
- Power Supply: Solcelle. Udskiftelige batteri, 1 x AAA alkalisk batteri
- Skiftetid: 1/16,000 sek. fra lys til mørke
- Forsinkelse: 0,1 ~ 1,0 sek. med drejeknap
- Lav strømstyrke TIG-fastsat:  $\geq 10$  ampere (DC);  $\geq 10$  ampere (AC)
- Slibning: Ja
- Test af batterikapacitet: Ja
- Driftstemperatur:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ )
- Opbevaringstemperatur:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ )
- Hjelm materiale: Nylon med høj slagresistens
- Samlet vægt: 440 g / 0,97 Lbs
- Svejseprocesser der kan anvendes: Stavsvejsning (SMAW); TIG DC & AC; TIG-puls DC; TIG-puls AC; MIG/MAG/CO2; MIG-/MAG-puls; plasmabueskæring (PAC); Plasmabuesvejsning (PAW); luftkulstoffbueskæring (CAC-A); slibning
- Standardgodkendelse: DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

## Lista de peças & montagem



- A. Skal (svejsemaske)
- B. Gummiholder
- C. Forreste dæklinse
- D. Automørklægningsfilter
- E. Indre dæklinse
- F. Holderlås
- G. Linseholder
- H. Hovedbeklædning (inklusive svedbånd)

- 1. Svedbånd x 1
- 2. Spændeskive x 1
- 3. Spændeskive x 2
- 4. Stopmøtrik x 2
- 5. Begrænsningsskive x 1
- 6. Vinklet begrænsningsskive x 1
- 7. Startskrue x 2
- 8. Justerbart pandebånd x 1
- 9. Hovedbeklædning foran x 1

Tæthedsgard-tabel													nr. 1
Svejsemetoder	Lysbue strømstyrke (ampere)												
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450	
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500	
SMAW				9	10		11		12		13	14	
MIG (Heavy)						10	11		12		13	14	
MIG (Light)						10	11	12	13	14	15		
TIG, GTAW			9	10		11	12		13		14		
MAG/CO <sup>2</sup>					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	

Bemærk:

- SMAW Metal lysbue svejsning
- MIG (heavy) Metal-inertgas-svejsning på tungmetaller
- TIG, GTAW Wolfram-inertgassvejsning
- PAW Plasmalysbuesvejsning
- PAC Plasmalysbueskæring
- MAG/CO<sup>2</sup> Metal-aktivgassvejsning
- SAW Afskærmet halvautomatisk lysbuesvejsning
- MIG (light) Metal-inertgas-svejsning på letmetaller

## Advarsel



**Enskivede mineralglasfiltre må kun bruges i forbindelse med tilsvarende beskyttelsesskiver.**

### **EF typegodkendelse gennemført af:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- (Nævnt sted nr. 0196))

### **Dette produkt opfylder standarderne:**

- EN 166
- EN 175
- EN 379

### **Certificeret af:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- Nævnt sted, identifikationsnummer 0196

### **Distribution:**

- Würth International AG
- Aspermontstrasse 1
- 7000 Chur
- SWITZERLAND
- T +41 815 580 000
- F +41 815 581 000
- info@wurth-international.com
- www.wuerth.com
  
- Til hjelmen: WÜRTH EN 175
- WÜRTH: Producent
- EN 175: Nummer på standard

Konformitetserklæring / andre dokumenter: se [www.wuerth-documents.com](http://www.wuerth-documents.com)

**NO****For Din Egen Sikkerhet**

Les denne bruksveiledningen før apparatet tas i bruk første gang, og følg anvisningene. Oppbevar denne bruksveiledningen til senere bruk eller for annen eier.

**Sikkerhetsinformasjon – Les Gjennom Før Bruk****Advarsel****Du må lese gjennom og forstå alle instruksene før bruk.**

Automatisk formørkende sveishjelmer er beregnet til beskyttelse av øyne og ansikt mot gnister, sprut og skadelig stråling under normale sveisevilkår. Formørkningsfilteret skifter automatisk fra lyst til mørkt når en lysbue tennes og blir lyst igjen når sveisingen avsluttes.

Sveishjelmen med automatisk nedblending leveres montert. Men før den kan brukes, må den tilpasses riktig til brukeren. Sjekk batteriflater og kontakter, og rengjør om nødvendig. Kontroller at batteriet er i god stand og installert riktig. Still inn forsinkelse, sensitivitet og blendingstall for ditt bruksområde. Hjelmen skal lagres på et tørt, kjølig og mørkt sted, og batteriet skal tas ut når hjelmen ikke skal brukes på lengre tid.

**Advarsel**

- Denne automatisk formørkende sveishjelmen er ikke egnet til lasersveising og autogensveise-/ skjæreprcesser.
- Legg aldri hjelmen med formørkningsfilteret på en varm overflate.
- Du må aldri åpne eller manipulere formørkningsfilteret. En-skive-mineralglassfiltere må kun brukes sammen med tilsvarende beskyttelsesskiver.
- Denne automatisk formørkende sveishjelmen beskytter ikke mot farer fra heftige slag, heller ikke mot slipeskiver.
- Denne hjelmen gir ingen beskyttelse mot sprenglegemer eller korrosiv væske.
- Du må ikke utføre endringer på filteret eller på hjelmen, som ikke er angitt i denne instruksen. Du må utelukkende bruke reservedeler som er angitt i denne instruksen. Ikke-autoriserte endringer og reservedeler medfører garantitap og brukeren utsettes for mulige skader.
- Hvis denne hjelmen ikke formørkes etter tenning av en lysbue, må du straks stanse sveisingen og ta kontakt med din foresatte eller forhandler.
- Dypp aldri filteret i vann.
- Filteret eller hjelmdele må ikke behandles med løsemidler.
- Hjelmen må kun brukes i temperaturer mellom  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ ).
- Lagringstemperatur:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ ).
- Filteret må ikke utsettes for væske og smuss.
- Rengjør filteroverflaten med jevne mellomrom, ikke bruk konsentrerte rengjøringsløsninger. Hold sensorene og solarcellene rene med en løfri klut.
- Skift regelmessig ut brukkede/oppskrapede/porøse skiver.
- Forsøk ikke å åpne filterpatronen.
- Stoffer som kommer i kontakt med huden kan forårsake allergiske reaksjoner.





### Advarsel

Hvis disse sikkerhetsinformasjonene og/eller driftsinstruksene ikke følges av brukeren kan det føre til alvorlige fysiske skader.

## Feil Og Feilutbedring



### Advarsel

Hvis de stående feilene ikke kan utbedres, må brukeren ikke fortsette å bruke den automatisk formørkende sveisehjelm. Ta kontakt med forhandleren.

- Ujevn formørkning/dimming. Hodebåndet er ikke riktig innstilt, slik at det oppstår en ulik avstand mellom øyne og filterskive (juster hodebåndet, for å utlikne avstanden til filteret).
- Det automatisk formørkende filteret formørkes ikke eller flakker
- Skiven er tilsmusset eller skadet (skift ut skiven).
- Sensorene er tilsmusset (rengjør overflaten på sensorene).
- Ikke nok sveisestrøm (sett ømfindligheten på "higher" (høyere)).
- Langsom reaksjonstid. For lav driftstemperatur. (Ikke bruk hjelmen under -10 ° C eller 14 ° F)
- Dårlig sikt
- Fremre/indre skive og/eller filter er tilsmusset (skift ut skiven).
- Ikke tilstrekkelig omgivelseslys.
- Gal tetthetsgrad innstilt (innstill tetthetsgraden på nytt).
- Sveisehjelm skli. Hodebåndet er ikke riktig innstilt (juster hodebåndet).

## Informasjoner Om Bruken



### Advarsel

Før du bruker hjelmen til sveising må du passe på å ha lest og forstått sikkerhetsinstruksene.

- Hjelmen leveres komplett montert. Før bruk må den tilpasses for brukeren, og forsinkelsestiden, ømfindligheten og tetthetsgraden må innstilles.
- **Installasjon av batteri.** Når indikator på lavt batterinivå blir rød, skal batteriet byttes umiddelbart. Installer det nye batteriet i henhold til merkingen av positiv og negativ terminal på batteriet (se fig. 1).
- **TEST.** Trykk og hold test for å forhåndsviser skyggevalget for sveising (se fig. 1). Når den slippes vil visningsvinduet automatisk gå tilbake til lystilstanden (DIN 3.5).
- **Velg blendingsnivå.** Velg nedblendingsstallet for sveiseprosessen din ved å se i «Blendetabell» nedenfor. Vri kontrollknoten for blending til blendingstallet du trenger (se fig. 2).
- **Sensitivitet.** Sensitiviteten kan settes til «HI» (høy) eller «LO» (lav) ved å bruke den trinnløse knotten bak på det automatiske nedblendingsfilteret. Innstillingen «Mid-High» er den normale innstillingen

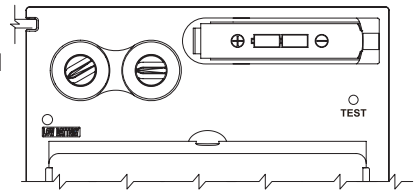


Fig. 1

for hverdagsbruk. Maksimalt følsomhetsnivå passer for sveising på lavspenning, TIG eller spesielle applikasjoner. Høyere følsomhet er nødvendig hvis linsen blinker av og på. Når driften av hjelmen forstyrres av for mye omliggende lys, eller en annen sveisemaskin i nærheten, brukes innstillingen «LO» (se fig. 3). En enkel regel for optimal drift er å sette følsomheten til maks i begynnelsen, og redusere den gradvis til filteret bare reagerer på sveiseflammen, uten irriterende utløsning på grunn av omliggende lysforhold (sollys, andre sveisearbeider i nærheten, osv.).

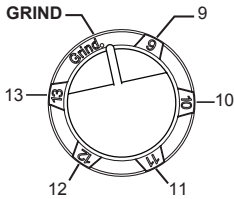


Fig.2



Fig.3



Fig.4

- **Valg av forsinkelse.** Når sveisingen er ferdig, vil utsynsvinduet automatisk gå fra mørk tilbake til lys, med forhåndsinnstilt forsinkelse som kompenserer for etterglød på arbeidsstykket. Forsinkelsen / responsen kan settes til «S» (kort: 0,1 sek.) eller «L» (lang: 1,0 sek.) etter hva som kreves, med den trinnløse knotten bak på det automatiske nedblendingsfilteret. (se fig. 4). Det anbefales å bruke kortere forsinkelse ved spot-sveising og lengre forsinkelse ved applikasjoner med høyere spenning. Lengre forsinkelse kan også brukes for lavspennings TIG-sveising, og TIG / MIG / MAG puls.
- **Valg av slipealternativ.** Skru alle knottene til stillingen «Grind» (se fig. 2), så slås automatisk nedblending av, noe som gir fritt utsyn til sliping. Før sveisearbeid gjenopptas, må du sikre at nedblendingsfilteret stilles tilbake i sveisemodus.

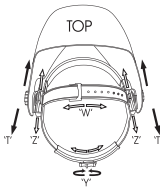


Fig.5

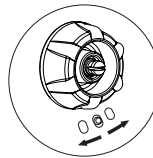


Fig.6

- **Innstilling av passformen for hjelmen.** Totalt omfang på hodebåndet kan forstørres eller forminskes ved å skru på knappen bak på hodebåndet (se innstillingen «Y» på bildet 5). Dette kan gjøres når man har hjelmen på. Innstill strammingen slik at hjelmen sitter godt fast, men ikke for tett på hodet.
- Den optimale hodebåndhøyden kan innstilles individuelt med tverrbåndet. Løsne tverrbåndet ved å trykke nippelen ut av hullet på båndet. Forskyv de to endene etter behov utover eller innover, og trykk nippelen inn i neste hull (se innstillingen «W» på bildet 5).
- Sjekk om hodebåndet sitter godt ved å slå hjelmen opp og ned flere ganger mens du har den på. Hvis hodebåndet beveger seg når du bøyer deg ned, må du forandre innstillingen tilsvarende.
- **Innstilling av avstanden mellom hjelm og ansikt.**  
**Skritt 1:** Løsne klemmutteren (se «T» på bilde 5) når hjelmen er svingt ned for å innstille avstanden mellom hjelm og ansikt.  
**Skritt 2:** Løsne deretter klemmutteren på begge hjelmssidene og skyv hjelmen inn mot ansiktet eller bort fra

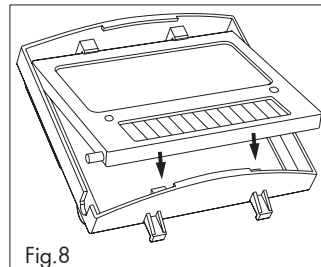
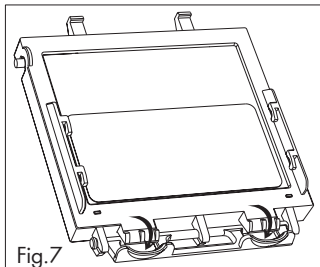
ansiktet (se innstilling "Z" på bilde 5). Det er viktig at det er lik avstand mellom begge øynene og skiven. Formørkningseffekten kan ellers virke ulik.

**Skritt 3:** Trekk fast klemmutteren igjen etter utført innstilling.

- **Innstilling av synsvinkelposisjonen** (Se bilde 6)
- Hjelmen er nå klar til bruk. Formørkningen må eventuelt etterjusteres i løpet av bruken med reguleringsknappen.

## Vedlikehold

- **Bytte av fremre dekselinsle.** For å bytte linsen, fjern linsekassetten ved å låse opp holderen under kassetten (fig. 7). Løft kassetten opp for å fjerne / bytte den fremre dekselinslen.
- **Bytte av indre dekselinsle.** Bytt den indre linsen hvis den er skadet. Sett fingerne i hakket under kassetts vindu, og bøy linsen opp til den slipper fra kantene av vinduet.
- **Bytt nedblendingskassetten.** Fjern ADF-holderenheten fra hjelmskallet. Se fig 7 for fjerning. Bøy øvre ende av ADF-holderen for å la ADF-kassetten fjernes fra rammen. Installer den nye ADF-kassetten i rammen etter fig.8 nedenfor. Pass på at ADF-kassetten er satt inn riktig i ADF-holderen, som vist. Installer ADF-holderenheten i hjelmskallet.
- **Rengjøring.** Rengjør hjelmen med en myk klut. Rengjør overflatene på formørkelseskassetten med jevne mellomrom. Bruk ikke konsentrerte rengjøringsløsninger. Rengjør sensorene og solarcellene med sprit og en ren klut og tørk dem deretter tørre med en lofri klut.

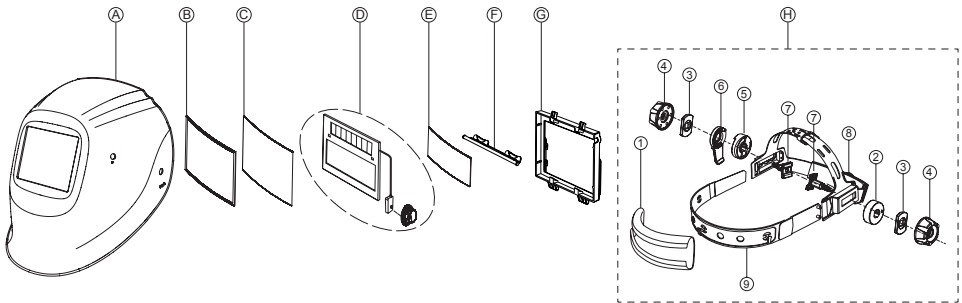


## Tekniske Data

- Optisk klasse: 1 / 1 / 1 / 2
- Synsfelt: 96 x 40 mm (3,78" x 1,57")
- Kassettstørrelse: 110 x 90 x 9 mm (4,33" x 3,54" x 0,35")
- Lyssensorer: 2
- Lystrinn: DIN 3.5
- Variabel formørkelse: DIN 9 til 13
- Tetthetsgrad regulering: Ekstern variabel blanding
- På/av: Automatisk på/av
- Ømfindlighetsregulering: Lav - høy, med trinnløs knott
- UV/infrarød beskyttelse: Opp til blanding DIN16 hele tiden
- Power Supply: Solcelle. Utskiftbart batteri, 1 x AAA alkalisk batteri
- Kopleingstid: 1/16 000 s. fra lys til mørk
- Forsinkelse: 0,1 ~ 1,0 s med trinnløs innstillingsknott

- Vurdering for lavspenning TIG:  $\geq 10$  amp (DC);  $\geq 10$  amp (AC)
- Sliping: Ja
- Kapasitetstest for batteri: Ja
- Driftstemperatur:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ )
- Lagringstemperatur:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ )
- Hjelm material: Nylon med høy slagfasthet
- Total vekt: 440 g / 0,97 lbs
- Anvendbare sveisemetoder: Stavsveising (SMAW); TIG DC og AC; TIG Puls DC;
- TIG Puls AC; MIG/MAG/CO<sub>2</sub>; MIG/MAG Puls; Plasmabuekutting (PAC);
- Plasmabuesveising (PAW); Luft karbon-buekutting (CAC-A); Sliping
- Standardgodkjenning: DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

## Delliste & Montasje



- A. Skall (sveisemaske)
- B. Gummiholder
- C. Frontdeksellinse
- D. Automatisk nedblendingsfilter
- E. Indre deksellinse
- F. Holderlås
- G. Linseholder
- H. Hodeplaggsenhet (inkludert svettebånd)

1. Svettebånd x 1
2. Skive x 1
3. Skive x 2
4. Blokkmutter x 2
5. Grenseskive x 1
6. Vinkelgrenseskive x 1
7. Hetteskrue x 2
8. Justerbart hodebånd x 1
9. Fremre hodeplagg x 1

Tetthetsgrad-tabell													nr. 1
Svei- semetode	Lysbue strømstyrke (ampere)												
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450	
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500	
SMAW				9	10	11		12			13	14	
MIG (Heavy)						10	11	12			13	14	
MIG (Light)						10	11	12	13		14	15	
TIG, GTAW			9	10	11		12	13			14		
MAG/CO <sup>2</sup>					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

Merk:

SMAW	Metall lysbue sveising
MIG (heavy)	Metall-inertgass-sveising på tungmetall
TIG, GTAW	Wolfram-inertgassveising
PAW	Plasmalysbuesveising
PAC	Plasmalysbueskjæring
MAG/CO <sup>2</sup>	Metall-aktivgassveising
SAW	Skjernet halvautomatisk lysbuesveising
MIG (light)	Metall-inertgass-sveising på lettmetall

## Advarsel



**En-skive-mineralglassfiltere må kun brukes sammen med tilsvarende beskyttelsesskiver.**

### **EC typetest utført av:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- (Angitt sted nr. 0196)

### **Dette produktet oppfyller kravene i:**

- EN 166
- EN 175
- EN 379

### **Sertifisert av:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- Angitt sted, identifikasjonsnummer 0196)

### **Salg:**

- Würth International AG
- Aspermontstrasse 1
- 7000 Chur
- SWITZERLAND
- T +41 815 580 000
- F +41 815 581 000
- info@wurth-international.com
- www.wuerth.com
  
- For hjelmen: WÜRTH EN 175
- WÜRTH: Produsent
- EN 175: Nummer på standarden

Samsvarserklæring / andre dokumenter: Se [www.wuerth-documents.com](http://www.wuerth-documents.com)

**FI**

## Turvallisuutesi vuoksi



Lue käyttöohje ennen laitteen ensimmäistä käyttöä ja toimi sen mukaan. Säilytä tämä käyttöohje myöhempää käyttöä tai myöhempää omistajaa varten.

## Turvallisuusohjeet – Lue Ennen Käyttöä



### Varoit us

### Lue ja ymmärrä kaikki ohjeet ennen käyttöönottoa.

Automaattisesti tummuvat hitsauskypärät on tarkoitettu silmien ja kasvojen suojaamiseksi kipinöiltä, roiskeilta ja vahingolliselta säteilyltä tavanomaisissa hitsausolosuhteissa. Tummennussuodatin muuttuu automaattisesti kirkkaasta tummaksi, kun valokaari syttyy ja kirkastuu uudelleen heti, kun hitsaus loppuu.

Automaattisesti tummuva hitsauskypärä toimitetaan koottuna. Mutta ennen kuin sitä voidaan käyttää, se on säädettävä käyttäjälle sopivaksi. Tarkasta pariston pinta ja koskettimet ja puhdista ne tarvittaessa. Varmista, että paristo on hyvässä kunnossa ja asennettu oikein. Määritä viiveaika, herkkyys ja tummuus käyttötarkoitusta varten. Kypärä tulee säilyttää kuivassa, viileässä ja pimeässä paikassa. Paristo tulee irrottaa, kun kypärää ei käytetä pitkään aikaan.

### Varoitus

- Tämä automaattisesti tummuva hitsauskypärä ei sovellu laserhitsaukseen tai kaasuhitsaus-/leikkausmenetelmään.
- Älä koskaan aseta kypärää ja tummennussuodatinta kuumalle pinnalle.
- Älä avaa tai manipuloi tummennussuodatinta. Karkaistuja mineraalilasisuodattimia saa käyttää ainoastaan yhdessä vastaavien suojaokulaarien kanssa.
- Tämä automaattisesti tummuva hitsauskypärä ei suojele voimakkailla iskuilta eikä hiomalaikoilta.
- Tämä kypärä ei suojele räjähteiltä tai syövyttäviltä nesteiltä.
- Älä tee mitään sellaisia muutoksia suodatimeen tai kypärään, joita ei tässä ohjeessa ole selostettu. Käytä yksinomaan tässä ohjeessa mainittuja varaosia. Luvattomien muutosten ja varaosien käyttö johtaa takuun raukeamiseen ja käyttäjä altistuu loukkaantumisriskille.
- Jos kypärä ei tummu valokaaren syttyessä, on hitsaus välittömästi lopetettava ja otettava yhteys esimieheen tai kauppiaseen.
- Älä koskaan upota suodatinta veteen.
- Älä koskaan käsittele suodatinta tai kypärän osia liuottimilla.
- Käytä kypärää ainoastaan lämpötila-alueella  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ ).
- Varastointilämpötila:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ ).
- Älä aseta suodatinta alttiiksi nesteille tai lialle.
- Puhdista suodatimen pinta säännöllisesti; älä käytä pesuainetiivisteitä. Pidä tunnistimet ja aurinkokennot puhtaana nukkaamattomalla liinalla.
- Vaihda säännöllisesti särkyneet/naarmuuntuneet/huokoiset suojalasit.
- Älä yritä avata suodatinpatruunaa.
- Aineet, jotka joutuvat kosketukseen ihon kanssa voivat aiheuttaa allergisia reaktioita.



### Varoitus

**Edellä mainittujen turvallisuusohjeiden ja/tai käyttöohjeiden laiminlyönti voi johtaa käyttäjän vakavaan loukkaantumiseen.**

## Viat Ja Niiden Korjaus



### Varoitus

**Ellei mainittuja vikoja saatu korjattua, ei automaattisesti tummuva hitsauskypärää saa enää käyttää. Ota yhteys kauppiaseen.**

- Epätasainen tummeneminen/himmennys. Päänauha säädetty väärin, josta johtuen silmien ja suodatinlevyn välinen etäisyys vaihtelee. (Säädä päänauha suodattimen etäisyyden tasaamiseksi).
- Automaattisesti tummuva suodatin ei tummene tai välkkyy
- Suojalasi on likainen tai vaurioitunut. (Vaihda suojalasi).
- Tunnistimet ovat likaisia. (Puhdista tunnistimien pinta).
- Hitsausvirta on liian pieni. (Säädä herkkyys suuntaan "higher" (suurempi)).
- Hidas vasteaika. Käyttölämpötila on liian alhainen. (Älä käytä kypärää lämpötilassa alle -10 ° C tai 14 ° F)
- Huono näkyvyys
- Etummainen/sisempi suojalasi ja/tai suodatin on likainen. (Vaihda suojalasi).
- Ympäristön valo on riittämätön.
- On asetettu väärä tiheysaste. (Aseta tiheysaste uudelleen).
- Hitsauskypärä luisuu. Päänauha on säädetty väärin. (Säädä päänauha).

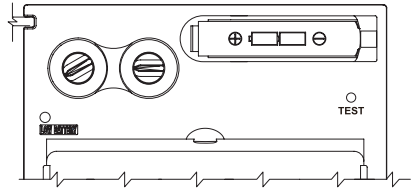
## Käyttöohjeita



### Varoitus

**Varmista, että olet lukenut ja ymmärtänyt turvallisuusohjeita, ennen kuin käytät kypärää hitsauksessa.**

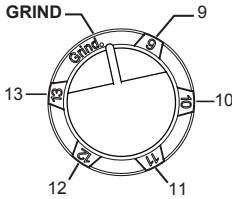
- Kypärä toimitetaan täysin koottuna. Ennen käyttöä se on kuitenkin sovitettava käyttäjälle, jonka lisäksi viiveaika, herkkyys ja tiheysaste on asetettava.
- **Pariston asentaminen.** Kun pariston merkkivalo muuttuu punaiseksi, vaihda paristo välittömästi. Asenna uusi paristo paristoastian positiivisen ja negatiivisen navan merkinnän mukaan (ks. kuva 1).
- **Testaus.** Paina ja pidä testinappia alhaalla voidaksesi esikatsella tummuusastevalikkoa ennen hitsauksen aloittamista (ks. kuva 1). Suodatin palaa automaattisesti kirkaampaan (DIN 3.5), kun löysää napin.
- **Tummuuden säätäminen.** Valitse hitsaustarkoitukseen sopiva tummuusnumero katsomalla alla olevaa tummuusasteen valintataulukkoa. Käännä tummuuden säätönappi vaaditun tummuusnumeron kohdalle (ks. kuva 2).
- **Herkkyys.** Herkkyys voidaan asettaa korkeaksi ("HI") tai alhaiseksi ("LO") käyttämällä automaattisesti tummuva suodattimen takaosassa olevaa säätönappia. "Mid-High"-asetus on jokapäiväiseen käyttöön



kuva. 1



tarkoitettu normaali asetus. Korkein herkkyytaso soveltuu matalan sähkövirran hitsaamiseen, TIG-hitsaamiseen tai erikoissovelluksiin. Korkeampi herkkyysasetus on tarpeellinen, jos välähdyksiä on jatkuvasti. Käytä "LO"-asetusta (ks. kuva 3), jos olet ympäristössä, jossa ympäristön valo tai toinen hitsauskone haittaa kypärän toimintaa. Optimaalisen suorituskyvyn kannalta on suositeltavaa asettaa herkkyys korkeimpaan asetukseen töiden alussa ja vähitellen pienentää sitä, kunnes suodatin reagoi vain hitsauksesta aiheutuvaan valoon eikä lainkaan ympäristön valoon (suora auringonvalo, intensiivinen keinovalo, lähellä olevat hitsauskaaret jne.).



kuva.2

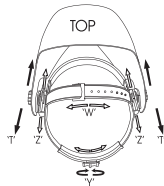


kuva.3

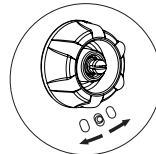


kuva.4

- **Viiveajan valitseminen.** Kun hitsaaminen lopetetaan, suojalasi muuttuu automaattisesti tummasta takaisin kirkkaaksi määritetyn viiveajan mukaan työkappaleen mahdollisen jälkehehkumisen vuoksi. Viiveaika/ vastaus voidaan asettaa asetukseen "S" (lyhyt: 0,1 s) tai "L" (pitkä: 1,0 s) säätönupilla, joka sijaitsee automaattisesti tummuvan suodattimen takaosassa (ks. kuva 4). On suositeltavaa käyttää lyhyempää viiveaikaa pistehitsaussovelluksissa ja pidempää viiveaikaa sovelluksissa, joissa käytetään suurempia sähkövirtoja. Pidempiä viiveaikoja voidaan käyttää myös matalan sähkövirran TIG-sykehitsaamisessa ja TIG/MIG/MAG-hitsaamisessa.



kuva.5



kuva.6

- **Hionta-asetuksen valitseminen.** Käännä säätönuppi "Grind"-asentoon (ks. kuva 2). Automaattinen tummumisominaisuus poistuu käytöstä ja suojalasi muuttuu läpinäkyväksi hiomista varten. Varmista ennen hitsaamisen jatkamista, että automaattisesti tummuva suodatin on hitsausillassa.
- **Kypärän istuvuuden säätö.** Päänauhan kokonaisympärysmittaa voidaan suurentaa ja pienentää kiertämällä päänauhan takana sijaitsevaa nuppia (katso säätö "Y" kuvassa 5). Tämän voi tehdä, kun kypärä on päässä. Aseta kireys niin, että kypärä istuu hyvin päässä mutta ei ole liian tiukka.
- Päänauhan optimaalisen korkeuden voi säätää yksilöllisesti poikittaisnauhan avulla. Avaa poikittaisnauha painamalla nippa ulos nauhan reiästä. Siirrä nauhan päät tarvittaessa väljemmiksi tai tiukemmiksi ja paina nippa lähimpään reikään (katso säätö "W" kuvassa 5).
- Tarkista päänauhan istuvuus kääntämällä päässä oleva kypärä ylös ja alas muutaman kerran. Jos päänauha liikkuu kypärää käännettäessä, tulee säätöä muuttaa kunnes se pysyy paikallaan.
- **Kypärän ja kasvojen välisen etäisyyden säätö.**

**Vaihe 1:** Avaa kiinnitysmutteri (katso "T" kuvassa 5) kypärän ja kasvojen välisen etäisyyden säätämiseksi.

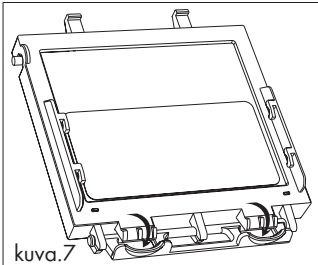
**Vaihe 2:** Avaa nyt kiinnitysmutterit kypärän kummallakin puolella ja siirrä kypärä lähemmäksi kasvoja tai kauemmaksi kasvoista (katso säätö "Z" kuvassa 5). On tärkeää, että kummankin silmän etäisyys suojalasiin on sama. Himmennysvaikutus saattaa muuten tuntua erilaiselta.

**Vaihe 3:** Kiristä säädön jälkeen kiinnitysmutterit.

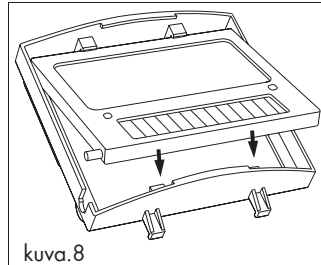
- **Näkökulman asetus** (katso kuva 6)
- Kypärä on nyt käyttövalmis. Tummennusta täytyy tarvittaessa säätää säätönupista käytön aikana.

## Hoito

- **Etusuojalasin vaihtaminen.** Vaihda etusuojalasi irrottamalla lasikasetti avaamalla kasetin alapuolella oleva kehikon lukko (ks. kuva 7). Nosta kasetti etusuojalasin irrottamiseksi/vaihtamiseksi.
- **Sisäsuojalasin vaihtaminen.** Vaihda sisäsuojalasi, jos se on vahingoittunut. Aseta kynsi kasettilasin kehikon alapuolella olevaan syvennykseen ja taivuta lasia ylöspäin, kunnes se irtoaa kehikosta.
- **Vaihda tummentuva kasetti.** Irrota ADF-kehikko kypärän ulkokuoresta. Irrotusohje kuvassa 7. Taivuta ADF-pidikkeen yläosaa ADF-kasetin irrottamiseksi kehikosta. Asenna uusi ADF-kasetti kehikkoon kuvan 8 ohjeiden mukaisesti. Varmista, että ADF-kasetti on asetettu oikein ADF-kehikkoon näytetyllä tavalla. Kiinnitä ADF-kehikko kypärän ulkokuoreen.
- **Puhdistus.** Puhdista kypärä pehmeällä liinalla. Puhdista tummennuskasetin pinnat säännöllisesti. Älä käytä puhdistusainetiivisteitä. Puhdista tunnistimet ja aurinkokennot denaturoidulla sprillä ja puhtaalla liinalla ja kuivaa sitten nukkaamattomalla liinalla.



kuva.7



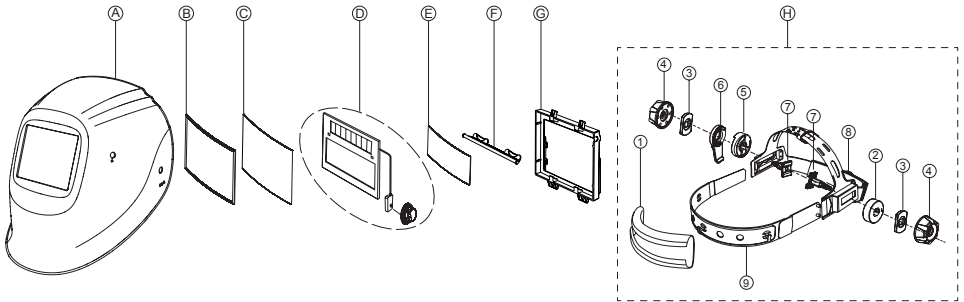
kuva.8

## Tekniset Tiedot

- Optinen lasi: 1 / 1 / 1 / 2
- Näkökenttä: 96 x 40 mm (3,78" x 1,57")
- Kasettikoko: 110 x 90 x 9 mm (4,33" x 3,54" x 0,35")
- Valokaaritunnistimet: 2
- Kirkkkausaste: DIN 3,5
- Säädettävä tummennus: DIN 9-13
- Tiheysasteen säätö: Ulkoinen, muutettava tummuusaste
- ON/OFF: Automaattisesti päällä /pois päältä
- Herkkyyssäätö: Alhaisesta korkeaan säätönupilla
- UV/Infra punasuojaja: Tummuusasteeseen DIN 16 asti aina
- Power Supply: Aurinkokenno. Vaihdeettava akku, 1 x AAA alkaliparisto
- Kytentäaika: 1/16 000 sekuntia kirkaasta tummaksi
- Viive: 0,1 ~ 1,0 sekuntia säätönupilla
- Alhaisen sähkövirran TIG-luokitus: ≥ 10 amp (tasavirta); ≥ 10 amp (vaihtovirta)
- Hionta: Kyllä

- Akun kapasiteettitesti: Kyllä
- Käyttölämpötila:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ )
- Varastointilämpötila:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ )
- Kypärän materiaali: hyvin iskunkestävä nailon
- Kokonaispaino: 440 g / 0,97 paunaa
- Käytettävät hitsausmenetelmät: Puikkohitsaus (SMAW), TIG DC&AC, TIG-sykehitsaus (tasavirta), TIG-sykehitsaus (vaihtovirta), MIG/MAG/CO<sub>2</sub>, MIG/MAG-sykehitsaus, plasmakaarileikkaus (PAC), plasmakaarihitsaus (PAW), kaarileikkaus suojakaasulla (CAC-A), hionta
- Vakiohyväksyntä: DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

## Lista de peças & montagem



- A. Ulkokuori (hitsauskypärä)  
 B. Kumikehikko  
 C. Etusuojalasi  
 D. Automaattisesti tummuva suodatin  
 E. Sisäsuojalasi  
 F. Kehikon lukko  
 G. Lasin kehikko  
 H. Pääpanta (mukaan lukien otsanauha)

1. Otsanauha x 1  
 2. Aluslevy x 1  
 3. Aluslevy x 2  
 4. Mutteri x 2  
 5. Rajoitinaluslevy x 1  
 6. Säädettyvä rajoitinaluslevy x 1  
 7. Ruuvi x 2  
 8. Säädettyvä pääpanta x 1  
 9. Otsapanta x 1

Tiheysastetaulukko													nro 1	
Hitsausmenetelmä	Valokaaren virranvoimakkuus (a)													
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450		
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500		
SMAW				9	10		11		12		13	14		
MIG (Heavy)							10	11	12		13	14		
MIG (Light)							10	11	12	13	14	15		
TIG, GTAW			9	10		11	12		13		14			
MAG/CO <sub>2</sub>						10	11	12	13		14	15		
SAW								10	11	12	13	14	15	
PAC							11		12		13			
PAW			8	9	10	11	12		13		14		15	

Huomio:	
SMAW	Metallin valokaarihitsaus
MIG (heavy)	Metalli-suojakaasuhitsaus raskasmetalleille
TIG, GTAW	Volframi-suojakaasuhitsaus
PAW	Plasmavalokaarihitsaus
PAC	Plasmavalokaarileikkaus
MAG/CO <sup>2</sup>	Metalli-aktiivikaasuhitsaus
SAW	Suojattu puoliautomaattinen valokaarihitsaus
MIG (light)	Metalli-suojakaasuhitsaus kevytmetalleille

## Varoitus



**Karkaistuja mineraalilasisuodattimia saa käyttää ainoastaan yhdessä vastaavien suojaokulaarien kanssa.**

### EY tyyppikoestuksen suorittanut:

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- (Nimetty tarkastusasema nro 0196)

### Tämä tuote vastaa standardeja:

- EN 166
- EN 175
- EN 379

### Sertifioinut:

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- Nimetty tarkastusasema tunnistenumero 0196

### Myynti:

- Würth International AG
- Aspermontstrasse 1
- 7000 Chur
- SWITZERLAND
- T +41 815 580 000
- F +41 815 581 000
- info@wurth-international.com
- www.wuerth.com
  
- Kypäriä varten: WÜRTH EN 175
- WÜRTH: Valmistaja
- EN 175: Standardinumero

Vaatimustenmukaisuusvakuutus ja muut asiakirjat, ks. [www.wuerth-documents.com](http://www.wuerth-documents.com)

**SE****För Din Säkerhet**

Läs denna bruksanvisning före första användning och följ anvisningarna noggrant. Denna bruksanvisning ska förvaras för senare användning eller lämnas vidare om maskinen byter ägare.

**Säkerhetsanvisningar – Läs Noga Före Användning****Varning****Före användning läs och gör dig förtrogen med anvisningarna.**

Automatiskt avbländande svetshjälm är konstruerade för att skydda ögonen och ansiktet mot gnistor, sprut och skadlig strålning under normala svetsförutsättningar. Avbländningsfiltret kopplar automatiskt om från ljus till mörkt när en ljusbåge tänds och blir ljus genast efter det svetsning avslutats.

Svetshjälmen med automatisk avbländning levereras färdigmonterad. Men innan användning måste den justeras för att passa användaren på ett korrekt sätt. Kontrollera batteriytor och kontakter och rengör vid behov. Kontrollera att batteriet är i gott skick och korrekt installerat. Ställ in fördröjningstid, känslighet och avbländningsnummer för din användning. Hjälmen ska förvaras torrt, kallt och mörkt. Ta bort batteriet om det inte används under lång tid.

**Varning**

- Den automatiskt avbländande svetshjälmen är inte lämplig för lasersvetsning och inte heller för gassvetsnings-/skärningsprocesser.
- Lagg aldrig upp hjälmen med avbländningsfiltret på en het yta.
- Öppna eller manipulera absolut inte avbländningsfiltret. Enkla mineralglasfiltret får endast användas med motsvarande skyddsglas.
- Den automatiskt avbländande svetshjälmen ger inget skydd mot kraftiga slag och inte heller mot slipskivor.
- Denna hjälm skyddar inte mot sprängmedel eller frätande vätskor.
- Endast de ändringar som beskrivs i denna anvisning får göras på filtret och hjälmen. Använd endast reservdelar som beskrivs i denna anvisning. För icke godkända ändringar och reservdelar fritar vi oss från allt ansvar och risk finns för att användaren utsätts för personskada.
- Om hjälmen efter det ljusbågen tänts inte bländar av, avsluta genast svetsningen och kontakta din förman eller återförsäljaren.
- Filtret får inte doppas i vatten.
- Filtret och hjälmkomponenterna får inte behandlas med lösningsmedel.
- Använd hjälmen endast vid temperaturer mellan  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ ).
- Lagringstemperatur:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ ).
- Utsätt inte filtret för vätskor och smuts.
- Rengör regelbundet filterytan; använd inte koncentrerade rengöringslösningar. Torka av sensorerna och solcellerna med en luddfri trasa.
- Byt regelbundet ut spruckna/repade/porösa försättsglas.
- Filterpatronen får absolut inte öppnas.
- Ämnen som kommer i kontakt med huden kan orsaka allergiska reaktioner.



### Varning

**Ignorerar användaren ovan angivna säkerhetsanvisningar och/eller bruksanvisningar finns risk för allvarliga kroppsskador.**

## Fel Och Åtgärder



### Varning

**Om beskrivna fel inte kan avhjälpas får användaren inte längre använda den avbländande svets hjälmen. Kontakta återförsäljaren.**

- Ojämn avbländning/nedreglering. Huvudbindslet inte korrekt inställt och leder därför till olika avstånd mellan ögonen och filterglaset (justera huvudbindslet för att kompensera skillnaden i avståndet till filtret).
- Automatiskt avbländande filtret bländar inte av eller flimrar
- Försättsglaset är nedsmutsat eller skadat (byt ut försättsglaset).
- Sensorerna är nedsmutsade (rengör sensorernas ytor).
- För låg svetsström (ställ in känsligheten på "higher" (högre)).
- Långsam aktiveringstid. För låg drifttemperatur. (Använd inte hjälmen vid temperatur under  $-10^{\circ}\text{C}$  eller  $14^{\circ}\text{F}$ )
- Dålig sikt
- Främre/inre försättsglaset och/eller filtret nedsmutsade (byt ut glaset).
- Omgivningsljuset är inte tillfredsställande.
- Felinställd täthetsgrad (ställ in täthetsgraden på nytt).
- Svets hjälmen slirar på huvudet. Huvudbindslet felaktigt inställt (justera huvudbindslet).

## Användningsinstruktioner



### Varning

**Innan hjälmen används för svetsning bör du ha läst och förstått säkerhetsanvisningarna.**

- Hjälmen levereras fullständigt monterad. Innan hjälmen används måste den anpassas till användaren och fördröjningen, känsligheten och täthetsgraden ställas in.
- **Installation av batteri.** När indikatorn för lågt batteri lyser röd, byt batteri omedelbart. Installera det nya batteriet enligt positiv och negativ märkning på batteriburken (se bild 1).
- **TEST.** Tryck och håll nere test för att förhandställa mörkhetsvalet innan svetsning (se bild 1). När du släpper test återvänder visningsfönstret automatiskt till det ljusa tillståndet (DIN 3.5).
- **Välja avbländningsnivå.** Välj avbländnings -nummer för svetsprocessen genom att referera till "Avbländningsguiden" nedan. Vrid avbländningsvredet till det avbländningsnummer som krävs (se bild 2).
- **Känslighet.** Känsligheten kan ställas in på "HI" (hög) eller "LO" (låg) genom att använda inställningsvredet på baksidan av det automatiskt avbländande ljusfiltret. Inställningen "id-High"

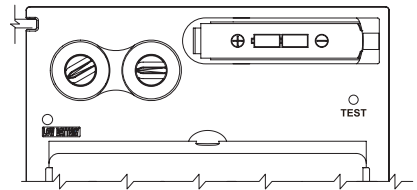


bild.1

(medelhög) är den normala inställningen för daglig användning. Maximal känslighetsnivå är lämplig för lågsvetsningsarbete, TIG eller speciella applikationer. Högre känslighets- inställning är nödvändig om linsen blinkar på och av. När hjälmens funktion störs av omgivande ljus eller av annan svetsmaskin i närheten, använd inställningen "LO" (se bild 3). Som en enkel regel för optimal prestanda, rekommenderas att ange maximal känslighet i början och sedan gradvis minska, tills filtret reagerar endast på svetsljuset och utan irriterande falska triggingar på grund av omgivande ljusförhållanden (direkt solljus, starkt konstgjort ljus, närliggande svetsarbågar etc.).

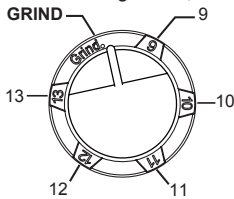


bild.2



bild.3



bild.4

- **Val av fördröjningstid.** När svetsningen upphör ändras visningsfönstret automatiskt från mörkt till ljust men med en förinställd fördröjning för att kompensera för eventuell ljus efterglöd på arbetsstycket. Fördröjningstiden/ svaret kan ställas in på "K" (kort: 0,1 sek) eller "L" (lång: 1,0 sek.) utifrån ditt behov med det steglösa inställningsvredet på baksidan av det automatiskt avbländande ljusfiltret (se bild 4). Det rekommenderas att använda en kortare fördröjning vid punktsvets och en längre fördröjning vid användning med högre strömmar. Längre fördröjningar kan också användas för TIG-svetsning med låg ström och TIG/MIG/MAG-puls.
- **Välja slipalternativ.** Vrid vredet till "Slip"-läget (se bild 2), den automatiska funktionen för mörkhetsgrad stängs av och ger en klar sikt vid slipning. Innan du åter startar ett svetsarbete, se till att det automatiskt avbländande ljusfiltret återgår till svetsläge.

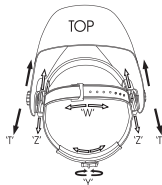


bild.5

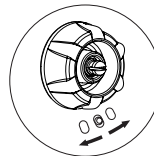


bild.6

- **Ställ in hjälmens passform.** Huvudbindslets omfång kan med vredet baktill på huvudbindslet göras längre eller kortare (se inställning "Y" på bilden 5). Inställningen kan ske vid påsatt hjälm. Ställ in spänningen så att hjälmen sitter stadigt på huvudet, men inte för snävt.
- Optimal bindsle höjd kan individuellt ställas in med tvärremmen. Lossa tvärremmen genom att trycka ut stiftet ur remmens hål. Förskjut båda ändorna efter behov och gör dem vidare eller snävare och tryck in stiftet i närmaste hål (se inställning "W" på bilden 5).
- Kontrollera att huvudbindslet sitter korrekt genom att upprepade gånger på huvudet fälla upp och ned hjälmen. Om huvudbindslet rör på sig när huvudet lutas ska inställningen korrigeras.
- **Ställ in avståndet mellan hjälmen och ansiktet.**  
**Moment 1:** Lossa vid nedsvängd hjälm klämmuttern (se "T" på bilden 5) för inställning av avståndet mellan hjälmen och ansiktet.

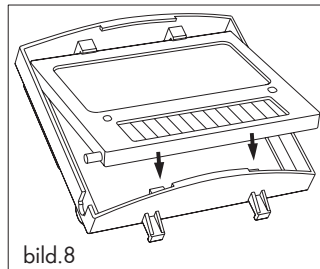
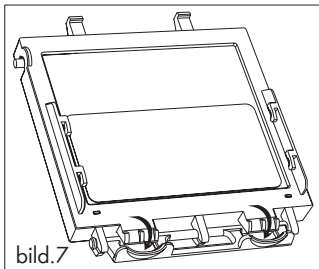
**Moment 2:** Lossa nu klämmuttern på hjälmens båda sidor och skjut hjälmen mot ansiktet eller bort från ansiktet (se inställning "Z" på bilden 5). Ögonens avstånd till försättsglaset bör vara lika. Avbländningseffekten kan i annat fall verka olika.

**Moment 3:** Dra efter avslutad inställning åter fast klämmuttern.

- **Inställning av siktvinkelläget** (se bilden 6)
- Hjälmen är nu klar för användning. Avbländningen måste eventuellt med reglaget justeras under användning.

## Underhåll

- **Byte av yttre skyddsglas.** Vid byte av yttre skyddsglas – ta bort linskassetten genom att låsa upp låshållaren under kassetten (bild 7), lyft upp kassetten för att ta bort/byta det yttre skyddsglas.
- **Byte av inre skyddsglas.** Om det inre skyddsglas uppvisar någon form av skada måste det bytas ut. Placera din nagel i fördjupningen under kassettfönstret och böj linsen uppåt tills den släpper från kanterna på kassettfönstret.
- **Byta filterkassett.** Ta bort ADF-hållarenheten från hjälm skalet. Se bild 7 för borttagning. Böj övre änden på ADF-hållaren så att ADF-kassetten kan tas bort från ramen. Installera ny ADF-kassett i ramen såsom visas på bild 8 nedan. Se till att ADF-kassetten sitter korrekt i ADF-hållaren enligt bild. Installera ADF-hållare -enheten i hjälm skalet.
- **Rening.** Rengör hjälmen med en mjuk trasa. Rengör regelbundet avbländningskassetterns ytor. Använd inte koncentrerade rengöringslösningar. Rengör sensorerna och solcellerna med brännsprit och en ren trasa och torka sedan av med en luddfri trasa.

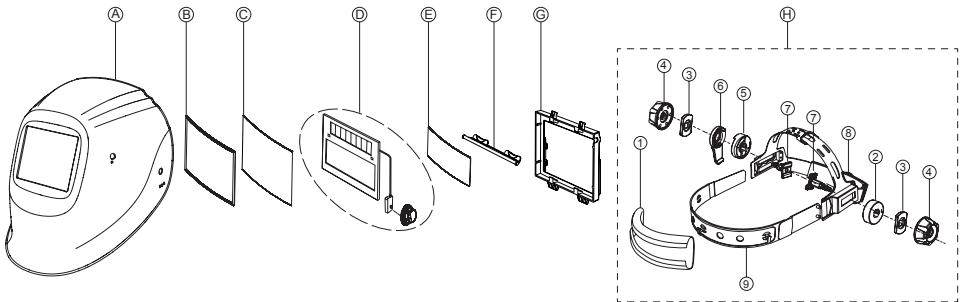




## Tekniska Data

- Optikklass: 1/1/1/2
- Siktfält: 96 x 40 mm (3,78" x 1,57")
- Kassetstorlek: 110 x 90 x 9 mm (4,33" x 3,54" x 0,35")
- Ljusbågssensorer: 2
- Ljussteg: DIN 3.5
- Variabel avbländning: DIN 9 - 13
- Reglering av täthetsgrad: Extern, variabel avbländning
- Till/Från: Automatisk På/Av
- Känslighetsreglering: Låg - Hög, med steglöst inställningsvred
- UV/infrarödskydd: Upp till avbländningsläge DIN16 vid alla tillfällen
- Power Supply: Solcell. Utbytbar batteri, 1 x AAA alkaliskt batteri
- Kopplingstid: 1/16 000 s. från ljus till mörkt
- Fördröjning: 0,1 - 1,0 s med steglöst inställningsvred
- TIG-märkt med låg strömstyrka:  $\geq 10$  ampere (DC);  $\geq 10$  ampere (AC)
- Slipning: Ja
- Test av batterikapacitet: Ja
- Drifttemperatur:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ )
- Lagringstemperatur:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ )
- Hjälmmaterial: Polyamid med hög slagseghet
- Total vikt: 440 g/0,97 lbs
- Användbara svetsprocesser: Sticksvetsning (SMAW); TIG DC och AC; TIG puls DC; TIG puls AC; MIG/MAG/CO<sub>2</sub>; MIG/MAG Puls; Plasmaskärning (PAC); Plasmasvetsning (PAW); Luftskärning (CAC-A); Slipning
- Standardregistrering: DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

## Komponenter & Montering



- A. Skal (Svetsmask)
- B. Gummiållare
- C. Yttre skyddsglas
- D. Automatiskt avbländande ljusfilter
- E. Inre skyddsglas
- F. Hållarlås
- G. Linshållare
- H. Hjälm tillbehör (inklusive svettband)

- 1. Svettband x 1
- 2. Bricka x 1
- 3. Bricka x 2
- 4. Blockmutter x 2
- 5. Begränsningsbricka x 1
- 6. Bricka med vinkelbegränsning x 1
- 7. Startskruv x 2
- 8. Justerbart huvudband x 1
- 9. Främre huvudbygel x 1

Tabell för täthetsgrad													nr 1	
Svetsprocesser	Ljusbågens strömstyrka (ampere)													
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450		
		1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500	
SMAW				9	10		11		12		13	14		
MIG (Heavy)							10	11	12		13	14		
MIG (Light)							10	11	12	13	14	15		
TIG, GTAW			9	10		11	12		13		14			
MAG/CO <sup>2</sup>						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		

### Anvisning:

SMAW	Metalljusbågssvetsning
MIG (heavy)	Metallädelgassvetsning på tungmetaller
TIG, GTAW	Wolframädelgassvetsning
PAW	Plasmaljusbågssvetsning
PAC	Plasmaljusbågsskärning
MAG/CO <sup>2</sup>	Metallaktivgassvetsning
SAW	Avskärnad halvautomatisk ljusbågssvetsning
MIG (light)	Metallädelgassvetsning på lättmetaller

## Varning



**Enkla mineralglasfiltret får endast användas med motsvarande skyddsglas.**

### **EC typprovning utförd hos:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- (Nämnd organisation nr 0196)

### **Denna produkt uppfyller standarderna:**

- EN 166
- EN 175
- EN 379

### **Certifierad hos:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- Nämnd organisation, identifikationsnummer 0196

### **Säljkontor:**

- Würth International AG
- Aspermontstrasse 1
- 7000 Chur
- SWITZERLAND
- T +41 815 580 000
- F +41 815 581 000
- info@wurth-international.com
- www.wuerth.com
  
- För hjälmen: WÜRTH EN 175
- WÜRTH: Tillverkare
- EN 175: nummer för standard

För EU-försäkran om överensstämmelse/övriga dokument: se [www.wuerth-documents.com](http://www.wuerth-documents.com)

**GR**

## Για την ασφάλειά σας



Πριν από την πρώτη χρήση της συσκευής διαβάστε τις οδηγίες λειτουργίας και ενεργήστε βάσει αυτών.

Φυλάξτε τις παρούσες οδηγίες λειτουργίας για μελλοντική χρήση ή για τον επόμενο κάτοχο της συσκευής.

## Υποδείξεις ασφάλειας – διαβάστουν πριν τη χρήση



### Προειδοποίηση

### Πριν τη χρήση να διαβάσετε και να κατανοήσετε όλες τις οδηγίες.

Τα κράνη συγκόλλησης αυτόματης συσκότισης έχουν εξελιχτεί για να προστατεύουν τα μάτια και Please write the words as a continuous text - do not leave an empty line. πιπαισίματα και ανθυγιεινή ακτινοβολία υπό κανονικές συνθήκες συγκόλλησης. Το φίλτρο συσκότισης μεταβαίνει αυτόματα από "φωτεινό" σε "σκούρο" όταν το τόξο συγκόλλησης ανάβει και από "σκούρο" σε "φωτεινό" μόλις τελειώσει η συγκόλληση.

Το κράνος συγκόλλησης με αυτόματο σκοτεινίασμα παρέχεται συναρμολογημένο. Για να μπορέσει, ωστόσο να χρησιμοποιηθεί, πρέπει να προσαρμοστεί ώστε να εφαρμόζει καλά στον χρήστη. Ελέγξτε τις επιφάνειες και τις επαφές της μπαταρίας και καθαρίστε τις, αν χρειάζεται. Βεβαιωθείτε ότι η μπαταρία είναι σε καλή κατάσταση και έχει τοποθετηθεί σωστά. Ρυθμίστε τον χρόνο καθυστέρησης, την ευαισθησία και τον αριθμό σκίασης για την εφαρμογή σας. Το κράνος θα πρέπει να αποθηκεύεται σε ξηρό, δροσερό και σκοτεινό χώρο και να αφαιρείται η μπαταρία του, όταν δεν χρησιμοποιείται για μεγάλο χρονικό διάστημα.

### Προειδοποίηση

- Αυτό το κράνος συγκόλλησης αυτόματης συσκότισης δεν είναι κατάλληλο ούτε για εργασίες συγκόλλησης με λείζερ, ούτε για διαδικασίες συγκόλλησης και κοπής με αυτογενή διαδικασία συγκόλλησης.
- Μην ακουμπήσετε ποτέ το κράνος με το φίλτρο συσκότισης επάνω σε μια καυτή επιφάνεια.
- Μην ανοίξετε ποτέ το φίλτρο συσκότισης και μη διεξάγετε ποτέ κάποια επέμβαση σ' αυτό. Μονοκόμματα τζαμάκια φακοί από ορυκτό κρύσταλλο πρέπει να χρησιμοποιούνται μόνο σε συνδυασμό με ένα κατάλληλο προστατευτικό τζαμάκι.
- Αυτό το κράνος συγκόλλησης αυτόματης συσκότισης δεν προστατεύει ούτε από τον κίνδυνο ισχυρών κρούσεων - ούτε από τυχόν λειαντικούς δίσκους.
- Αυτό το κράνος δεν προσφέρει προστασία από εκρηκτικά υλικά ή διαβρωτικά υγρά.
- Να μην προβείτε σε καμιά μεταποίηση του κράνους ή του φίλτρου, εκτός απ' αυτές που να φέρονται στις παρούσες οδηγίες. Να χρησιμοποιείτε αποκλειστικά ανταλλακτικά που αναφέρονται στις παρούσες οδηγίες. Μη εξουσιοδοτημένες μεταποιήσεις και μη εγκεκριμένα ανταλλακτικά συνεπάγονται την ακύρωση της εγγύησης και ο χρήστης εκτίθεται σε κίνδυνο τραυματισμού.
- Σε περίπτωση που το κράνος αυτό δε συσκοτιστεί μετά το άναμμα του τόξου συγκόλλησης διακόψτε αμέσως τη συγκόλληση και απευθυνθείτε στο προϊστάμενό σας ή τον έμπορό σας.
- Μην βυθίσετε ποτέ το φίλτρο σε νερό.
- Μην περιποιηθείτε το φίλτρο ή κάποια εξαρτήματα του κράνους με διαλύτες.
- Να χρησιμοποιείτε το κράνος μόνο σε θερμοκρασίες μεταξύ -10°C ~ +55°C (+14°F ~ +131°F).
- Θερμοκρασία αποθήκευσης: -20°C ~ +70°C (-4°F ~ +158°F).

- Μην εκθέτετε το φίλτρο σε υγρά και βρωμιές.
- Να καθαρίζετε τακτικά την επιφάνεια του φίλτρου. Μην χρησιμοποιήσετε συμπυκνώσεις διαλυμάτων καθαρισμού. Να καθαρίζετε τους αισθητήρες και τα ηλιακά κύτταρα με ένα πανί χωρίς χνούδια.
- Να αντικαθιστάτε τακτικά σπασμένα/γρατσουπισμένα/πορώδη εξωτερικά τζάμια.
- Μην δοκιμάστε να ανοίξετε την κασετίνα φίλτρου.
- Υλικά που έρχονται σε επαφή με το δέρμα μπορεί να προκαλέσουν αλλεργικές αντιδράσεις.



### Προειδοποίηση

**Η μη τήρηση των υποδείξεων ασφαλείας που αναφέρονται και/ή των οδηγιών χρήσης από τον χρήστη μπορεί να οδηγήσουν σε σοβαρές σωματικές βλάβες.**

## Σφάλματα και η αποκατάστασή τους



### Προειδοποίηση

**Ο χρήστης δεν επιτρέπεται να χρησιμοποιήσει το κράνος συγκόλλησης αυτόματης συσκότισης Προειδοποίηση σφάλματα. Απευθυνθείτε στον έμπορό σας.**

- Ανομοιόμορφη συσκότιση/μείωση της φωτεινότητας. Το λουρί κεφαλιού δεν είναι ρυθμισμένο σωστά, έτσι η απόσταση μεταξύ ματιών και του τζαμιού φίλτρου είναι άνιση (ρυθμίστε το λουρί κεφαλιού για να εξισώσετε τη διαφορά της απόστασης από το φίλτρο ).
- Το φίλτρο αυτόματης συσκότισης δε σκουραίνει ή τρεμουλιάζει.
- Βρωμισμένο ή χαλασμένο εξωτερικό τζαμάκι (αντικαταστήστε το εξωτερικό τζάμι).
- Λερωμένο αισθητήρες (καθαρίστε την επιφάνεια των αισθητήρων).
- Χαμηλό ρεύμα συγκόλλησης (ρυθμίστε την ευαισθησία σε "higher" (υψηλότερα)).
- Μεγάλος χρόνος καθυστέρησης. Πολύ χαμηλή θερμοκρασία λειτουργίας. (Μην χρησιμοποιείτε το κράνος υπό θερμοκρασία χαμηλότερη από -10 ° C ή 14 ° F).
- Άσχημη θέα.
- Εξωτερικό/Εσωτερικό τζάμι και ή το φίλτρο λερώθηκαν (αλλάξτε τζάμι).
- Ανεπαρκής φωτισμός περιβάλλοντος.
- Λάθος ρύθμιση βαθμού συσκότισης (ρυθμίστε εκ νέου τον βαθμό συσκότισης).
- Το κράνος συγκόλλησης γλιστρά. Λάθος ρύθμιση λουριού κεφαλής (ρυθμίστε το λουρί κεφαλής).

## Υποδείξεις Χειρισμού

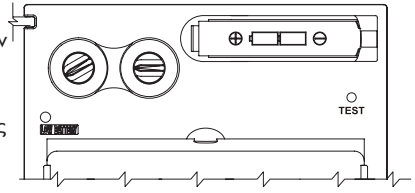


### Προειδοποίηση

**Φροντίστε, ο χειριστής να διαβάσει και να κατανοήσει τις υποδείξεις ασφαλείας πριν χρησιμοποιήσει το κράνος.**

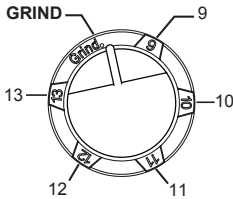
- Το κράνος παραδίδεται εντελώς συναρμολογημένο. Όμως, πριν χρησιμοποιηθεί πρέπει να προσαρμοστεί στον χειριστή και να ρυθμιστούν ο χρόνος καθυστέρησης, η ευαισθησία και ο βαθμός συσκότισης.
- **Τοποθέτηση μπαταρίας.** Όταν η ένδειξη χαμηλής στάθμης μπαταρίας αλλάξει σε κόκκινο χρώμα, αντικαταστήστε την μπαταρία αμέσως. Τοποθετήστε τη νέα μπαταρία σύμφωνα με τη σήμανση θετικού και αρνητικού πόλου στο περίβλημα της μπαταρίας (Δείτε την Εικ. 1).

- **Τεστ.** Πατήστε και κρατήστε πατημένο το TEST για να δείτε την επιλογή σκίασης πριν ξεκινήσετε τη συγκόλληση (Δείτε την Εικ. 1). Όταν το απελευθερώσετε, τότε το τετραγώνάκι θέασης θα επιστρέψει αυτόματα στην φωτεινή κατάσταση (DIN 3.5).
- **Επιλογή επιπέδου σκίασης.** Επιλέξτε τον αριθμό σκίασης ισχύος ανάλογα με τη διαδικασία συγκόλλησης που θα εκτελέσετε, ανατρέχοντας στον «Πίνακα οδηγού σκίασης» παρακάτω. Στρέψτε το κουμπί ελέγχου σκίασης στον απαιτούμενο αριθμό σκίασης (Δείτε την Εικ. 2).



Εικ .1

- **Ευαισθησία.** Η ευαισθησία μπορεί να ρυθμιστεί ως «HI» (υψηλή) ή «LO» (χαμηλή) μέσω του κουμπιού συνεχούς περιστροφής στο πίσω μέρος του φίλτρου για αυτόματο σκοτεινίασμα. Η ρύθμιση «Mid-High» (Μεσαία-Υψηλή) είναι η κανονική ρύθμιση για καθημερινή χρήση. Το μέγιστο επίπεδο ευαισθησίας είναι κατάλληλο για εργασία με χαμηλό ρεύμα συγκόλλησης, για συγκόλληση με Βολφράμιο Αδρανές Αέριο (TIG) ή για ειδικές εφαρμογές. Η ρύθμιση υψηλότερης ευαισθησίας είναι απαραίτητη σε περίπτωση αναλαμπής του φακού. Όταν η λειτουργία του κράνους διαταράσσεται από υπερβολικό περιβάλλοντα φωτισμό ή από άλλο μηχάνημα συγκόλλησης σε μικρή απόσταση, χρησιμοποιήστε τη ρύθμιση «LO» (Χαμηλή) (Δείτε την Εικ. 3). Η γενική σύσταση για βέλπστη απόδοση είναι να ρυθμίζετε την ευαισθησία στο μέγιστο στην αρχή και, στη συνέχεια, να τη μειώνετε σταδιακά, έως ότου το φίλτρο αντιδρά μόνο στην αναλαμπή του φωτός συγκόλλησης και δεν ενοχλείστε από περιττή ενεργοποίησή του λόγω των συνθηκών του περιβάλλοντος φωτισμού (άμεσο ηλιακό φως, έντονο τεχνητό φως, τόξα από παρακείμενες συγκολλήσεις κ.λπ.).



Εικ .2

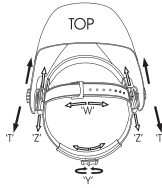


Εικ .3

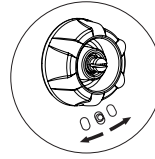


Εικ .4

- **Επιλογή χρόνου καθυστέρησης.** Όταν η συγκόλληση σταματά, το παράθυρο προβολής αλλάζει αυτόματα από σκουρόχρωμο ξανά σε ανοιχτόχρωμο, αλλά με μια προρρυθμισμένη καθυστέρηση ώστε να αντισταθμιστεί τυχόν φωτεινή απομένουσα πυράκτωση στο τεμάχιο συγκόλλησης. Ο χρόνος καθυστέρησης / η απόκριση μπορεί να ρυθμιστεί ως «S» (σύντομος: 0,1 δευτ.) ή «L» (μεγάλος: 1,0 δευτ.), ανάλογα με τις απαιτήσεις σας, μέσω του κουμπιού συνεχούς περιστροφής στο πίσω μέρος του φίλτρου για αυτόματο σκοτεινίασμα (Δείτε την Εικ. 4). Συνιστάται η χρήση συντομότερης καθυστέρησης με εφαρμογές συγκόλλησης κατά σημεία και μεγαλύτερης καθυστέρησης με εφαρμογές που χρησιμοποιούν υψηλότερα ρεύματα. Οι μεγαλύτερες καθυστερήσεις μπορούν επίσης να χρησιμοποιηθούν για συγκόλληση TIG με χαμηλό ρεύμα και παλμική συγκόλληση.
- **Ορισμός της επιλογής λείανσης.** Στρέψτε τον κουμπί επιλογής στη θέση «Grind» (Λείανση) (Δείτε την Εικ. 2) και η λειτουργία για αυτόματο σκοτεινίασμα θα απενεργοποιηθεί, επιτρέποντας την καθαρή προβολή για λείανση. Προτού αρχίσετε ξανά την εργασία συγκόλλησης, βεβαιωθείτε ότι έχετε επαναφέρει το φίλτρο για αυτόματο σκοτεινίασμα σε τρόπο λειτουργίας συγκόλλησης.



Εικ .5



Εικ .6

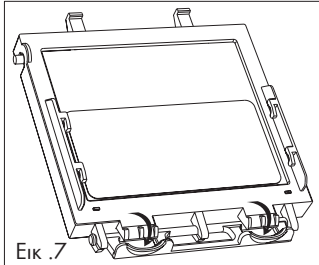
- **Ταίριασμα του μεγέθους κράνους.** Το συνολικό μέγεθος του λουριού κεφαλιού μπορεί να μεγαλώσει ή να μικρύνει με γύρισμα του κουμπιού πίσω, στο λουρί κεφαλιού (βλέπε ρύθμιση “Υ” στην εικόνα 5). Αυτό γίνεται με το κράνος τοποθετημένο. Ρυθμίστε την τάση σύσφιξης έτσι, ώστε το κράνος να ταιριάζει καλά στο κεφάλι, χωρίς όμως να είναι πολύ στενό.
- Το άριστο ύψος του λουριού κεφαλιού μπορεί να προσαρμοστεί στον εκάστοτε χειριστή με το εγκάρσιο λουρί. Χαλαρώστε το εγκάρσιο λουρί πατώντας το έλασμα έξω από την τρύπα του λουριού. Ρυθμίστε τα δύο άκρα, ανάλογα με τις εκάστοτε ανάγκες, πιο στενά ή πιο φαρδιά και πατήστε το έλασμα μέσα στην αντίστοιχη τρύπα, (βλέπε ρύθμιση “W” στην εικόνα 5).
- Ελέγξτε αν το λουρί κεφαλιού έχει ‘καθίσει’ καλά ανοίγοντας και κλίνοντας πολλές φορές το τοποθετημένο κράνος. Σε περίπτωση που το κράνος κινείται τότε πρέπει να μεταβάλλετε τη ρύθμιση ανάλογα.
- **Ρύθμιση της απόστασης ανάμεσα στο πρόσωπο και το κράνος.**  
**Βήμα 1:** Χαλαρώστε στο κατεβασμένο κράνος το παξιμάδι σύσφιξης (βλέπε “T” στην εικόνα 5) για να ρυθμίσετε την απόσταση ανάμεσα στο πρόσωπο και το κράνος.  
**Βήμα 2:** Χαλαρώστε και στις δυο πλευρές του κράνους τα παξιμάδια σύσφιξης και πλησιάστε το κράνος προς το πρόσωπο ή, ανάλογα, απομακρύνετε το απ’ αυτό (βλέπε ρύθμιση “Z” στην εικόνα 5). Είναι σημαντικό, η απόσταση και των δυο ματιών από το τζάμι να είναι ίδια. Διαφορική η εντύπωση της συσκότισης μπορεί να είναι διαφορετική ανάσα στα δύο μάτια.  
**Βήμα 3:** Μετά τη ρύθμιση σφίξτε πάλι το παξιμάδι σύσφιξης.
- **Ρύθμιση της θέσης της γωνίας οπτικού πεδίου** (βλέπε εικόνα 6).
- Τώρα το κράνος είναι έτοιμο για χρήση. Κατά τη διάρκεια της εργασίας μπορεί να χρειαστεί να επαναρυθμίσετε τη συσκότιση με το κουμπί ρύθμισης.

## Συντήρηση

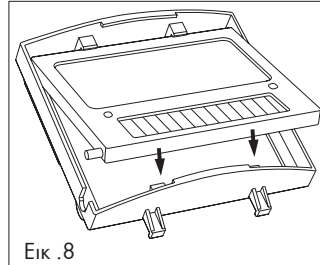
- **Αντικατάσταση τζαμιού πρόσθιου καλύμματος.** Για να αντικαταστήσετε το τζάμι πρόσθιου καλύμματος, αφαιρέστε την κασέτα του τζαμιού απασφαλίζοντας την ασφάλεια της θήκης κάτω από το φυσίγγιο (Εικ. 7) και ανασηκώστε το φυσίγγιο για να αφαιρέσετε / αντικαταστήσετε το τζάμι πρόσθιου καλύμματος.
- **Αντικατάσταση τζαμιού εσωτερικού καλύμματος.** Αντικαταστήστε το τζάμι εσωτερικού καλύμματος αν έχει καταστραφεί. Τοποθετήστε το νύχι σας μέσα στην εσοχή κάτω από το παράθυρο προβολής του φυσιγγίου και λυγίστε το τζάμι προς τα πάνω έως ότου αποδεσμευτεί από τα άκρα του παραθύρου προβολής φυσιγγίου.
- **Αλλαγή του φυσιγγίου σκίασης.** Αφαιρέστε τη διάταξη της θήκης του φίλτρου για αυτόματο σκοτεινίασμα από το κέλυφος του κράνους. Για την αφαίρεση, δείτε την Εικ. 7. Λυγίστε το επάνω άκρο της θήκης του φίλτρου για αυτόματο σκοτεινίασμα, για να μπορεί το φυσίγγιο του φίλτρου για αυτόματο σκοτεινίασμα να αφαιρεθεί από το πλαίσιο. Τοποθετήστε νέο φυσίγγιο φίλτρου για αυτόματο σκοτεινίασμα

μέσα στο πλαίσιο σύμφωνα με την Εικ. 8 παρακάτω. Βεβαιωθείτε ότι το φυσιγγίο του φίλτρου για αυτόματο σκοτεινίασμα έχει εισαχθεί σωστά στη θήκη του φίλτρου, όπως φαίνεται στην εικόνα. Τοποθετήστε τη διάταξη θήκης του φίλτρου για αυτόματο σκοτεινίασμα μέσα στο κέλυφος του κράνους.

- **Καθαρισμός.** Να καθαρίζετε το κράνος με ένα μαλακό πανί. Να καθαρίζετε τακτικά τις επιφάνειες της κασετίνας συσκότισης. Μην χρησιμοποιήσετε συμπυκνώσεις διαλυμάτων καθαρισμού. Να καθαρίζετε τους αισθητήρες και τα ηλιακά κύτταρα με οινόπνευμα και ένα καθαρό πανί και ακολούθως να τους/τα στεγνώνετε με ένα πανί χωρίς χνούδια.



Εικ. 7



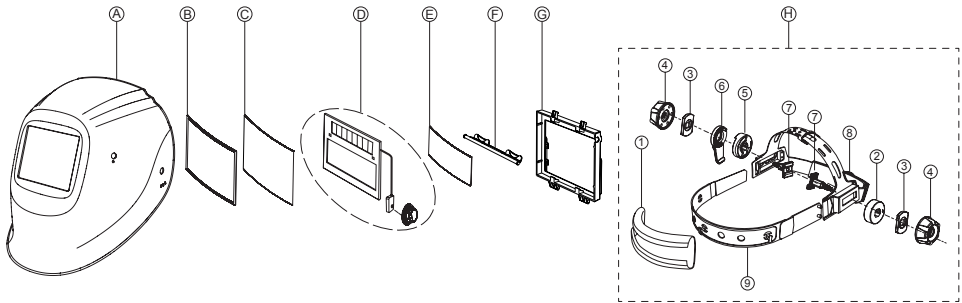
Εικ. 8

## Τεχνικά Χαρακτηριστικά

- Οπτική κλάση: 1 / 1 / 1 / 2
- Οπτικό πεδίο: 96 x 40 mm (3,78" x 1,57")
- Μέγεθος κασετίνας: 110 x 90 x 9 mm (4,33" x 3,54" x 0,35")
- Αισθητήρες τόξου συγκόλλησης: 2
- Βαθμίδα φωτεινότητας: DIN 3.5
- Μεταβλητή συσκότιση: DIN 9 έως 13
- Ρύθμιση βαθμού συσκότισης: Εξωτερική, μεταβαλλόμενη σκίαση
- ON/OFF: Αυτόματη ενεργοποίηση / απενεργοποίηση
- Ρύθμιση ευαισθησίας: Χαμηλή – Υψηλή, μέσω κουμπιού συνεχούς περιστροφής
- Προστασία από υπερϊώδη/υπέρυθρη ακτινοβολία: Έως σκίαση DIN 16 σε κάθε περίπτωση
- Power Supply: Ηλιακή κυψέλη. Αντικαθιστώμενη μπαταρία, αλκαλική μπαταρία 1 x AAA
- Χρόνος εναλλαγής: 1/16.000 s. από ανοιχτόχρωμο έως σκουρόχρωμο
- Καθυστέρηση: 0,1 ~ 1,0 s μέσω κουμπιού συνεχούς περιστροφής
- Ταξινόμηση BAA χαμηλής έντασης:  $\geq 10$  Amp (DC),  $\geq 10$  Amp (AC)
- Λείανση: Ναι
- Δοκιμή χωρητικότητας μπαταρίας: Ναι
- Θερμοκρασία λειτουργίας:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ )
- Θερμοκρασία αποθήκευσης:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ )
- Υλικό κράνους: Νάιλον με υψηλή αντοχή σε κρούσεις
- Συνολικό βάρος: 440 g / 0,97 lb
- Κατάλληλο για τις μεθόδους συγκόλλησης: Συγκόλληση με ηλεκτρόδιο (SMAW), TIG DC και AC, παλμική TIG DC, παλμική TIG AC, MIG/MAG/CO<sub>2</sub>, παλμική MIG/MAG, κοπή με τόξο πλάσματος (PAC), συγκόλληση με τόξο πλάσματος (PAW), κοπή με πεπιεσμένο αέρα και τόξο άνθρακα (CAC-A), λείανση
- Στάνταρ έγκριση: DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1



## Πίνακας Εξαρτημάτων & Συναρμολόγηση



- A. Κέλυφος ( Μάσκα συγκόλλησης )
- B . Θήκη ελαστομερο ύ ς
- Γ . Φακ ό ς πρ ό σθιου καλ ύ μματος
- Δ . Φίλτρο για αυτ ό ματο σκοτείνιασμα
- E . Φακ ό ς εσωτερικο ύ καλ ύ μματος
- ΣΤ . Ασφάλεια θήκης
- Z . Θήκη φακο ύ
- H . Διάταξη καλ ύ μματος κεφαλής ( συμπεριλαμβάνεται απορροφητικ ό ς κεφαλ ό δεσμος )

- 1. Απορροφητικ ό ς κεφαλ ό δεσμος x 1
- 2. Ροδέλα x 1
- 3. Ροδέλα x 2
- 4. Παξιμάδι αποκλεισμο ύ x 2
- 5. Ροδέλα περιορισμο ύ x 1
- 6. Ροδέλα περιορισμο ύ γωνίας x 1
- 7. Μπουλ ό νι με περικ ό χλιο x 2
- 8. Προσαρμοζ ό μενος κεφαλ ό δεσμος x 1
- 9. Μπροστιν ό κάλυμμα κεφαλής x 1

Πίνακας βαθμού σασκότισης													αριθ. 1			
Διαδικασίες συγκόλλησης	Ισχύς τόξου συγκόλλησης (ampere)															
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450				
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500				
SMAW				9	10	11		12			13		14			
MIG (Heavy)						10	11	12			13		14			
MIG (Light)							10	11	12		13		14		15	
TIG, GTAW			9	10	11			12	13			14				
MAG/CO <sup>2</sup>					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

### Υπόδειξη:

- SMAW Συγκόλληση τόξου μετάλλου
- MIG (heavy) Συγκόλληση μετάλλου-αδρανούς αερίου σε βαριά μέταλλα
- TIG, GTAW Συγκόλληση βολφραμίου-αδρανούς αερίου
- PAW Συγκόλληση τόξου πλάσματος
- PAC Κοπή τόξου πλάσματος
- MAG/CO<sup>2</sup> Συγκόλληση μετάλλου-ενεργού αερίου
- SAW Θωρακισμένη, ημιαυτόματη συγκόλληση τόξου
- MIG (light) Συγκόλληση μετάλλου-αδρανούς αερίου σε ελαφρά μέταλλα

## Προειδοποίηση



**Μονοκόμματα τζάμια από ορυκτό κρύσταλλο πρέπει να χρησιμοποιούνται μόνο σε συνδυασμό με έναν κατάλληλο προστατευτικό τζάμι.**

### **Η δοκιμασία τύπου ΕΚ διεξήχθη από:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- (Όργανισμός έγκρισης αριθ. 0196)

### **Το προϊόν αυτό εκπληρώνει τα πρότυπα:**

- EN 166
- EN 175
- EN 379

### **Πιστοποίηση από:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- Όργανισμός έγκρισης, αριθμός αναγνώρισης 01960196

### **Διακίνηση:**

- Würth International AG
- Aspermontstrasse 1
- 7000 Chur
- SWITZERLAND
- T +41 815 580 000
- F +41 815 581 000
- info@wurth-international.com
- www.wuerth.com
  
- Για το κράνος: WÜRTH EN 175
- WÜRTH: Κατασκευαστής
- EN 175: Αριθμός προτύπου

Για Δήλωση συμμόρφωσης / άλλα έγγραφα: βλ. [www.wuerth-documents.com](http://www.wuerth-documents.com)

**TR**

## Güvenliğinizi



Cihazınızı ilk defa kullanmadan önce bu kullanım kılavuzunu okuyup buna göre davranınız.

Bu kullanım kılavuzunu, daha sonra tekrar kullanmak ya da cihazın sonraki kullanıcılarına iletmek üzere saklayın.

## Güvenlik Talimatı – Kullanmadan Önce Okuyun



### Uyari

**Ürünü kullanmadan önce bütün talimatı okuyunuz ve anlayınız.**

Otomatik kararan kaynak kaskları normal kaynaklama koşullarında gözleri ve yüzü kıvılcımlardan, savrulan parçacıklardan ve zararlı ışıklardan korumak üzere tasarlanmıştır. Karartma filtresi bir ark oluştuğunda otomatik olarak aydınlıktan karanlığa ve kaynaklama işlemi sona erdiğinde ise otomatik olarak tekrar aydınlığa geçer.

Otomatik Kararan kaynak başlığı, monte edilmiş olarak gelir. Ancak kullanılmadan önce, kullanıcıya uyacak şekilde ayarlanması gerekir. Pil yüzeylerini ve kontaklarını kontrol edin ve gerekirse temizleyin. Pilin iyi durumda olduğundan ve düzgün yerleştirildiğinden emin olun. Yapacağınız çalışmaya göre gecikme süresini, hassasiyeti ve karartma derecesini ayarlayın. Başlık, kuru, serin ve karanlık yerde saklanmalı ve uzun süre kullanılmayacaksa pili çıkarılmalıdır.

### Uyari

- Bu otomatik kararan kaynak kaskı lazer kaynağına ve otojen kaynak/otojen kaynaklı kesme işlerine uygun değildir.
- Kaskın karartma filtresini hiçbir zaman kızgın bir yüzeye yerleştirmeyin.
- Karartma filtresini hiçbir zaman açmayın veya üzerinde değişiklik yapmayın. Tek katmanlı mineral cam filtreler sadece uygun koruyucu disklerle birlikte kullanılabilir.
- Bu otomatik kararan kaynak kaskı güçlü darbelere ve taşlama disklerine karşı koruma sağlamaz.
- Bu kask patlayıcı maddelere ve aşındırıcı sıvılara karşı koruma sağlamaz.
- Filtre veya kaska bu güvenlik talimatında belirtilmemiş değişiklikler yapmayın. Sadece bu talimatta belirtilen yedek parçaları kullanın. İzin verilmeyen yedek parçaların kullanılması ve değişikliklerin yapılması durumunda garanti hakkı iptal olur ve kullanıcı yaralanma rizikosunu ile karşı karşıya kalır.
- Bu kask bir ark ateşlendiğinde kararma yapmazsa, kaynaklama işlemini hemen sonlandırın ve üstlerinize veya yetkili satıcıya başvurun.
- Filtreyi su içine daldırmayın.
- Filtre veya kask üzerinde çözücü maddelerle işlem yapmayın.
- Kaskı sadece şu sıcaklıklar arasında kullanın:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ ).
- Depolama sıcaklığı:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ ).
- Filtreyi sıvılara ve kire maruz bırakmayın.
- Filtre yüzeyini düzenli aralıklarla temizleyin; yoğunlaştırılmış temizlik maddesi çözeltileri kullanmayın. Sensörleri ve solar hücreleri havsız bir bezle düzenli aralıklarla temizleyin.
- Kırılmış/çizilmiş/gözenekli ön diskleri düzenli aralıklarla değiştirin.
- Filtre kartuşunu açmayı denemeyin.
- Ciltle temasa gelen maddeler alerjik reaksiyonlara neden olabilir.



### Uyarı

**Yukarıdaki güvenlik talimatı hükümlerine uyulmadığı veya kullanıcı tarafından kullanma kılavuzunda belirtilen açıklamalara uyulmadığı takdirde ağır yaralanmalara neden olunabilir.**

## Hatalar Ve Giderilme Yöntemle



### Uyarı

**Belirtilen sorunlar düzeltilemezse kullanıcı derhal Kendinden Kararan kaynak kaskını kullanmayı bırakmalıdır. Satıcınızla görüşün.**

- Düzensiz karartma/sönümlendirme. Baş bandı doğru ayarlanmamış ve dolayısı ile gözlerle filtre diski arasında eşit olmayan mesafe var (filtreye olan mesafe farkını dengelemek için baş bandını ayarlayın).
- Otomatik kararan filtre karartma yapmıyor veya titriyor
- Ön disk kirliliği veya hasarlı (ön diski değiştirin).
- Sensörler kirliliği (sensörlerin üst yüzeylerini temizleyin).
- Kaynak akımı çok düşük (hassaslığı "higher" (daha yüksek) ayarına getirin).
- Yavaş tepkime. İşletme sıcaklığı çok düşük. (kaskı -10 ° C veya 14 ° F altında kullanmayın)
- Görüş iyi değil
- Ön/iç disk ve/veya filtre kirliliği (diski değiştirin).
- Ortam aydınlatması yeterli değil.
- Yanlış yoğunluk derecesi ayarlı (yoğunluk derecesini yeniden ayarlayın).
- Kaynak kaskı kayıyor. Baş bandı doğru olarak ayarlanmamış (baş bandını ayarlayın).

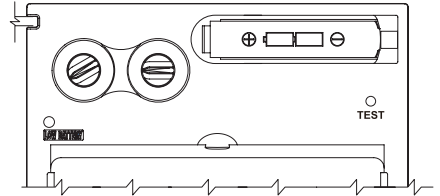
## Kullanıma İlişkin Açıklamal



### Uyarı

**Kaskı kaynak işleminde kullanmaya başlamadan önce güvenlik talimatını okuyup anladığınızdan emin olun.**

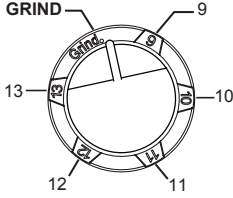
- Kask tam olarak montajlı durumda teslim edilir. Ancak kask kullanılmaya başlanmadan önce kullanıcıya uyarlanmalı, gecikme süresi, hassaslık ve yoğunluk derecesi ayarlanmalıdır.
- **Pilin takılması** Düşük pil gücü göstergesi kırmızı olduğunda, lütfen hemen pili değiştirin. Yeni pili, pil bölmesi üzerindeki pozitif ve negatif uç işaretlerine göre takın (bkz. Şekil 1).
- **TEST.** Kaynak yapmadan önce ön izleme için test düğmesine basın ve basılı tutun (Bkz. Şekil.1). Düğme bırakıldığında görüş penceresi otomatik olarak ışık durumuna dönecektir (DIN 3.5).
- **Karartma seviyesini seçme.** Aşağıdaki "Karartma Kılavuzu Tablosu"nu kullanarak, kaynak işleminiz için güç karartma seviyesini seçin. Karartma kontrol düğmesini istenen karartma seviyesine getirin (Bkz. Şekil.2).
- **Hassasiyet.** Otomatik kararan filtrenin arkasındaki ayar düğmesi kullanılarak hassasiyet "HI" (yüksek) veya



Şekil.1

“LO” (düşük) olarak ayarlanabilir. “Mid-High” (Orta Yüksek) ayarı, günlük kullanım için normal ayardır. Maksimum hassasiyet seviyesi, düşük kaynak akımlı işler, TIG veya özel uygulamalar için uygundur. Lens yanıp söniyorsa daha yüksek hassasiyet ayarı gereklidir. Başlığın çalışması, aşırı ortam ışığı veya yakındaki başka bir kaynak makinesi nedeniyle etkileniyorsa, “LO” ayarını kullanın (Bkz. Şekil.3). Basit bir kural olarak, en iyi performans için, başlangıçta maksimum hassasiyeti ayarlamamız ve daha sonra filtre sadece kaynak ışığının parlamasına tepki verene ve (doğrudan güneş ışığı, yoğun yapay ışık, komşu kaynakçıların arkları vb. gibi) ortam aydınlatma koşullarından dolayı sinir bozucu sahte tetiklemeler kalmayana kadar yavaş yavaş azaltmamız önerilir.

- **Gecikme süresini seçme.** Kaynak bittiğinde, görüş penceresi; çalışılan işte geriye kalan bir son



Şekil.2



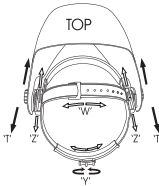
Şekil.3



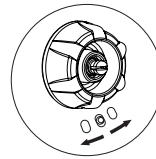
Şekil.4

parlamayı telafi etmek için önceden ayarlanmış bir gecikme süresi sonrasında, otomatik olarak karanlıktan aydınlığa döner. Otomatik karartma filtresinin arkasındaki düğmeyi kullanarak ihtiyaç duyduğunuzda, gecikme süresini/ tepkiyi “S” (kısa: 0,1 saniye) veya “L” (uzun: 1,0 saniye) olarak ayarlayabilirsiniz (Bkz. Şekil 4 ). Spot kaynak uygulamalarında daha kısa bir gecikme ve daha yüksek akımlar kullanan uygulamalarda daha uzun gecikme kullanılması önerilir. Daha uzun gecikmeler, düşük akımlı TIG kaynağı ve TIG / MIG / MAG darbe için de kullanılabilir.

- **Grind (taşlama) seçeneğini seçme.** Döner düğmeyi “Grind” (taşlama) konumuna çevirin (bkz. Şekil.2), otomatik karartma fonksiyonu kapanır ve taşlama için net bir görüntü elde edersiniz. Kaynak işlemini yeniden başlatmadan önce, otomatik karartma filtresinin kaynak moduna geri döndüğünden emin olun.
- **Kaskın uyumunun ayarlanması.** Baş bandının toplam kavrama kapsamı bandın arka tarafındaki



Şekil.5



Şekil.6

düğmenin çevrilmesiyle büyütülebilir veya küçültülebilir (Bakınız: Şekil 5 / Ayar “Y”). Bu ayarlama işlemi kask takılı iken de yapılabilir. Ayarlamayı kask sıkıca duracak ancak başınızı fazla sıkmayacak biçimde yapın.

- Baş bandının optimum yüksekliği enine bant ile kişiye göre ayarlanabilir. Nipeli bant içindeki delikten dışarı bastırarak enine bantı gevşetin. Her iki ucu ihtiyaca göre daha bol veya daha dar olacak biçimde itin ve nipeli bir sonraki deliğe bastırın (Bakınız: Şekil 5 / Ayar “W”).
- Taşdığınız sürece kaskı birkaç kez kaldırıp indirerek baş bandının güvenli biçimde oturup oturmadığını kontrol edin. Eğildiğiniz sırada bant hareket ediyorsa, gerekli ayarlamayı yapın.

### ■ Kask ile yüz arasındaki mesafenin ayarlanması.

**Adım 1:** Kask ile yüz arasındaki mesafeyi ayarlamak için kask aşağı indirilmiş konumda iken sıkma somununu gevşetin (Bakınız: Şekil 5 / "T").

**Adım 2:** Kaskın her iki tarafındaki sıkma somunlarını gevşetin ve kaskı yüzünüze yaklaştırın veya yüzünüzden uzaklaştırın (Bakınız: Şekil 5 / Ayar "Z"). Her iki gözün ön diske olan mesafesinin aynı olması önemlidir. Aksi takdirde karartma etkisi eşitsiz görünür.

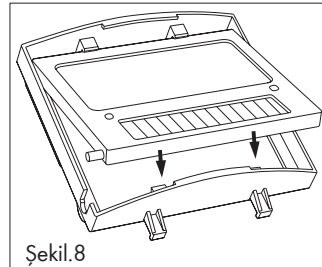
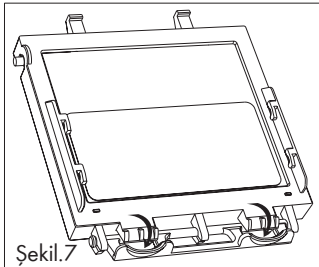
**Adım 3:** Ayarlama işlemi tamamlandıktan sonra sıkma somunlarını tekrar sıkın.

### ■ Görüş açısı pozisyonunun ayarlanması (Bakınız: Şekil 6)

- Bu durumda kask kullanıma hazırdır. Karartma ihtiyaç halinde çalışma esnasında da ayar düğmesi kullanılarak yeniden ayarlanabilir.

## Uyarı

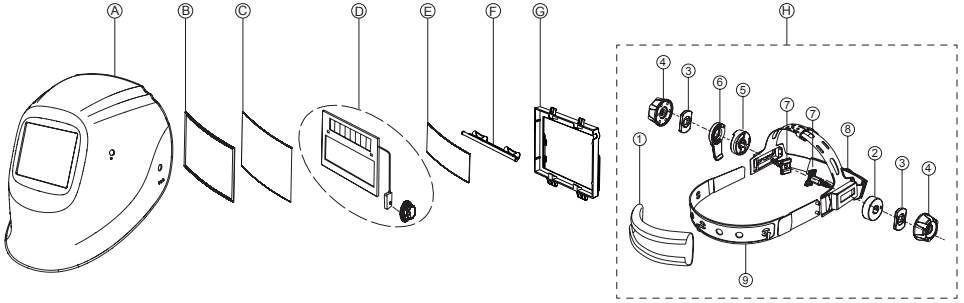
- **Ön kapak lensini değiştirme.** Ön kapak lensini değiştirmek için, kartuşun altındaki tutma mandalını açarak lens bölmesini çıkarın (şek.7), ön kapak lensini çıkarmak / yenisini yerleştirmek için kartuşu yukarı kaldırın.
- **İç kapak lensini değiştirme.** Hasar gördüğünde, iç kapak lensini değiştirin. Tırnağınızı kartuş görüş penceresinin altındaki girintiye yerleştirin ve kartuş görüş penceresinin kenarlarından kurtulana kadar lensi yukarı doğru bükün.
- **Karartma kartuşunu değiştirme.** ADF tutma düzeneğini başlık kabuğundan çıkarın. Çıkarmak için şekil 7'ye bakın. ADF kartuşunun çerçeveden çıkarılabilmesi için ADF tutacağına üst kısmının bükün. Aşağıdaki şekil 8'e göre yeni ADF kartuşunu çerçeveye takın. ADF kartuşunun gösterildiği gibi ADF tutucusuna doğru şekilde yerleştirildiğinden emin olun. ADF tutma düzeneğini başlık kabuğuna takın. Temizlik.
- **Kaskı yumuşak bir bezle temizleyin.** Karartma kasetinin üst yüzeyini düzenli aralıklarla temizleyin. Temizlik işlemlerinde yoğunlaştırılmış temizlik maddesi çözeltisi kullanmayın. Sensörleri ve solar hücreleri temiz bir bez ve ispirto ile temizleyin ve sonra havsız bir bezle ovarak kurutun.



## Teknik Veril

- Optik Sınıfı: 1 / 1 / 1 / 2
- Görüş alanı: 96 x 40 mm (3,78 inç x 1,57 inç)
- Kaset büyüklüğü: 110 x 90 x 9 mm (4,33 inç x 3,54 inç x 0,35 inç)
- Ark sensörleri: 2
- Aydınlık kademesi: DIN 3.5
- Değişken karartma: DIN 9'dan 13'e
- Yoğunluk derecesi ayarı: Harici, Değişken Karartma
- Açma/kapama: Otomatik Açma / Kapama
- Hassaslık regülasyonu: Düşük - Yüksek, döner düğme ile
- UV/İnfraruj koruma: Her defasında DIN16 Karartması'na kadar
- Power Supply: Güneş pili. Tek kullanımlık Pil, 1 x AAA Alkali pil
- Anahtarlama süresi: 1/16.000 sn. Aydınlıktan Karanlığa
- Gecikme: 0,1 ~ 1,0 sn. döner düğme ile
- Düşük Akım TIG Sınıfı:  $\geq 10$  amper (DC);  $\geq 10$  amper (AC)
- Grinding (Taşlama): Evet
- Pil Kapasitesi Testi: Evet
- İşletme sıcaklığı:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ )
- Depolama sıcaklığı:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ )
- Kask malzemesi: Yüksek darbe dayanımlı naylon
- Toplam ağırlığı: 440 gr / 0,97 Lbs
- Uygulanabilir kaynak yöntemleri: Çubuk Kaynak (SMAW); TIG DC & AC; TIG Darbe DC; TIG Darbe AC; MIG/MAG/CO2; MIG/MAG Darbe; Darbe Ark Kesme (PAC); Plazma Ark Kaynağı (PAW); Hava Karbon Ark Kesme (CAC-A); Taşlama
- Standart ruhsat: DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

## Parça Listesi & Mont



- A. Kabuk (Kaynak maskesi)
- B. Kauçuk Tutacak
- C. Ön Kapak Lensi
- D. Otomatik Kararan Filtre
- E. İç Kapak Lensi
- F. Tutma Mandalı
- G. Lens Tutucu
- H. Başlık Düzeneği (Kafabandı Dahil)

- 1. Kafabandı x 1
- 2. Conta x 1
- 3. Conta x 2
- 4. Blok Somun x 2
- 5. Sınırlama Contası x 1
- 6. Açık Sınırlama Contası x 1
- 7. Vida x 2
- 8. Ayarlanabilir Kafabandı x 1
- 9. Ön Başlık x 1

Yoğunluk derecesi tablosu													No. 1	
Kaynak yöntemi	ARK AKIM ŞİDDETİ (Amper)													
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450		
		1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500	
SMAW				9	10		11		12		13	14		
MIG (Heavy)							10	11	12		13	14		
MIG (Light)							10	11	12	13	14	15		
TIG, GTAW			9	10		11	12		13		14			
MAG/CO <sup>2</sup>						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		

### Açıklama:

- SMAW Metal ark kaynağı
- MIG (heavy) Ağır metallerin metal asal gaz kaynağı
- TIG, GTAW Tungsten asal gaz kaynağı
- PAW Plazma ark kaynağı
- PAC Plazma ark kesme
- MAG/CO<sup>2</sup> Metal aktif gaz kaynağı
- SAW Kalkanlı yarı otomatik ark kaynağı
- MIG (light) Hafif metallerin metal asal gaz kaynağı



## Uyari



**Tek katmanlı mineral cam filtreler sadece uygun koruyucu disklerle birlikte kullanılabilir.**

### **EC Örnek muayene mercii:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- (Onaylanmış kuruluş No. 0196)

### **Bu ürün aşağıdaki standartlara uygundur:**

- EN 166
- EN 175
- EN 379

### **Sertifika mercii:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- Onaylanmış kuruluş, kimlik numarası 0196

### **Satış:**

- Würth International AG
- Aspermontstrasse 1
- 7000 Chur
- SWITZERLAND
- T +41 815 580 000
- F +41 815 581 000
- info@wurth-international.com
- www.wuerth.com
  
- Kask için: WÜRTH EN 175
- WÜRTH: Üretici
- EN 175: Norm numarası

Uygunluk beyanı / Diğer belgeler için: bkz. [www.wuerth-documents.com](http://www.wuerth-documents.com)

**PL**

## Dla Własnego Bezpieczeństwa



Przed przystąpieniem do pracy z urządzeniem, należy przeczytać niniejszą instrukcję eksploatacji, a następnie stosować się do jej wskazówek. Niniejszą instrukcję należy zachować na przyszłość do dalszych zastosowań i przekazać ją następnemu użytkownikowi.

## Wskazówki Bezpieczeństwa - Przeczytać Przed Przystąpieniem Do Pracy



### Ostrzeżenie

**Przed przystąpieniem do pracy należy przeczytać i zrozumieć wszystkie zalecenia.**

Automatycznie samościemniające przyłbice spawalnicze przeznaczone są do ochrony oczu i twarzy przed iskrami, odpryskami stopionego metalu i przed szkodliwym promieniowaniem występującym w normalnych warunkach pracy. Filtr ściemniający ściemnia się automatycznie, gdy zajarza się łuk spawalniczy, a rozjaśnia, gdy spawanie zostanie zakończone. Maski spawalnicze samościemniająca jest dostarczana w formie złożonej. Aby móc jej używać, należy ją właściwie dopasować do użytkownika. Sprawdzić powierzchnie i styki baterii oraz wyczyścić w razie potrzeby. Sprawdzić, czy bateria jest w dobrym stanie i zainstalowana prawidłowo. Ustawić opóźnienie, czułość i stopień zaciemnienia adekwatnie do zastosowania. Maski powinny być przechowywane w suchym, chłodnym i ciemnym miejscu. Jeżeli nie będzie używana przez długi czas, należy wyjąć z niej baterię.

### Ostrzeżenie

- Niniejsza automatycznie ściemniająca przyłbica spawalnicza nie jest przystosowana do spawania laserowego i do spawania i cięcia acetylenowego.
- Przyłbicy z filtrem ściemniającym nie wolno nigdy odkładać na gorących powierzchniach.
- Nie wolno w żadnym wypadku otwierać i przerabiać filtra ściemniającego. Jednoszybkowe filtry ze szkła mineralnego należy stosować tylko w połączeniu z odpowiednimi szybkami ochronnymi.
- Automatycznie ściemniająca przyłbica spawalnicza nie zabezpiecza przed silnymi udarami, nie chroni także przed odłamkami tarcz szlifierskich.
- Przyłbica nie daje ochrony przed materiałami wybuchowymi i cieczami korozyjnymi.
- Nie wolno przerabiać filtra ani przyłbicy w żaden sposób, który nie został opisany w niniejszej instrukcji eksploatacji. Należy stosować wyłącznie takie części zamienne, które zostały wyszczególnione w niniejszej instrukcji obsługi. Nieautoryzowane przeróbki i zastosowanie niezalecanych części zamiennych powodują wygaśnięcie gwarancji, a operator zagrożony jest ryzykiem obrażeń ciała.
- Jeżeli po zajarzeniu łuku spawalniczego przyłbica nie ulegnie zaciemnieniu, należy natychmiast przerwać spawanie i skontaktować się ze swoim przełożonym lub z punktem zakupu przyłbicy.
- Nie należy w żadnym wypadku zanurzać filtra w wodzie.
- Ani filtra ani innych części przyłbicy nie wolno czyścić rozpuszczalnikami.
- Przyłbicę można użytkować tylko w temperaturze leżącej między  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ ).
- Temperatura przechowywania:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ ).
- Filtra nie należy narażać na ryzyko kontaktu z cieczami lub z brudem.
- Powierzchnię filtra należy regularnie czyścić, nie należy jednak stosować żadnych skoncentrowanych

roztworów czyszczących. Sensory i ogniwa słoneczne należy przecierać niestrzępiącą się ściereczką.

- Połamane/porysowane/popękane przednie szyby ochronne należy regularnie wymieniać.
  - Nie wolno dokonywać prób otwarcia kasety filtra.
  - Substancje, które wejdą w kontakt ze skórą mogą spowodować alergiczne reakcje.



### Ostrzeżenie

**Niestosowanie się do wyszczególnionych powyżej wskazówek bezpieczeństwa i/lub zaleceń związanych z użytkowaniem może prowadzić do poważnych obrażeń ciała.**

## Usterki I Ich Usuwanie



### Ostrzeżenie

**Jeżeli wymienione usterki nie dają się usunąć, nie wolno stosować automatycznie ściemniającej przyłbicy spawalniczej. Należy skontaktować się z punktem zakupu przyłbicy.**

- Nierównomierne zaciemnianie. Opaska mocująca nie jest właściwie ustawiona, co powoduje nierówny odstęp między oczami i wizjerem (podregulować opaskę, aby skorygować nierówny odstęp od filtra).
- Automatycznie ściemniający filtr nie ściemnia się lub migocze
- Przednia szybka ochronna jest zabrudzona lub uszkodzona (wymienić szybkę).
- Czujniki są zabrudzone (wyczyścić zewnętrzną powierzchnię czujników).
- Prąd spawania jest zbyt słaby (ustawić czułość na "higher" (wyższa)).
- Długi czas reakcji. Zbyt niska temperatura robocza. (Przyłbicy nie należy stosować w temperaturze niższej niż -10 ° C lub 14 ° F)
- Słaba widoczność
- Zabrudzone są przednia/wewnętrzna szybka ochronna i/lub filtr (wymienić szybkę).
- Nie wystarczające światło otoczenia.
- Zakres przepuszczalności nieprawidłowo ustawiony (ponownie ustawić zakres przepuszczalności).
- Przyłbica spawalnicza nie trzyma się pewnie na głowie.
- Opaska nie jest właściwie ustawiona (wyregulować opaskę).

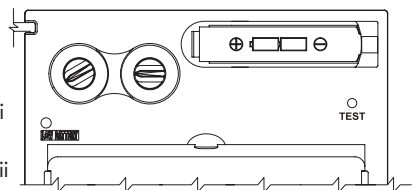
## Wskazówki Dotyczące Użytkowania



### Ostrzeżenie

**Nie należy użytkować przyłbicy spawalniczej przed uważnym przeczytaniem i zrozumieniem niniejszych wskazówek bezpieczeństwa.**

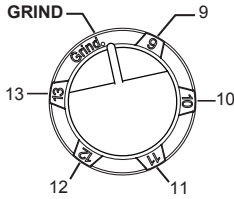
- Przyłbica dostarczana jest w kompletnie zmontowanym stanie. Przed przystąpieniem do użytkowania operator musi ją dopasować, a także ustawić czas reakcji (czas przejścia ze stanu zaciemnienia do normalnej przejrzystości filtra), czułość i zakres przepuszczalności.
- **Wkładanie baterii.** Kiedy wskaźnik poziomu energii baterii zaświeci na czerwono, należy niezwłocznie wymienić baterię. Włożyć nową baterię zachowując prawidłową biegunowość



rys. 1

zgodnie z oznaczeniami w komorze na baterię (patrz rys. 1).

- **TEST.** Aby sprawdzić stopień przyciemnienia przed rozpoczęciem spawania, wciśnij i przytrzymaj przycisk „TEST” (patrz rys. 1). Z chwilą zwolnienia przycisku filtr automatycznie rozjaśni się (DIN 3.5).
- **Wybór stopnia zaciemnienia.** Wybrać numer stopnia zaciemnienia stosownie do procedury spawania zgodnie z poniższą „Tabelą poziomów zaciemnienia”. Obrócić pokrętło regulacji zaciemnienia w pozycję żądanego stopnia zaciemnienia (patrz rys. 2).
- **Czułość.** Czułość można ustawić na „HI” (wysoka) lub „LO” (niska), używając pokrętła z tyłu filtra samościemniającego. Ustawienie „Mid-High” (Średnio wysokie) jest normalną wartością do użytku codziennego. Maksymalny poziom czułości jest odpowiedni do spawania niskoprądowego, TIG lub specjalnych zastosowań. Wyższy poziom czułości jest potrzebny, jeżeli szybko migocze. Jeżeli działanie maski jest zakłócone przez nadmierne światło z otoczenia lub inną spawarkę używaną w pobliżu, należy użyć ustawienia „LO” (patrz rys. 3). Aby zapewnić optymalną wydajność, zaleca się ustawienie czułości na wartość maksymalną na początku, a następnie stopniowo ją zmniejszać, aż filtr będzie reagować tylko na błysk światła spawania bez aktywacji ze względu na światło z otoczenia (bezpośrednie promienie słoneczne, silne światło sztuczne, łuk innego spawacza z otoczenia itd.).



rys..2

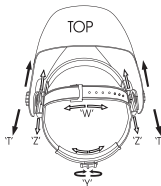


rys..3

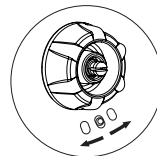


rys..4

- **Wybór opóźnienia.** Po przerwaniu spawania okienko automatycznie zmienia stopień zaciemnienia z ciemnego na jasny, ale z wstępnie ustawionym opóźnieniem, aby skompensować ewentualne jasne żarzenie elementu obrabianego. Czas opóźnienia / odpowiedzi można ustawić na „S” (krótki: 0,1 s) lub „L” (długi: 1,0 s) w razie potrzeby, używając pokrętła z tyłu filtra samościemniającego (patrz rys. 4). Zaleca się użycie krótszego opóźnienia w przypadku spawania miejscowego i dłuższego opóźnienia w przypadku zastosowań wielkoprądowych. Dłuższych opóźnień można też używać do niskoprądowego spawania TIG oraz spawania TIG / MIG / MAG prądem pulsującym.



rys.5



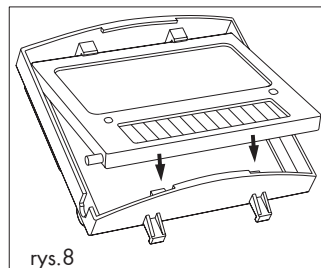
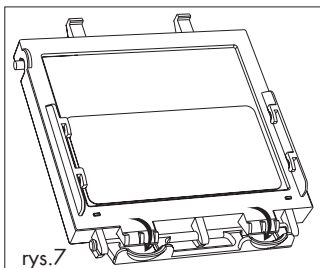
rys.6

- **Wybór pozycji szlifowania.** Obrócić pokrętło w pozycję „Grind” (Szlifowanie) (patrz rys. 2), aby wyłączyć funkcję samościemniania, zapewniając dobrą widoczność do szlifowania. Przed wznowieniem spawania należy upewnić się, że filtr samościemniący jest ponownie przestawiony w tryb spawania.
- **Dopasowywanie przyłbicy.** Obwód opaski mocującej można zwiększać lub zmniejszać za pomocą pokrętła znajdującego się z tyłu opaski (zob. ustawienie „Y” na rys. 5). Regulacji opaski można dokonywać na przyłbicy założonej na głowę. Opaskę należy w taki sposób dociągnąć, aby przyłbica mocno trzymała się na głowie, a opaska nie uciskała.

- Za pomocą paska poprzecznego można indywidualnie dopasować optymalną wysokość opaski mocującej. Zwolnić pasek poprzeczny poprzez wyciśnięcie złączki z otworu w pasku. Następnie przesunąć oba końce zgodnie z zapotrzebowaniem (poszerzyć lub zwęzić) i wsunąć złączkę w odpowiedni otwór (zob. ustawienie "W" na rys. 5)
- Skontrolować, czy przyłbica dobrze się trzyma na głowie poprzez jej kilkakrotne otworenie i zamknięcie w trakcie noszenia. Jeżeli przy nachyleniu się opaska przesuwa się, należy odpowiednio dopasować jej obwód.
- **Ustawianie odległości między przyłbicą a twarzą.**
  - 1 etap:** Aby ustawić odległość między przyłbicą a twarzą należy zwolnić nakrętkę zaciskową przy otwartej przyłbicy (zob. "T" na rys. 5).
  - 2 etap:** Następnie zwolnić nakrętki zaciskowe znajdujące się po obu stronach przyłbicy i przesunąć przyłbicę bliżej twarzy lub odsunąć ją od niej (zob. ustawienie "Z" na rys. 5). Należy zważać na to, aby odstęp obu oczu od przedniej szybki ochronnej był jednakowy. W przeciwnym wypadku efekt zaciemnienia może wydać się nierówny.
  - 3 etap:** Po zakończeniu regulacji ponownie dokręcić nakrętkę zaciskową.
- **Ustawianie kąta widzenia.** (zob. rys. 6)
- Przyłbica jest gotowa do użytkowania. Podczas pracy może się okazać konieczne, że zaciemnienie trzeba będzie podregulować za pomocą pokrętki.

## Konserwacja

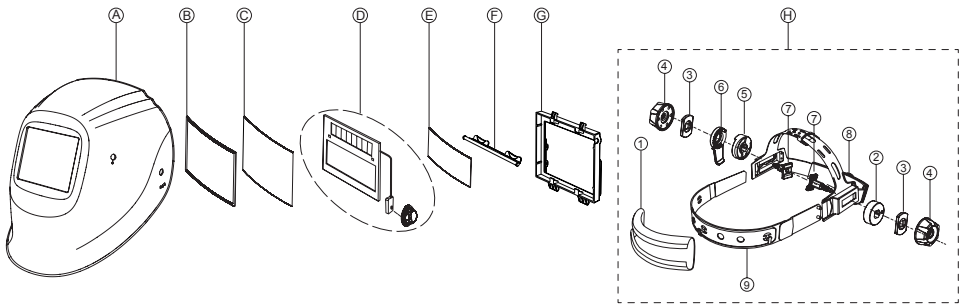
- **Wymiana szybki przedniej.** Aby wymienić szybkę przednią, należy zdemontować kasetę szybki, odblokowując zamek uchwytu poniżej kasety (rys. 7), unieść kasetę, aby wyjąć / wymienić szybkę przednią.
- **Wymiana szybki wewnętrznej.** Wymienić szybkę wewnętrzną, jeżeli jest uszkodzona. Włożyć paznokiec we wgłębienie poniżej okienka kasety i unieść szybkę w górę, tak aby uwolnić ją z krawędzi okienka kasety.
- **Wymiana kasety filtra samościemniającego.** Zdemontować zespół uchwytu filtra samościemniającego z korpusu maski. Demontaż przedstawia rys. 7. Włożyć górną część uchwytu filtra samościemniającego, aby umożliwić wyjęcie kasety filtra z ramki. Włożyć nową kasetę filtra samościemniającego do ramki, postępując zgodnie z rys. 8 poniżej. Upewnić się, że kasetka filtra samościemniającego jest prawidłowo włożona do uchwytu. Włożyć uchwyt filtra samościemniającego do korpusu maski.
- **Czyszczenie.** Przyłbicę należy czyścić za pomocą miękkiej szmatki. Należy regularnie czyścić zewnętrzną powierzchnię kasety ściemniającej. Nie wolno stosować roztworów czyszczących w koncentracji. Czujniki i ogniwa słoneczne należy czyścić za pomocą spirytusu i czystej szmatki, a następnie należy wypolerować na sucho niestrzępiącą się szmatką.



## Dane Techniczne

- Klasa optyczna: 1 / 1 / 1 / 2
- Pole widzenia: 96 x 40 mm (3,78" x 1,57")
- Wielkość kasety: 110 x 90 x 9 mm (4,33" x 3,54" x 0,35")
- Czujniki łuku elektrycznego: 2
- Stopień jasności: DIN 3.5
- Zmienne zaciemnienie: DIN 9 do 13
- Regulacja zakresu przepuszczalności: Zewnętrzna, zmienne zaciemnienie
- Włączanie/wyłączanie: Automatyczne wł./wył.
- Ustawianie stopnia czułości: Niska – wysoka, regulacja pokręteł
- Ochrona UV/IR: Stała do zaciemnienia DIN 16
- Power Supply: Ogniwo słoneczne. Jedna wymienna bateria AAA
- Czas reakcji: 1/16 000 s od jasnego do ciemnego
- Opóźnienie: 0,1 ~ 1,0 s, regulacja pokręteł
- Spawanie TIG prądem o niskim natężeniu:  $\geq 10$  amperów (DC);  $\geq 10$  amperów (AC)
- Szlifowanie: Tak
- Test pojemności baterii: Tak
- Temperatura pracy:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ )
- Temperatura przechowywania:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ )
- Materiał przyłbicy: Nylon z wysoką odpornością na udary
- Masa całkowita: 440 g / 0,97 funta
- Możliwości zastosowania: Spawanie elektrodami otulonymi (SMAW); TIG DC i AC; TIG prądem pulsującym DC; TIG prądem pulsującym AC; MIG/MAG/CO<sub>2</sub>; MIG/MAG prądem pulsującym; cięcie plazmowe (PAC); spawanie plazmowe (PAW); cięcie powietrzno-łukowe (CAC-A); szlifowanie
- Autoryzacja normy: DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

## Lista Części I Montaż



- A. Korpus (maska spawalnicza)
- B. Uchwyt gumowy
- C. Szybka przednia
- D. Filtr samościemniący
- E. Szybka wewnętrzna
- F. Zamek uchwytu
- G. Uchwyt szybki
- H. Zespół przyłbicy (w tym opaska pochłaniająca pot)

- 1. Opaska pochłaniająca pot x 1
- 2. Podkładka x 1
- 3. Podkładka x 2
- 4. Przeciwnakrętka x 2
- 5. Podkładka blokująca kąt x 1
- 6. Podkładka blokująca kąt x 1
- 7. Śruba ustalająca x 2
- 8. Regulowany patyk x 1
- 9. Przednia przyłbica x 1

Tabela zakresu przepuszczalności													Nr 1	
Metoda spawania	Moc łuku elektrycznego (ampery)													
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450		
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500		
SMAW				9	10		11		12		13	14		
MIG (Heavy)							10	11	12		13	14		
MIG (Light)							10	11	12	13	14	15		
TIG, GTAW			9	10		11	12		13		14			
MAG/CO <sup>2</sup>						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	

### Wskazówka:

- SMAW spawanie łukowe elektrodą otuloną
- MIG (heavy) spawanie półautomatyczne metali ciężkich w osłonie CO<sup>2</sup>
- TIG, GTAW spawanie nietopliwą elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych
- PAW spawanie plazmowe
- PAC cięcie plazmowe
- MAG/CO<sup>2</sup> spawanie elektrodą topliwą w osłonie gazów aktywnych
- SAW półautomatyczne spawanie łukiem krytym
- MIG (light) spawanie metali lekkich w osłonie CO<sup>2</sup>

## Ostrzeżenie



**Jednoszybkowe filtry ze szkła mineralnego należy stosować tylko w połączeniu z odpowiednimi szybkami ochronnymi.**

### **Procedura badania typu EC przeprowadzona przez:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- (Jednostka certyfikująca nr 0196)

### **Niniejszy wyrób spełnia normy:**

- EN 166
- EN 175
- EN 379

### **Certyfikacja:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- Jednostka certyfikująca, nr identyfikacyjny 0196

### **Vendas:**

- Würth International AG
- Aspermontstrasse 1
- 7000 Chur
- SWITZERLAND
- T +41 815 580 000
- F +41 815 581 000
- info@wurth-international.com
- www.wuerth.com
  
- Dystrybucja: WÜRTH EN 175
- WÜRTH: Producent
- EN 175: Numer normy

Deklaracja zgodności / pozostałe dokumenty: patrz [www.wuerth-documents.com](http://www.wuerth-documents.com)



**HU**

## Az Ön Biztonsága Érdekében



A berendezés első használata előtt olvassa el ezt a használati utasítást, és tartsa be az előírásait.

Őrizze meg a későbbi használatra, vagy a későbbi tulajdonos számára ezt a használati utasítást.

## Biztonsági Útmutató - A Használat Előtt Olvassa El



### Figyelmeztetés

**A használat előtt olvassa el és értse meg valamennyi előírást.**

Az automatikus önsötétedő hegesztő sisakok a szemeknek és az arcnak a normális hegesztési körülmények között fellépő szikrák, kifröccsenő anyagok és a káros sugárzások elleni védelmére vannak méretezve.

A sötétítő szűrő egy fényív kigyulladásakor automatikusan átkapcsol világosról sötétre, majd a hegesztés befejezésekor ismét világosra vált.

Az automatikus önsötétedő hegesztő sisak összeszerelve kerül szállításra. De mielőtt használatba lehetne venni, be kell állítani, hogy megfelelően illeszkedjen a felhasználóhoz. Ellenőrizze az elemfelületeket és érintkezőket, és szükség esetén tisztítsa meg őket.

Ellenőrizze, hogy az elem jó állapotban van-e, és megfelelően van-e behelyezve. Állítsa be az adott felhasználási módnak megfelelő késleltetés időt, érzékenységet és sötétedési fokozatot.

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

### Figyelmeztetés

- Ez az automatikus önsötétedő hegesztő sisak lézeres hegesztéshez és autogénhegesztéshez/ autogénvágáshoz nem alkalmas.
- Sohase tegye le a védősisakot a sötétítő szűrővel egy forró felületre.
- Sohase nyissa fel vagy manipulálja a sötétítő szűrőt. A csak egy lemezből álló ásványüveg szűrőket csak megfelelő védőablakkal együtt szabad használni.
- Ez az automatikus önsötétedő hegesztő sisak nem nyújt védelmet a nagyobb ütések vagy csiszolókorongok ellen.
- Ez a védősisak robbanó testek és korrozív folyadékok ellen nem nyújt védelmet.
- Ne hajtson végre a szűrőn vagy a védősisakon olyan változtatásokat, amelyek ebben az útmutatóban nincsenek feltüntetve. Kizárólag az ebben az útmutatóban feltüntetett pótalkatrészeket használja. Az engedély nélküli változtatások és pótalkatrészek használata a szavatosság megszűnéséhez vezet és sérülésveszélynek teszi ki a kezelőt.
- Ha ez a védősisak fényív kigyulladás után nem sötétedik el, azonnal fejezze be a hegesztést és lépjen kapcsolatba az előljárójával vagy a kereskedővel.
- Sohase mártsa vízbe a szűrőt.
- Sohase kezelje oldószerekkel a szűrőt vagy a sisak alkatrészeit.
- A védősisakot csak a  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ ). hőmérsékletek között használja.
- Tárolási hőmérséklet:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ ).
- Ne tegye ki a szűrőt folyadékok és szennyeződések behatásának.

- Rendszeresen tisztítsa meg a szűrő felületet; koncentrált tisztító oldatokat ne használjon. Az érzékelőket és szolárcellákat egy szálfmentes kendővel tartsa tisztán.
- Az eltört/megkarcolt/porózus előtétüvegeket rendszeresen cserélje ki.
- Ne próbálja felnyitni a szűrőbetétet.
- A bőrt megérintő anyagok allergiás reakciókat válthatnak ki.



### Figyelmeztetés

**Ha a kezelő a fenti biztonsági útmutató és/vagy a használati utasítás előírásait figyelmen kívül hagyja, ez súlyos sérülésekhez vezethet.**

## Hibák És Hibaelhárítás



### Figyelmeztetés

**Ha a leírt hibákat nem sikerül elhárítani, a felhasználó az automatikus önsötétedő hegesztő sisakot nem használhatja tovább. Lépjen kapcsolatba a kereskedővel.**

- Egyenetlen elsötétedés. A fejpánt nincs helyesen beállítva, így nem egyenlők a távolságok a szemek és a szűrőtárcsa között (állítsa be a fejpántot, hogy kiegyenlítse a szűrő és a szemek közötti távolságok közötti különbséget).
- Az automatikus önsötétedő szűrő nem sötétedik el, vagy az elsötétedés állandóan változik
- Az előtétüveg elszennyeződött vagy megrongálódott (cserélje ki az előtétüveget).
- Az érzékelők elszennyeződtek (tisztítsa meg az érzékelők felületét).
- A hegesztési áram túl alacsony (állítsa az érzékenységet a "higher" (magasabb) helyzetbe).
- Lassú reagálási idő
- Az üzemi hőmérséklet túl alacsony. (ne használja a védősisakot -10 °C vagy 14 °F alatt)
- Nem lehet jól látni
- Az első/belső előtétüveg és/vagy a szűrő elszennyeződött (cserélje ki a lemezt).
- Nem kielégítő környezeti világítás.
- Hibás sötétedési fokozat van beállítva (állítsa be újra a sötétedési fokozatot).
- A hegesztő sisak megcsúszik.
- A fejpánt nincs helyesen beállítva (állítsa be helyesen a fejpántot).

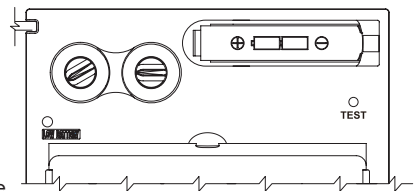
## Használati Tájékoztató



### Figyelmeztetés

**Gondoskodjon a sisak hegesztéshez való használata után arról, hogy elolvasta és megértette a biztonsági útmutatót.**

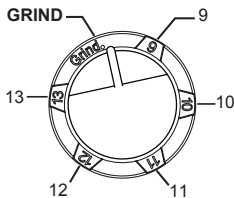
- A védősisak teljesen felszerelt állapotban kerül szállításra. A védősisakot azonban a használat előtt hozzá kell illeszteni a kezelő fejéhez, valamint be kell állítani a késleltetési időt, az érzékenységet és a sötétedési fokozatot.
- **Az elem behelyezése.** Amikor az alacsony elemszint jelzője pirosra vált, az elemet azonnal ki kell cserélni. Helyezze be az új elemet, ügyelve a pozitív és negatív érintkezők



ábra.1

jelölésére az elemtartón (lásd 1. ábra).

- **Teszt.** Tartsa lenyomva a teszt gombot, így a hegesztés előtt ellenőrizheti a kiválasztott sötétedési szintet (lásd 1. ábra). A gomb elengedését követően a kémlélőablak automatikusan kivilágosodik (DIN 3.5).
- **A sötétedési fokozat kiválasztása.** Válassza ki azt a sötétedési fokozatot, amely megfelel az adott hegesztési eljárásnak, az alábbi „Sötétedési fokozat táblázat” ábra alapján. Forgassa el a sötétedési fokozat forgatógombját a kívánt sötétedési értékhez (lásd 2. ábra).
- **Érzékenység.** Az érzékenység beállítható „HI” (magas) vagy „LO” (alacsony) értékre a fokozatmentesen szabályozható forgatógombbal az automatikusan sötétedő szűrő hátulján. Mindennapos használathoz a „Mid-High” (közép-magas) érték a normál beállítás. A maximális érzékenységi szint alacsony hegesztési áramú munkákhoz, TIG-hez vagy különleges feladatokhoz alkalmas. Magasabb érzékenységi beállítás szükséges, ha a lencse be- és kikapcsol. Ahol a sisak működését megzavarja a túl sok környezeti fény, vagy ahol másik hegesztőgép működik a közelben, a „LO” (alacsony) beállítást érdemes használni (lásd 3. ábra). Egyszerű szabályként az a javaslat az optimális működéshez, hogy először állítsa maximálisra az érzékenységet, majd fokozatosan csökkentse, amíg a szűrő csak a hegesztési fényre reagál, és nem okoz zavaró váltásokat a környezeti fényviszonyok miatt (közvetlen napsütés, intenzív mesterséges világítás, közelben lévő másik hegesztés fényíve stb.).



ábra.2

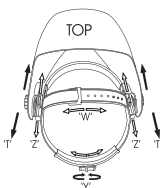


ábra.3

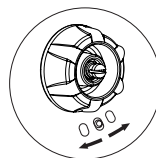


ábra.4

- **A késleltetési idő kiválasztása.** Amikor a hegesztés véget ér, a nézőablak automatikusan visszavált sötétől világosra, de egy előre beállított késleltetéssel, hogy kompenzálja a munkadarabon esetleg kialakuló utólagos fényességet. A késleltetési idő / válaszdő beállítható „S” (rövid: 0,1 mp) és „L” (hosszú: 1,0 mp) érték közé, szükség szerint, a fokozatmentesen állítható forgatógombbal az automatikusan sötétedő szűrő hátulján (lásd 4. ábra). Ponthegesztés esetén érdemes rövidebb késleltetési időt használni, magasabb áramú alkalmazások esetén pedig hosszabbat. Ezenkívül hosszabb késleltetés használható az alacsony áramú TIG hegesztés, valamint TIG / MIG / MAG impulzus esetén.
- **A csiszolási opció kiválasztása.** Állítsa a forgatógombot „Grind” (csiszolás) pozícióba (lásd 2. ábra), ekkor az automatikus sötétedő funkció kikapcsol, így folyamatosan átlátszó marad az ablak, például csiszoláshoz. Mielőtt ismét hegeszteni kezdene, állítsa vissza az automatikusan sötétedő szűrőt hegesztési módra.



ábra.5

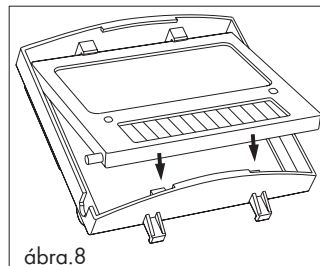
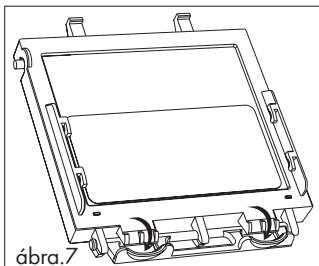


ábra.6

- **A védősisak illeszkedésének beállítása.** A fejpánt teljes kerületi hosszát a fejpánt hátsó részén elhelyezett gomb segítségével meg lehet növelni, vagy le lehet csökkenteni (lásd az 5. ábrán az "Y" beállítást). Ezt a fejre feltett sisakon lehet végrehajtani. Állítsa úgy be a pánt feszülését, hogy az szorosan, de ne túl szorosan üljön a kezelő fején.
- A fejpánt optimális magasságát a keresztpánttal külön be lehet állítani. Lazítsa ki a keresztpántot, ehhez nyomja ki a bütyköt a pánt nyílásából. A szükségnek megfelelően tolja el a pánt két végét szélesebbre vagy szűkebbre, majd dugja bele a bütyköt a legközelebbi nyílásba (lásd az 5. ábrán a "W" beállítást).
- Ellenőrizze, hogy megfelelően van-e beállítva a pánt. Ehhez hajtsa többször fel és le a fejére feltett sisakot. Ha a pánt a meghajlaskor mozog, változtassa meg ennek megfelelően a beállítást.
- **Az arca és a védősisak közötti távolság beállítása.**  
**lépés 1:** Oldja ki lehajtott védősisak mellett a szorító anyát (lásd "T" az 5. ábrán), hogy beállítsa a védősisak és az arca közötti távolságot.  
**lépés 2:** Oldja most ki a sisak mindkét oldalán a szorító anyát és tolja el a sisakot az arca felé vagy az arcától távolabbra (lásd az 5. ábrán a "Z" beállítást). Fontos, hogy mindkét szeme azonos távolságra legyen az elötétítvegtől. Ellenkező esetben az elsötétítési hatás a két szeménél különböző lesz.  
**lépés 3:** A beállítás végrehajtása után ismét húzza meg szorosra a szorító anyát.
- **A látószög helyzet beállítása.** (lásd a 6. ábrát)
- A védősisak most használatra kész. A sötétédesi fokozatot szükség esetén használat közben a szabályozógombbal utána lehet állítani.

## Karbantartás

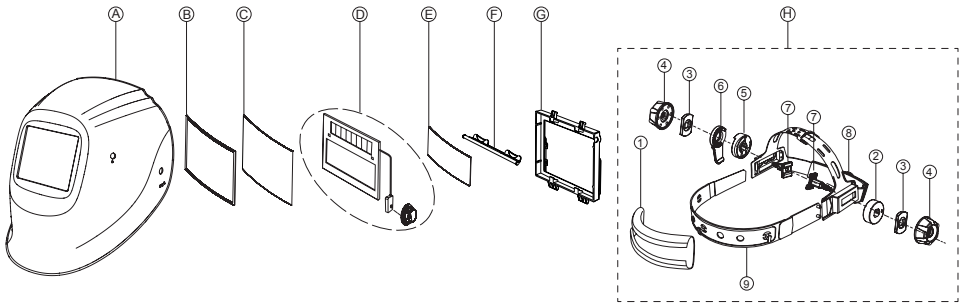
- **Az elötétítveg cseréje.** Az elötétítveg cseréjéhez távolítsa el az üvegtartót oly módon, hogy kioldja a tartózárat a kazetta alatt (7. ábra), majd felemeli a kazettát, az elötétítveg eltávolításához/behelyezéséhez.
- **A belső elötétítveg cseréje.** Cserélje ki a belső elötétítveget, ha az megsérült. Helyezze az egyik ujjá körmét a mélyedésbe a kazetta nézőablaka alatt, és hajlítsa felfelé az üveget, amíg az ki nem jön a nézőablak peremeiből.
- **A sötétítő kazetta kicserélése.** Távolítsa el az ADF (automatikusan sötétedő szűrő) tartóegységét a sisakról. Az eltávolítást lásd a 7. ábrán. Hajlítsa felfelé az ADF-tartó felső végét, hogy az ADF-kazettát ki lehessen venni a keretből. Szerelje be az új ADF-kazettát a keretbe az alábbi 8. ábra szerint. Ügyeljen arra, hogy az ADF-kazettát a megfelelően, az ábrán látható módon szerelje be az ADF-tartóba. Szerelje fel az ADF-tartót a sisakra.
- **Tisztítás.** A védősisakot egy puha kendővel tisztítsa. Rendszeresen tisztítsa meg a sötétítő kazetta felületeit. Ne használjon koncentrált tisztító oldatokat. Az érzékelőket és a szolárcellákat egy tiszta kendővel és éghető spiritusszal tisztítsa, majd egy szálfmentes kendővel törölje szárazra.



## Műszaki Adatok

- Optikai osztály: 1 / 1 / 1 / 2
- Látómező: 96 x 40 mm
- Kazettaméret: 110 x 90 x 9 mm
- Fényív érzékelők: 2
- Fokozat: DIN 3.5
- Változtatható elsötétedés: DIN 9 - 13
- A sötétedési fokozat szabályozása: Külső, változó sötétedesű
- Be/ki: Automatikus be / ki
- Érzékenység szabályozás: Alacsony - Magas, fokozatmentes forgatógombbal
- Ultraibolya/infravörös védelem: DIN 16-ig (minden időben)
- Power Supply: Napelem. Cserélhető elem, 1 db AAA alkáli elem
- Átkapcsolási idő: 1/16 000 mp világosból sötétbe
- Késleltetés: 0,1 ~ 1,0 mp, fokozatmentes forgatógombbal
- Alacsony áramú TIG értékek:  $\geq 10$  amper (DC);  $\geq 10$  amper (AC)
- Csiszolás: Igen
- Elem töltöttségének ellenőrzése: Igen
- Üzemi hőmérséklet:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ )
- Tárolási hőmérséklet:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ )
- A sisak anyaga: magas ütésállóságú nylon
- Összsúly: 440 g
- Használható hegesztési eljárások: Pálcás hegesztés (SMAW); TIG DC&AC; TIG impulzus DC; TIG impulzus AC; MIG/MAG/CO<sub>2</sub>; MIG/MAG impulzus; Plazmaíves vágás (PAC); Plazmaíves hegesztés (PAW); Széníves vágás (CAC-A); Csiszolás
- Szabványos engedély: DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

## Alkatrészjegyzék És Felszerelés



- A. Sisakburok (hegesztőmaszk)
- B. Gumitartó
- C. Előtétüveg
- D. Automatikusan sötétedő szűrő
- E. Belső előtétüveg
- F. Tartózár
- G. Üvegtartó
- H. Fejpánt egység (izzadságfelfogó pánttal)

- 1. Izzadságfelfogó pánt 1 db
- 2. Alátét 1 db
- 3. Alátét 2 db
- 4. Záróanya 2 db
- 5. Határoló alátét 1 db
- 6. Szöghatároló alátét 1 db
- 7. Alapcsavar 2 db
- 8. Állítható fejpánt 1 db
- 9. Elülső fejpánt 1 db

Sötétedési fokozat táblázat													1. sz.
Hegesztési eljárások	Fényív áramerőssége (amper)												
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450	
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500	
SMAW				9	10		11		12		13	14	
MIG (Heavy)						10	11		12		13	14	
MIG (Light)						10	11		12	13	14	15	
TIG, GTAW			9	10		11	12		13		14		
MAG/CO <sup>2</sup>						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

Tájékoztató:

SMAW	fogyóelektródás ívhegesztés
MIG (heavy)	nehézfémek fogyóelektródás ívhegesztése
TIG, GTAW	wolfram védőgázás ívhegesztés
PAW	plazmaíves hegesztés
PAC	plazmaíves vágás
MAG/CO <sup>2</sup>	fém-aktív gázás hegesztés
SAW	fedett ívű félautomata ívhegesztés
MIG (light)	könnyűfémek fogyóelektródás védőgázás ívhegesztése

## Figyelmeztetés



**A csak egy lemezből álló ásványüveg szűrőket csak megfelelő védőablakkal együtt szabad használni.**

### **Az EC mintavizsgálatot végrehajtotta:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- (0196 sz. bejelentett szervezet)

### **Ez a termék megfelel a következő szabványoknak:**

- EN 166
- EN 175
- EN 379

### **Igazolást kiadta:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- Bejelentett szervezet, azonosító száma 0196

### **Értékesítés:**

- Würth International AG
- Aspermontstrasse 1
- 7000 Chur
- SWITZERLAND
- T +41 815 580 000
- F +41 815 581 000
- info@wurth-international.com
- www.wuerth.com
  
- A védősisakot illetően: WÜRTH EN 175
- WÜRTH: Gyártó
- EN 175: a szabvány száma

Megfelelőségi nyilatkozat / más dokumentumok: lásd a [www.wuerth-documents.com](http://www.wuerth-documents.com) weboldalt

**CZ**

## Pro Vaši Bezpečnost



Před prvním použitím Vašeho zařízení si přečtěte tento návod k obsluze a jednejte podle něj.  
Uschovejte tento návod k obsluze pro pozdější použití nebo pro dalšího uživatele.

## Bezpečnostní Předpisy – Přečtěte Před Použitím



### Varování

**Čtěte a před použitím porozumějte všem pokynům.**

Samostmívací svařovací kukly jsou projektovány na ochranu očí a obličejů před jiskrami, stříkanci a škodlivým zářením při normálních svařovacích podmínkách. Stmívací filtr automaticky přejde ze světlé na tmavou, když se zapálí elektrický oblouk a opět na světlou, jakmile se svařování ukončí.

Samostmívací svařovací kukla se dodává kompletně smontovaná. Před použitím však musí být přizpůsobena uživateli tak, aby mu správně seděla. Zkontrolujte povrchy a kontakty baterie a v případě potřeby je vyčistěte. Zkontrolujte, zda je baterie v dobrém stavu a správně instalovaná. Podle své aplikace nastavte dobu zpoždění, citlivost a stupeň nepropustnosti.

Kuklu ukládejte na suchém, chladném a tmavém místě, a pokud ji nebudete používat delší dobu, vyjměte baterii.

### Varování

- Tato samostmívací svařovací kukla není vhodná pro svařování laserem a pro procesy svařování či řezání autogenem.
- Nikdy nepokládejte kuklu se stmívacím filtrem na horký povrch.
- Stmívací filtr nikdy neotvírejte ani jím nemanipulujte. Jednovrstvé filtry z minerálního skla používejte pouze ve spojení s příslušnými ochrannými skly.
- Tato samostmívací svařovací kukla nechrání před nebezpečím prudkých úderů, též nechrání před brusnými kotouči.
- Tato kukla nenabízí žádnou ochranu před odmrštěnými tělesy a korozivními kapalinami.
- Neprovádějte na filtru nebo na kukle žádné změny, jež nejsou uvedeny v tomto návodu. Používejte výhradně náhradní díly, které jsou uvedeny v tomto návodu. Díky neautorizovaným změnám a náhradním dílům zaniká záruka a uživatel je vystaven riziku poranění.
- Pokud se tato kukla po zapálení elektrického oblouku neztmaví, okamžitě ukončete svařování a kontaktujte Vašeho nadřízeného či obchodníka.
- Filtr neponožte do vody.
- Filtr a části kukly neošetřujte rozpouštědly.
- Kuklu používejte pouze při teplotách mezi  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ ).
- Skladovací teplota:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ ).
- Filtr nevystavujte kapalinám a nečistotám.
- Pravidelně čistěte povrch filtru; nepoužívejte žádné koncentrované čisticí roztoky. Senzory a solární články udržujte čisté pomocí hadříku bez smotků.



- Pravidelně nahrazujte prasklá/poškrábaná/propustná předsádková skla.
- Nepokoušejte se otevírat patronu filtru.
- Látky, které se dostanou do styku s pokožkou, možná způsobují alergické reakce.



### Varování

**Nedbání výše uvedených bezpečnostních upozornění a / nebo pokynů k obsluze uživatelem může vést k těžkým ublížením na těle.**

## Závady A Jejich Odstranění



### Varování

**Nelze-li uvedené závady odstranit, nesmí uživatel samostmívací svařovací kuklu dále používat. Kontaktujte svého obchodníka.**

- Nerovnoměrné ztemnění/ztlumení.
- Hlavová páska není správně nastavena, tím je nestejná vzdálenost mezi očima a sklem filtru (hlavovou pásku přestavte, aby se vyrovnal rozdíl vzdálenosti vůči filtru).
- Samostmívací filtr se neztemňuje nebo plápolá
- Předsádkové sklo je znečištěné nebo poškozené (předsádkové sklo vyměňte).
- Znečištěné senzory (vyčistěte povrch senzorů).
- Příliš nízký svařovací proud (citlivost nastavte na "higher" (výše)).
- Pomalá odezva.
- Provozní teplota je příliš nízká. (Kuklu nepoužívejte pod  $-10^{\circ}\text{C}$  nebo  $14^{\circ}\text{F}$ )
- Špatný výhled
- Přední/vnitřní předsádkové sklo a/nebo filtr zašpiněné (sklo vyměňte).
- Okolní světlo není dostačující.
- Nastaven špatný stupeň nepropustnosti (stupeň nepropustnosti nově nastavte).
- Svařovací kukla klouže.
- Hlavová páska není správně nastavena (hlavovou pásku přestavte).

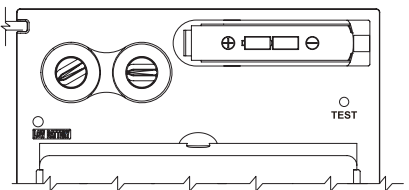
## Upozornění K Používání



### Varování

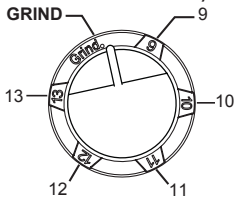
**Před používáním kukly ke svařování mějte jistotu, že jste si přečetli bezpečnostní upozornění a porozuměli jim.**

- Kukla se dodává kompletně smontovaná. Před použitím ovšem musí být přizpůsobena uživateli a též se musí nastavit doba zpoždění, citlivost a stupeň nepropustnosti.
- **Vložení baterie.** Když se rozsvítí indikátor nízké kapacity baterie červeně, baterii ihned vyměňte. Vložte novou baterii se správnou polaritou tak, aby souhlasily značky kladné a záporné svorky na přihrádce na baterii (viz obr. 1).
- **TEST.** Stiskněte a držte tlačítko „TEST“ (viz obr. 1) pro náhled zatmavení před svařováním. Po uvolnění se filtr automaticky vrátí do světlého stavu (DIN 3.5).



obr. 1

- **Výběr stupně nepropustnosti.** Vyberte stupeň nepropustnosti vhodný pro váš proces svařování; k výběru použijte „tabulku stupně nepropustnosti“ uvedenou dále. Otočte ovladač nastavení stupně nepropustnosti na potřebný stupeň nepropustnosti (viz obr. 2).
- **Citlivost.** Citlivost lze nastavit buď na „HI“ (vysokou) nebo „LO“ (nízkou) pomocí plynule nastavitelného ovladače za zadní straně samostmívacího filtru. Nastavení „středně vysoké“ je běžným nastavením ke každodennímu používání. Maximální úroveň citlivosti odpovídá práci s nízkým svařovacím proudem, TIG nebo při speciálních aplikacích. Nastavení vyšší citlivosti je potřeba, pokud se průzor střídavě spíná a vypíná. Je-li činnost kukly rušena nadměrným okolním světlem nebo jinou svářečkou v blízkém okolí, použijte nastavení „LO“ (viz obr. 3). Jednoduchým pravidlem k dosažení optimálního výkonu je nastavit na počátku citlivost na maximum a poté ji postupně snižovat, dokud filtr nezačne reagovat pouze na záblesky svařování a nereaguje na rušivé spouštění v důsledku světelných podmínek (přímé slunce, intenzivní umělé osvětlení, elektrické oblouky sousedních svářečů atd.).



obr.2

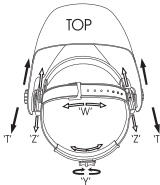


obr.3

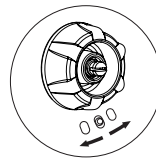


obr.4

- **Výběr doby zpoždění.** Po dokončení svařování se průhledové okénko automaticky změní zpět z tmavého na průhledné, ale s předem nastavenou dobou zpoždění, která má kompenzovat doznívající jasné žhnutí na obrobku. Dobu zpoždění/ reakce lze nastavit na „S“ (krátká: 0,1 s) nebo „L“ (dlouhá: 1,0 s) podle potřeby plynule nastavitelným ovladačem na zadní straně samostmívacího filtru (viz obr. 4). Při bodovém svařování se doporučuje používat kratší dobu zpoždění a při použití vyšších proudů delší dobu zpoždění. Delší dobu zpoždění lze použít také při svařování TIG s nízkým proudem a při pulzním svařování TIG/MIG/MAG.
- **Výběr možnosti Broušení.** Otočte voličem do polohy „Grind“ (Broušení) (viz obr. 2), funkce samostmívání se vypne a umožní tak jasný výhled na broušení. Než znovu začnete svařovat, ujistěte se, že samostmívací filtr je opět nastaven zpět na režim svařování.



obr.5



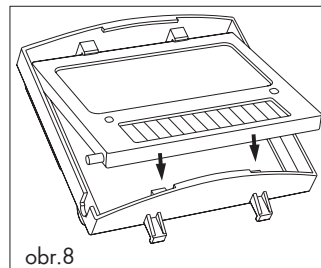
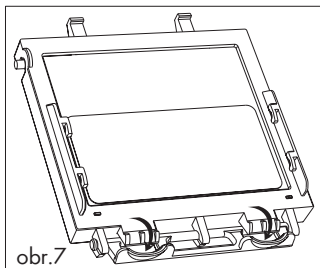
obr.6

- **Přizpůsobení tvaru kukly.** Celkový obvod hlavové pásky lze otáčením knoflíku vzadu na pásce zvětšit nebo zmenšit (viz nastavení „Y“ na obrázku 5). To lze provést při nasazené kukle. Napnutí nastavte tak, aby seděla na hlavě pevně, ale nikoli příliš těsně.
- Optimální výšku hlavové pásky lze nastavit individuálně příčnou páskou. Uvolněte příčnou pásku tak, že spojník vytlačíte z otvoru v pásce. Posuňte oba konce podle potřeby dále nebo blíže a spojník zatlačte do nejbližší položeného otvoru (viz nastavení „W“ na obrázku 5).

- Zkontrolujte usazení hlavové pásky několikerým odklopením a sklopením kukly během nošení. Pokud se hlavová páska během naklopení pohne, změňte příslušným způsobem nastavení.
- **Nastavení vzdálenosti mezi kuklou a obličejem.**  
**Krok 1:** pro nastavení vzdálenosti mezi kuklou a obličejem povolte při spuštěné kukle svěrnou matici (viz "T" v obrázku 5).  
**Krok 2:** nyní uvolněte svěrnou matici na obou stranách kukly a posuňte kuklu k obličejí nebo od obličje pryč (viz nastavení „Z“ na obrázku 5). Je důležité, aby vzdálenost obou očí vůči předsádkovému sklu byla stejná. Efekt ztemnění se jinak může projevit nerovnoměrně.  
**Krok 3:** po provedeném nastavení svěrnou matici opět utáhněte.
- **Nastavení polohy zorného úhlu.** (viz obrázek 6)
- Kukla je nyní připravena k použití. Ztemnění musí být příp. během používání seřízeno pomocí regulačního knoflíku.

## Údržba

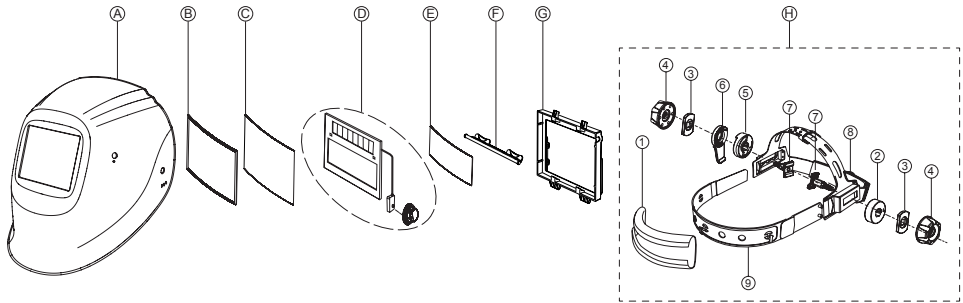
- **Výměna předsádkového skla.** Chcete-li vyměnit předsádkové sklo, vyjměte kazetu průhledu uvolněním zámků držáku pod kazetou (obr. 7), zvedněte kazetu a vyjměte/vyměňte předsádkové sklo.
- **Výměna vnitřního předsádkového skla.** Je-li poškozené, vyměňte vnitřní předsádkové sklo. Do prohlubně pod průzorem kazety zasuněte nehet a ohýbejte průhled nahoru, až se uvolní z uchycení na hranách průzoru kazety.
- **Výměna stmívací kazety.** Vyjměte sestavu držáku ADF ze skořepiny kukly. Demontáž viz obrázek 7. Odtlačujte horní konec držáku ADF, aby bylo možné vyjmout kazetu ADF z rámu. Do rámu nasuňte novou kazetu ADF podle obrázku 8 dole. Ujistěte se, že kazeta ADF je vložena do držáku ADF správně, jak ukazuje obrázek. Namontujte modul držáku ADF do skořepiny kukly.
- **Čištění.** Kuklu čistěte měkkým hadříkem. Pravidelně čistěte povrch stmívací kazety. Nepoužívejte žádné koncentrované čisticí roztoky. Senzory a solární články čistěte denaturovaným lihem a čistým hadříkem a do sucha otřete hadříkem bez smotků.



## Technická Data

- Optická třída: 1 / 1 / 1 / 2
- Zorné pole: 96 x 40 mm (3,78" x 1,57")
- Velikost kazety: 110 x 90 x 9 mm (4,33" x 3,54" x 0,35")
- Senzory elektrického oblouku: 2
- Stupeň světlosti: DIN 3.5
- Variabilní ztemnění: DIN 9 až 13
- Regulace stupně nepropustnosti: Externí, variabilní zastínění
- Zapnutí/vypnutí: Automatické zapínání/vypínání
- Regulace citlivosti: Nízké-vysoké zastínění pomocí plynule nastavitelného ovladače
- Ochrana proti UV/infračervenému záření: Zastínění vždy až dle DIN 16
- Power Supply: Solární buňka. Vyměnitelná baterie, 1 x alkalická baterie AAA
- Doba sepnutí: 1/16 000 s ztmavnutí ze světlého na tmavé
- Zpoždění: 0,1 ~ 1,0 s plynule nastavitelným ovladačem
- Nízký jmenovitý proud TIG:  $\geq 10$  A (DC);  $\geq 10$  A (AC)
- Broušení: Ano
- Test kapacity baterie: Ano
- Provozní teplota:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ )
- Skladovací teplota:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ )
- Materiál kukly: nylon s vysokou rázovou houževnatostí
- Celková hmotnost: 440 g/0,97 lb
- Použitelné svařovací metody: Bodové svařování (SMAW); TIG DC&AC; pulzní TIG DC; pulzní TIG AC; MIG/MAG/CO<sub>2</sub>; pulzní MIG/MAG; řezání plazmovým obloukem (PAC); svařování plazmovým obloukem (PAW); řezání obloukem s ochrannou uhlíkovou atmosférou (CAC-A); broušení
- Standardní certifikát: DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

## Seznam Dílů & Montáž



- A. Skořepina (svářečská kukla)
- B. Pryžový držák
- C. Průzor v předním krytu (předsádkové sklo)
- D. Samostmívací filtr
- E. Vnitřní předsádkové sklo
- F. Zámek držáku
- G. Držák průzoru
- H. Hlavový postroj (včetně potního pásu)

- 1. Potní pásek x 1
- 2. Podložka x 1
- 3. Podložka x 2
- 4. Uzávěrná matice x 2.
- 5. Omezovací podložka x 1
- 6. Zaváděcí šroub x 2
- 7. Nastavitelný pás k upevnění na hlavu x 1
- 8. Adjustable Headband x 1
- 9. Přední hlavový postroj x 1

Tabulka stupně nepropustnosti													č.1
Svařovací metoda	Velikost proudu elektrického oblouku (ampéry)												
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450	
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500	
SMAW				9	10	11		12		13		14	
MIG (Heavy)						10	11	12		13		14	
MIG (Light)						10	11	12		13		14	15
TIG, GTAW			9	10	11		12	13		14			
MAG/CO <sup>2</sup>					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

### Upozornění:

- SMAW svařování kovů elektrickým obloukem
- MIG (heavy) svařování těžkých kovů v ochranné atmosféře inertního plynu
- TIG, GTAW svařování wolframovou elektrodou v ochranné atmosféře inertního plynu
- PAW svařování plazmou
- PAC řezání plazmou
- MAG/CO<sup>2</sup> svařování kovů v ochranné atmosféře aktivního plynu
- SAW poloautomatické svařování pod tavidlem pomocí elektrického oblouku
- MIG (light) svařování lehkých kovů v ochranné atmosféře inertního plynu

## Varování



**Jednovrstvé filtry z minerálního skla používejte pouze ve spojení s příslušnými ochrannými skly.**

### **EC zkouška konstrukčního vzorku provedena:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- (Jmenované místo č. 0196)

### **Tento výrobek splňuje normy:**

- EN 166
- EN 175
- EN 379

### **Certifikováno:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- Jmenované místo, identifikační číslo 0196

### **Distribuce:**

- Würth International AG
- Aspermontstrasse 1
- 7000 Chur
- SWITZERLAND
- T +41 815 580 000
- F +41 815 581 000
- info@wurth-international.com
- www.wuerth.com
  
- Pro kuklu: WÜRTH EN 175
- WÜRTH: výrobce
- EN 175: číslo normy

Prohlášení o shodě / další dokumenty: viz [www.wuerth-documents.com](http://www.wuerth-documents.com)

**SK**

## Pre Vašu Bezpečnosť



Pred prvým použitím zakúpeného produktu si prečítajte tento Návod na používanie a postupujte podľa neho.  
Uschovajte tento Návod na používanie na neskoršie použitie alebo Pre nasledujúceho majiteľa.

## Bezpečnostné Pokyny – Prečítať Pred Použitím



### Výstražné upozornenie

**Prečítajte si všetky pokyny pred použitím tak, aby ste pochopili ich zmysel.**

Automatické zväračské prilby (prilby s automatickým stmievaním) sú konštruované tak, aby za normálnych podmienok zvárania chránili oči a tvár pred iskrami, ostrekmi a škodlivým žiarením. Samostmievací filter sa automaticky zmení zo svetlého na tmavý, keď sa zapáli zväračský oblúk, a opäť sa zmení na svetlý vo chvíli, keď sa zváranie ukončí. Samostmievacia zväračská kukla sa dodáva zmontovaná. Avšak pred jej použitím sa musí nastaviť, aby sa správne prispôbila používateľovi. Skontrolujte povrchy a kontakty batérií a v prípade potreby ich vyčistite. Skontrolujte, či je batéria v dobrom stave a správne nainštalovaná. Nastavte čas oneskorenia, citlivosť a stupeň zatmavenia podľa vlastnej potreby.

Kuklu by ste mali skladovať na suchom, chladnom a tmavom mieste a mali by ste vybrať batériu, ak kuklu nebudete dlhší čas používať.

### Výstražné upozornenie

- Táto automatická zväračská prilbnie je vhodná na laserové zváranie ani na zváranie a rezanie plameňom.
- Nikdy nekladte prilbu so samostmievacím filtrom na nejakú horúcu povrchovú plochu.
- Nikdy neotvárajte samostmievací filter, ani s ním inak nemanipulujte. Jednoduché filtre z minerálneho skla sa smú používať iba v spojení s vhodnými ochrannými sklami.
- Táto automatická zväračská prilba nechráni pre nebezpečenstvom prudkých nárazov, ani pred brúsnymi a rezacími kotúčmi.
- Táto prilba neposkytuje ochranu pred výbušninami alebo pred korozívnymi kvapalinami.
- Nevykonávajte na filtri ani na prilbe žiadne také zmeny, ktoré nie sú uvedené v tomto Návode na používanie. Používajte výhradne náhradné súčiastky, ktoré sú uvedené v tomto Návode na používanie. Vykonanie neautorizovaných zmien alebo použitie neautorizovaných náhradných súčiastok má za následok stratu záruky a vystavuje používateľa nebezpečenstvu poranenia.
- V takom prípade, keď prilba po zapálení svetelného oblúka nestmavie, okamžite ukončíte zváranie a spojte sa so svojim nadriadeným alebo s predajcom prilby.
- Neponárajte filter do vody.
- Neošetrujte filter ani ďalšie súčiastky prilby pomocou rozpúšťadiel.
- Používajte túto prilbu len pri teplotách v rozsahu medzi  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ ).
- Teplota skladovania:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ ).
- Zabráňte tomu, aby sa filter prilby dostal do kontaktu s tekutinami alebo s nejakými nečistotami.
- Povrchovú plochu filtra pravidelne čistite, v žiadnom prípade však pritom nepoužívajte nejaké koncentrované rozpúšťadlá. Sensory a solárne články udržiavajte v čistote ošetrovaním pomocou suchej

handričky, ktorá nepúšťa chlpy.

- Pravidelne vymieňajte zlomené/poškriabané alebo porózne predsádky za nové.
- Nepokúšajte sa nikdy sa otvárať kazetu filtra.
- Látky, ktoré sa dostanú do kontaktu s pokožkou, môžu u niektorých osôb vyvolať alergické reakcie.
- Substâncias, que entram em contacto com a pele, podem causar reacções alérgicas



### Výstražné upozornenie

**Nedodržanie vyššie uvedených bezpečnostných pokynov a/alebo pokynov Návodu na používanie môže mať za následok vážne poranenie používateľa.**

## Poruchy A Ich Odstraňovanie



### Výstražné upozornenie

**V takom prípade, keď sa uvedené poruchy nedajú odstrániť, používateľ už nesmie automatickú zváracísku prilbu ďalej používať. Spojte sa so svojím predajcom.**

- Nerovnomerné tmavnutie/stmievanie. Hlavový popruh nie je správne nastavený, čo spôsobilo nerovnakú vzdialenosť medzi očami a platničkou filtra (znova a správne nastaviť hlavový popruh, aby sa vzdialenosť k filtru vyrovnala).
- Automatický samostmievací filter nestmieva, alebo sa mihoce.
- Predsádka je znečistená alebo poškodená (vymeniť predsádku).
- Sensory sú znečistené (vyčistiť povrchovú plochu senzorov). Zvárací prúd je príliš nízky (nastaviť citlivosť na "higher" (vyššie)).
- Pomalá reakčná doba (dlhá)
- Prevádzková teplota je príliš nízka. (Nepoužívajte prilbu pri teplote nižšej ako  $-10^{\circ}\text{C}$  oder  $+14^{\circ}\text{F}$ .)
- Slabá priehľadnosť. Predná/vnútorňa predsádka a/alebo filter sú znečistené (vymeniť skielko).
- Svetlo okolia je nedostatočné.
- Nesprávne nastavený stupeň hustoty (nastavte stupeň hustoty znova).
- Zváracísku prilba sa zošmykuje. Hlavový popruh nie je nastavený správne (nastavte hlavový popruh znova).

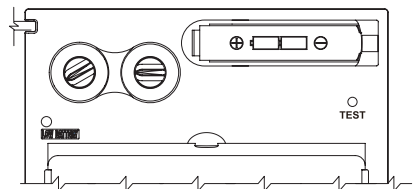
## Pokyny Na Používanie



### Výstražné upozornenie

**Pred použitím tejto prilby na zváranie si v každom prípade prečítajte bezpečnostné pokyny tak, aby ste pochopili ich zmysel.**

- Táto prilba sa dodáva v kompletne zmontovanom stave. Pred použitím ju však treba prispôbiť na používateľa a súčasne aj nastaviť nasledovné hodnoty: dobu oneskorenia, citlivosť a stupeň hustoty.
- **Inštalácia batérie.** Keď sa indikátor slabej batérie rozsvieti červenou farbou, batériu okamžite vymeňte. Vložte novú batériu v súlade s označením kladného a záporného pólu na priečinku na batérie (pozri obr. 1).
- **Odkúšanie.** Stlačte a podržte tlačidlo Test na predbežné zobrazenie vybraného tienia pred zváraním (pozri obr. 1). Po pustení tlačidla sa priezor automaticky vráti do svetlého

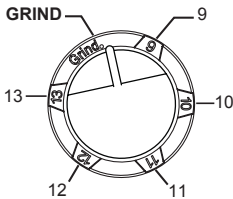


obr.1



stavu (DIN 3.5).

- **Voľba stupňa zatmavenia.** Zvoľte stupeň zatmavenia vhodný pre váš proces zvárania podľa „sprievodnej tabuľky pre stupeň zatmavenia“ nižšie. Otočte regulátor zatmavenia na požadovaný stupeň zatmavenia (pozri obr. 2).
- **Citlivosť.** Citlivosť sa dá nastaviť na „HI“ (vysoká) alebo „LO“ (nízka) pomocou regulátora na zadnej strane samostmievacieho filtra. Nastavenie „Mid-High“ je bežné nastavenie pre každodenné použitie. Maximálny stupeň citlivosti je vhodný pre zváracie práce s nízkym prúdom, TIG alebo špeciálne aplikácie. Nastavenie vyššej citlivosti je nevyhnutné, ak šošovka striedavo bliká. Ak je funkcia kukly rušená nadmerným okolitým svetlom alebo inou zväračkou v blízkosti, použijete nastavenie „LO“ (pozri obr. 3). Ako jednoduché pravidlo pre optimálny výkon sa odporúča nastaviť citlivosť na maximum hneď na začiatku a potom ju postupne znižovať až dovtedy, pokiaľ filter nebude reagovať len na záblesk zvárania a nebude falošne reagovať na okolité svetlo (priame slnko, intenzívne umelé osvetlenie, svetelné oblúky vedľajšieho zvärača atď.).



obr.2

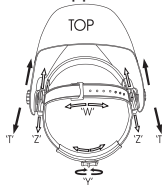


obr.3

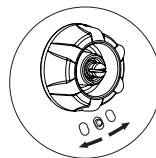


obr.4

- **Voľba času oneskorenia.** Po skončení zvárania sa priezor automaticky zmení z tmavého späť na priehľadný s prednastaveným oneskorením, ktoré kompenzuje každý jasný dosvit na obrobku. Čas oneskorenia / reakcia sa dá nastaviť na „S“ (krátka: 0,1 sek.) alebo „L“ (dlhá: 1,0 sek.) podľa potreby, pomocou regulátora na zadnej strane samostmievacieho filtra (pozri obr. 4). Kratšie oneskorenie sa odporúča použiť pri bodovom zváraní a dlhšie oneskorenie pri aplikáciách s väčšími prúdmi. Dlhšie oneskorenia sa môžu použiť aj pre TIG zváranie s nízkym prúdom a pulzné zváranie TIG/MIG/MAG.



obr.5



obr.6

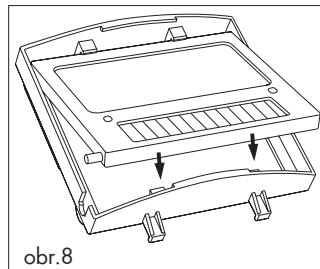
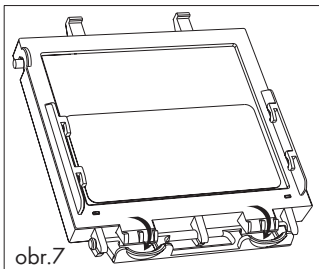
- **Voľba možnosti brúsenia.** Otočte regulátor do polohy „Grind“ (Brúsenie) (pozri obr. 2), funkcia automatického stmievania sa vypne a priezor zostane priehľadný kvôli brúseniu. Pred opätovným zahájením zvárania nezabudnite samostmievací filter opäť prepnúť do režimu zvárania.
- **Nastavenie tvaru prilby.** Celkový obvod hlavového popruhu sa dá zväčšovať alebo znižovať pomocou otáčania gombíka na zadnej strane hlavového popruhu (pozri nastavenie "Y" na obrázku 5). Dá sa to robiť aj vtedy, keď je prilba nasadená na hlavu. Nastavte napnutie tak, aby prilba sedela na hlavu pevne, nie však príliš natesno.
- Optimálna výška hlavového popruhu sa dá nastaviť individuálne pomocou priečného popruhu. Uvoľnite

priečny popruh takým spôsobom, že objímku vytlačíte z diery v popruhu. Posuňte oba konce podľa potreby do polohy nastavenia širšie alebo užšie a zatlačte objímku do najbližšej diery (pozri nastavenie "W" na obrázku 5).

- Skontrolujte, či hlavový popruh správne sedí tak, že viackrát, majúc prilbu nasadenú na hlavu, sklopite prilbu dole a vyklopite ju hore. Ak sa hlavový popruh pri naklonení pohne, zmeňte nastavenie prirameným spôsobom.
- **Nastavenie vzdialenosti medzi prilbou a tvárou.**  
**Krok 1:** Uvoľnite aretačnú maticu na prilbe sklopenej dole (pozri nastavenie T na obrázku 5), keď chcete nastaviť vzdialenosť medzi prilbou a tvárou.  
**Krok 2:** Uvoľnite teraz aretačnú maticu na oboch stranách prilby a posuňte prilbu smerom k tvári alebo smerom od tváre (pozri nastavenie „Z“ na obrázku 5). Je veľmi dôležité, aby bola vzdialenosť oboch očí k sklíčkú predsádzky rovnaká. V opačnom prípade by sa mohol zdať efekt zotmenia nerovnaký.  
**Krok 3:** Po vykonaní nastavenia aretačnú maticu opäť utiahnite.
- **Ajuste del ángulo de visión.** (ver Figura 6)
- Teraz je prilba pripravená na použitie. Stmievanie sa musí v prípade potreby dodatočne nastaviť počas používania pomocou regulačného gombíka.

## Údržba

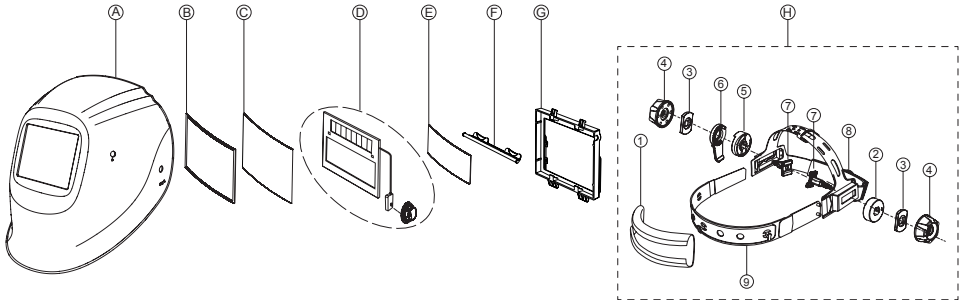
- **Výmena prednej krycej šošovky.** Ak chcete vymeniť prednú kryciu šošovku, odstráňte kazetu šošovky odistením držiaka pod kazetou (obr. 7), zdvihnite kazetu, aby ste odstránili/vymenili prednú kryciu šošovku.
- **Výmena vnútornej krycej šošovky.** Vymeňte vnútornú kryciu šošovku, ak je poškodená. Siahnite nechtom do vybratia pod kazetovým priezorom a šošovku vysuňte nahor, pokým sa neuvolní z rohov kazetového priezoru.
- **Výmena stmievacej kazety.** Odoberte konzolu držiaka ADF zo škrupiny kukly. Pre demontáž si pozrite obr. 7. Ohnite horný koniec držiaka ADF, aby ste umožnili vybratie ADF kazety z rámu. Vložte novú ADF kazetu do rámu podľa obr. 8 nižšie. Uistite sa, že je ADF kazeta vložená do ADF držiaka správne podľa obrázka. Vložte konzolu ADF držiaka do škrupiny kukly.
- **Čistenie.** Prilbu čistite pomocou nejakej mäkkej handričky. Povrchovú plochu samostmievacej kazety pravidelne čistite. Nepoužívajte na tento účel žiadne koncentrované čistiace rozpúšťadlá. Sensory a solárne články čistite pomocou liehu a pomocou nejakej čistej handričky a potom ich vyutierajte dosucha pomocou takej handričky, ktorá nepúšťa chlpy.



## Technické Údaje

- Optická trieda: 1 / 1 / 1 / 2
- Zorné pole: 96 x 40 mm (3,78" x 1,57")
- Veľkosť kazety: 110 x 90 x 9 mm (4,33" x 3,54" x 0,35")
- Senzory svetelného oblúka: 2
- Stupeň svetlosti: DIN 3.5
- Variabilné stmievanie: DIN 9 až 13
- Regulácia stupňa hustoty: Externé, variabilné stmievanie
- ZAP/VYP: Automatické zap./vyp.
- Regulácia citlivosti: Nízke – vysoké, pomocou otočného regulátora
- Ochrana proti UV / infračervenému žiareniu: Vždy až do stupňa stmievania DIN16
- Power Supply: Solárny článok. Vymeniteľná batéria, 1 x AAA alkalická batéria
- Doba zapnutia: 1/16,000 s. z priehľadného na stmavený
- Oneskorenie: 0,1 ~ 1,0 s. pomocou otočného regulátora
- Nízkoпрúdové TIG:  $\geq 10$  A (DC);  $\geq 10$  A (AC)
- Brúsenie: Áno
- Test kapacity batérie: Áno
- Prevádzková teplota:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ )
- Teplota skladovania:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ )
- Materiál prilby: Nylon s vysokou odolnosťou proti nárazom
- Celková hmotnosť: 440 g / 0,97 lbs
- Použiteľné technológie zvárania: Zváranie elektródou (SMAW); TIG DC&AC; TIG pulz DC; TIG pulz AC; MIG/MAG/CO<sub>2</sub>; MIG/MAG pulz; rezanie plazmovým oblúkom (PAC); zváranie plazmovým oblúkom (PAW); rezanie vzduchovým karbónovým oblúkom (CAC-A); brúsenie
- Štandardné schválenie: DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

## Zoznam Súčiastok & Montáž



- A. Škrupina (zváracia kukla)
- B. Gumený držiak
- C. Predná krycia šošovka
- D. Samostmievací filter
- E. Vnútorná krycia šošovka
- F. Zaisťovací držiak
- G. Držiak šošovky
- H. Náhlavná konzola (vrátane čelenky)

- 1. Čelenka x 1
- 2. Podložka x 1
- 3. Podložka x 2
- 4. Blokovacia matica x 2
- 5. Vymedzovacia podložka x 1
- 6. Vymedzovacia podložka uhla x 1
- 7. Zaisťovacia skrutka x 2
- 8. Nastaviteľný hlavový pás x 1
- 9. Predná náhlavná časť x 1

Tabuľka stupňov hustoty													č. 1
Technológia zvarovania	Intenzita prúdu svetelného oblúka (v ampéroch)												
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450	
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500	
SMAW				9	10	11		12		13	14		
MIG (Heavy)						10	11	12		13	14		
MIG (Light)						10	11	12	13	14	15		
TIG, GTAW			9	10	11	12	13	14					
MAG/CO <sup>2</sup>					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		

### Poznámka:

- SMAW zvarovanie oblúkom kovovou elektródou
- MIG (heavy) zvarovanie v ochrannej atmosfére inertného plynu kovovou elektródou pre ťažké kovy
- TIG, GTAW zvarovanie v ochrannej atmosfére inertného plynu wolfrámovou elektródou
- PAW plazmové zvarovanie oblúkom
- PAC plazmové rezanie oblúkom
- MAG/CO<sup>2</sup> zvarovanie v ochrannej atmosfére s aktívnym plynom/CO<sup>2</sup>
- SAW odtienené poloautomatické zvarovanie oblúkom
- MIG (light) zvarovanie v ochrannej atmosfére inertného plynu kovovou elektródou pre ľahké kovy

## Výstražné Upozornenie



**Jednoduché filtre z minerálneho skla sa smú používať iba v spojení s vhodnými ochrannými sklami.**

### **Kontrolu konštrukčného vzoru EC uskutočnil:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- (Uvedené miesto č. 0196)

### **Tento výrobok spĺňa požiadavky noriem:**

- EN 166
- EN 175
- EN 379

### **Certifikovaný kým:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- Uvedené miesto, identifikačné číslo 0196

### **Distribúcia:**

- Würth International AG
- Aspermontstrasse 1
- 7000 Chur
- SWITZERLAND
- T +41 815 580 000
- F +41 815 581 000
- info@wurth-international.com
- www.wuerth.com
  
- Pre prilbu: WÜRTH EN 175
- WÜRTH: Výrobca
- EN 175: Číslo normy

Vyhlasenie o zhode / ostatné dokumenty: pozri [www.wuerth-documents.com](http://www.wuerth-documents.com)

**RO****Pentru Siguranța Dumneavoastră**

Înainte de prima utilizare a aparatului dumneavoastră citiți instrucțiunile de utilizare și acționați în conformitate cu acestea.

Păstrați aceste instrucțiuni de utilizare în vederea folosirii ulterioare sau pentru a le preda următorului proprietar.

**Instrucțiuni De Siguranță – A Se Citi Înainte De Utilizare****Avertisment****Înainte de fiecare utilizare citiți și înțelegeți toate indicațiile.**

Măștile de sudură automate heliomate sunt destinate protecției ochilor și a feței de scânteii, stropi și radiații nocive în condiții de sudură normale.

Filtrul heliomat se modifică automat din clar în mat când arcul electric este aprins și devine din nou clar imediat ce sudarea s-a încheiat.

Casca de sudură cu Auto întunecare vine asamblată. Dar, înainte de a putea fi utilizată, aceasta trebuie să fie ajustată pentru a se potrivi utilizatorului în mod corespunzător. Verificați suprafețele bateriei și contactele și curățați dacă este necesar. Verificați dacă bateria este în stare bună și dacă este instalată corect.

Configurarea pentru timpul de întârziere, sensibilitatea și numărul umbrei pentru aplicația dvs.

Casca trebuie să fie depozitată în zona uscată, rece și întunecată și scoateți bateria dacă nu o folosiți mult timp.

**Avertisment**

- filtrul heliomat al acestei măști de sudură automate, heliomate nu este adecvat pentru sudarea cu laser și procesele de sudare/tăiere autogenă.
- Nu așezați în niciun caz masca cu filtrul heliomat pe o suprafață fierbinte.
- Nu descideți sau nu manipulați filtrul heliomat. Filtrele cu geam securizat din sticlă minerală se vor folosi numai împreună cu geamurile de protecție corespunzătoare.
- Această mască de sudură automată, heliomată nu vă protejează de pericolul șocurilor puternice și nici de discurile de șlefuit.
- Această mască nu vă protejează de dispozitive explozibile sau de lichide corozive.
- Nu aduceți modificări care nu sunt specificate în prezentele instrucțiuni, filtrului sau măștii. Folosiți numai piese de schimb menționate în prezentele instrucțiuni. În urma modificărilor și a utilizării unor piese de schimb neautorizate, garanția se stinge iar utilizatorul este expus riscului de vătămare corporală.
- În cazul în care, după aprinderea unui arc electric masca nu micșorează lumina, opriți imediat sudarea și contactați-vă șeful sau distribuitorul.
- Nu scufundați filtrul în apă.
- Nu tratați filtrul sau componentele măștii cu solvenți.
- Folosiți masca numai la temperaturi între  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ ).
- Temperatură de depozitare:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ ).
- Nu expuneți filtrul la lichide sau murdărie.
- Curățați regulat suprafața filtrului, nu folosiți soluții de curățare concentrate. Curățați senzorii și celulele solare cu o lavetă care nu lasă scame.

- Schimbați regulat geamurile de protecție sparte/zgâriate/proroase.
- Nu încercați să deschideți patronul de filtru.
- Materialele care intră în contact cu pielea pot cauza reacții alergice.



### Avertisment

**Nerespectarea de către utilizator a instrucțiunilor de siguranță de mai sus și/sau a indicațiilor de utilizare poate duce la văzămări corporale grave.**

## Defecțiuni Și Remedierea Acestora



### Avertisment

**În cazul în care defecțiunile amintite nu pot fi remediate, utilizatorul nu are voie să mai folosească în continuare masca de sudură automată heliomată. Contactați distribuitorul.**

- Întunecare/reducere neuniformă a luminii. Banda pentru cap nu a fost reglată corect, iar din această cauză distanța dintre ochi și geamul filtrului este neuniformă (se va regla banda pentru cap, pentru a egaliza distanța la filtru)
- Filtrul heliomat automat nu micșorează lumina sau pâlpâie. Geamul de protecție este murdar sau deteriorat (a se schimba geamul de protecție)
- Senzori murdari ( a se curăța suprafața senzorilor).
- Curentul de sudare este prea mic (a se seta sensibilitatea pe "higher" (mai mare).
- Viteză de reacție prea lentă
- Temperatura de lucru prea scăzută. (Nu folosiți masca sub -10°C sau 14°F
- Vizibilitate slabă. Geamul de protecție anterior/interior și/sau filtrul murdar ( a se schimba geamul)
- Lumina ambientă nu este suficientă
- Gradul de densitate reglat greșit (a se regla din nou gradul de densitate).
- Masca de sudură alunecă. Banda pentru cap nu este reglată corect (a se reajusta banda pentru cap).

## Indicații De Utilizare



### Avertisment

**Înainte de utilizarea măștii de sudură asigurați-vă că ați citit și înțeles instrucțiunile de siguranță.**

- Masca se livrează montată complet. Înainte de utilizare ea trebuie totuși potrivită pentru utilizator, deasemeni trebuie reglate timpul de întârziere, sensibilitatea și gradul de densitate.
- **Instalarea bateriei.** Atunci când indicatorul de baterie descărcată devine roșu, vă rugăm să înlocuiți imediat bateria. Instalați noua baterie conform marcajului pozitiv și negativ al bornei bateriei (a se vedea fig. 1).
- **Testarea.** Țineți apăsat butonul de testare pentru a vedea

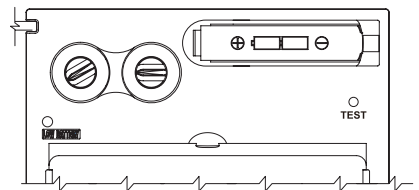


Fig. 1

nuanța selectată înainte de a începe sudarea (a se vedea fig. 1). Când eliberați butonul, vizorul va reveni automat la starea clară (DIN 3.5).

- **Selectarea nivelului de densitate.** Selectați numărul sursei gradului de densitate pentru procesul dvs. de sudare, referindu-vă la „Tabelul de ghidare a gradului de densitate” de mai jos. Rotiți butonul de reglare al gradului de densitate la numărul gradului de densitate cerut (a se vedea fig. 2).
- **Sensibilitate** Sensibilitatea poate fi setată la „MA” (mare) sau „MI” (mică) prin utilizarea butonului de selecție de pe partea din spate a filtrului de întunecare automată. Setarea „Mediu-Mare” este setarea normală pentru utilizarea de zi cu zi. Nivelul maxim de sensibilitate este adecvat pentru lucrările cu curent redus de sudură, TIG sau aplicații speciale. Setarea unei sensibilități mai mari este necesară dacă geamul clipește pornit și oprit. În cazul în care funcționarea căștii este perturbată de lumină ambientală în exces, sau de un alt aparat de sudură din apropiere, utilizați setarea „MI” (a se vedea fig. 3). Ca o regulă simplă, pentru performanță optimă, se recomandă setarea sensibilității la maxim la început și apoi reduceți-o treptat, până când filtrul reacționează numai la blițul de lumină de sudură și fără declanșarea falsă datorită condițiilor de lumină ambientală (lumină solară directă, lumină artificială intensivă, arcurile de sudură ale vecinului etc.).

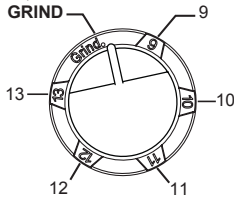


Fig.2



Fig.3



Fig.4

- **Selectarea timpului de întârziere.** Când se încetează procesul de sudare, fereastra de vizionare se schimbă automat de la întuneric la lumină, dar cu o întârziere prestabilită pentru a compensa orice luminozitate ulterioară a piesei de prelucrat. Timpul de întârziere / răspunsul, poate fi setat la „S” (scurt: 0,1 sec.) sau „L” (lung: 1,0 sec.) așa cum doriți, folosind butonul infinit de selecție de pe partea din spate a filtrului de întunecare automată (a se vedea fig. 4). Se recomandă utilizarea unei întârzieri mai scurte cu aplicații de sudare în puncte și o întârziere mai lungă cu aplicațiile care utilizează curenți mai mari. Întârzieri mai lungi pot fi de asemenea utilizate pentru sudarea TIG cu curent redus și puls TIG / MIG / MAG.
- **Selectarea opțiunii de tăiere.** Rotiți butonul de selecție în poziția „Tăiere” (a se vedea fig. 2), funcția de întunecare automată este oprită, permițând o vedere clară în vederea tăierii. Înainte de a reporni lucrările de sudură, asigurați-vă că filtrul de întunecare automată revine la modul de sudare.

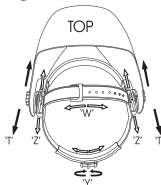


Fig.5

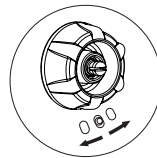


Fig.6

- **Ajustarea măștii la forma capului.** Lungimea totală a benzii pentru cap poate fi mărită sau micșorată prin rotirea butonului din spatele benzii (vezi reglajul „Y” din figura 5). Aceasta se poate face cu masca pusă pe cap. Reglați astfel tensionarea benzii încât aceasta să fie bine fixată dar să nu fie prea

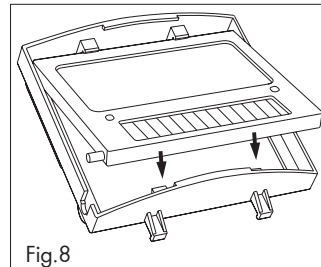
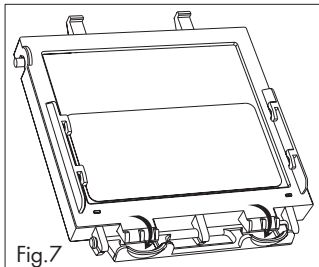


strânsă pe cap.

- Înălțimea optimă a benzii pentru cap poate fi reglată individual cu banda transversală. Slăbiți banda transversală împingând niplul în gaura benzii. Deplasați cele două capete, după necesitate, mai departe sau mai aproape și împingeți niplul în gaura imediat următoare (vezi reglajul W" din figura 5).
- Verificați poziția fixă a benzii pentru cap ridicând și coborând de mai multe ori masca pusă pe cap. Dacă banda pentru cap se mișcă în timpul înclinării, modificați reglajul în mod corespunzător.
- **Reglarea distanței dintre mască și față**  
**Pasul 1:** Slăbiți contrapiulița (vezi "T" în figura 5) la masca coborâtă. pentru a regla distanța dintre mască și față.  
**Pasul 2:** Slăbiți acum contrapiulița în ambele părți ale măștii și împingeți masca spre față sau în direcție opusă feței (vezi reglajul "Z" în figura 5). Este important ca distanța de la cei doi ochi la geamul de protecție să fie egală. În caz contrar, efectul de întunecare poate apărea inegal.  
**Pasul 3:** După reglaj strângeți din nou bine contrapiulița.
- **Reglarea poziției unghiului de vizibilitate.** (vezi figura 6)
- Casca este oricând gata de utilizare. Întunecarea va trebui reglată eventual cu butonul de reglare în timpul utilizării.

## Întreținere

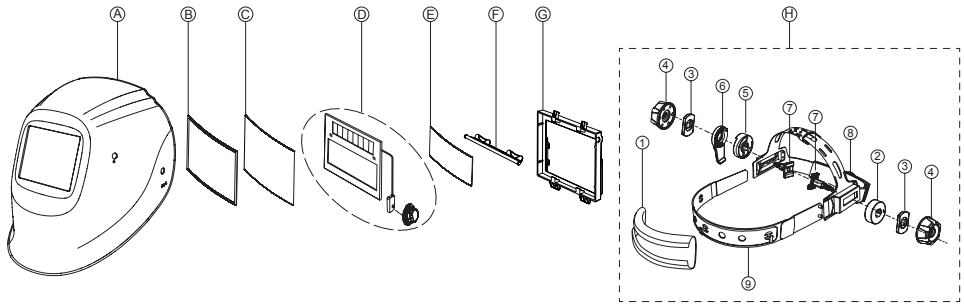
- **Schimbarea geamului de protecție frontal.** Pentru a înlocui geamul de protecție frontal, scoateți caseta geamului de protecție prin deblocarea încuietorii suportului de sub cartuș (fig. 7), ridicați cartușul pentru a scoate / înlocui geamul de protecție frontal.
- **Schimbarea geamului de protecție interior.** Schimbați geamul de protecție interior dacă este deteriorat. Plasați-vă unghia în locașul de sub fereastra de vizualizare a cartușului și îndoțiți geamul de protecție în sus până când se eliberează de pe marginile ferestrei de vizualizare a cartușului.
- **Înlocuirea cartușului pentru gradul de densitate.** Îndepărtați ansamblul suportului ADF din carcasa căștii. A se vedea fig. 7 pentru îndepărtare. Îndoțiți capătul superior al suportului ADF pentru a permite scoaterea cartușului ADF din cadru. Instalați noul cartuș ADF în cadru conform Fig. 8 de mai jos. Asigurați-vă că în suportul ADF, cartușul ADF este introdus corect după cum este indicat. Instalați ansamblul suportului ADF în carcasa căștii.
- **Curățare.** Curățați masca cu o lavetă moale. Curățați regulat suprafețele casetei de filtrare. Nu întrebuițați soluții de curățare concentrate. Curățați senzorii și celulele solare cu spirt denaturat și o lavetă curată și ștergeți-le apoi cu o cârpă fără scame, pentru a le usca.



## Date Tehnice

- Clasa optică: 1 / 1 / 1 / 2
- Câmp de vizibilitate: 96 x 40 mm (3,78" x 1,57")
- Dimensiuni casetă: 110 x 90 x 9 mm (4,33" x 3,54" x 0,35")
- Sezori arc electric: 2
- Grad de transparență conform: DIN 3.5
- Întunecare variabilă: DIN 9 la 13
- Reglare grad de densitate: Ghid de densitate extern, variabil
- Porit/oprit: Pornire / Opreire automată
- Reglarea sensibilității: Mică - Mare, prin butonul de selecție
- Protecție UV/raze infraroșii: Protecție până la DIN16 permanent
- Power Supply: celule solare. Baterie înlocuibilă, 1 x AAA baterie alcalină
- Timp de conectare: 1/16,000 s. de la Întuneric la Lumină
- Întârziere: 0.1 ~ 1.0 s by infinitely dial knob
- TIG cu amperaj redus Evaluat:  $\geq 10$  amperi (CC);  $\geq 10$  amperi (CA)
- Tăiere: Da
- Battery Capacity Test: Da
- Temperatură de lucru:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ )
- Temperatură de depozitare:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ )
- Material cască: nylon cu rezistență ridicată la șocuri
- Greutate totală: 440 g / 0,97 livră
- Procedeu de sudare utilizabil: Sudare prin lipire (SMAW); TIG CC și CA; TIG Puls CC; Puls TIG CA; MIG/MAG/CO<sub>2</sub>; Puls MIG/MAG; Tăiere cu arc de plasmă (PAC); Sudare cu arc de plasmă (PAW); Tăiere cu arc aer carbon (CAC-A); Tăiere
- Avozizare standard: DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

## Listă De Piese & Montaj



- A. Carcasă (mască de sudură)
- B. Suport din cauciuc
- C. Geam de protecție frontal
- D. Filtru cu Întunecare automată
- E. Geam de protecție interior
- F. Suport încuietore
- G. Suport geam de protecție
- H. Ansamblu cască (incluzând banda)

- 1. Bandă x 1
- 2. Șaibă x 1
- 3. Șaibă x 2
- 4. Piuliță de blocare x 2
- 5. Șaibă de limitare x 1
- 6. Șaibă de limitare unghi x 1
- 7. Șurub cizmă x 2
- 8. Bandă de susținere reglabilă x 1
- 9. Cască frontală x 1

Tabel grade de densitate													r. 1
Procedeu de sudare	Intensitate arc electric (amperi)												
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450	
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500	
SMAW				9	10	11		12			13	14	
MIG (Heavy)						10	11	12			13	14	
MIG (Light)						10	11	12		13		14	15
TIG, GTAW			9	10	11		12	13			14		
MAG/CO <sup>2</sup>					10	11	12	13			14	15	
SAW							10	11	12	13	14	15	
PAC						11		12		13			
PAW			8	9	10	11	12		13		14		15

- Notă:
- SMAW sudare cu arc metalic
  - MIG (heavy) sudare cu fir metalic în mediu cu gaz inert, pentru metale grele
  - TIG, GTAW sudare cu electrod de wolfram în mediu de gaz inert
  - PAW sudare cu arc de plasmă
  - PAC tăiere cu arc de plasmă
  - MAG/CO<sup>2</sup> sudare cu fir metalic în mediu protector de gaz inert activ
  - SAW sudare semiautomată sub strat de flux cu o singură sarmă
  - MIG (light) sudare cu fir metalic în mediu cu gaz inert, pentru metale ușoare

## Avertisment



**Filtrele din sticlă minerală securizată se vor folosi numai împreună cu geamurile de protecție corespunzătoare.**

### Test omologare tip CE efectuat de:

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- (Laborator desemnat nr. 0196)

### Acest produs satisface standardele:

- EN 166
- EN 175
- EN 379

### Certificat de:

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- Laborator desemnat, număr de identificare 0196

### Distribuție:

- Würth International AG
- Aspermontstrasse 1
- 7000 Chur
- SWITZERLAND
- T +41 815 580 000
- F +41 815 581 000
- info@wurth-international.com
- www.wuerth.com
  
- Pentru mască: WÜRTH EN 175
- WÜRTH: producător
- EN 175: numărul standardului

Declarație de conformitate / alte documente: a se vedea [www.wuerth-documents.com](http://www.wuerth-documents.com)

**SI**

## Za Vašo Varnost



Pred prvo uporabo tega izdelka si preberite to navodilo za uporabo in se po njem ravnajte.  
To navodilo za uporabo shranite za kasnejšo uporabo ali za naslednjega lastnika.

## Varnostna Navodila - Preberite Pred Uporabo



### Opozorilo

**Pred uporabo morate prebrati in razumeti vsa navodila.**

Samozatemnitvene varilne čelade so namenjene za zaščito oči in obraza pred iskrami, brizganjem in škodljivim sevanjem pod normalnimi varilnimi pogoji. Zatemnitveni filter menja samodejno od svetlega na temno, ko se prižge oblok in se ponovno osvetli takoj, ko se varjenje konča.

Samozatemnitvena varilna čelada je ob dobavi že sestavljena. Vendar jo mora uporabnik pred uporabo ustrezno prilagoditi lastnim potrebam. Preglejte površine in stike baterije in jih po potrebi očistite. Preverite, ali je baterija v dobrem stanju in ali je pravilno nameščena. Nastavite čas zakasnitve, občutljivost in stopnjo gostote za vašo uporabo.

Čelado hranite na suhem, hladnem in temnem mestu ter odstranite baterijo, ko je dlje časa ne boste uporabljali.

### Opozorilo

- Ta samozatemnitvena varilna čelada ni primerna za lasersko varjenje in procese plamenskega varjenja/rezanja.
- Čelade z zatemnitvenim filtrom nikoli ne položite na vročo površino.
- Zatemnitvenega filtra nikoli ne odpirajte ali preoblikujte. Mineralni stekleni filtri z enim steklom se smejo uporabljati samo v povezavi z ustreznimi zaščitnimi stekli.
- Za samozatemnitvena varilna čelada ne ščiti pred nevarnostjo močnih udarcev, tudi ne pred varilnimi stekli.
- Ta čelada ne nudi zaščite pred eksplozivnimi telesi ali korozivnimi tekočinami.
- Ne spreminjajte filtra ali čelade na način, ki ni naveden v tem navodilu. Uporabljajte izključno nadomestne dele, ki so navedeni v tem navodilu. Zaradi neavtoriziranih sprememb in nadomestnih delov garancija preneha veljati in uporabnik je izpostavljen tveganju poškodb.
- Če čelada po vžigu obloka ne zatemni, morate takoj prenehati variti ter nemudoma obvestiti predstojnika ali trgovca.
- Filtra ne smete potopiti v vodo.
- Filtra ali delov čelade ne smete obdelovati s topili.
- Čelado uporabljate samo pri temperaturah med  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ ).
- Skladiščna temperatura:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ ).
- Filtra ne smete izpostavljati tekočinam in nečistočam.
- Redno očistite površino filtra; pri tem ne uporabljajte koncentriranih čistilnih sredstev. Poskrbite za čistost senzorjev in solarnih celic z nevlaknasto krpo.
- Redno nadomeščajte zlomljena/opraskana/porozna predložna stekla.
- Ne poskušajte odpirati filterske patrone.

- Snovi v stiku s kožo morebiti povzročajo alergične reakcije.



### **Opozorilo**

**Neupoštevanje navedenih varnostnih navodil in/ali navodil za uporabo s strani uporabnika lahko povzroči težke telesne poškodbe.**

## **Napake In Odprava Napak**



### **Opozorilo**

**Če navedenih napak ni moč odpraviti, uporabnik samozatembnitvene varilne čelade ne sme več uporabljati naprej. Kontaktirajte trgovca.**

- Neenakomerna zatemnitev/potemnitev. Naglavni trak ni pravilno nastavljen, zaradi tega neenakomerna razdalja med očmi in filtrirnim steklom. (Prestavite naglavni trak, da bi izravnali razliko razmaka k filtru).
- Samozatembnitveni filter ne zatemni ali brli.
- Predložno steklo spredaj je umazano ali poškodovano. (Zamenjajte predložno steklo).
- Senzorji so umazani. (Očistite površino senzorjev).
- Varilni tok je premajhen. (Nastavite občutljivost na "higher" (višje)).
- Počasni vklopni čas. Prenizka obratovalna temperatura. (Čelade ne uporabljajte pod  $-10^{\circ}\text{C}$  ali  $14^{\circ}\text{F}$ ).
- Schlechte Sicht.
- Sprednje/notranje predložno steklo in/ali filter je umazan. (Zamenjajte steklo).
- Ne zadostna svetloba v okolici.
- Nastavljena napačna stopnja gostote. (Ponovno nastavite stopno gostote).
- Varilna čelada drsi. Naglavni trak ni pravilno nastavljen. (Naravnajte naglavni trak).

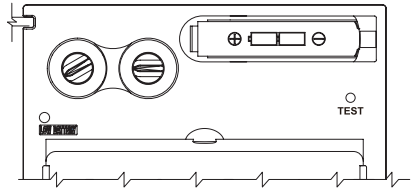
## Navodila Za Uporabo



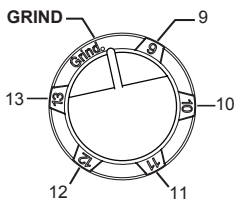
### Opozorilo

**Pred uporabo čelade za varjenje se zagotovite, da ste prebrali in razumeli varnostna navodila.**

- Čelado dobavimo dokončno montirano. Vendar jo mora uporabnik pred uporabo individualno prilagoditi ter nastaviti čas zakasnitve, občutljivost in stopnjo gostote.
- **Namestitev baterije.** Ko indikator skoraj prazne baterije zasveti rdeče, nemudoma zamenjajte baterijo. Novo baterijo namestite v skladu z označbami pozitivne in negativne polaritete v predalu za baterijo (glejte sliko 1).
- **TEST.** Pritisnite in držite test za predogled varjenja pred varjenjem (glejte sliko 1). Ko se sprostí, se okno za ogled samodejno vrne v stanje svetlobe (DIN 3.5).
- **Izberite stopnjo gostote.** Izberite stopnjo gostote za vaš postopek varjenja glede na spodnjo »Tabelo stopenj gostote«. Vrtljivi gumb za nastavev stopnje gostote zavrtite na zeleno številko (glejte sliko 2).
- **Občutljivost.** Občutljivost lahko nastavite na »HI« (visoka) ali »LO« (nizka) z brezstopenskim vrtljivim gumbom na zadnji strani samozatemnitvenega filtra. Vmesna nastavev med obema vrednostma je normalna nastavev za vsakdanjo rabo. Največja občutljivost je primerna za varjenje s šibkim tokom, TIG ali posebne načine uporabe. Višja občutljivost je potrebna, če občutite utripanje v steklih. Če delovanje čelade zmoti prekomerna osvetlenost okolice ali prisotnost drugega varilnega stroja v bližini, uporabite nastavev »LO« (glejte sliko 3). Preprosto pravilo je, da za optimalno učinkovitost nastavite najvišjo dovoljeno občutljivost ob začetku uporabe, nato pa jo postopoma zmanjšujete, dokler se filter ne odziva zgolj na utripanje žarka pri varjenju brez nadležnega občasnega sprožanja zaradi svetlobe v okolici (neposredna sončna svetloba, močne umetne luči, oblaki varilnih strojev v bližini ipd.).



sliko.1



sliko.2



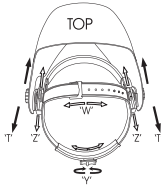
sliko.3



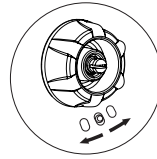
sliko.4

- **Izbira časa zakasnitve.** Po koncu varjenja okno za ogled samodejno preklopi s temne nazaj na svetlo nastavev, vendar pri tem upošteva predhodno nastavljen čas zakasnitve, ki upošteva morebitno žarjenje obdelovanca. Čas zakasnitve/odziv lahko nastavite na »S« (kratek: 0,1 s) ali »L« (dolga: 1,0 s) po potrebi z brezstopenskim vrtljivim gumbom na zadnjem delu samozatemnitvenega filtra (glejte sliko 4). Priporočamo uporabo krajše zakasnitve pri točkovnem varjenju in daljše zakasnitve pri varjenju z močnejšimi tokovi. Daljše zakasnitve lahko uporabljate tudi za varjenje TIG s šibkim tokom ter pulzno varjenje TIG/MIG/MAG.
- **Izbira možnosti za brušenje.** Vrtljivi gumb obrnite v položaj »Grind« (brušenje - glejte sliko 2).

Funkcija samodejne zatemnitve se izklopi in omogoči jasen pogled za brušenje. Pred ponovnim začetkom varjenja se prepričajte, da ste samodejni zatemnitveni filter preklpili nazaj v način za varjenje.



slika.5



slika.6

- **Nastavitev oblike čelade.** Skupni obsek naglavnega traku lahko povečate ali pomanjšate z vrtenjem gumba zadaj na naglavnem traku (glejte nastavitev "Y" na sliki 5). To se lahko opravi, ko imate čelado na glavi. Nastavite napetost tako, da bo trdno, ampak ne pretesno nasedla na glavi.
- Optimalno višino naglavnega traku lahko individualno nastavite s prečnim trakom. Sprostite prečni trak tako, da nastavek potisnete iz luknje v traku. Po potrebi premaknite oba konca ohlapnejše ali tesnejše in pritisnite nastavek v naslednjo luknjo (glejte "W" na sliki 5).
- Preverite nased naglavnega traku z večkratnim odpiranjem in zaprtjem čelade med nošenjem. Če se naglavni trak med nagnenjem premika, morate nastavitev temu ustrezno spremeniti.

#### ■ **Nastavitev razmaka med čelado in obrazom.**

**Korak 1:** Pri navzdol obrnjeni čeladi sprostite vpenjalno matico (glejte "T" na sliki 5), da bi tako nastavili razmak med čelado in obrazom.

**Korak 2:** Sedaj sprostite vpenjalno matico na obeh straneh čelade in potisnite čelado k obrazu ali od obraza stran (glejte nastavitev "Z" na sliki 5). Pomembno je, da je razdalja obeh oči k predložnemu steklu enaka. V nasprotnem primeru lahko pride do neenakomernega zatemnitvenega efekta.

**Korak 3:** Po opravljeni nastavitvi ponovno zategnite vpenjalno matico.

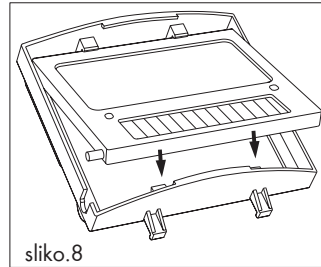
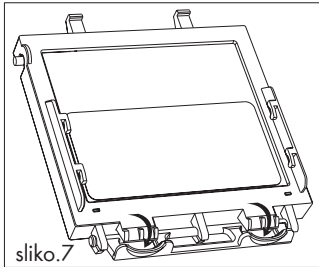
#### ■ **Nastavitev položaja vidnega kota.** (glejte sliko 6)

- Sedaj je čelada pripravljena za obratovanje. Zatemnitev morate po potrebi med uporabo justirati z regulacijskim gumbom.

## Vzdrževanje

- **Zamenjava predložnega stekla.** Če želite zamenjati predložno steklo, odstranite kaseto stekel tako, da odklenete zaklep držala pod kartušo (slika 7), nato pa dvignete kartušo, da odstranite/zamenjate predložno steklo.
- **Zamenjava notranjega predložnega stekla.** Če je notranje predložno steklo poškodovano, ga zamenjajte. Vstavite noht v zarezo pod odprtino za ogled in zvijte steklo navzgor, dokler se ne sprost iz robov odprtine za ogled kasete.
- **Zamenjajte zatemnitveno kaseto.** Iz okvirja čelade odstranite sestav držala ADF. Za odstranitev glejte sliko 7. Zvijte zgornji konec držala ADF, da omogočite odstranitev kasete ADF iz okvirja. Novo kaseto ADF vstavite v okvir v skladu z navodili na sliki 8 spodaj. Prepričajte se, da je kaseto ADF pravilno vstavljena v držalo ADF, kot je prikazano. Sestav držala ADF namestite v okvir čelade.
- **Čiščenje.** Čelado čistite z mehko krpo. Redno čistite površine zatemnitvene kasete. Ne uporabljajte koncentriranih čistilnih sredstev. Senzorje in solarne celice očistite s spiritusom in čisto krpo in jih nato do suhega zdrgnite z nevlaknasto krpo.

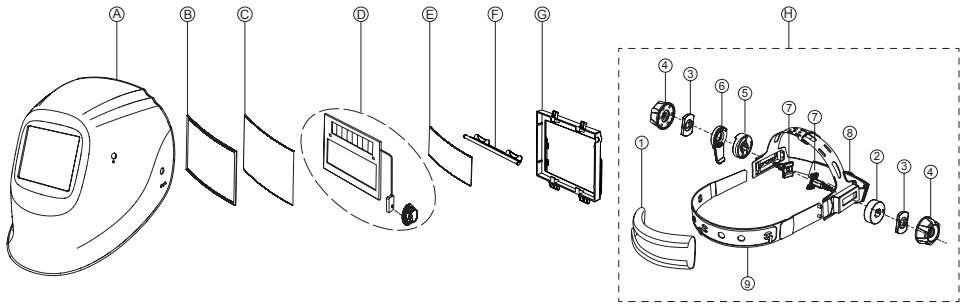




## Tehnični Podatki

- Optični razred: 1/1/1/2
- Vidno polje: 96 x 40 mm (3,78" x 1,57")
- Velikost kasete: 110 x 90 x 9 mm (4,33" x 3,54" x 0,35")
- Obločni senzorji: 2
- Stopnja svetlosti: DIN 3.5
- Spremenljiva zatemnitev: DIN 9 do 13
- Regulacija stopnje gostote: Zunanje, spremenljiva zatemnitev
- Vkllop/izkllop: Samodejni vkllop/izkllop
- Regulacija občutljivosti: Nizka - visoka, z brezstopenskim vrtljivim gumbom
- UV-/Infrardeča zaščita: Zaščita do DIN 16 (ob vsakem času)
- Power Supply: Solarna celica. Zamenljiva baterija, 1 x alkalna baterija AAA
- Preklopni čas: 1/16.000 s. od svetlega temnega
- Zakasnitev: 0,1 ~ 1,0 s z brezstopenskim vrtljivim gumbom
- Nizka jakost toka z oceno TIG:  $\geq 10$  amperov (DC);  $\geq 10$  amperov (AC)
- Brušenje: da
- Preizkus zmogljivosti baterije: da
- Obratovalna temperatura:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ )
- Skladiščna temperatura:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ )
- Material čelade: najlon z visoko udarno žilavostjo
- Skupna teža: 440 g / 0,97 lbs
- Uporabljivo pri postopkih varjenja: Varjenje s palično elektrodo (SMAW); TIG DC&AC; impulz TIG DC; Impulz TIG AC; MIG/MAG/CO<sub>2</sub>; impulz MIG/MAG; plazemsko obločno rezanje (PAC); plazemsko obločno varjenje (PAW); ogljikovo obločno rezanje (CAC-A); brušenje
- Dovoljenje - stand.: DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

## Seznam Delov & Montaža



- A. Okvir (varilna čelada)
- B. Gumijasto držalo
- C. Predložno steklo
- D. Samozatemnitveni varilni filter
- E. Notranje predložno steklo
- F. Zaklep držala
- G. Držalo stekla
- H. Sestav za namestitve na glavo (vključno z znojnim trakom)

- 1. Znojni trak x 1
- 2. Podložka x 1
- 3. Podložka x 2
- 4. Vpenjalna matica x 2
- 5. Distančna ploščica x 1
- 6. Kotna distančna ploščica x 1
- 7. Pritrdilni vijak x 2
- 8. Nastavljiv naglavni trak x 1
- 9. Sprednji naglavni trak x 1

Tabela stopnje gostote													št. 1	
Postopek varjenja	Oblok - jakost toka (amper)													
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450		
		1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500	
SMAW				9	10		11		12		13	14		
MIG (Heavy)							10	11	12		13	14		
MIG (Light)							10	11	12	13	14	15		
TIG, GTAW			9	10		11	12		13		14			
MAG/CO <sup>2</sup>						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		

### Opozorilo:

- SMAW kov. obločno varjenje
- MIG (heavy) kov. varjenje v inertnih plinih na težkih kovinah
- TIG, GTAW Wolfram-varjenje v inertnih plinih
- PAW plazemsko obločno varjenje
- PAC plazemsko obločno rezanje
- MAG/CO<sup>2</sup> kov. - varjenje v aktiv. plinu
- SAW zaslonjeno polavtomatsko obločno varjenje
- MIG (light) kov. varjenje v inertnih plinih na lahkih kovinah

## Opozorilo



**Mineralni stekleni filtri z enim steklom se smejo uporabljati samo v povezavi z ustreznimi zaščitnimi stekli.**

### **ES tipski preizkus se je izvedel s strani:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- (Pristojni organ št. 0196)

### **Ta izdelek izpolnjuje standarde:**

- EN 166
- EN 175
- EN 379

### **Certificirano s strani:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- Pristojni organ, identifikacijska številka 0196

### **Prodaja:**

- Würth International AG
- Aspermontstrasse 1
- 7000 Chur
- SWITZERLAND
- T +41 815 580 000
- F +41 815 581 000
- info@wurth-international.com
- www.wuerth.com
  
- Za čelado: WÜRTH EN 175
- WÜRTH: Proizvajalec
- EN 175: Številka standarda

Izjava o skladnosti / ostala dokumentacija: glej [www.wuerth-documents.com](http://www.wuerth-documents.com)

**BG**

## За Вашата Сигурност



Преди да започнете да ползвате Вашия уред прочетете това ръководство за експлоатация.

Съхранявайте това ръководство за експлоатация за ползване по-късно или за случай, че продадете заваръчната маска.

## Указания За Безопасност – Прочетете Преди Ползване



### Внимание

**Преди да започнете да ползвате уреда прочетете и разберете всички указания.**

Автоматично затъмняващите се заваръчни шлемове са предназначени за защита на очите и лицето от искри, пръски и вредно лъчение при нормални заваръчни условия. Самозатъмняващият се филтър се превключва автоматично от светло на тъмно, когато се запали електрическа дъга, и става отново светъл, когато заваряването бъде прекъснато.

Автоматично затъмняващият се заваръчен шлем се доставя сглобен. Но преди да се използва, трябва да бъде регулиран така, че да отговаря на характеристиките на потребителя. Проверете повърхностите на батерията и клемите и ги почистете, ако е необходимо. Проверете дали батерията е в изправно състояние и дали е поставена правилно. Настройте времезакъснението, чувствителността и степента на затъмняване за специфичното приложение.

Шлемът трябва да се съхранява на сухо, хладно и тъмно място с извадена батерия, когато няма да се използва дълго време.

### Внимание

- Този автоматично затъмняващ се заваръчен шлем не е подходящ за лазерно заваряване и за автогенно заваряване/рязане.
- Никога не поставяйте шлема със самозатъмняващия се филтър върху гореща повърхност.
- Не се опитвайте при никакви обстоятелства да отворите или да манипулирате самозатъмняващият се филтър. Еднослойни филтри от минерално стъкло трябва да се използват само заедно с подходящи защитни стъкла.
- Този автоматично затъмняващ се заваръчен шлем не предпазва от силни механични въздействия/удари, също не и от абразивни дискове.
- Този шлем не осигурява защита от взривни вещества или агресивни течности.
- Не се опитвайте да променяте филтъра или шлема по начин, който не е описан в това ръководство за експлоатация. Използвайте само резервни части, посочени в това ръководство. Вследствие на неотризираните изменения и ползване на неутвърдени резервни части гаранцията отпада, а потребителите са изложени на опасност от нараняване.
- Ако след запалването на електрическа дъга този шлем не се затъмнява, незабавно прекъснете заваряването и се свържете с Вашия търговски представител или търговец.
- Не потапяйте филтъра във вода.
- Не обработвайте филтъра или отделни негови елементи с разтворители.
- Използвайте шлема само при температури между  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ ).

- Температура за съхраняване:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ ).
- Не излагайте филтъра на въздействието на течности или силни замърсители.
- Редовно почиствайте повърхността на филтъра; не използвайте концентрирани почистващи препарати. Почиствайте сензорите и соларните клетки с кърпа, неотделяща власинки.
- Заменяйте своевременно счупени/напукани/надупчени защитни стъкла.
- Не се опитвайте да отваряте филтърния патрон.
- Химикали, които попаднат върху кожата, могат да предизвикат алергични реакции.
- Substâncias, que entram em contacto com a pele, podem causar reacções alérgicas.



### **Внимание**

**Неспазването от потребителя на посочените по-горе указания за безопасност и/или за обслужване може да предизвика тежки травми.**

## **Дефекти И Отстраняването Им**



### **Внимание**

**Ако посочените дефекти не могат да бъдат отстранени, автоматично затъмняващият се заваръчен шлем не трябва да бъде ползван. Свържете се с Вашия доставчик.**

- Неравномерно затъмняване. Лентата за глава не е регулирана правилно, вследствие на това разстоянието между очите и филтърното стъкло е различно (регулируйте лентата за глава, за да изравните разстоянието на двете очи до филтъра).
- Самозатъмняващият се филтър не затъмнява или пулсира
- Предпазното стъкло е замърсено или повредено (заменете предпазното стъкло).
- Сензорите са замърсени (почистете повърхността на сензорите).
- Заваръчният ток е твърде малък (увеличете чувствителността на филтъра).
- Дълго време за реакция. Работната температура е твърде ниска (не използвайте заваръчния шлем под  $-10^{\circ}\text{C}$  или  $14^{\circ}\text{F}$ )
- Лоша видимост. Предното/вътрешното защитно стъкло и/или филтъра са замърсени (почистете повърхностите).
- Околната светлина не е достатъчна.
- Настроена е неподходяща степен на затъмняване (регулируйте степента на затъмняване).
- Заваръчният шлем се измества. Лентата за глава не е регулирана правилно (регулируйте лентата за глава).
- Лентата за глава не е регулирана правилно (регулируйте лентата за глава).

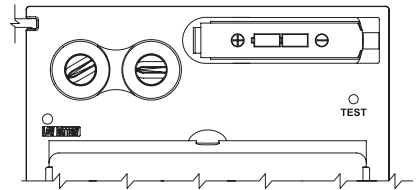
## Указания За Ползване



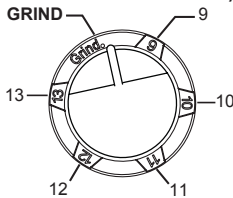
### Внимание

**Преди ползването на шлема за заваряване се уверете, че сте прочели и разбрали всички указания за безопасност.**

- Шлемът се доставя напълно слобен и годен за работа. Преди ползване, обаче, трябва да бъде регулиран за ползване от потребителя, както и да бъдат настроени времезакъснението, чувствителността и степента на затъмняване.
- **Поставяне на батерията.** Когато индикаторът за изчерпана батерия стане червен, подменете батерията незабавно. Поставете новата батерия според маркировките за положителен и отрицателен терминал на обвивката на батерията (вижте фиг. 1).
- **Проверка.** Преди заваряване, натиснете и задръжте бутона за проверка, за да прегледате настройката за потъмняване (вижте фиг. 1). При отпускане прозорецът за наблюдение автоматично ще се върне в светло състояние (DIN 3.5).
- **Избор на ниво на затъмняване.** Изберете степента на затъмняване за вашия метод на заваряване, като използвате за справка дадената по-долу „Таблица за степента на затъмняване“. Завъртете ръкохватката за регулиране на степента на затъмняване до желания номер (вижте фиг. 2).
- **Чувствителност.** Чувствителността може да се зададе като „HI“ (висока) или „LO“ (ниска) със завъртане на стрелката на циферблата в задната част на автоматично затъмняващия се филтър. Настройката „Mid-High“ (средно висока) е нормалната настройка за ежедневна употреба. Максималното ниво на чувствителност е подходящо за дейности със слаб заваръчен ток, TIG или специални приложения. Настройката за по-висока чувствителност е необходима, ако защитното стъкло проблясва от време на време. Когато в работата с шлема има смущения от силна околна светлина или друга заваръчна машина в близост, използвайте настройката „LO“ (ниска) (вижте фиг. 3). Като правило за оптимална работа се препоръчва да настроите чувствителността на максимум в началото и след това постепенно да я намалите, докато филтърът реагира само на присветването на заваръчната светлина и без ненужно фалшиво задействане поради околна светлина (директна слънчева светлина, интензивна изкуствена светлина, електрически дъги в съседство и др.).



фиг. 1



фиг. 2



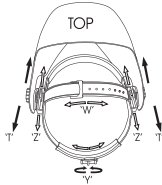
фиг. 3



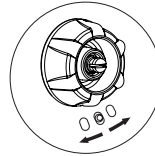
фиг. 4

- **Избор на времезакъснение.** Когато заваряването спре, визьорът автоматично се променя от тъмночерен на светъл, но с предварително зададено времезакъснение за компенсиране на яркия остатъчен отблясък на работния детайл. Времезакъснението/ реакцията може да се настрои на „S“ (кратко: 0,1 сек.) или „L“ (дълго: 1,0 сек.) в зависимост от предпочитанията с помощта на стрелката

на циферблата в задната част на автоматично затъмняващия се филтър (вижте фиг. 4). Препоръчва се да използвате кратко времезакъснение при точково заваряване и по-дълго времезакъснение при приложения с по-висок ток. По-дълго времезакъснение може да се използва за TIG заваряване със слаб ток и TIG / МИГ / МАГ импулс.



фиг .5

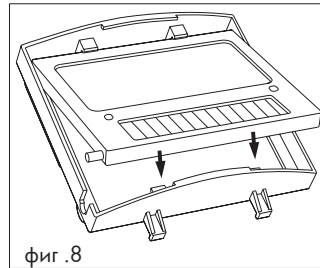
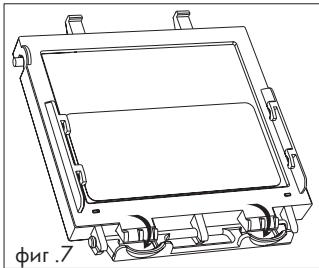


фиг .6

- **Избор на опцията за шлифване.** Завъртете стрелката на циферблата до позиция „Grind“ (Шлифване) (вижте фиг. 2), функцията за автоматично затъмняване се изключва, позволявайки по-добра видимост за шлифване. Преди да се върнете към заваръчна работа, се уверете, че автоматично затъмняващият се филтър е в заваръчен режим.
- **Настройване на шлема.** Дължината на лентата за глава може да бъде увеличена или намалена чрез въртене на ръкохватката отзад на лентата (вижте регулиране “Y” на фигура 5). Това може да се извършва при поставен върху главата шлем. Затегнете го дотолкова, че да е захванат здраво към главата, без да стяга прекалено много.
- Оптималната височина на лентата се регулира с помощта на напречната лента. Освободете напречната лента, като извадите щифта от отвора в лентата. Изместете двата края според необходимостта навън или навътре и вкарайте щифта в най-близкия отвор (вижте регулиране “W” на фигура 5).
- Проверете правилното захващане на лентата за глава чрез неколккратно повдигане и спускане на шлема. Ако при това лентата се измества, я регулирайте по подходящ начин допълнително.
- **Регулиране на разстоянието между шлема и лицето.**  
**Стъпка 1:** При спуснат надолу шлем развийте застопоряващата гайка (вижте "Т" на фигура 5), за да регулирате разстоянието между шлема и лицето.  
**Стъпка 2:** След това развийте гайките от двете страни на шлема и го изместете към или навън от лицето (вижте регулиране “Z” на фигура 5). Важно е разстоянието на двете очи до предпазното стъкло да е еднакво. В противен случай степента на затъмняване може да бъде неравномерна.  
**Стъпка 3:** След като приключите с регулирането, отново затегнете застопоряващите гайки.
- **Регулиране на зрителния ъгъл.** (вижте фигура 6)
- С това шлемът е готов за работа. При необходимост затъмняването може да бъде коригирано допълнително с ръкохватката по време на работа.

## Поддръжане

- **Смяна на предното защитно стъкло.** За да смените предното защитно стъкло, отстранете касетата на стъклото, като отключите заключалката на държача. под касетата (фиг. 7), повдигнете касетата за изваждане/смяна на предното защитно стъкло.
- **Смяна на вътрешното защитно стъкло.** Сменете вътрешното защитно стъкло, ако е повредено. Поставете ноктите си във вдлъбнатината под касетния визьор и огнете стъклото нагоре, докато се освободи от касетния визьор.
- **Смяна на затъмняващата касета.** Отстранете сглобката на ADF държача от кожуха на шлема. Вижте фиг. 7 за отстраняване. Огнете горния край на ADF държача, за да можете да извадите ADF касетата от рамката. Поставете нова ADF касета в рамката в съответствие с фиг. 8 по-долу. Уверете се, че ADF касетата е поставена в ADF държача правилно, както е показано. Поставете сглобката на ADF държача в кожуха на шлема.
- **Почистване.** Почистете шлема с мека кърпа. Почиствайте повърхностите на затъмняващата касета редовно. Не използвайте концентрирани почистващи препарати. Почиствайте сензорите и соларните клетки със спирт и чиста кърпа и след това ги подсушавайте с кърпа, неотделяща власинки.



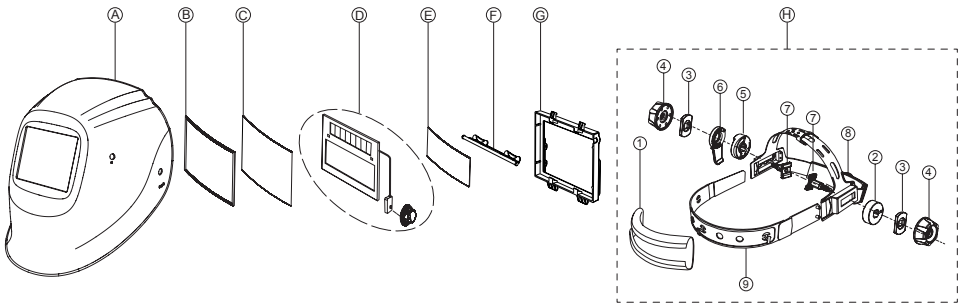
## Технически Данни

- Оптично стъкло: 1 / 1 / 1 / 2
- Видимо поле: 96 x 40 mm (3,78" x 1,57")
- Големина на касетата: 110 x 90 x 9 mm (4,33" x 3,54" x 0,35")
- Сензори за електрическа дъга: 2
- Светла степен: DIN 3,5
- Променливо затъмняване: DIN 9 до 13
- Регулиране на степента на затъмняване: външно, променливо затъмняване
- Включване/изключване: автоматично вкл./изкл.
- Регулиране на чувствителността ниска – висока чрез стрелка на циферблат
- Защита от УВ/Инфрочервено лъчение: защита до DIN 16 по всяко време
- Power Supply: соларна клетка. Сменяема батерия, 1 x AAA алкална батерия
- Време за действие: 1/16,000 сек. от светло към тъмно
- Времетраеност: 0,1 ~ 1,0 сек. чрез стрелка на циферблат
- Номинал за TIG с нисък ампераж:  $\geq 10$  amps (DC);  $\geq 10$  amps (AC)
- Шлифоване: да
- Тест за капацитет на батерията: да



- Работна температура:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ )
- Температура за съхранение:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ )
- Материал шлем: найлон с голяма устойчивост на удар
- Обща маса: 440 g / 0,97 lbs
- Приложими методи на заваряване: заваряване с пръчка (SMAW); TIG DC&AC; TIG импулс DC; TIG импулс AC; МИГ/МАГ/CO<sub>2</sub>; МИГ/МАГ импулс; плазмено-дъгово рязане (PAC); Плазмено-дъгово заваряване (PAW); електродъгово рязане с нетопящ се електрод (CAC-A); шлифване
- Стандартен допуск: DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

## Списък на частите & монтиране



- A. Кожух ( заваръчен шлем )  
 B. Гумен държач  
 C. Предно защитно стъкло  
 D. Автоматично затъмняващ се филтър  
 E. Вътрешно защитно стъкло  
 F. Заклучалка на държача  
 G. Държач на стъклото  
 H. Сглобка на оглавника ( със заваръчна лента )

1. Заваръчна лента x 1  
 2. Шайба x 1  
 3. Шайба x 2  
 4. Застопоряваща гайка x 2  
 5. Ограничителна шайба x 1  
 6. Ъглова ограничителна шайба x 1  
 7. Винт с ботуш x 2  
 8. Регулируем оглавник x 1  
 9. Преден оглавник x 1

Таблица за степента на затъмняване													№ 1
Метод на заваряване	Големина на тока на електрическата дъга (ампери)												
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450	
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500	
SMAW				9	10		11		12		13	14	
MIG (Heavy)							10	11	12		13	14	
MIG (Light)							10	11	12	13	14	15	
TIG, GTAW			9	10		11	12		13		14		
MAG/CO <sub>2</sub>						10	11	12	13		14	15	
SAW							10	11	12	13	14	15	
PAC							11	12		13			
PAW			8	9	10	11		12		13		14	15

Упътване:	
SMAW	Електродъгово заваряване с топящ се електрод
MIG (heavy)	Заваряване в защитногазова среда от инертни газове с топящ се електрод (МИГ) на тежки метали
TIG, GTAW	Заваряване в защитногазова среда с нетопящ се електрод (ВИГ)
PAW	Плазмено-дъгово заваряване
PAC	Плазмено-дъгово рязане
MAG/CO <sup>2</sup>	Заваряване в защитногазова среда от активни газове с топящ се електрод (МАГ)
SAW	Полуавтоматично електродъгово заваряване
MIG (light)	Заваряване в защитногазова среда от инертни газове с топящ се

## Електрод (Миг) На Леки Метали



**Еднослойни филтри от минерално стъкло трябва да се използват само в комбинация с подходящи защитни стъкла.**

### Изпитването на мостра за съответствие на ЕС извършено от:

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- (Оторизирана сертифицираща организация № 0196)

### Този продукт съответства на стандартите:

- EN 166
- EN 175
- EN 379

### Сертифициран от:

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- Оторизирана сертифицираща организация, Идентификационен номер 0196

### Пласмент:

- Würth International AG
- Aspermontstrasse 1
- 7000 Chur
- SWITZERLAND
- T +41 815 580 000
- F +41 815 581 000
- info@wurth-international.com
- www.wuerth.com
  
- За шлема: WÜRTH EN 175
- ВЮРТ: производител
- EN 175: номер на стандарт

Декларация за съответствие / други документи: виж [www.wuerth-documents.com](http://www.wuerth-documents.com)

**EE**

## Teie Ohutuse Huvides



Enne esmakordset kasutamist lugege läbi käesolev kasutusjuhend ja järgige selles toodud juhiseid.  
Hoidke kasutusjuhend alles, et saaksite seda hiljem üle lugeda või anda üle kiivri hilisematele kasutajatele.

## Ohutuspõhised – Enne Kasutamist Läbi Lugeda



### Hoiatus

**Enne kasutamist lugege läbi kõik juhised ja veenduge, et olete neist aru saanud.**

Isetumenevad keevituskiivrid on ette nähtud silmade ja näo kaitseks sädemete, pritsmete ja kahjuliku kiirguse eest tavalisel keevitamisel. Isetumenev filter läheb keevituskaare süttimisel automaatselt tumedaks ja keevitamise lõppemisel uuesti heledaks.

Isetumenev keevituskiiver on kasutusvalmis. Enne kasutamist tuleb see reguleerida kasutajale parajaks.

Kontrollige akupindu ja kontakte ning vajadusel puhastage. Kontrollige, kas aku on korras ja õigesti paigaldatud. Määrake vastavalt kasutusotstarbele viitaeg, tundlikkus ja tumedusaste.

Kiivrit tuleb hoida kuivas, jahedas ja pimedas kohas. Kui kiiver jääb mõneks ajaks seisma, tuleb eemaldada aku.

### Hoiatus

- Isetumenev keevituskiiver ei ole ette nähtud laserkeevituseks ja autogeenkeevituseks/-lõikuseks.
- Ärge asetage kiivrit koos isetumeneva filtriga kuumale pinnale.
- Ärge avage ega modifitseerige isetumenevat filtrit. Üheklaasilisi mineraalklaasfiltreid tohib kasutada üksnes koos vastavate kaitseklaasidega.
- Isetumenev keevituskiiver ei kaitse tugevate löökide ega eemalpaiskuvate lihvketaste eest.
- Keevituskiiver ei kaitse lõhkeseadeldiste ega söövitavate vedelike eest.
- Ärge muutke filtrit ega kiivrit viisil, mida ei ole käesolevas kasutusjuhendis nimetatud. Kasutage üksnes käesolevas kasutusjuhendis loetletud varuosi. Lubamatute muudatuste ja varuosade kasutamisel kustub seadmele antud garantiid ja tekib oht, et kiivri kasutaja võib vigu saada.
- Kui kiiver pärast keevituskaare süttimist ei tumene, lõpetage kohe keevitamine ja võtke ühendust töödejuhataja või müügiesindajaga.
- Ärge kastke filtrit vette.
- Ärge töödelge filtrit ega kiivri osi lahustitega.
- Kasutage kiivrit üksnes temperatuuril  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ ).
- Hoiutemperatuur:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ ).
- Vältige filtri kokkupuudet vedelike ja mustusega.
- Puhastage filtri pealispinda regulaarselt; ärge kasutage kangeid puhastuslahuseid. Puhastage sensoreid ja päikeseelemente ebamevaba lapiga.
- Vahetage regulaarselt välja mõranenud/kriimustatud/täksitud eesmised katteläätсед.
- Ärge püüdke avada filtripadrunit.
- Nahaga kokkupuutuvad ained võivad põhjustada allergilisi reaktsioone.



### Hoiatus

Eelnimetatud ohutusnõuete ja/või kasutusjuhiste eiramise tagajärjeks võivad olla rasked kehavigastused.

## Tõrked Ja Nende Kõrvaldamine



### Hoiatus

Kui kirjeldatud tõrkeid ei ole võimalik kõrvaldada, tuleb isetumeneva keevituskiivri kasutamine kohe lõpetada. Võtke ühendust müügiesindajaga.

- Ebaühtlane tumenemine. Peapael ei ole õigesti välja reguleeritud, seetõttu on silmade ja filtriklaasi vaheline kaugus ebavõrdne (ebakorrapära kõrvaldamiseks reguleerige peapaela).
- Isetumenev filter ei tumene või tumeneb ebaühtlaselt
- Eesmine katteläätis on määratud või kahjustatud (vahetage eesmine katteläätis välja)
- Sensorid on määratud (puhastage sensorite pinda).
- Keevitusvool on liiga madal (reguleerige tundlikkus kõrgemaks ("higher")).
- Aeglasem reaktsioon. Töötemperatuur on liiga madal. (Ärge kasutage kiivrit, kui temperatuur on madalam kui  $-10^{\circ}\text{C}$  või  $14^{\circ}\text{F}$ )
- Halb nähtavus
- Eesmine või sisemine katteläätis ja/või filter on määratud (vahetage läätis välja).
- Ebapiisav valgustus.
- Määratud on vale tumedusaste (reguleerige välja õige tumedusaste).
- Keevituskiiver libiseb ära. Peapael ei ole õigesti reguleeritud (pingutage peapaela).

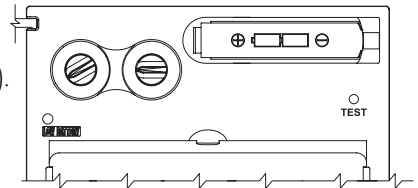
## Kasutusjuhised



### Hoiatus

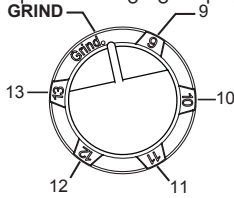
Enne kiivri kasutuselevõttu ja keevitamise alustamist lugege läbi kasutusjuhend ja järgige selles toodud juhiseid.

- Kiiver on kasutusvalmis. Enne kasutamist peab kasutaja selle siiski kohandama oma peakuuga, samuti määrama viivituse, tundlikkuse ja tumedusastme.
- **Aku paigaldamine.** Kui aku tühjenemise näidik muutub punaseks, tuleb aku kohe vahetada. Paigaldage uus aku vastavalt akupesa pluss- ja miinusklemmi tähistele (vt joonist 1).
- **TEST.** Enne keevitamist (vt joonist 1) vajuta ja hoi a test, et eelvaate tooni valikut. Kui see vabastatakse, siis vaatab aken automaatselt valgusoleku (DIN 3.5).
- **Tumedusastme valimine.** Valige oma keevitusprotsessi jaoks sobiv tumedusastme number, vaadates allolevat tumedusastmete tabelit. Pöörake tumeduse nupp vajaliku numbrini asendisse (vt joonist 2).
- **Tundlikkus.** Tundlikkuseks saab määrata „HI ” (kõrge) või „LO ” (madal), kasutades isetumeneva



joonist. 1

filtri tagaküljel asuvat nuppu. Igapäevakasutuseks sobib keskmine-kõrge säte. Maksimalne tundlikkus sobib madala keevitusvooluga töödeks, TIG või eritöödeks. Kõrgem tundlikkus on vajalik siis, kui läätis lülitub katkendlikult sisse ja välja. Kui kiivri tööd segab liiga tugev ümbritsev valgus või teine lähedal paiknev keevitusagregaat, kasutage sätet „LO“ (vt joonist 3). Üldjuhul on soovitatav seada tundlikkus alguses maksimaalseks ja seejärel vähendada seda järkjärgult, kuni filter reageerib ainult keevituse valgussähvatustele ega aktiveeru muu keskkonnavalguse peale (otsene päikesevalgus, tugev tehisolgustus, teise keevitaja keevitusagregaat jne).



joonist.2

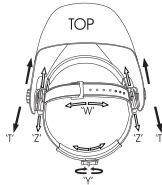


joonist.3

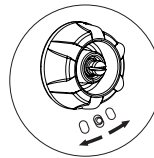


joonist.4

- Viitaja valimine.** Keevitusvalguse kustudes läheb vaateklaas automaatselt tumedast tagasi heledaks, kuid töödeldava tooriku ereda hõõgumise kompenseerimiseks saab määrata viitaja. Viitajaks/reaktsioonijaks saab määrata „S“ (lühike: 0,1 s) või „L“ (pikk: 1,0 s), olenevalt töö iseloomust. Seda saab muuta nupuga, mis asub isetumeneva filtri tagaküljel (vt joonist 4). Lühemat viitaega on soovitatav kasutada punktkeevituseks ja pikemat viitaega töödeks, kus rakendatakse suuremat keevitusvoolu. Pikemat viitaega saab kasutada ka väikese keevitusvooluga TIG-keevituseks ja TIG/MIG/MAG impulsiga.
- Lihvimissätte valimine.** Pöörake nupp asendisse „Grind“ (vt joonist 2). Isetumenduse funktsioon lülitatakse välja, võimaldades lihvimiseks segamatut vaadet. Enne keevitustööde alustamist veenduge, et isetumenev filter oleks uuesti keevitusrežiimil.



joonist.5



joonist.6

- Kiivri kohandamine peakujuga.** Peapaela üldpikkust saab suurendada või vähendada, keerates peapaela taga olevat nuppu (vt seadistus „Y“ joonisel 5). Seda saab teha siis, kui kiiver on peas. Pingutage peapaela nii, et kiiver istub kindlalt peas, kuid ei pigista liigselt.
- Kui peapael on liiga kõrgel või madalal, siis reguleerige rihma, mis asetseb pealae kohal. Selleks vabastage paela ots, lükates kinnituspulga paela seest välja. Libistage paela kahte otsa vastavalt soovile suuremal või vähemal määral välja ning lükake kinnituspulk lähimast august läbi (vt seadistus „W“ joonisel 5).
- Kontrollige peapaela sobivust, selleks tõstke ja sulgege kiivrit, mis on teil peas, paar korda. Kui peapael liigub kallutamise ajal, siis reguleerige seda veel, kuni see on stabiilne.
- Kiivri ja näo vahelise kauguse reguleerimine.**

**Samm 1:** Kiivri ja näo vahelise kauguse reguleerimiseks keerake lahti lukustusmutter, kui kiiver on allalastud asendis (vt „T“ joonisel 5).

**Samm 2:** Lõdvendage mutreid mõlemal pool kiivrit ja libistage seda näo suhtes lähemale või kaugemale

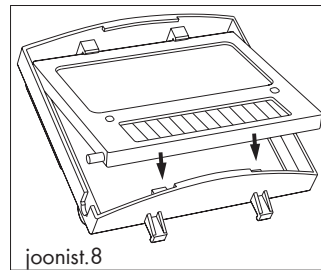
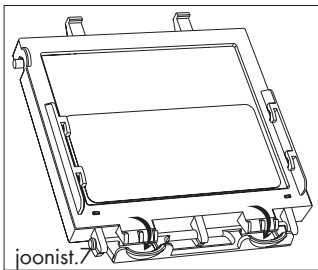
(vt seadistus "Z" joonisel 5). Mõlemad silmad peavad olema läätsest samal kaugusel. Vastasel korral võib tumenemise efekt olla ebahühtlane.

**Samm 3:** Pärast reguleerimise lõpetamist pingutage lukustusmutter uuesti kinni. Joonis 3

- **Vaatenurga reguleerimine.** (Vt joonis 6)
- Kiiver on nüüd kasutusvalmis. Tumedust tuleb vajaduse korral vastavast nupust reguleerida ka kasutamise ajal.

## Hooldus

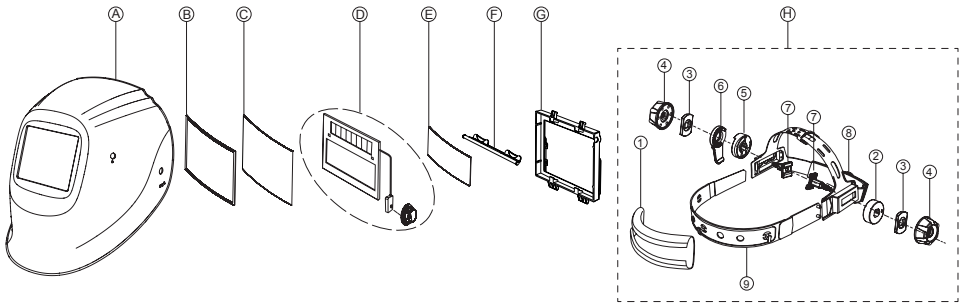
- **Eesmise katteläätse vahetamine.** Eesmise katteläätse vahetamiseks eemaldage läätseplakk, avades ploki taga asuva lukusti (joonis 7) ja tõstes ploki üles, et eesmine katteläätis eemaldada/vahetada.
- **Sisemise katteläätse vahetamine.** Kui sisemine katteläätis on kahjustatud, tuleb see asendada. Pange küüs ploki vaateava all olevasse süvendisse ja painutage läätse üles, kuni see tuleb ploki vaateava servadest lahti.
- **Tumendusploki vahetamine.** Eemaldage ADF-i plokk kiivri küljest. Eemaldamise kohta vt joonist 7. Painutage ADF-i hoidiku ülemist otsa, et ADF-i plokk raami küljest eemaldada. Paigaldage raami uus ADF-i plokk, vaadates allolevat joonist 8. Veenduge, et ADF-i plokk läheks hoidikusse õigesti, nagu on joonisel näidatud. Paigaldage ADF-i hoidik kiivrile.
- **Puhastamine.** Puhastage kiivrit pehme lapiga. Puhastage tumendusketi pinda regulaarselt. Ärge kasutage kangeid puhastuslahuseid. Puhastage sensoreid ja päikeseelemente denatureeritud piirituse ja puhta lapiga ning kuivatage ebemevaba lapiga.



## Tehnilised Andmed

- Optiline klass: 1 / 1 / 1 / 2
- Vaateväli: 96 x 40 mm (3,78" x 1,57")
- Kasseti mõõtmed: 110 x 90 x 9 mm (4,33" x 3,54" x 0,35")
- Kaare sensorid: 2
- Hele režiim: DIN 3.5
- Muutuv režiim: DIN 9 kuni 13
- Tumedusastme reguleerimine: Väline, muutuv tumedus
- Sisse/välja: Automaatselt sees/väljas
- Tundlikkuse reguleerimine: Madal-kõrge, astmeteta reguleerimisnupp
- UV/infrapunakiirguskaitse: Alati kuni tumedusastmeni DIN16
- Power Supply: Päikesepatarei. Vahetatav 1x AAA leelispatarei
- Lülitumisaeg: 1/16000 s heledast tumedaks
- Viivitus: 0,1 ~ 1,0 s, astmeteta reguleerimisnupp
- Madala voolutugevusega TIG:  $\geq 10$  A (DC);  $\geq 10$  A (AC)
- Lihvimine: Jah
- Aku mahutavuse katse: Jah
- Töötemperatuur:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ )
- Hoiutemperatuur:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ )
- Kiivri materjal: löögikindel nailon
- Kogukaal: 440 g / 0,97 naela
- Kasutatav järgmistel keevitusviisidel: Varraselektroodiga käsikaarkeevitus (SMAW); TIG DC&AC; TIG impulss DC; TIG impulss AC; MIG/MAG/CO<sub>2</sub>; MIG/MAG impulss; plasmakaarega lõikamine (PAC); plasmakaarega keevitus (PAW); gaaslõikus (CAC-A); lihvimine
- Heaks kiidetud: DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

## Osade Loend & Paigaldus



- A. kest (keevitusmask)
- B. Kummist hoidik
- C. Eesmine katteläät
- D. Isetumenev filter
- E. Sisemine katteläät
- F. Hoidiku lukusti
- G. Lätse hoidik
- H. Peakomplekt (sh higipael)

- 1. Higipael x 1
- 2. Seib x 1
- 3. Seib x 2
- 4. Kinnitusmutter x 2
- 5. Piirseib x 1
- 6. Nurga piirseib x 1
- 7. Polt x 2
- 8. Reguleeritav peavõru x 1
- 9. Eesmine võru x 1

Tumedusastmete tabel													nr 1
Keevitus- viisid	Voolutugevus (amprites)												
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450	
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500	
SMAW				9	10	11		12		13		14	
MIG (Heavy)						10	11	12		13		14	
MIG (Light)						10	11	12	13		14	15	
TIG, GTAW			9	10	11		12	13		14			
MAG/CO <sup>2</sup>					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

Märkus:

- SMAW metallektroodiga kaarkeevitus
- MIG (heavy) metallektroodiga inertgaas-kaarkeevitus (kõvasulamid)
- TIG, GTAW inertgaas-volframelektroodkaarkeevitus
- PAW plasmakaarkeevitus
- PAC plasmakaarlõikus
- MAG/CO<sup>2</sup> metallektroodiga aktiivgaas-kaarkeevitus
- SAW poolautomaatne kaarkeevitus räubustis
- MIG (light) metallektroodiga inertgaas-kaarkeevitus (kergsulamid)



## Hoiatus



**Üheklaasilisi mineraalklaasfiltreid tohib kasutada üksnes koos vastavate kaitseklaasidega.**

### **EC tüübihindamise teostas:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- (teavitatud asutus nr 0196)

### **Toode vastab järgmistele standarditele:**

- EN 166
- EN 175
- EN 379

### **Sertifitseerimise teostas:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- Teavitatud asutus, ID-number 0196

### **Turustus:**

- Würth International AG
- Aspermontstrasse 1
- 7000 Chur
- SWITZERLAND
- T +41 815 580 000
- F +41 815 581 000
- info@wurth-international.com
- www.wuerth.com
  
- Kiiver: WÜRTH EN 175
- WÜRTH: tootja
- EN 175: standardi number

Vastavusdeklaratsioon / teised dokumendid: vt [www.wuerth-documents.com](http://www.wuerth-documents.com)

LT

## Jūsų Saugumui



Prieš pradėdami naudoti pirmą kartą, perskaitykite šią naudojimo instrukciją ir laikykitės joje pateiktų reikalavimų. Išsaugokite šią instrukciją, kad ir vėliau galėtumėte ja pasinaudoti arba kad galėtumėte perduoti kitam savininkui.

## Saugos Nuorodos – Perskaityti Prieš Naudojimą



### Ispėjimas

**Prieš pradėdami naudoti būtina perskaityti ir suprasti visas nuorodas.**

Automatiškai tamsėjantys suvirintojo šalmas yra sukurti akims ir veidui nuo kibirkščių, pusrū ir kenksmingo spinduliavimo apsaugoti, esant normalioms suvirinimo sąlygoms. Tamsinimo filtras automatiškai patamsėja, kai uždegamas elektros lankas, ir pašviesėja, kai suvirinimas baigiamas.

Automatiškai tamsėjantis suvirintojo šalmas tiekiamas surinktas. Tačiau prieš naudojant, jį reikia sureguliuoti, kad tinkamai tiktų naudotojui. Patikrinkite baterijos paviršius ir kontaktus, o prireikus – nuvalykite. Patikrinkite, ar baterija geros būklės ir tinkamai įdėta. Nustatykite delsos trukmę, jautrumą ir tamsinimo laipsnio numerį, tinkamą jūsų darbui. Šalmas turi būti laikomas sausoje, vėsioje ir tamsioje vietoje. Kai šalmas ilgai nebus naudojamas, bateriją reikia išimti.

### Ispėjimas

- Šis automatiškai tamsėjantis suvirintojo šalmas nėra skirtas lazeriniam suvirinimui ir autogeninio suvirinimo bei liepsninio pjovimo procesams.
- Šalmo su tamsinimo filtru niekada nedėkite ant karšto paviršiaus.
- Tamsinimo filtro niekada neatidarykite ir nedarykite jokių jo pakeitimų. Įstumiamuosius mineralinio stiklo filtrus galima naudoti tik su atitinkamais apsauginiais stiklais.
- Šis automatiškai tamsėjantis suvirintojo šalmas neapsaugo nuo stiprių smūgių keliamo pavojaus, taip pat ir nuo šlifavimo diskų.
- Šis šalmas neapsaugo nuo sprogstamųjų medžiagų ir korozinių skysčių.
- Nedarykite jokių filtro ar šalmo pakeitimų, kurie nėra aprašyti šioje instrukcijoje. Naudokite tik tokias atsargines dalis, kurios nurodytos šioje instrukcijoje. Atlikus neleistinus pakeitimus ar naudojant neapčiuotą atsargines dalis, nustoją galioti garantija ir naudotojui iškyla sužalojimo rizika.
- Jei uždegus elektros lanką šis šalmas nepatamsėja, suvirinimą iškart nutraukite ir pasikonsultuokite su viršininku ar susisiekiite su prekybos atstovu.
- Nepanardinkite filtro į vandenį.
- Nevalykite filtro ar šalmo dalių tirpikliais.
- Šalmą naudokite tik šiame temperatūros intervale  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ ).
- Sandėliavimo temperatūra:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ ).
- Saugokite filtrą nuo skysčių ir nešvarumų.
- Reguliariai valykite filtro paviršius; nenaudokite koncentruotų valiklių. Nesipūkuojančiu skudurėliu valykite jutiklius ir saulės kolektoriaus elementus, kad jie visada būtų švarūs.

- Reguliariai keiskite įskilusius, subraižytus ar akytus priekinius stiklus.
- Nebandykite ardyti filtro kasetės.
- Medžiagos, kurios liečiasi prie odos, gali sukelti alergiją.



### **Įspėjimas**

**Nesilaikant aukščiau pateiktų saugos nuorodų ir (arba) naudojimo instrukcijos, naudotojas gali sunkiai susižaloti.**

## **Gedimai Ir Jų Šalinimas**



### **Įspėjimas**

**Jei aprašytų gedimų pašalinti nepavyksta, dirbančiam automatiškai tamsėjantį suvirintojo filtrą naudoti draudžiama. Susisiekite su prekybos atstovu.**

- Netolygus tamsėjimas / užtemdymas. Netinkamai nustatyta galvos juosta, todėl tarp akių ir filtro stiklo yra nevienodas atstumas (kad išlygintumėte atstumų skirtumą iki filtro, pareguliuokite galvos juostą).
- Automatiškai tamsėjantis filtras netamsėja arba blėsčioja.
- Užterštas arba pažeistas priekinis stiklas (pakeiskite priekinį stiklą).
- Užteršti jutikliai (nuvalykite jutiklių paviršių).
- Per silpna suvirinimo srovė (jautrumą nustatykite ties „higher“ (didesnis)).
- Ilgas suveikties laikas. Per žema darbinė temperatūra. (Nenaudokite šalmo žemesnėje kaip -10 ° C arba 14 ° F temperatūroje)
- Blogas matomumas.
- Užterštas priekinis arba vidinis stiklas ir (arba) filtras (pakeiskite stiklą).
- Nepakankamas aplinkos apšvietimas.
- Netinkamai nustatytas tamsinimo laipsnis (iš naujo nustatykite tamsinimo laipsnį).
- Suvirinimo šalmas slysta.
- Netinkamai nustatyta galvos juosta (nustatykite galvos juostą).

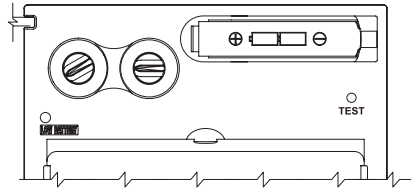
## Naudojimo Nuorodos



### Ispėjimas

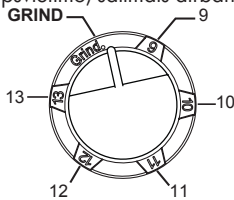
Prieš pradėdami naudoti suvirinimo šalmą įsitikinkite, kad perskaitėte ir supratote saugos nuorodas.

- Šalmas pateiktas visiškai sumontuotas. Prieš naudojimą jį tik reikia sureguliuoti pagal dirbantįjį bei nustatyti delsos laiką, jautrumą ir tamsinimo laipsnį.
- **Baterijos įdėjimas.** Baterijos žemos įkrovos indikatoriumi tapus raudonos spalvos, nedelsdami pakeiskite bateriją. Įdėkite naują bateriją, atsižvelgdami į teigiamo ir neigiamo gnybto žymėjimą ant baterijos dėžutės (žr. 1 pav.).
- **Tikrinimas.** Paspauskite ir laikykite paspaudę tikrinimo mygtuką, kad peržiūrėtumėte užtamsėjimo pasirinkimą prieš virinimą (žr. 1 pav.). Atleidus mygtuką, peržiūros langas automatiškai pašviesės (DIN 3.5).



pav. 1

- **Tamsinimo laipsnio pasirinkimas.** Tamsinimo laipsnio numerį suvirinimo metodui pasirinkite pagal toliau pateiktą „Tamsinimo laipsnio rekomendacinę lentelę“. Tamsinimo laipsnio reguliavimo ratuką sukite ties reikiamu tamsinimo laipsnio numeriu (žr. 2 pav.).
- **Jautrumas.** Jautrumą galima nustatyti ties „HI“ (aukštas) arba „LO“ (žemas), naudojant begalinio sukimo ratuką automatinio tamsinimo filtro gale. Nuostata „Mid-High“ (vid.-aukštas) – normali nuostata kasdieniam naudojimui. Didžiausias jautrumo lygis tinkamas darbams naudojant mažą suvirinimo srovę, TIG ar specialiesiems darbams. Didesnio jautrumo nuostata reikalinga, jei stiklas blykčioja. Jei naudoti šalmą trukdo pernelyg didelis aplinkos apšvietimas arba netoli naudojamas kitas suvirinimo aparatas, naudokite nuostatą „LO“ (žr. 3 pav.). Paprasta taisyklė – optimaliems rezultatams užtikrinti rekomenduojama pradžioje nustatyti didžiausią jautrumą, tada jį palaipsniui mažinti, kol filtras reaguos tik į suvirinimo šviesos plūpsnį ir neliks erzinančių šalutinių trikdžių dėl aplinkos apšvietimo sąlygų (tiesioginės saulės, intensyvaus dirbtinio apšvietimo, šalmais dirbančio suvirintojo lankų ir pan.).



pav. 2



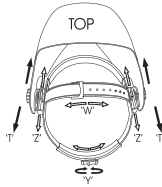
pav. 3



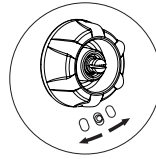
pav. 4

- **Delsos trukmės pasirinkimas.** Baigus virinti, žiūrėjimo stiklas automatiškai pasikeičia iš tamsaus į šviesų, tačiau tai įvyksta po nustatytos delsos, kad būtų kompensuotas bet koks ryškus ruošinio švytėjimas. Delsos trukmė / atsakas gali būti nustatyti į „S“ (trumpas: 0,1 sek.) arba „L“ (ilgas: 1,0 sek.) – pagal poreikį, naudojant begalinio sukimo ratuką automatinio tamsinimo filtro gale (žr. 4 pav.). Taškinių suvirinimo darbams rekomenduojama naudoti trumpesnę delsq, o darbams, kuriuos atliekant naudojama didesnė srovė, rinktis ilgesnę delsq. Ilgesnę delsq galima naudoti ir mažos srovės TIG suvirinti, taip pat TIG / MIG / MAG impulsiniams darbams.
- **Šlifavimo parinkties nustatymas.** Sukite ratuką į padėtį „Grind“ (žr. 2 pav.), automatinio tamsinimo funkcija išsijungs, kad šlifodami aiškiai matytumėte. Prieš pradėdami virinti įsitikinkite, kad automatinio

tamsinimo filtras grįžo į suvirinimo režimą.



pav.5

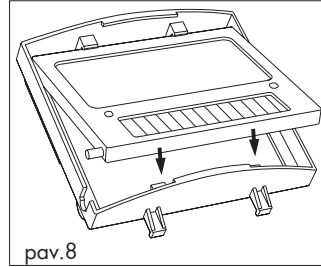
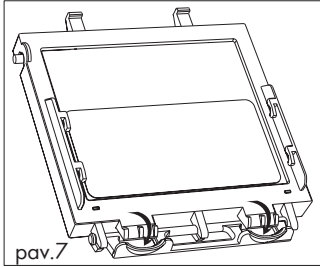


pav.6

- **Tinkamos šalmo formos nustatymas.** Galvos juostos apimtį galima didinti arba mažinti sukant ant galvos juostos esantį reguliatorių (žr. nustatymą „Y“, 5 pav.). Tai galima atlikti užsidėjus šalną ant galvos. Nustatykite taip, kad šalmas ant galvos laikytųsi tvirtai, bet nebūtų per stipriai prispaustas.
- Optimalų galvos juostos aukštį individualiai galima nustatyti naudojantis skersine juosta. Atlaisvinkite skersinę juostą, t. y. iš juostoje esančios angos išstumkite snapelį. Pagal poreikį paplatinkite arba susiaurinkite abu galus ir įspauskite snapelį į šalia esančią angą (žr. nustatymą „W“, 5 pav.).
- Kelis kartus šalną ant galvos atsekite ir užsekite ir tokiu būdu patikrinkite, kaip jis laikosi ant galvos. Jei pavertus galvą šalmas juda, tai atitinkamai pakeiskite nustatymą.
- **Atstumo tarp šalmo ir veido nustatymas.**
  - 1 žingsnis:** norėdami nustatyti atstumą tarp šalmo ir veido, nuleidę šalną atlaisvinkite prispaudžiamąją veržlę (žr. „T“, 5 pav.).
  - 2 žingsnis:** abiejose šalmo pusėse atlaisvinkite prispaudžiamąsias veržles ir stumkite šalną link veido arba nuo jo (žr. nustatymą „Z“, 5 pav.). Labai svarbu, kad nuo abiejų akių iki priekinio stiklo būtų vienodas atstumas. Priešingu atveju gali būti nevienodas užtamsinimo efektas.
  - 3 žingsnis:** nustatę vėl užveržkite prispaudžiamąsias veržles.
- **Matymo kampo nustatymas.** (žr. 6 pav.)
- Tada šalną galima naudoti. Naudojimo metu tamsinimą, jei reikia, reguliatoriumi galima pareguliuoti.

## Priežiūra

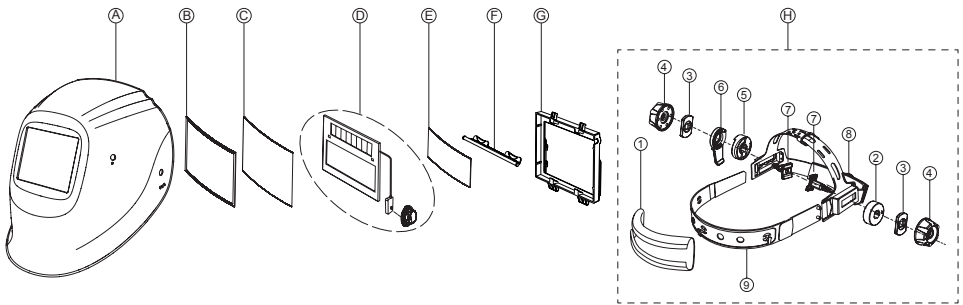
- **Priekinio dengiamojo stiklo keitimas.** Norėdami pakeisti priekinį dengiamąjį stiklą, išimkite stiklo kasetę, affiksudami laikiklio fikساتorių po kasete (7 pav.), pakelkite kasetę ir išimkite / pakeiskite priekinį dengiamąjį stiklą.
- **Vidinio dengiamojo stiklo keitimas.** Jei vidinis dengiamasis stiklas pažeistas, jį pakeiskite. Įkiškite nagą į išpjovą po kasetės patikros langeliu ir lenkite stiklą į viršų, kol jis atsileis nuo kasetės patikros langelio kraštų.
- **Pakeiskite tamsinimo kasetę.** Išimkite ADF laikiklio mazgą iš šalmo. Kaip išimti, žr. 7 pav. Lenkite viršutinį ADF laikiklio galą, kad galėtumėte išimti ADF kasetę iš rėmo. Įdėkite naują ADF kasetę į rėmą, kaip parodyta 8 pav. toliau. Pasirūpinkite, kad ADF kasetė būtų tinkamai įdėta į ADF laikiklį, kaip parodyta. Įdėkite ADF laikiklio mazgą į šalną.
- **Valymas.** Šalną valykite minkštu skudurėliu. Reguliariai valykite tamsinimo kasetės paviršius. Nenaudokite koncentruotų valiklių. Jutklus ir saulės kolektoriaus elementus valykite denatūruotu spiritu ir švari skudurėliu, o paskui nusauskite nesipūkuojančiu skudurėliu.



## Techniniai Duomenys

- Optikos klasė: 1 / 1 / 1 / 2
- Matymo laukas: 96 x 40 mm (3,78 x 1,57 col.)
- Kasetės dydis: 110 x 90 x 9 mm (4,33 x 3,54 x 0,35 col.)
- Elektros lanko jutikliai: 2
- Šviesumo pakopa: DIN 3,5
- Reguliuojamas tamsinimas: DIN 9-13
- Tamsinimo laipsnio reguliavimas: Išorinis, kintamas tamsinimas
- Įjungimas ir išjungimas: Automatinis įjungimas / išjungimas
- Jautrumo reguliavimas: Žemas ir aukštas, begalinio sukimo ratuku
- Apsauga nuo UV ir infraraudonųjų spindulių: Apsauga iki DIN 16 (bet kokių metų)
- Power Supply: Saulės elementas Keičiamoji baterija, 1 x AAA šarminė baterija
- Jungimo laikas: 1/16 000 sek. iš šviesaus į tamsų
- Delsa: 0,1 - 1,0 sek., begalinio sukimo ratuku
- Žemas srovės stiprumas amperais, TIG įvertis: ≥ 10 A (NS); ≥ 10 A (KS)
- Šlifavimas: taip
- Baterijos talpos bandymas: taip
- Darbinė temperatūra: -10°C ~ +55°C (+14°F ~ +131°F)
- Sandėliavimo temperatūra: -20°C ~ +70°C (-4°F ~ +158°F)
- Šalmo medžiaga: nailonas su dideliu smūginiu tūsumu
- Bendra masė: 440 g / 0,97 svar.
- Taikytini suvirinimo metodai: Suvirinimas lazdeliniu elektrodu (SMAW); TIG NS ir KS; TIG impuls. NS; TIG impuls. KS; MIG / MAG / CO2; MIG / MAG impuls.; plazminis lankinis pjovimas (PAC); plazminis lankinis suvirinimas (PAW); anglinis orinis lankinis suvirinimas (CAC-A); šlifavimas
- Standartinis leidimas: DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

## Dalių Sąrašas Ir Montavimas



- A. Šalmas (suvirintojo kaukė)
- B. Guminis laikiklis
- C. Priekinis dengiamasis stiklas
- D. Automatinio tamsinimo filtras
- E. Vidinis priekinis stiklas
- F. Laikiklio fiksatorius
- G. Stiklo laikiklis
- H. Galvos apdangalo mazgas (įskaitant juostą nuo prakaito)

- 1. Juosta nuo prakaito x 1
- 2. Poveržlė x 1
- 3. Poveržlė x 2
- 4. Bloko veržlė x 2
- 5. Ribojimo poveržlė x 1
- 6. Kampo ribojimo poveržlė x 1
- 7. Batų sraigtas x 2
- 8. Reguliuojama galvos juosta x 1
- 9. Priekinis galvos apdangalas x 1

Tamsinimo laipsnių lentelė													Nr. 1	
Suvirinimo metodas	Elektros lanko srovės stiprumas (amperai)													
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450		
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500		
SMAW				9	10		11		12		13	14		
MIG (Heavy)							10	11	12		13	14		
MIG (Light)							10	11	12	13	14	15		
TIG, GTAW			9	10		11	12		13		14			
MAG/CO <sup>2</sup>						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	

Nuoroda:

- SMAW
- MIG (heavy)
- TIG, GTAW
- PAW
- PAC
- MAG/CO<sup>2</sup>
- SAW
- MIG (light)

- Lankinis suvirinimas lydžiuoju elektrodu
- Sunkiųjų metalų lankinis suvirinimas lydžiuoju elektrodu inertinėse dujose
- Lankinis suvirinimas volframo elektrodu inertinėse dujose
- Plazminis lankinis suvirinimas
- Plazminis lankinis pjovimas
- Lankinis suvirinimas lydžiuoju elektrodu aktyviosiose dujose
- Paslėptas pusiau automatinis lankinis suvirinimas po flisu
- Lengvųjų metalų lankinis suvirinimas lydžiuoju elektrodu inertinėse dujose

## Ispėjimas



**Istumiamuosius mineralinio stiklo filtrus galima naudoti tik su atitinkamais apsauginiais stiklais.**

### **EB tipo tyrimą atliko:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- (notifikuotos įstaigos Nr. 0196)

### **Šis gaminytis atitinka šiuos standartus:**

- EN 166
- EN 175
- EN 379

### **Sertifikavo:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- Notifikuota įstaiga, identifikacijos numeris 0196

### **Platinimas:**

- Würth International AG
- Aspermontstrasse 1
- 7000 Chur
- SWITZERLAND
- T +41 815 580 000
- F +41 815 581 000
- info@wurth-international.com
- www.wuerth.com
  
- Šalmo: WÜRTH EN 175
- WÜRTH: gamintojas
- EN 175: standarto numeris

Atiitikties deklaracija / kiti dokumentai: žr. [www.wuerth-documents.com](http://www.wuerth-documents.com)



LV

## Jūsu Drošībai



Pirms ierīces pirmās lietošanas izlasiet šo lietošanas pamācību un tikai pēc tam rīkojieties.

Uzglabājiet šo lietošanas pamācību turpmākai izmantošanai vai nododiet to nākošajam īpašniekam.

## Drošības noteikumi - pirms izstrādājuma lietošanas izlasiet tos



### Brīdinājums

**Pirms izstrādājuma lietošanas uzmanīgi un ar izpratni izlasiet visus norādījumus.**

Pirms izstrādājuma lietošanas uzmanīgi un ar izpratni izlasiet visus norādījumus Metināšanas ķivere ar automātisku aptumšošanu ir paredzēta acu un sejas aizsardzībai no dzirkstelēm, izkusuša metāla šļakatām un kaitīgā starojuma, veicot metināšanu normālos apstākļos. Aptumšojošais filtrs automātiski kļūst necaurspīdīgs, uz to iedarbojoties elektroloka radītajam starojumam, un no jauna atgūst caurspīdīgumu, beidzoties metināšanas procesam.

Metināšanas ķivere ar automātisku aptumšošanu tiek piegādāta saliktā veidā. Taču pirms lietošanas ķivere ir jānoregulē, lai tā pareizi derētu lietotājam. Pārbaudiet akumulatora virsmas un kontaktus. Ja nepieciešams, notīriet. Pārbaudiet, vai akumulators ir labā stāvoklī un ir pareizi uzstādīts. Iestatiet aiztures laiku, jutīgumu un aptumšošanas līmeni atbilstoši veicamajam uzdevumam.

Ķivere ir jāuzglabā sausā, vēsā un tumšā vietā. Ja ķivere ilgstoši netiks izmantota, izņemiet akumulatoru.

### Brīdinājums

- Šī metināšanas ķivere ar automātisku aptumšošanu nav piemērota metināšanai ar lāzeru un metināšanai vai griešanai ar autogēnu.
- Nekad nenovietojiet ķiveri ar aptumšojošo filtru uz karstas virsmas.
- Nekad neatveriet aptumšojošo filtru un neveiciet ar to nekādas manipulācijas. Viena slāņa minerālstikla filtrs ir lietojams tikai kopā ar atbilstošām aizsargplāksnēm.
- Šī metināšanas ķivere ar automātisku aptumšošanu neaizsargā no stipriem triecieniem, tai skaitā arī no slīpēšanas diskkiem.
- Šī ķivere nenodrošina aizsardzību no lidojošiem priekšmetiem un korozīviem šķidrumiem.
- Neveiciet nekādas izmaiņas filtra vai ķiveres konstrukcijā, ja pat tām nav sniegti norādījumi šajā pamācībā. Lietojiet vienīgi šajā pamācībā norādītās rezerves daļas. Nesankcionētu izmaiņu un neatļautu rezerves daļu izmantošanas gadījumā garantijas saistības zaudē spēku, un lietotājs tiek pakļauts savainojumu riskam.
- Gadījumā, ja pēc elektroloka iedegšanās ķivere neaptumšojas, nekavējoties pārtrauciet metināšanu un saistieties ar savu priekšniecību vai ar tirdzniecības vietu.
- Neiegremdējiet filtru ūdenī.
- Neapstrādājiet filtru un ķiveres daļas ar šķīdinātājiem.
- Lietojiet ķiveri tikai pie temperatūras vērtībām  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ ).
- Uzglabāšanas temperatūra:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ ).
- Neievietojiet filtru šķīdumos un netīrumos.
- Regulāri notīriet filtra virsmu; nelietojiet tīrīšanai koncentrētus tīrīšanas līdzekļus, kas satur šķīdinātājus. Uzturiet

fīrus sensorus un saules elementus, lietojiet to tīrīšanai bezplūksnu audumu.

- Regulāri nomainiet salūzušās, saskrāpētās vai porainās priekšplāksnes.
- Nemēģiniet atvērt filtra patronu.
- Vielas, kas saskaras ar ādu, var izraisīt alerģiskas reakcijas.



### Brīdinājums

**Šeit sniegto drošības noteikumu un/vai lietošanas norādījumu neievērošana var izraisīt smagus savainojumus.**

## Kļūmes Un To Novēršana



### Brīdinājums

**Ja minētās kļūmes neizdodas novērst, pārtrauciet automātiski aptumšojošās metināšanas ķiveres lietošanu. Saistieties ar tirdzniecības vietu.**

- Nevienmērīga aptumšošana vai pietumšošana. Nav pareizi ieregulēta galvas lente, tāpēc neveidojas vienāds attālums starp acīm un filtra plāksni (noregulējiet galvas lenti tā, lai tiktu izlīdzināta attāluma starpība starp acīm un filtru).
- Automātiski aptumšojošais filtrs pilnīgi neaptumšojas vai mirgo
- Priekšplāksne ir netīra vai bojāta (nomainiet priekšplāksni).
- Sensori ir netīri (notīriet sensoru virsmu).
- Metināšanas strāva ir pārāk maza (ar pārslēdzēju izvēlieties "augstu" jutību).
- Pārāk liels reakcijas laiks
- Darba temperatūra ir pārāk zema (nelietojiet ķiveri, ja temperatūra ir zemāka par  $-10^{\circ}\text{C}$  vai  $14^{\circ}\text{F}$ ).
- Slikta redzamība. Ir netīra ārējā vai iekšējā priekšplāksne un/vai filtrs (nomainiet priekšplāksni).
- Apkārtējais apgaismojums ir nepietiekams.
- Nepareizi ieregulēta optiskā blīvuma pakāpe (no jauna ieregulējiet blīvuma pakāpi).
- Metināšanas ķivere noslīd. Nepareizi noregulēta galvas lente (no jauna noregulējiet galvas lenti).

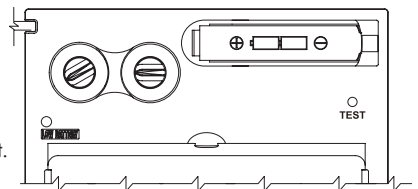
## Norādījumi Lietošanai



### Brīdinājums

**Pirms ķiveres izmantošanas metināšanai uzmanīgi un ar izpratni izlasiet tai pievienotos drošības noteikumus.**

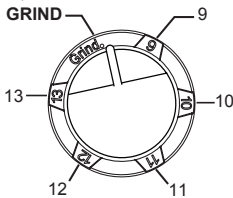
- Ķivere tiek piegādāta pilnīgi samontētā stāvoklī. Taču pirms lietošanas tā jāpielāgo lietotājam un jānoregulē atbilstoši veicamā darba raksturam, iestatot vēlamo aiztures laiku, jutību un optiskā blīvuma pakāpi.
- **Akumulatora uzstādīšana.** Kad akumulatora zema uzlādes līmeņa indikators kļūst sarkans, nekavējoties nomainiet akumulatoru. Uzstādiet jauno akumulatoru, ievērojot pozitīvās un negatīvās spaiļes apzīmējumu uz akumulatora korpusa (skat. 1. att.).
- **Pārbaude.** Turiet nospiestu pogu "TEST", lai priekškatītu izvēlēto aptumšojoumu pirms metināšanas darbu uzsākšanas



att. 1

(skat. 1. att.). Pēc pogas atlaišanas logs automātiski pārslēdzas gaišā iestatījumā (DIN 3.5).

- **Aptumšojuma līmeņa izvēle.** Izvēlieties aptumšojuma jaudas līmeni atbilstoši veicamajam metināšanas procesam, skatiet zemāk sniegto tabulu "Aptumšojuma vadlīniju tabula". Pagrieziet aptumšojuma regulēšanas slēdzi vēlamajā pozīcijā (skat. 2. att.).
- **Juīgums.** Juīgumu var iestatīt pozīcijā „HI” (augsts) vai „LO” (zems), izmantojot slēdzi, kas atrodas automātiskā aptumšojuma filtra aizmugurē. Iestatījums „Mid-Hi” (vidēji augsts) ir normāls iestatījums ikdienas lietošanai. Maksimālais juīguma līmenis ir piemērots metināšanas darbiem ar zemu strāvu, TIG vai īpašiem uzdevumiem. Augstāks juīguma iestatījums ir nepieciešams, ja lēcas mirgošana ieslēdzas un izslēdzas. Ja ķiveres darbību traucē pārāk spoža apkārtējā gaisma vai cita tuvumā esoša metināšanas ierīce, izmantojiet zemo iestatījumu „LO” (skat. 3. att.). Vienkāršs noteikums optimālas veiktspējas nodrošināšanai: sākuma iestatiet maksimālo juīguma līmeni, pēc tam pakāpeniski samaziniet, līdz filtrs reaģēs tikai uz metināšanas laikā radušos gaismu, turklāt bez kaitinošās viltus nostrādes, ko var izraisīt apkārtējā gaisma (tieša saules gaisma, intensīvs mākslīgais apgaismojums, blakus esošās metināšanas ierīces utt.).



att.2

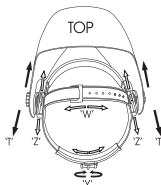


att.3

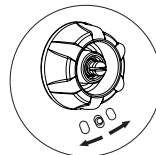


att.4

- **Aiztures laika izvēle.** Pēc metināšanas beigām skatlodziņš automātiski pārslēgsies no tumšā stāvokļa atpakaļ uz gaišo, bet ar iestatīto aizturi, lai neitralizētu jebkādu spožu pēcspīdēšanu darba vietā. Aiztures / reaģēšanas laiku var iestatīt kā „S” (īss: 0,1 sek.) vai „L” (garš: 1,0 sek.) atbilstoši jūsu vajadzībām, izmantojot pagriežamo slēdzi, kas atrodas automātiskā aptumšojuma filtra aizmugurē (skat. 4. att.). Ieteicams iestatīt īsāku aizturi punktmetināšanai, bet garāku aizturi uzdevumiem, kuriem tiek izmantota augstāka strāva. Garāku aiztures laiku var iestatīt arī zemstrāvas TIG metināšanai un TIG / MIG / MAG impulsa metināšanai.
- **Slīpēšanas režīma izvēle.** Pagrieziet slēdzi pozīcijā „Slīpēšana” (skat. 2. att.), automātiskā aptumšojuma funkcija izslēgsies, nodrošinot netraucētu skatu slīpēšanas laikā. Pirms metināšanas darbu atsākšanas obligāti pārslēdziet automātisko aptumšojuma filtru atpakaļ metināšanas režīmā.



att.5



att.6

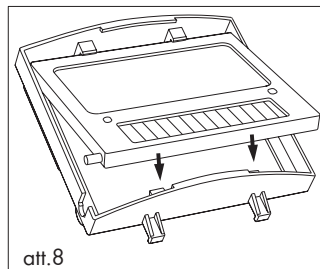
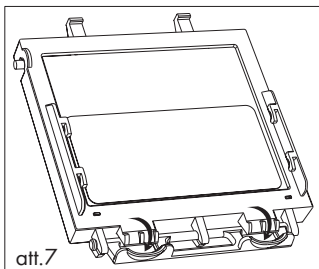
- **Ķiveres turētājelementu regulēšana.** Galvas lentes kopējo aptvērumu var palielināt un samazināt, griežot rokturi galvas lentes aizmugurē (skatīt iestatījumu “Y” attēlā 5). Šo darbību var veikt ar uzliktu ķiveri. Izvēlieties tādu galvas lentes nostiepumu, lai tā stingri turētu ķiveri uz galvas, taču nebūtu pārāk cieša.
- Optimālo galvas lentes augstumu var individuāli iestatīt ar šķērslentes palīdzību. Šim nolūkam atbrīvojiet

šķērslenti, izvelkot izcilni no tajā izveidotā atvēruma. Pārbīdīet abus šķērslentes galus, pēc vajadzības sāsinot vai pagarinot lenti, un tad to nostipriniet, iespiežot izcilni tuvākajā lentes atvērumā (skatīt iestatījumu "W" attēlā 5).

- Pārbaudiet galvas lentes sēžu, atkārtoti paceļot un nolaižot ķiveri laikā, kad tā atrodas uz galvas. Ja noliecoties galvas lente pārvietojas, atbilstoši izmainiet tās iestatījumu.
- **Attāluma regulēšana starp ķiveri un seju.**  
**Solis 1.** Lai ieregulētu vēlamo attālumu starp ķiveri un seju, atskrūvējiet piespiedējuzgriezni laikā, kad ķivere ir nolaista (skatīt iestatījumu "T" attēlā 5).  
**Solis 2.** Atskrūvējiet piespiedējuzgriežņus abās ķiveres pusēs un pārbīdīet ķiveri tuvāk sejai vai tālāk no tās (skatīt iestatījumu "Z" attēlā 5). Ir svarīgi, lai attālums no abām acīm līdz priekšplāksnei būtu vienāds. Pretējā gadījumā aptumšošanas efekts var būt nevienāds.  
**Solis 3.** Pēc veiktās regulēšanas no jauna pieskrūvējiet piespiedējuzgriežņus.
- **Skata leņķa regulēšana.** (skatīt attēlu 6)
- Līdz ar to ķivere ir gatava darbam. Vajadzības gadījumā aptumšošanas pakāpi var iestatīt arī lietošanas laikā, griežot regulēšanas rokturi.

## Apkalpošana

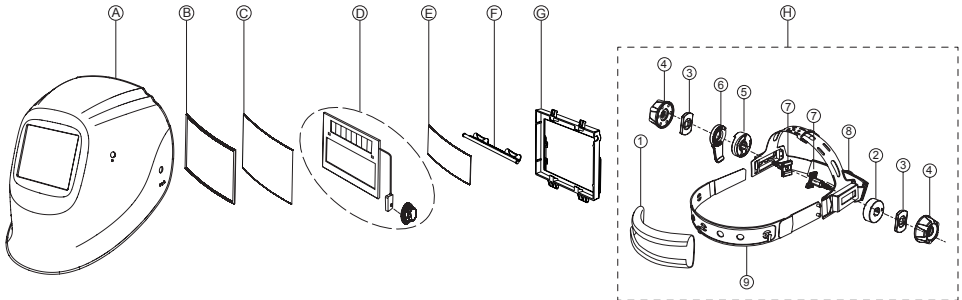
- **Priekšējās nosedzošās lēcas nomainīšana.** Lai nomainītu priekšējo nosedzošo lēcu, noņemiet lēcas kasetni, atbloķējot turētāja fiksatoru zem kasetnes (7. att.), paceliet kasetni, lai izņemtu/nomainītu priekšējo nosedzošo lēcu.
- **Iekšējās nosedzošās lēcas nomainīšana.** Nomainiet iekšējo nosedzošo lēcu, ja tā ir bojāta. Iebīdīet nagu padziļinājumā, kas atrodas zem kasetnes skatlodziņa, un celiet lēcu uz augšu, līdz tā atbrīvosies no kasetnes skatlodziņa malām.
- **Aptumšojuma kasetnes nomainīšana.** No ķiveres apvalka izņemiet ADF turētāja bloku. Informāciju par noņemšanu skatiet 7. attēlā. Celiet ADF turētāja augšējo galu, lai ADF kasetni varētu izņemt no rāmja. Ielieciet jauno ADF kasetni rāmī, kā parādīts 8. att. zemāk. Pārlicinieties, ka ADF kasetne ir pareizi ievietota ADF turētājā, kā parādīts attēlā. Ievietojiet ADF turētāja bloku ķiveres apvalkā.
- **Tīrīšana.** Ķiveres tīrīšanai izmantojiet mīkstu audumu. Regulāri tīriet aptumšošanas kasetes virsmas. Nelietojiet koncentrētus tīrīšanas līdzekļus, kas satur šķīdinātājus. Nofīriet sensorus un saules elementus ar firu, spīrtā samērcētu audumu un pēc tam apslaukiet tos ar bezplūksnu audumu.



## Tehniskie Dati

- Optiskā klase: 1 / 1 / 1 / 2
- Skata lauks: 96 x 40 mm (3,78" x 1,57")
- Kasetes izmēri: 110 x 90 x 9 mm (4,33" x 3,54" x 0,35")
- Elektroloka gaismas sensori: 2
- Caurspīdīguma pakāpe: DIN 3.5
- Regulējama aptumšošanās pakāpe: DIN 9 līdz 13
- Optiskā blīvuma pakāpes regulēšana: ārējais, maināms aptumšojums
- Ieslēgšanās un izslēgšanās: Automātiskā ieslēgšana/izslēgšana
- Jūtības regulēšana: Zems – augsts līmenis, regulējams ar pagriežamu slēdzi
- Aizsardzība pret ultravioleto un infrasarkano starojumu: Aptumšojums līdz DIN 16 jebkurā brīdī
- Power Supply: Saules enerģijas elements. Nomaināms akumulators, 1 x AAA sārma akumulators
- Pārejas laiks: 1/16,000 s. no gaiša līdz tumšam stāvoklim
- Aizture: 0,1 ~ 1,0 s., regulējams ar pagriežamu slēdzi
- Zems strāvas stiprums TIG procesam:  $\geq 10$  amp (līdzstr.);  $\geq 10$  amp. (maiņstr.)
- Slīpēšana: Jā
- Akumulatora ietilpības tests: Jā
- Darba temperatūra:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ )
- Uzglabāšanas temperatūra:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ )
- Ķiveres materiāls: neilons ar augstu triecienizturību
- Kopējais svars: 440 g / 0,97 mārciņas
- Pielietojams metināšanas darbiem: Segtu elektroda loka metināšana (SMAW); TIG līdzstr. un maiņstr.; TIG impulsa līdzstr.; TIG impulsa maiņstr.; MIG/MAG/CO<sub>2</sub>; MIG/MAG impulsa; plazmas loka griešana (PAC); plazmas loka metināšana (PAW); gaisa - oglekļa loka griešana (CAC-A); slīpēšana
- Atbilstība standartiem: DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

## Daļu Saraksts Un Montāža



- A. Apvalks (metināšanas maska)
- B. Gumijas turētājs
- C. Priekšējā nosedzošā lēca
- D. Automātiskā aptumšojuma filtrs
- E. Iekšējā nosedzošā lēca
- F. Turētāja fiksators
- G. Lēcas turētājs
- H. Ķiveres galvas daļa (ar pieres lenti)

- 1. Pieres lente x 1
- 2. Aplāksne x 1
- 3. Aplāksne x 2
- 4. Bloķējošais uzgrieznis x 2
- 5. Ierobežojošā aplāksne x 1
- 6. Leņķi ierobežojošā aplāksne x 1
- 7. Skrūve x 2
- 8. Regulējama galvas stīpa x 1
- 9. Priekšējā galvas stīpa x 1

Optiskā blīvuma pakāpes tabula													Nr. 1	
Metināšanas darbi	ARCO de luz, amperagem (Ampéres)													
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450		
		1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500	
SMAW				9	10		11		12		13	14		
MIG (Heavy)							10	11	12		13	14		
MIG (Light)							10	11	12	13	14	15		
TIG, GTAW			9	10		11	12		13		14			
MAG/CO <sup>2</sup>						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		

Piezīme.

SMAW

MIG (heavy)

TIG, GTAW

PAW

PAC

MAG/CO<sup>2</sup>

SAW

MIG (light)

metināšana ar elektroloku, izmantojot metāla elektrodu

smago metālu metināšana inertajā gāzē, izmantojot metāla elektrodu

metināšana inertajā gāzē, izmantojot volfrāma elektrodu

metināšana ar elektroloku, izmantojot plazmas strūklu

griešana ar elektroloku, izmantojot plazmas strūklu

metināšana aktīvajā gāzē, izmantojot metāla elektrodu

slēgts, pusautomātisks metināšanas process ar elektroloku

vieglo metālu metināšana inertajā gāzē, izmantojot metāla elektrodu

## Brīdinājums



**Viena slāņa minerālstikla filtrs ir lietojams tikai kopā ar atbilstošām aizsargplāksnēm.**

### **Rūpnieciski ražotā parauga atbilstības pārbaudi EK standartiem veicis:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- (pilnvarota iestāde Nr. 0196)

### **Šis izstrādājums atbilst standartiem:**

- EN 166
- EN 175
- EN 379

### **Sertificējis:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- Pilnvarota iestāde ar identifikācijas numuru 0196

### **Izplatītājs:**

- Würth International AG
- Aspermontstrasse 1
- 7000 Chur
- SWITZERLAND
- T +41 815 580 000
- F +41 815 581 000
- info@wurth-international.com
- www.wuerth.com
  
- Ķīverei: WÜRTH EN 175
- WÜRTH: ražotājs
- EN 175: standarta numurs

Atbilstības deklarāciju / citus dokumentus: skatīt [www.wuerth-documents.com](http://www.wuerth-documents.com)

**RU****Для Вашей Безопасности**

Перед первым использованием Вашего шлема прочитайте настоящее руководство по эксплуатации и соблюдайте его. Сохраните настоящее руководство по эксплуатации для дальнейшего использования или для последующих владельцев.

**Указания По Технике Безопасности – Прочитайте Перед****Использование  
Предупреждение**

Перед использованием шлема прочитайте и уясните для себя все инструкции.

Сварочные шлемы с автоматическим затемнением предназначены для защиты глаз и лица от искр, брызг и вредного излучения в обычных условиях сварки. Затемняющийся фильтр автоматически темнеет при зажигании электрической дуги и снова светлеет по окончании сварки.

Сварочный шлем с автоматическим затемнением поставляется в собранном виде. Однако перед началом использования его необходимо отрегулировать для конкретного сварщика надлежащим образом. Проверьте поверхности и контакты батареи и при необходимости очистите их. Убедитесь, что батарея находится в хорошем состоянии и установлена надлежащим образом.

Настройте время задержки, чувствительность и степень затемнения для соответствующего вида сварки. Шлем следует хранить в сухом, прохладном и темном месте с извлеченной батареей, если он не используется длительное время.

**Предупреждение**

- Этот сварочный шлем с автоматическим затемнением не предназначен для лазерной сварки и автогенной сварки/резки.
- Никогда не кладите шлем с автоматически затемняющимся фильтром на горячую поверхность.
- Никогда не вскрывайте автоматически затемняющийся фильтр и не манипулируйте им. Фильтры с одним минеральным стеклом необходимо использовать только в сочетании с соответствующим защитным стеклом.
- Настоящий сварочный шлем с автоматическим затемнением не защищает от сильных ударов и травм шлифовальным кругом.
- Этот шлем не обеспечивает защиту от взрывов и коррозионных жидкостей.
- Не выполняйте никаких не описанных в настоящем руководстве изменений на фильтре или шлеме. Используйте только запчасти, описанные в настоящем руководстве. Гарантия теряет силу при выполнении неавторизованных изменений и использовании неавторизованных запчастей, пользователь подвергает себя риску получения травм.
- Если после зажигания электрической дуги шлем не темнеет, немедленно прекратите сварку и сообщите об этом своему начальнику или в магазин, в котором Вы приобрели шлем.
- Не погружайте фильтр в воду.
- Не обрабатывайте фильтр или части шлема растворителями.
- Используйте шлем только при температуре  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ ).
- Температура хранения:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ ).
- Не подвергайте фильтр воздействию жидкостей и грязи.



- Регулярно очищайте поверхность фильтра; не используйте жидкие концентраты для очистки. Очищайте датчики и солнечные элементы тканью, не имеющей ворсинок.
- Регулярно заменяйте разбитые/исцарапанные/пористые стекла.
- Не пытайтесь открыть патрон фильтра.
- Материалы, имеющие контакт с кожей, могут вызвать аллергические реакции.



### Предупреждение

**Несоблюдение пользователем вышеописанных указаний по технике безопасности и/или инструкций по использованию шлема могут привести к тяжелым травмам.**

## Неполадки И Их Устранение



### Предупреждение

**Если неполадки устранить не удается, пользователю не разрешается продолжать пользоваться сварочным шлемом с автоматическим затемнением. Обратитесь в магазин, в котором Вы приобрели шлем.**

- Неравномерное потемнение/потускнение. Наголовная лента настроена неправильно, вследствие этого расстояние между глазами и стеклом неодинаковое (отрегулируйте наголовную ленту, чтобы выровнять разницу в расстоянии между глазами и фильтром).
- Автоматически затемняющийся фильтр не темнеет или мерцает
- Стекло загрязнено или повреждено (замените стекло).
- Датчики загрязнены (очистите поверхность датчиков).
- Сварочный ток слишком низкий (установите чувствительность на «higher» (выше)).
- Замедленное время реакции. Рабочая температура слишком низкая. (не используйте шлем при температуре ниже  $-10^{\circ}\text{C}$  или  $14^{\circ}\text{F}$ )
- Плохая видимость. Загрязнение переднего/внутреннего стекла и/или фильтра (замените стекло).
- Недостаточное внешнее освещение.
- Неправильно настроен коэффициент плотности (настройте коэффициент плотности заново).
- Сварочный шлем сползает. Неправильно настроена наголовная лента (отрегулируйте наголовную ленту).

## Указания Относительно Использования



### Предупреждение

**Перед использованием шлема для сварки прочитайте инструкции по технике безопасности и убедитесь в том, что Вы их уснули.**

- Шлем поставляется в полностью смонтированном состоянии. Перед использованием необходимо, однако, подогнать его под пользователя, а также настроить время задержки, чувствительность и коэффициент плотности.
- **Установка батареи.** Если индикатор низкого заряда батареи загорается красным, следует немедленно заменить батарею. Установите новую батарею в

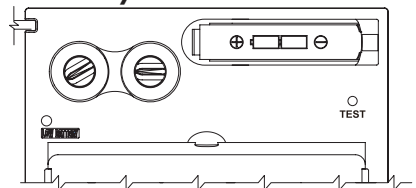


рис .1

соответствии с маркировкой положительного и отрицательного полюсов на корпусе батареи (см. рис. 1).

- **ТЕСТ.** Нажмите и удерживайте "тест", чтобы предварительно просмотреть затемнение перед сваркой (см. рис. 1). После отпущения смотровое стекло автоматически переходит в светлое состояние (DIN 3.5).
- **Выбор уровня затемнения.** Выберите степень затемнения для соответствующего процесса сварки (см. таблицу степеней затемнения ниже). Поверните ручку регулировки затемнения в требуемое положение (см. рис. 2).
- **Чувствительность.** Чувствительность можно установить в значение «HI» (высокая) или «LO» (низкая) с помощью ручки регулировки без ограничителя на задней стороне автоматически затемняющегося фильтра. «Средневысокое» положение является нормальным значением для повседневного использования. Максимальный уровень чувствительности подходит для работ с низким сварочным током, сварки TIG и специальных видов сварки. Повышенная чувствительность требуется, если стекло мигает. Если работа шлема нарушается избыточным окружающим светом или другим сварочным аппаратом поблизости, используйте значение «LO» (см. рис. 3). Простое правило – для оптимальной работы вначале рекомендуется установить чувствительность на максимум, а затем постепенно уменьшать ее, пока фильтр не будет реагировать только на вспышку при сварке, без раздражающего ложного срабатывания из-за окружающих условий освещения (прямым солнечный свет, интенсивный искусственный свет, дуги работающих по соседству сварщиков и т. д.).

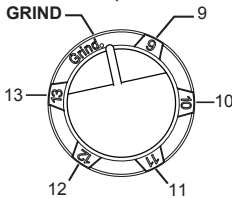


рис .2



рис .3



рис .4

- **Выбор времени задержки.** При прекращении сварки темное смотровое окно автоматически снова становится светлым, однако это происходит с предварительно заданной задержкой, чтобы компенсировать возможное яркое послесвечение на обрабатываемой детали. Время задержки (реакции) можно установить в значение «S» (малое: 0,1 с) или «L» (большое: 1,0 с) в соответствии с вашими требованиями, используя ручку регулировки без ограничителя на задней стороне автоматически затемняющегося фильтра (см. рис. 4). Рекомендуется использовать меньшие задержки при точечной сварке и более длительные задержки при сварке с применением повышенных токов. Более длительные задержки также можно использовать при сварке TIG с низким током и импульсной сварке TIG / MIG / MAG.
- **Выбор варианта настройки для шлифования.** Поверните ручку регулировки в положение «Grind» (Шлифование) (см. рис. 2), чтобы отключить функцию автоматического затемнения для обеспечения хорошей видимости при выполнении шлифования. Прежде чем возобновить сварочные работы, убедитесь, что автоматически затемняющийся фильтр переключен обратно в режим сварки.
- **Настройка прилегания шлема.** Объем наголовной ленты можно увеличить или уменьшить поворотом кнопки, которая находится сзади на наголовной ленте (см. настройку Y на рис. 5). Это можно сделать на надетом на голову шлеме. Настройте натяжение таким образом, чтобы шлем сидел плотно, но не слишком давил на голову.

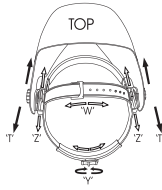


рис .5

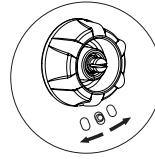
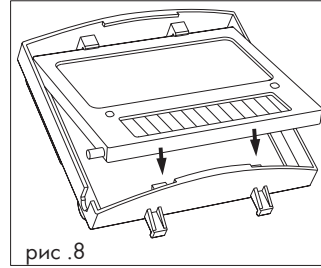
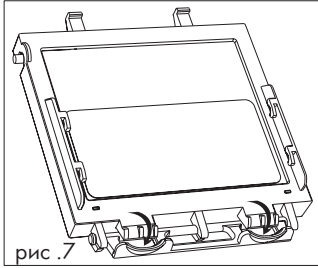


рис .6

- Оптимальную высоту наголовной ленты можно индивидуально настроить с помощью поперечной ленты. Рассоедините поперечную ленту, выдавив ниппель из отверстия в ленте. Раздвиньте оба конца по мере надобности или затяните их уже и вдавите ниппель в ближайшее отверстие (см. настройку W на рис. 5).
- Проверьте посадку наголовной ленты, несколько раз открыв и закрыв надетый на голову шлем. Если при наклоне наголовная лента двигается, измените настройку нужным образом.
- **Настройка расстояния между шлемом и лицом**  
**Шаг 1:** Для настройки расстояния между шлемом и лицом необходимо отпустить зажимную гайку при закрытом шлеме (см. T на рис. 5).  
**Шаг 2:** Отпустите зажимную гайку с обеих сторон шлема и подвиньте шлем к лицу или отодвиньте его от лица (см. настройку Z на рис. 5). Важно, чтобы расстояние между обоими глазами и стеклом было одинаковым. Иначе эффект затемнения может показаться неодинаковым.  
**Шаг 3:** После выполнения настройки снова затяните зажимную гайку.
- **Настройка положения угла зрения.** (см. рис. 6)
- Теперь шлем готов к использованию. При необходимости степень затемнения можно подрегулировать во время использования с помощью регулирующей кнопки.

## Техническое Обслуживание

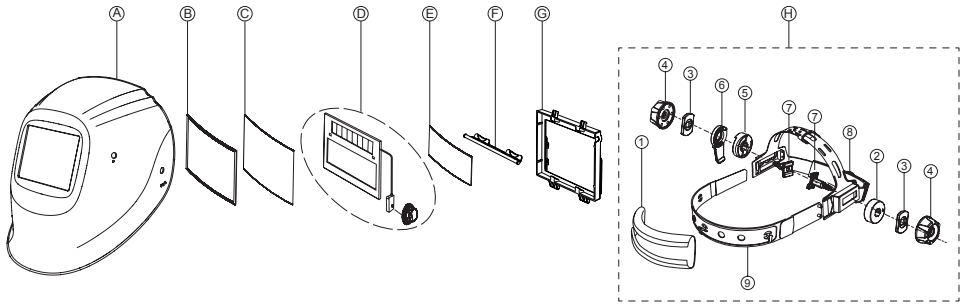
- **Замена переднего защитного стекла.** Чтобы снять или заменить переднее стекло, извлеките кассету со стеклом, разблокировав фиксатор держателя под кассетой (рис. 7) и подняв ее вверх.
- **Замена внутреннего защитного стекла.** Внутреннее стекло следует заменять в случае его повреждения. Вставьте ноготь в углубление под смотровым окном кассеты и отогните стекло вверх, чтобы оно вышло из зацепления по краям смотрового окна кассеты.
- **Замена затемняющей кассеты.** Извлеките узел держателя автоматического затемняющегося фильтра (ADF) из корпуса шлема. Процедура извлечения показана на рис. 7. Отогните верхний край держателя ADF, чтобы можно было извлечь кассету ADF из рамки. Установите новую кассету ADF в рамку согласно рис. 8 ниже. Убедитесь, что кассета ADF вставлена в держатель ADF надлежащим образом, как показано. Установите узел держателя ADF в корпус шлема.
- **Очистка.** Очищайте шлем мягкой тканью. Регулярно очищайте поверхности затемняющей кассеты. Не используйте жидкие концентраты для очистки. Очищайте датчики и солнечные элементы чистой тканью, смоченной в денатурированный спирт, и затем вытирайте насухо тканью, не имеющей ворсинок.



## Технические Характеристики

- Оптический класс: 1 / 1 / 1 / 2
- Поле зрения: 96 x 40 мм (3,78 x 1,57 дюйма)
- Поле зрения: 110 x 90 x 9 мм (4,33 x 3,54 x 0,35 дюйма)
- Датчики электрической дуги: 2
- Степень яркости: DIN 3.5
- Переменное затемнение: DIN 9-13
- Регулирования коэффициента плотности: внеш., переменное затемнение
- Вкл./выкл.: автоматическое включение и выключение
- Регулирование чувствительности: низкая - высокая (ручка регулировки без ограничителя)
- Защита от ультрафиолетового и инфракрасного излучения: вплоть до уровня DIN 16 (во всех случаях)
- Power Supply: фотогальванический элемент; сменная батарея, 1 щелочная батарея типа AAA
- Время переключения: 1/16 000 с со светлого на темный
- Время запаздывания: 0,1 - 1,0 с (ручка регулировки без ограничителя)
- Номинальный ток малоамперной сварки TIG:  $\geq 10$  A (пост. ток);  $\geq 10$  A (перем. ток)
- Настройка для шлифования: есть
- Проверка емкости батареи: есть
- Рабочая температура:  $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $+14^{\circ}\text{F} \sim +131^{\circ}\text{F}$ )
- Температура хранения:  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim +158^{\circ}\text{F}$ )
- Материал шлема: нейлон с высокой ударной вязкостью
- Общий вес: 440 г / 0,97 фунта
- Применяемые методы сварки: дуговая сварка плавящимся покрытым электродом (SMAW); сварка TIG пост. и перем. тока; импульсная сварка TIG пост. тока; импульсная сварка TIG перем. тока; сварка MIG / MAG / CO<sub>2</sub>; импульсная сварка MIG / MAG; плазменно-дуговая резка (PAC); плазменно-дуговая сварка (PAW); воздушно-дуговая резка угольным электродом (CAC-A); шлифование
- Стандартный допуск: DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

## Список Деталей И Монтаж



- A. Корпус ( сварочная маска )
- B. Резиновый держатель
- C. Переднее защитное стекло
- D. Автоматически затемняющийся фильтр
- E. Внутреннее защитное стекло
- F. Фиксатор держателя
- G. Держатель стекла
- H. Узел оголовья ( в том числе лента для поглощения пота )

- 1. Лента для поглощения пота x 1
- 2. Шайба x 1
- 3. Шайба x 2
- 4. Контргайка x 2
- 5. Ограничительная шайба x 1
- 6. Ограничительная шайба угла наклона x 1
- 7. Колодочный винт x 2
- 8. Регулируемая наголовная лента x 1
- 9. Переднее оголовье x 1

Таблица коэффициента плотности													№ 1	
Метод сварки	Электрическая дуга – сила тока (ампер)													
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450		
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500		
SMAW				9	10	11		12			13	14		
MIG (Heavy)						10	11	12			13	14		
MIG (Light)						10	11	12	13		14	15		
TIG, GTAW			9	10	11		12	13			14			
MAG/CO <sup>2</sup>						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	

Указание:

- SMAW
- MIG (heavy)
- TIG, GTAW
- PAW
- PAC
- MAG/CO<sup>2</sup>
- SAW
- MIG (light)

- дуговая сварка металлическим электродом
- сварка тяжелых металлов металлическим электродом в среде инертных газов
- сварка вольфрамовым электродом в среде защитного газа
- плазменная дуговая сварка
- плазменная дуговая резка
- сварка металлическим электродом в среде активных газов
- полуавтоматическая дуговая сварка под флюсом
- сварка легких металлов металлическим электродом в среде инертных газов

## Предупреждение



**Фильтры с одним минеральным стеклом необходимо использовать только в сочетании с соответствующим защитным стеклом.**

### **Испытание конструктивного образца выполнено в соответствии с предписаниями ЕС:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- (уполномоченный орган № 0196)

### **Настоящий продукт соответствует нормам:**

- EN 166
- EN 175
- EN 379

### **Сертификация выполнена:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- Уполномоченный орган, идентификационный номер: 0196

### **Сбыт:**

- Würth International AG
- Aspermontstrasse 1
- 7000 Chur
- SWITZERLAND
- T +41 815 580 000
- F +41 815 581 000
- info@wurth-international.com
- www.wuerth.com
  
- Для шлема: WÜRTH EN 175
- WÜRTH: изготовитель
- EN 175: номер нормы

Декларация о соответствии/другие документы: см. [www.wuerth-documents.com](http://www.wuerth-documents.com)

**HR****Radi vaše sigurnosti**

Pročitajte ove upute i osigurajte sukladnost s njima prije prve upotrebe naprave. Sačuvajte ovaj priručnik za uporabu za buduće potrebe i za kasnije vlasnike.

**Upozorenja o sigurnosti - pročitajte ih prije uporabe****Upozorenje****Pročitajte s razumijevanjem sve upute prije uporabe.**

Maska za zavarivanje s automatskim zatamnjem predviđena je za zaštitu očiju i lica od iskrenja, prskanja i štetnog zračenja u normalnim uvjetima zavarivanja. Filtar s automatskim zatamnjem pri pojavi električnog luka automatski prelazi iz svijetlog u zatamnjeno stanje i vraća se u početno stanje kada zavarivanje završi. Maska za zavarivanje s automatskim zatamnjem dolazi montirana. Prije upotrebe mora se prilagoditi tako da propisno stoji na korisniku. Provjerite površine i kontakte baterije i prema potrebi ih očistite. Provjerite jesu li baterije u dobrom stanju i propisno ugrađene. Podesite vrijeme kašnjenja, osjetljivosti i broj nijanse prema primjeni.

Maska se mora čuvati na suhom, hladnom i tamnom mjestu, a baterije se moraju ukloniti ako se neće koristiti duže vrijeme.

**Upozorenje**

- Ova maska za zavarivanje s automatskim zatamnjem nije prikladna za lasersko zavarivanje ili za zavarivanje/rezanje s acetilenom.
- Masku i filtara za zatamnjem nemojte stavljati na vruću površinu.
- Nemojte otvarati ili neovlašteno preinačivati filtara za zatamnjem. Okulari s otvrdnjenim mineralnim filtrom smiju se
- upotrebljavati samo zajedno s prikladnim stražnjim okularom.
- Ova maska za zavarivanje s automatskim zatamnjem ne pruža zaštitu od jakih udaraca, uključujući udarce brusnih
- ploča.
- Ova maska ne pruža zaštitu od eksplozivnih uređaja ili korozivnih tekućina.
- Nemojte izvoditi nikakve preinake na filtru ili masci ako to nije propisano u priručniku. Nemojte koristiti zamjenske
- dijelove koji nisu propisani u ovom priručniku. Neovlaštene preinake i neovlašteni zamjenski dijelovi poništiti će pravo
- na jamstvo i izložiti će rukovatelja opasnostima od tjelesne ozljede.
- Ako se maska ne zatamni nakon pojave električnog luka, odmah prestanite sa zavarivanjem i obratite se rukovoditelju
- ili ovlaštenom predstavniku.
- Ne uranjajte filtara u vodu.
- Nemojte upotrebljavati otapala na filtarskom zaslonu i drugim dijelovima maske.
- Upotrebljavajte masku samo na temperaturama:  $-10\text{ °C} - +55\text{ °C}$  ( $+14\text{ °F} - +131\text{ °F}$ ).
- Temperatura skladištenja:  $-20\text{ °C} - +70\text{ °C}$  ( $-4\text{ °F} - +158\text{ °F}$ ).

- Zaštitite filter od dodira s tekućinom i prljavštinom.
- Redovito čistite površinu filtra; nemojte koristiti jaka sredstva za čišćenje. Čistoću senzora i solarnih ćelija održavajte
- s pomoću čiste tkanine koja ne otpušta dlačice.
- Redovito mijenjajte prednje pokrivne leće koje su napuknule / izgrebene / rupičaste.
- Nemojte otvarati uložak filtra.
- Materijali koji bi mogli doći u dodir s kožom rukovatelja mogu pod određenim okolnostima izazvati alergijsku reakciju.



### **Upozorenje**

**Postoji mogućnost teške tjelesne ozljede ako se korisnik ne drži gore navedenih upozorenja i/ili ako ne slijedi upute za uporabu.**

## **Najčešći problemi i rješenja**



### **Upozorenje**

**Korisnik mora odmah prestati s upotrebom maske za zavarivanje s automatskim zatamnjenjem ako se navedeni problemi ne isprave. Obratite se predstavniku.**

- Nepropisno reguliranje zatamnjenja. Naglavna oprema je nepropisno podešena i razmak od očiju do leće filtra nije ravnomjeran. (Iznova podesite naglavnu opremu kako biste smanjili razliku do filtra).
- Filter s automatskim zatamnjenjem se ne zatamnjuje ili treperi
- Leća na prednjem pokrovu je zaprljana ili oštećena. (Zamijenite leću na pokrovu).
- Senzori su zaprljani. (Očistite površinu senzora).
- Struja zavarivanja je preniska. (Iznova podesite razinu osjetljivosti na „veću“ razinu).
- Sporija reakcija. Radna temperatura je preniska. (Nemojte koristiti na temperaturama ispod -10 °C ili 14 °F)
- Slaba vidljivost.
- Prednja/unutarnja leća poklopca i/ili filter su zaprljani. (Promijenite leću).
- Nema dovoljno svjetla u okolini.
- Broj nijanse netočno je podešen. (Podesite broj nijanse iznova).
- Maska za zavarivanje ispada. Naglavna oprema nije propisno prilagođena. (Iznova podesite naglavnu opremu).



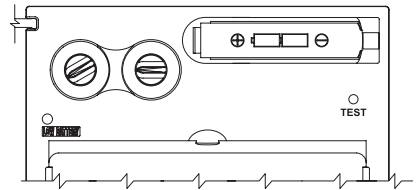
## Upute za uporabu



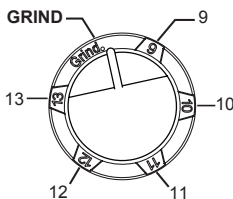
### Upozorenje

**Prije upotrebe maske za zavarivanje, ne zaboravite pročitati s razumijevanjem upute u vezi sigurnosti.**

- Maska dolazi sastavljena i spremna za upotrebu, ali se prije upotrebe mora propisno prilagoditi korisniku i podesiti vrijeme kašnjenja, osjetljivost i razinu nijanse.
- Ugradnja baterija.** Kada indikator prazne baterije zasvijetli crveno, odmah zamijenite bateriju. Ugradite novu bateriju u skladu s oznakama za pozitivni i negativni pol baterije na pretincu za bateriju (pogledajte sl. 1).
- Provjera.** Pritisnite i držite pritisnutim provjeru kako biste pogledali postavke zatamnjivanja prije zavarivanja (pogledajte sl. 1). Nakon otpuštanja, prozor za pregled automatski će se vratiti u osvijetljeno stanje (DIN 3.5).
- Odabir razine nijanse.** Odaberite broj nijanse za postupak zavarivanja koji izvodite i pritom se pogledajte „Tablični vodič za odabir nijanse“ u nastavku. Okrenite regulator nijanse na potreban broj nijanse (pogledajte sl. 2).
- Osjetljivost.** Osjetljivost se može podesiti na „HI“ (visoka) ili „LO“ (niska) s pomoći gumba za kontinuiranu regulaciju na stražnjem dijelu sl.1 filtra s automatskim zatamnjenjem. Postavka „Mid-High“ je normalna postavka za svakodnevnu upotrebu. Maksimalna razina osjetljivosti prikladna je za zavarivanje niskom strujom, TIG ili za posebne primjene. Postavka više osjetljivosti neophodna je u slučaju da dolazi do titranja leće. Kada na masku utječe prevelika količina svjetla u okolini ili drugi uređaj za zavarivanje u blizini, odaberite postavku „LO“ (sl. 3). U pravilu, za optimalan rad preporučujemo odabir maksimalne osjetljivosti na početku te njezino naknadno smanjivanje, sve dok ne postignete to da filter reagira samo na bljesak svjetla za zavarivanje, bez ometajućih neželjenih aktivacija zbog svjetla u okolini (izravna svjetlost, intenzivno umjetno svjetlo, lukovi susjednog zavarivača itd.).



sl.1



sl.2

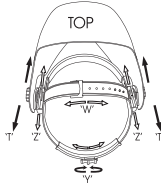


sl.3

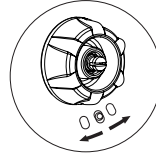


sl.4

- Odabir vremena kašnjenja.** Nakon zavarivanja, zatamnjivi prozorčić automatski će se osvijetliti, uz prethodno postavljeno kašnjenje koje kompenzira svijetle odsjaje na opremi. Vrijeme kašnjenja/reakcije možete postaviti na „S“ (kratko: 0,1 s) ili „L“ (dugo: 1 s) pomoću gumba za kontinuiranu regulaciju na stražnjem dijelu filtra s automatskim zatamnjenjem (sl. 4). Preporučujemo upotrebu kraćeg kašnjenja za kraća zavarivanja, odnosno duže odgode u slučaju upotrebe jačih struja. Duže odgode možete upotrebljavati i za TIG zavarivanje nižom strujom te TIG / MIG / MAG impulsno zavarivanje.
- Odabir opcije brušenja.** Gumb za regulaciju okrenite u položaj „Grind“ (sl. 2); funkcija automatskog zatamnjivanja isključit će se, omogućavajući jasan pregled za brušenje. Prije nego što se vratite na zavarivanje, provjerite je li se filter s automatskim zatamnjenjem vratio u način rada za zavarivanje.



sl.5

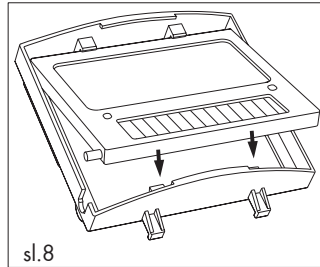
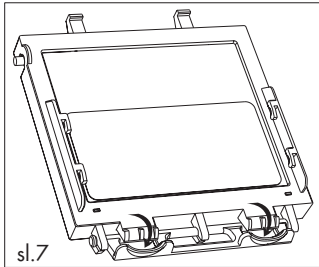


sl.6

- **Podešavanje pristajanja maske.** Obod naglavne opreme možete povećavati/smanjivati okretanjem gumba za regulaciju na stražnjem dijelu. (Pogledajte postavku "Y" na sl. 5). Tako možete odabrati odgovarajuću napetost da bi maska na glavi stajala čvrsto, ali ne previše čvrsto.
- Ako se naglavna oprema nalazi previsoko ili prenisko na glavi, podesite traku koja ide preko vrha glave. To učinite tako da otpustite jedan kraj trake guranjem zatika za fiksiranje iz rupice u traci. Dva kraja trake podesite na veću ili manju širinu i gurnite zatik za fiksiranje kroz najbližu rupicu. (Pogledajte postavku "W" na sl. 5).
- Provjerite kako vam naglavna oprema pristaje podizanjem i zatvaranjem maske nekoliko puta dok ju nosite. Ako se naglavna oprema prilikom nagninjanja pomiče, ponovo ju podesite dok ne bude stabilna.
- **Podešavanje udaljenosti između maske i lica.**
  - 1. korak:** Otpustite maticu za fiksiranje ("T" na sl. 5) i tako prilagodite udaljenost između maske i lica u donjem položaju.
  - 2. korak:** Otpustite maticu za fiksiranje s obje strane maske i približite ju ili udaljite od lica. (Pogledajte postavku "Z" na sl. 5). Važno je da oba oka budu jednako udaljena od leće. U suprotnom bi efekat zatamnjenja mogao djelovati neravnomjerno.
  - 3. korak:** Po dovršetku podešavanja ponovo zategnite maticu za fiksiranje.
- **Podešavanje položaja kuta gledanja.** (Pogledajte sl. 6)
- Sada ste spremni za upotrebu maske. Zatamnjenje možete podesiti u upotrebi ponovnim podešavanjem potencijometra za regulaciju.

## Održavanje

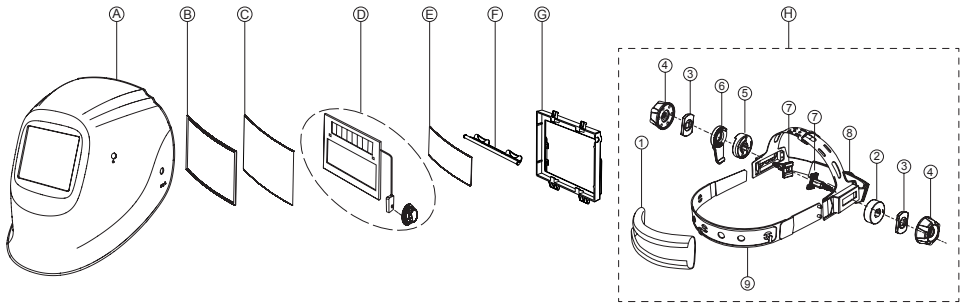
- **Zamjena prednje pokrivne leće.** Kako biste zamijenili prednju pokrivnu leću, uklonite kasetu s lećom otpuštanjem blokade držača ispod uloška (sl. 7) i podignite uložak kako biste uklonili/zamijenili prednju pokrivnu leću.
- **Zamjena unutarnje pokrivne leće.** Unutarnju pokrivnu leću zamijenite ako je oštećena. Stavite nokat u utor ispod prozorčića uloška i savijte leću prema gore sve dok ne iziđe iz rubova prozorčića uloška.
- **Promjena uloška za zatamnjenje.** Odvojite sklop ADF držača od kućišta maske. Upute za odvajanje potražite na sl. 7. Savijte gornji dio ADF držača kako biste omogućili vađenje ADF uloška iz okvira. Postavite novi ADF uložak u okvir prema uputama na sl. 8 u nastavku. Provjerite je li ADF spremnik na pravilan način umetnut u ADF držač, kao što je prikazano. Postavite sklop ADF držača u kućište maske.
- **Čišćenje.** Masku čistite brisanjem s čistom krpom. Redovito čistite površine uloška. Nemojte koristiti jaka sredstva za čišćenje. Senzore i solarne ćelije čistite denaturiranim alkoholom i čistom krpom te potom obrišite krpicom koja ne otpušta dlalice.



## Tehničke specifikacije

- Optički razred: 1 / 1 / 1 / 2
- Vidno polje: 96 x 40 mm (3,78" x 1,57")
- Veličina uloška: 110 x 90 x 9 mm (4,33" x 3,54" x 0,35")
- Senzor luka: 2
- Stanje svjetline: DIN 3.5
- Promjenjiva nijansa: DIN 9 do 13
- Regulacija nijanse: Vanjska, promjenjiva nijansa
- Uključivanje/isključivanje napajanja: Automatsko uključivanje/isključivanje
- Regulacija osjetljivosti: Niska-visoka, pomoću gumba za kontinuiranu regulaciju
- UV/IC zaštita: Do nijanse DIN16 u svakom trenutku
- Električno napajanje: Solarna ćelija. Zamjenjiva baterija, 1 x AAA alkalna baterija
- Vrijeme zamjene: 1/16000 s od svjetla do zatamnjenosti
- Regulacija kašnjenja: 0,1 ~ 1,0 s pomoću gumba za kontinuiranu regulaciju
- Mala jačina električne struje, predviđeno za TIG:  $\geq 10$  A (DC);  $\geq 10$  A (AC)
- Brušenje: Da
- Provjera kapaciteta baterije: Da
- Radna temperatura: -10 °C - +55 °C (+14 °F - +131 °F)
- Temperatura skladištenja: -20 °C - +70 °C (-4 °F - +158 °F)
- Materijal maske: Najlon velike otpornosti na udarce
- Ukupna težina: 440 g / 0,97 funti
- Raspon primjena: Elektrolučno zavarivanje (SMAW); TIG DC&AC; TIG impulsno DC; TIG impulsno AC; MIG/MAG/CO2; MIG/MAG impulsno; rezanje plazmom (PAC); zavarivanje plazmom (PAW); rezanje zračnim grafitnim lukom (CAC-A); brušenje
- U skladu sa standardima: DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

## Popis komponenti i sklopova



- A. Maska (za zavarivanje)
- B. Gumeni držač
- C. Prednja pokrivna leća
- D. Filtar s automatskim zatamnjemjem
- E. Unutarnja pokrivna leća
- F. Fiksiranje držača
- G. Držač leće
- H. Naglavni sklop (uključujući znojnik)

- 1. Znojnik x 1
- 2. Podloška x 1
- 3. Podloška x 2
- 4. Matica za fiksiranje x 2
- 5. Granična podloška x 1
- 6. Kutna granična podloška x 1
- 7. Vijak x 2
- 8. Podesiva traka za glavu x 1
- 9. Čeoni dio x 1

Shard Guide Table													No. 1
Welding Process	ARC Current (Amperes)												
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450	
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500	
SMAW				9	10	11		12		13		14	
MIG (Heavy)						10	11	12		13			14
MIG (Light)						10	11	12	13		14	15	
TIG, GTAW			9	10	11		12	13		14			
MAG/CO <sup>2</sup>					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

### NAPOMENA:

SMAW  
MIG (teško)  
TIG, GTAW  
PAW  
PAC  
MAG/CO<sub>2</sub>  
SAW  
MIG (lagano)

Elektrolučno zaštićeno zavarivanje metala,  
MIG na teškim metalima  
Elektrolučno zavarivanje volframovom elektrodom,  
elektrolučno zavarivanje plazmom,  
elektrolučno rezanje plazmom  
Metal, aktivni plin  
Zaštićeno poluautomatsko zavarivanje,  
MIG na laganim legurama

## Upozorenja



**Upozorenje da se okulari s otvrdnjenim mineralnim filtrom smiju upotrebljavati samo zajedno s prikladnim stražnjim okularom.**

### **EZ provjeru izvršio:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- (ovlašteno tijelo br. 0196)

### **Ispunjeni standardi:**

- EN 166
- EN 175
- EN 379

### **Certifikat:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- Br. ovlaštenog tijela N°0196

### **Distribucija:**

- Würth International AG
- Aspermontstrasse 1
- 7000 Chur
- SWITZERLAND
- T +41 815 580 000
- F +41 815 581 000
- info@wurth-international.com
- www.wuerth.com
  
- Za masku: WÜRTH EN 175
- WÜRTH: proizvođač
- EN 175: broj standarda

Izjava o sukladnosti / drugi dokumenti: vidi [www.wuerth-documents.com](http://www.wuerth-documents.com)

**RS**

## Zarad vaše bezbednosti



Pre prvog korišćenja uređaja pročitajte ova uputstva i pridržavajte ih se. Sačuvajte ovo uputstvo za upotrebu za buduću korišćenje ili za sledeće vlasnike uređaja.

## Bezbednosna upozorenja – pročitajte pre korišćenja



### Upozorenje

#### Pročitajte i razumite sva uputstva pre korišćenja uređaja.

Automatske maske za zavarivanje su osmišljene sa namerom da zaštite oči i lice rukovaoca od varnica, opiljaka i štetnih zračenja koja se javljaju pri uobičajenim uslovima zavarivanja. Automatski filter maske za zavarivanje automatski menja svoje stanje iz svetlog u tamno kada se aktivira električni luk i vraća se u svetlo stanje kada se prekine sa zavarivanjem.

Automatska maska za zavarivanje se isporučuje montirana. Međutim, pre upotrebe maska se mora podesiti kako bi pravilno pristajala rukovaocu. Proverite površine baterije i njene kontakte i očistite ih ukoliko je potrebno. Proverite da li je baterija u ispravnom stanju i da li je pravilno umetnuta. Podesite vreme kašnjenja, osetljivost i nivo zaštite u zavisnosti od namene za koju koristite masku.

Masku bi trebalo odlagati na suvom, hladnom i mračnom mestu, a ukoliko se ne koristi duži vremenski period, bateriju bi trebalo izvaditi.

### Upozorenje

- Ova automatska maska za zavarivanje nije podesna za korišćenje pri procesima laserskog zavarivanja i gasnog zavarivanja i sečenja.
- Nipošto nemojte postavljati ovu masku i automatski filter na vruće površine.
- Nipošto nemojte otvarati automatski filter ili nepropisno rukovati njime. Ojačani mineralni okulari filtera treba da se koriste samo u sprezi sa odgovarajućim osnovnim okularom.
- Ova automatska maska za zavarivanje ne pruža zaštitu od snažnih udaraca, uključujući tu i brusne diskove.
- Ova maska ne pruža zaštitu od eksplozivnih uređaja ili korozivnih tečnosti.
- Nemojte obavljati nikakve izmene na masci ili filteru, osim ukoliko to nije izričito napomenuto u ovom uputstvu za upotrebu. Nemojte koristiti one rezervne delove koji nisu navedeni u ovom uputstvu za upotrebu. Nedozvoljene izmene na uređaju i korišćenje neadekvatnih rezervnih delova dovešće do poništenja garancije i do izlaganja rukovaoca rizicima povrede.
- Ukoliko se maska ne zamračí pri aktiviranju električnog luka, odmah prestanite sa zavarivanjem i obratite se nadređenom licu ili dobavljaču.
- Ne potapajte filter u vodu.
- Nemojte dovoditi rastvarače u dodir sa filterom ili delovima maske.
- Uređaj koristite samo u opsegu temperatura:  $-10\text{ °C} \sim +55\text{ °C}$ .
- Temperatura skladištenja:  $-20\text{ °C} \sim +70\text{ °C}$ .
- Zaštite filter od kontakta sa tečnostima i prašinom.
- Redovno čistite površinu filtera; nemojte koristiti snažna sredstva za čišćenje. Senzore i solarne ćelije uvek održavajte čistim upotrebom maramica koje ne ostavljaju vlakna.

- Redovno vršite zamenu napuklog, ogrebanog ili izbušenog prednjeg zaštitnog sočiva.
- Nipošto nemojte pokušavati da otvorite kertridž filtera.
- Materijali koji mogu doći u kontakt sa kožom rukovaoca mogu u pojedinim slučajevima dovesti do alergijskih reakcija.



### Upozorenje

**Može doći do ozbiljnih povreda ukoliko rukovalac ne prati gorenavedena upozorenja i/ili ne prati korisnička uputstva.**

## Uobičajeni problemi i preporučene radnje za njihovo otklanjanje



### Upozorenje

**Rukovalac treba odmah da prestane sa korišćenjem automatske maske za zavarivanje ukoliko navedeni problemi ne mogu da se otklone. Obratite se dobavljaču.**

- Nepravilno zamračivanje. Traka za glavu je nepravilno postavljena i postoji nejednaka udaljenost između očiju i sočiva filtera.
- (Ponovo postavite traku za glavu kako biste smanjili razliku udaljenosti do filtera).
- Automatski filter se ne zamračuje ili treperi
- Prednje zaštitno sočivo je zaprljano ili oštećeno. (Zamenite zaštitno sočivo).
- Senzori su zaprljani. (Očistite površine senzora).
- Jačina struje zavarivanja je preniska. (Postavite nivo osetljivosti ka „višoj“ vrednosti).
- Spor odziv. Radna temperatura je preniska. (Nemojte koristiti uređaj na temperaturama nižim od -10 °C)
- Slaba vidljivost.
- Prednje ili unutrašnje zaštitno sočivo je zaprljano i/ili je filter zaprljan. (Zamenite sočivo).
- Nedovoljno ambijentalnog osvetljenja.
- Nivo zaštite je neadekvatno podešen. (Ponovo postavite nivo zaštite).
- Maska za zavarivanje spada. Traka za glavu nije adekvatno podešena. (Ponovo podesite traku za glavu).

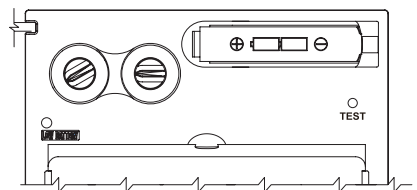
## Uputstvo za upotrebu



### Upozorenje

**Pre upotrebe maske za zavarivanje pobrinite se da ste pročitali i razumeli bezbednosne napomene.**

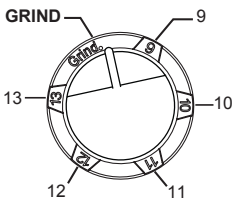
- Maska se isporučuje montirana, ali se pre njenog korišćenja mora pravilno podesiti kako bi adekvatno pristajala rukovaocu. Osim toga, potrebno je podesiti i vreme kašnjenja, osetljivost i nivo zaštite.
- **Ugradnja baterije.** Kada indikator stanja baterije počne da svetli crveno, odmah zamenite bateriju. Novu bateriju ugradite u skladu sa oznakama za pozitivni i negativni pol na bateriji (pogledajte sl. 1).
- **TEST.** Pritisnite i držite test da biste pregledali odabir boja pre zavarivanja (pogledajte sl. 1). Kada se oslobodi onda se prozor za pregled automatski vrati u stanje svetlosti (DIN 3.5).
- **Izbor nivoa zaštite.** Izaberite jačinu nivoa zaštite za proces zavarivanja koji obavljate u skladu sa tabelom zaštite datom u



sl. 1

nastavku. Okrenite prekidač do zahtevanog nivoa zaštite (pogledajte sl. 2).

- Osetljivost.** Osetljivost se može postaviti na vrednost „HI“ (visoka) ili „LO“ (niska) uz pomoć prekidača koji se nalazi na poledini sl. 1 automatskog filtera. Prekidač postavljen na sredinu predstavlja standardno podešavanje za uobičajene poslove. Maksimalni nivo osetljivosti je pogodan za poslove sa niskom strujom zavarivanja, TIG ili druge posebne primene. Viši nivo osetljivosti je neophodan ukoliko osvetljavanje sočiva treperi. U situacijama kada rad maske remeti preveliki nivo ambijentalnog osvetljenja ili drugi aparat za zavarivanje koji se nalazi u blizini, koristite podešavanje „LO“ (pogledajte sl. 3). Za optimalne učinke, preporučljivo je da se na početku rada nivo osetljivosti postavi na maksimalnu vrednost i da se nakon toga postepeno smanjuje dok se ne dođe do nivoa osetljivosti kod kojeg filter reaguje samo na svetlost zavarivanja bez sporadičnog aktiviranja koje je povezano sa ambijentalnim osvetljenjem (direktna sunčeva svetlost, jako veštačko osvetljenje, susjedni aparat za zavarivanje itd.).



sl. 2

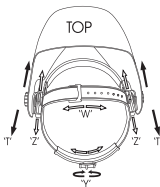


sl.3

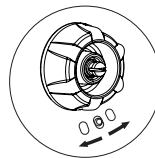


sl.4

- Izbor vremena kašnjenja.** Kada se prestane sa zavarivanjem, vizir automatski prelazi iz zatamnjenog stanja u osvetljeno stanje uz unapred podešeno vreme kašnjenja kako bi se kompenzovao bilo kakav snažan naknadni sjaj radnog elementa. Vreme kašnjenja/odziv se može podesiti na vrednost „S“ (kratko: 0,1 sek.) ili na vrednost „L“ (dugačko: 1 sek.) u zavisnosti od vaših potreba uz pomoć prekidača koji se nalazi na na poledini automatskog filtera (pogledajte sl. 4). Preporučuje se korišćenje kraćeg vremena kašnjenja kod poslova tačkastog zavarivanja, a dužeg vremena kašnjenja kod poslova gde se koriste visoke struje zavarivanja. Duže vreme kašnjenja se takođe može koristiti kod TIG zavarivanja sa niskom strujom i TIG, MIG i MAG pulsnog zavarivanja.
- Izbor opcije namenjene brušenju.** Kada okrenete prekidač do pozicije „Grind“ („brušenje“) (pogledajte sl. 2), automatski filter će se isključiti i omogućiti vam jasan pregled procesa brušenja. Pre ponovnog započinjanja procesa zavarivanja pobrinite se da je automatski filter podešen na režim zavarivanja.



sl.5



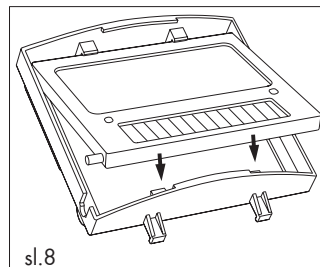
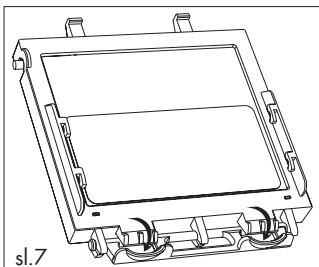
sl.6



- **Prilagodavanje maske.** Ukupni obim trake za glavu se može povećati ili smanjiti rotiranjem prekidača koji je smešten na poledini trake za glavu. (Pogledajte podešavanje „Y“ na sl. 5). Ovaj postupak se može obaviti u toku nošenja maske i omogućava podešavanje adekvatne tenzije kako bi maska čvrsto pristajala rukovaocu bez neprijatnog stezanja.
- Ukoliko traka za glavu stoji previsoko ili prenisko na glavi, podesite traku koja prelazi preko temena. Da biste to uradili, otpustite kraj trake pritiskom na sigurnosnu iglicu i istisnite je iz rupe na traci. Zatim povlačite dva kraja trake do odgovarajuće širine i ugurajte sigurnosnu iglicu u najbližu rupu. (Pogledajte podešavanje „W“ na sl. 5).
- Proverite kako vam traka za glavu pristaje tako što ćete nekoliko puta otvoriti i zatvoriti masku dok je nosite. Ukoliko se traka za glavu pomera tokom naginjanja, podešavajte je sve dok ne postane stabilna.
- **Podešavanje razdaljine između maske i lica.**  
**Korak 1:** Otpustite navrtku (pogledajte „T“ na sl. 5). kako biste podesili razdaljinu između maske i lica u donjoj poziciji.  
**Korak 2:** Otpustite navrtku na bilo kojoj strani maske i povucite je bliže ili dalje od lica. (Pogledajte podešavanje „Z“ na sl. 5). Važno je da vam se oči nalaze na istoj udaljenosti od sočiva. U protivnom, efekat zamračivanja može izgledati neujednačen.  
**Korak 3:** Kada obavite podešavanje ponovo pritegnite navrtku.
- **Podešavanje ugla vidljivosti.** (Pogledajte sl. 6)
- Masku je sada spremna za korišćenje. Nivo zaštite se može podesiti tokom korišćenja maske ponovnim postavljanjem prekidača.

## Održavanje

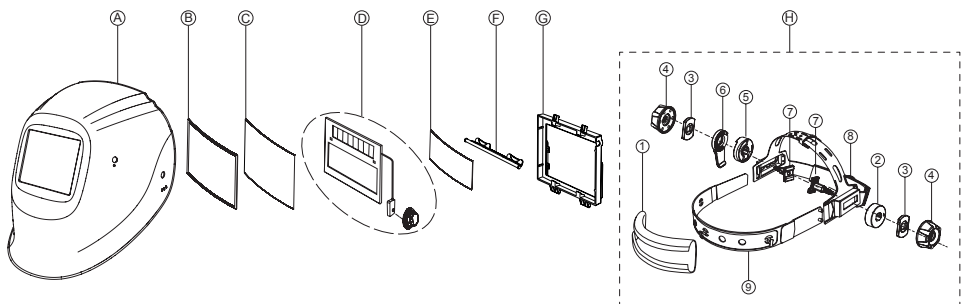
- **Zamena prednjeg zaštitnog sočiva.** Uklonite kertridž sočiva otključavanjem stezaljki držača ispod kertridža (sl. 7), a zatim podignite kertridž kako biste uklonili ili zamenili prednje zaštitno sočivo.
- **Zamena unutrašnjeg zaštitnog sočiva.** Zamenite unutrašnje zaštitno sočivo ukoliko je ono oštećeno. Postavite nokat u prorez ispod vizira kertridža, a zatim savijajte sočivo nagore dok ne izađe iz okvira vizira kertridža.
- **Zamena kertridža automatskog filtera.** Uklonite sklop držača automatskog filtera iz tela maske. Za uklanjanje, pogledajte sl. 7. Savijte gornji kraj držača automatskog filtera kako biste omogućili da kertridž automatskog filtera bude uklonjen iz okvira. Ugradite novi kertridž automatskog filtera u okvir prateći uputstva sa sl. 8 koja je prikazana u nastavku. Pobrinite se da je kertridž automatskog filtera pravilno umetnut u držač automatskog filtera kao što je prikazano na slici. Ugradite sklop držača automatskog filtera u telo maske.
- **Čišćenje.** Masku čistite koristeći mekanu krpu. Redovno čistite površine kertridža. Nemojte koristiti snažna sredstva za čišćenje. Senzore i solarne ćelije očistite metil-alkoholom i čistom krpom, a zatim prebrišite krpom koja ne ostavlja vlakna.



## Tehničke specifikacije

- Optička klasa: 1 / 1 / 1 / 2
- Vidno polje: 96 x 40 mm
- Veličina kertridža: 110 x 90 x 9 mm
- Lučni senzor: 2
- Svetlo stanje: DIN 3,5
- Promenljiv nivo zaštite: DIN 9–13
- Kontrola nivoa zaštite: Spoljašnja, promenljiv nivo zaštite
- Uključivanje i isključivanje: Automatsko uključivanje i isključivanje
- Kontrola osetljivosti: Low–High (od niske do visoke) pomoću prekidača
- UV i IR zaštita: do DIN16 vrednosti u svakom trenutku
- Napajanje: Solarna ćelija. Izmenljiva baterija, 1 x AAA alkalna baterija
- Vreme prebacivanja: 1/16.000 s iz svetlog u tamno stanje
- Kontrola vremena kašnjenja: 0,1 ~ 1,0 s pomoću prekidača
- Normirana jačina struje TIG zavarivanja niske amperaže:  $\geq 10$  ampera (jednosmerna);  $\geq 10$  ampera (naizmenična)
- Brušenje: Da
- Test kapaciteta baterije: Da
- Radna temperatura:  $-10\text{ }^{\circ}\text{C} \sim +55\text{ }^{\circ}\text{C}$
- Temperatura skladištenja:  $-20\text{ }^{\circ}\text{C} \sim +70\text{ }^{\circ}\text{C}$
- Materijal maske: Najlon visoke otpornosti na udar
- Ukupna težina: 440 g
- Opseg primene: Elektrolučno zavarivanje obloženom elektrodom (SMAW); TIG DC&AC; TIG Pulse DC; TIG pulsno AC; MIG/MAG/CO<sub>2</sub>; MIG/MAG pulsno; elektrolučno sečenje plazma postupkom (PAC); elektrolučno zavarivanje plazma postupkom (PAW); elektrolučno sečenje karbonskom elektrodom (CAC-A); brušenje
- Odobreni standardi: DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

## Lista delova i montaža



- |  |                                     |
|--|-------------------------------------|
| A. Telo (maska za zavarivanje)                   | 1. Znojnica x 1                     |
| B. Gumeni držač                                  | 2. Podloška x 1                     |
| C. Prednje zaštitno sočivo                       | 3. Podloška x 2                     |
| D. Automatski filter                             | 4. Navrtka x 2                      |
| E. Unutrašnje zaštitno sočivo                    | 5. Ograničavajuća podloška x 1      |
| F. Stezaljka držača                              | 6. Ograničavajuća podloška ugla x 1 |
| G. Držač sočiva                                  | 7. Unutrašnji zavrtanj x 2          |
| H. Sklop trake za glavu (uključujući i znojnicu) | 8. Podesiva traka x 1               |
|  | 9. Prednja traka x 1                |

Shard Guide Table													No. 1	
Welding Process	ARC Current (Amperes)													
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450		
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500		
SMAW				9	10	11		12			13	14		
MIG (Heavy)						10	11	12			13	14		
MIG (Light)						10	11	12	13		14	15		
TIG, GTAW			9	10	11		12	13			14			
MAG/CO <sup>2</sup>						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

**NAPOMENA:**

- |                     |   |
|---------------------|---|
| SMAW                | Elektrolučno zavarivanje obloženom elektrodom   |
| MIG (Heavy)         | MIG zavarivanje na teškim metalima  |
| TIG, GTAW           | Elektrolučno zavarivanje sa netopljivom elektrodom u inertnom zaštitnom gasu                    |
| PAW                 | Elektrolučno zavarivanje plazma postupkom   |
| PAC                 | Elektrolučno sečenje plazma postupkom   |
| MAG/CO <sup>2</sup> | Elektrolučno zavarivanje sa topljivom elektrodom u aktivnom zaštitnom gasu (CO <sub>2</sub> )   |
| SAW                 | Poluautomatsko elektrolučno zavarivanje obloženom elektrodom MIG zavarivanje na lakšim metalima |
| MIG (Light)         | Upozorenja  |

## Warnings



**Upozorenje da ojačani mineralni okulari filtera treba da se koriste samo u sprezi sa odgovarajućim osnovnim okularom.**

### **EC ispitivanje tipa obavio:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- (imenovano telo br. 0196)

### **Zadovoljava standarde:**

- EN 166
- EN 175
- EN 379

### **Certifikovao:**

- DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
- Alboinstr. 56
- D-12103 Berlin
- Imenovano telo sa ident. br. 0196

### **Distribucija:**

- Würth International AG
- Aspermontstrasse 1
- 7000 Chur
- SWITZERLAND
- T +41 815 580 000
- F +41 815 581 000
- info@wurth-international.com
- www.wuerth.com
  
- Za masku: WÜRTH EN 175
- WÜRTH: proizvođač
- EN 175: broj standarda

Izjava o usaglašenosti / za ostale dokumente vidi [www.wuerth-documents.com](http://www.wuerth-documents.com)

## Adolf Würth GmbH & Co. KG

DE - 74655 Kinzelsau  
T +49 7940 15-0  
F +49 7940 15-1000  
info@wurth.com  
www.wurth.de

### Würth Companies:

Würth Gulf FZE  
AE - 17036 Jebel Ali - Dubai  
Phone +971 4 8 834 229  
www.wurth.com

Würth Albania Ltd.  
AL - Tirana  
Phone +355 4 247 773  
www.wurth.com

Würth Co. Ltd.  
AM - 2415 Armenia - Katzyk Region  
Phone +374 10 395 347  
www.wurth.am

Würth Argentina S.A.  
AR - 1672 Buenos Aires  
Phone +54 11 47 135 050  
www.wurth.com.ar

Würth Handelsges. m.B.H.  
AT - 3071 Bülhainkirchen  
Phone +43 2743 70 700  
www.wuerth.at

Würth Australia Pty. Ltd.  
AU - Dandenong St. VIC 3175  
Phone +61 3 8788 1111  
www.wurth.com.au

Würth Aztur Ltd. Srl.  
AZ - 370134 Baku  
Phone +994 12 472 524  
www.wurth.az

Würth BH d.o.o.  
BA - 71000 Sarajevo  
Phone +387 33 643 550  
www.wurth.ba

Würth Belux N.V.  
BE - 2300 Turnhout  
Phone +32 14 445 566  
www.wurth.be

Würth Bulgarien EOOD  
BG - 1715 Sofia  
Phone +359 2 965 99 55  
www.wurth.bg

Würth do Brasil  
Pazos de Feasido Ltda.  
BR - 06713-250 Caxias - SP  
Phone +55 11 46 131 800  
www.wurth.com.br

FE Würth Bel Ltd.  
BY - 20038 Minsk  
Phone +375 17 2 852 516  
www.wurth.by

Würth Canada Ltd., Ltée.  
CA - Mississauga, Ontario, L5T 1N2  
Phone +1 905 5 646 225  
www.wurthcanada.com

McFadden's Hardware  
& Hardware Inc.  
CA - Oakville, Ontario, L6H 6M7  
Phone +1 416 674 33 33  
www.mcfaddens.com

Würth AG  
CH - 4144 Arlesheim  
Phone +41 61 7 059 111  
www.wuerth.ch

Würth Chile Ltda.  
CL - Santiago de Chile  
Phone +56 2 7 391 633  
www.wurth.cl

Würth Guangzhou  
International Trading Co. Ltd.  
CN - 510663 Guangzhou  
Phone +86 20 82 346 999  
www.wurth.com.cn

Würth Hong Kong Co. Ltd.  
CN - Kowloon, Hong Kong  
Phone +8 52 27 508 118  
www.wurth.com

Würth (Shanghai) Hardware  
& Tools Co. Ltd.  
CN - Shanghai 200436  
Phone +86 21 36 160 111  
www.wurth-cn.com

Würth Tianjin  
International Trading Co. Ltd.  
CN - 300385 Tianjin  
Phone +86 22 83 963 220  
www.wuerth.com.cn

Würth Colombia S.A.  
CO - Bogotá  
Phone +57 1 224 19 10  
www.wurth.co

Würth Cyprus Ltd.  
CY - 2083 Lefkosia  
Phone +357 22 612 086  
www.wuerth.com

Würth spol. s r.o.  
CZ - 29301 Mladá Boleslav  
Phone +420 32 6 345 111  
www.wuerth.cz

Würth Industrie Service  
GmbH & Co. KG  
DE - 97980 Bad Mergentheim  
Phone +49 7931 91 0  
www.wuerthindustrialie.com

Würth Danmark A/S  
DK - 6000 Kolding  
Phone +45 79 323 232  
www.wurth.dk

Würth Dominicana S.A.  
DO - Santo Domingo  
Phone +1 809 5 627 777  
www.wurth.do

Würth Ecuador S.A.  
EC - Quito  
Phone +593 2 2 277 194  
www.wurth.ec

Würth AS  
EE - 75301 Harjumaa  
Phone +372 651 12 00  
www.wuerth.ee

Würth España S.A.  
ES - 08184 Palau-solità i Plegamans -  
Barcelona  
Phone +34 93 829 500  
www.wurth.es

W Allos Servicios Industriales, S.A.  
ES - 08184 Palau-solità i Plegamans -  
Barcelona  
Phone +34 93 829 110  
www.wurth.es

Würth Oy  
FI - 11710 Riihimäki  
Phone +358 19 770 1  
www.wurth.fi

Würth France S.A.  
FR - 67158 Erstein Cedex  
Phone +33 3 88 645 300  
www.wurth.fr

Würth Industrie France S.A.S.  
FR - 67412 Illkirch Cedex  
Phone +33 3 90 406 310  
www.wurth-industrialie.fr

Würth U.K. Ltd.  
GB - Kent DA 18 4 AE  
Phone +44 208 319 60 00  
www.wurth.co.uk

Winzer Würth Industrial Ltd.  
GB - Surrey GU7 1NP  
Phone +44 1 483 412 800  
www.winzerwurth.co.uk

Würth Georgia Ltd.  
GE - 380059 Tbilisi  
Phone +995 32 530 711  
www.wurth.com

Würth Hellas S.A.  
GR - 14565 Kioneri  
Phone +30 210 6 290 800  
www.wurth.gr

Würth-Hrvatska d.o.o.  
HR - 10000 Zagreb  
Phone +385 13 498 784  
www.wurth.com.hr

Würth Szeveléstechnika KFT  
HU - 2040 Budaörs  
Phone +36 23 418 130  
www.wurth.hu

PT Würth Indah  
ID - Jakarta Barat 11620  
Phone +62 21 5 860 356  
www.wurth.co.id

Würth Ireland Ltd.  
IE - Limerick  
Phone +353 61 412 911  
www.wurth.ie

Würth Israel Ltd.  
IL - Casares Industrial Park -  
Zip 38900  
Phone +972 4 627 39 39  
www.wurth.co.il

Würth India Pvt. Ltd.  
IN - Mumbai 400 059  
Phone +57 1 22 28 934 023  
www.wurth.in

Bettina Würth Auto India  
Private Limited  
IN - Mumbai 400030  
Business Office:  
IN - Kulkarni 700 088  
Phone +91 22 24 934 125  
www.wuerth.com

Marion Würth India Pvt. Ltd.  
IN - 110092 Delhi  
Phone +91 989 959 93 12  
www.wuerth.com

Reinhold Würth India Pvt. Ltd.  
IN - Mysore, Channarayana  
Phone +91 44 42 185 952  
www.wurth.in

Würth Teheran Ltd.  
IR - 19799 Teheran  
Phone +98 21 2 225 84 50  
www.wurth.ir

IS - 210 Garbahaar  
Phone +354 5 302 000  
www.wurth.is

Würth S.r.l.  
IT - 39044 Neumarkt (BZ)  
Phone +39 0471 828 111  
www.wurth.it

Würth Jordan Co. Ltd.  
JO - 11592 Amman  
Phone +962 64 122 512  
www.wurth.com

Würth Japan Co. Ltd.  
JP - Yokohama 221-0862  
Phone +81 45 4 884 186  
www.wurth.co.jp

Würth Kenya Ltd.  
KE - Nairobi 71529  
Phone +254 20 821 755  
Branch Mombasa:  
KE - Mombasa  
Phone +254 41 312 403  
www.wurth.com

Würth Foreign Swiss Company Ltd.  
KG - Bishkek, 720040  
Phone +996 312 661 025  
www.wurth.com

Würth Cambodia Ltd.  
KH - Phnom Penh, 12155  
Phone +855 23 885 171  
www.wurth.com.kh

Würth Kazoava  
KO - 38000 Pishline  
Phone +381 38 541 308  
www.wurth.com

Würth Korea Co. Ltd.  
KR - Seoul, 138-859  
Phone +82 2 4 009 311  
www.wurth.co.kr

Würth Kazakhstan Ltd.  
KZ - 480074 Almaty  
Phone +7 327 2 503 467  
www.wurth.com

Würth Lebanon  
LB - Beirut  
Phone +961 1 856 990  
www.wurth.com

Würth Lanka (Private) Limited  
LK - Nugegoda  
Phone +94 112 817 900  
www.wurth.lk

UAB Würth Lietuva  
LT - 0633 Vilnius  
Phone +370 52 356 162  
www.wurth.lt

SlA Würth  
LV - Riga, 1045  
Phone +371 7 501 640  
www.wurth.com

Würth Moldavia Ltd.  
MD - 2058 Chisinau  
Phone +373 2 540 398  
www.wurth.com

Würth Mexico d.o.o.e.l.  
MK - 1000 Skopje  
Phone +389 2 272 80 80  
www.wurth.com.mk

Würth Carabias Sarl.  
MQ - 97224 Ducos  
Phone +596 560 701  
www.wurth.com

Würth Limited  
MT - Qormi QRM09  
Phone +356 21 494 604  
www.wurthmlta.com

Würth México S.A. de C.V.  
MX - C.F. 62429 Juarez - Morelos  
Phone +52 777 3 292 700  
www.wurthmex.com.mx

Würth (Malaysia) Sdn. Bhd.  
MY - 46150 Healing Jaya  
Selangor Darul Ehsan  
Phone +603 56 363 280  
www.wurth.com

Würth Nederland B.V.  
NL - 5215 MK 's-Hertogenbosch  
Phone +31 73 6 291 911  
www.wurth.nl

Würth Norge AS  
NO - 1481 Hagan  
Phone +47 67 062 500  
www.wuerth.no

Würth New Zealand Ltd.  
NZ - Manukau City, South Auckland  
Phone +64 9 2 623 040  
www.wurth.co.nz

Würth Centroamérica S.A.  
PA - Ciudad de Panama  
Phone +507 2 780 760  
www.wurth.com.pa

Würth Perú S.A.C.  
PE - Lima 1  
Phone +51 1 5 640 100  
www.wurth.com.pe

Würth Philippines Inc.  
PH - Cebuayo, Laguna 4025  
Phone +63 2 694 70 270  
www.wurth.com.ph

Würth Polska Sp. z s.o.  
PL - 03044 Warszawa  
Phone +48 22 5 102 000  
www.wurth.pl

Würth Portugal  
Técnica de Montagem Lda.  
PT - 2710-089 Sintra  
Phone +351 21 9 137 200  
www.wurth.pt

Würth Romania S.A.  
RO - Bucuresti 71529  
Phone +40 21 2 323 282  
www.wurth.ro

Würth Russia  
RU - 123154 Moscow  
Phone +7 495 946 80 24  
www.wurth.ru

Würth Nordkaukasus Ltd.  
RU - 384610 Rostov-na-Donu  
Phone +7 863 218 051  
www.wurth.com

Würth North-West  
RU - 192 288 St. Petersburg  
Phone +7 812 3 201 111  
www.wurth.spb.ru

ZAO Würth Ural  
RU - 620100 Ekaterinburg  
Phone +7 343 356 55 05  
www.wurth.ru

Würth Svenska AB  
SE - 70117 Örebro  
Phone +46 19 251 000  
www.wurth.se

Würth d.o.o.  
SI - 1226 ICC Train  
Phone +386 1 530 57 20  
www.wurth.si

Würth s.r.o.  
SK - 83255 Bratislava 3  
Phone +421 2 49 201 211  
www.wurth.sk

Würth Verbindungstechnik Co. Ltd.  
TH - Bangkok 10230  
Phone +66 2 907 88 80  
www.wurthth.com

Würth Taiwan Co. Ltd.  
TW - Taipei Hsien, Taiwan, R.O.C.  
Phone +90 212 861 46 79  
www.wurth.com.tw

Würth Ukraine Ltd.  
UA - Kiev 03680  
Phone +380 44 496 18 89  
www.wuerth.com.ua

Würth USA Inc.  
Distribution Center Northeast  
US - Ramsey, New Jersey 07446  
Phone +1 201 825 27 10  
www.wurthusa.com

Würth Eastern Maintenance  
and Industrial Supplies Inc.  
US - Ramsey, New Jersey 07446  
Phone +1 860 8 290 556  
www.wurtheastern.com

Würth McAllen Bolt & Screw Co.  
US - McAllen, Texas 78503  
Phone +1 956 687 85 96  
www.wurthmcal.com

Würth Service Supply Inc.  
US - Indianapolis, Indiana 46268  
Phone +1 317 704 10 00  
www.wurthservice.com

Würth Snider Bolt & Screw Inc.  
US - Louisville, Kentucky 40299  
Phone +1 502 9 682 250  
www.wurthsnider.com

Action Bolt & Tool Co.  
US - Riviera Beach, Florida 33404  
Phone +1 561 845 88 00  
www.actionboltandtool.com

Adams Nut & Bolt Co.  
US - Maple Grove, Minnesota 55369  
Phone +1 763 4 243 374  
www.wurthadams.com

Baer Supply Company  
US - Newton Hills, Illinois 60061  
Phone +1 847 9 132 237  
www.baerco.com

Charlotte Hardware Center  
US - Charlotte, North Carolina 28208  
Phone +1 704 3 942 338  
www.hardwaregroup.com

Louis and Company  
US - Brea, California 92821  
Phone +1 714 5 291 771  
www.louisandcompany.com

ReyCar Fasteners Inc.  
US - Roanoke, Virginia 24019  
Phone +1 540 5 616 565  
www.wurthreycar.com

Trend Distributors Inc.  
US - Ft. Lauderdale, Florida 33312  
Phone +1 954 3 217 220  
www.trenddistributors.com

Würth del Uruguay S.A.  
UY - 12000 Montevideo  
Phone +598 2 5 077 207  
www.wurth.com.uy

Vuviet Ltd. Co. (Vietnam Würth)  
VN - Ho Chi Minh City  
Phone +84 88 409 291  
www.wurth.com

Würth d.o.o.  
YU - 11210 Knjažica - Beograd  
Phone +381 11 2 078 200  
www.wurth.co.yu

Würth South Africa Co. (Pty) Ltd.  
ZA - Isando 1600  
Phone +27 11 2 811 000  
www.wurth.com





Würth International AG  
Aspermontstrasse 1  
7000 Chur, Switzerland  
T +41 (0)81 558 00 00  
F +41 (0)81 558 10 00  
info@wurth-international.com  
www.wuerth.com

© by Würth International AG  
Reprinting, in whole or part,  
only with permission.  
All rights reserved.  
Editorial Staff: Martin Gao  
Design Staff: Susan Zhang

Design Number:  
MA-2018-3181-190523 © •

Reprint only with permission:  
We reserve the right, to apply changes on the product without prior notice or notification  
if the changes apply to the improvement of quality of the product from our point of view.  
Illustrations may be schematic illustrations and may differ in appearance from the delivered  
product. We except errors and we bear no liability for printing errors. Our general terms  
and conditions apply.