



black

font Impact

pantone red 485 C

font Helvetica Neue LT Std condensed

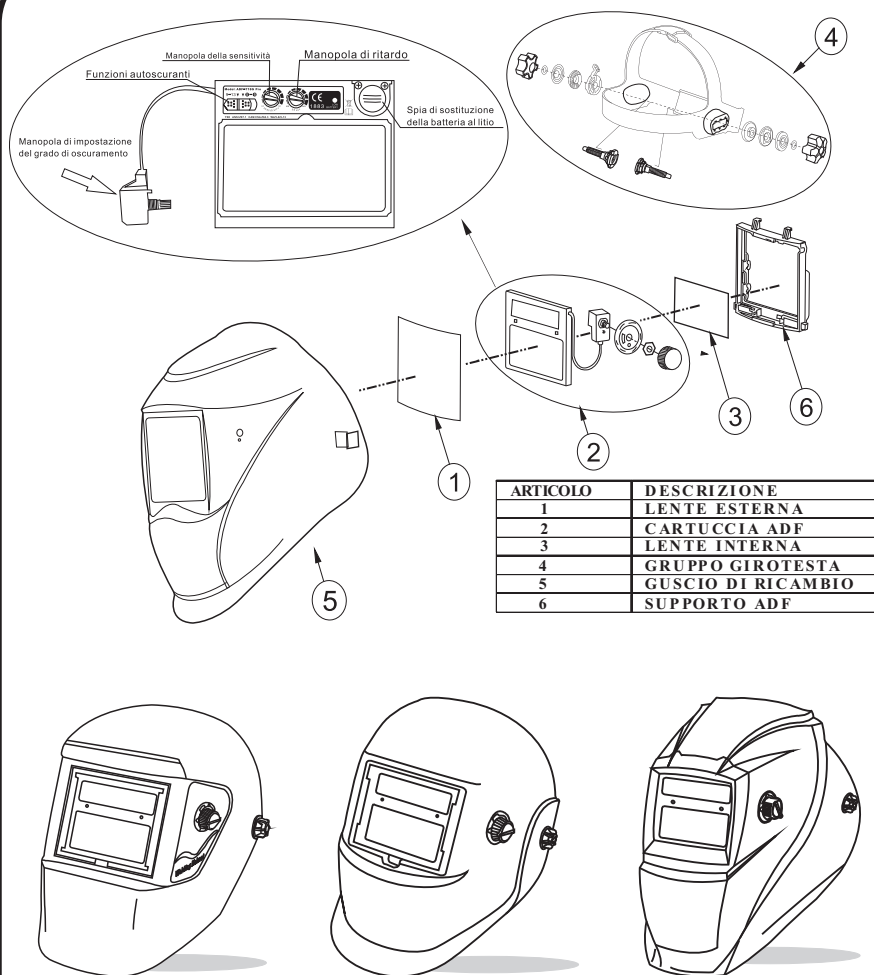


NOTE=

EACH AUTO-DARKENING MASK IS PACKED IN SINGLE BOX (LA0043)
WITH INSIDE THE USER MANUAL OF MASK (IMB000486)
THE SINGLE BOX HAVE A LABEL WITH PART NUMBER, DESCRIPTION,
QTY , EAN13 + BARCODE 128B.

THE MASTER CARTON CONTENT N° 6 BOXES (MASK).
THE MASTER CARTON HAVE A LABEL WITH PART NUMBER,
DESCRIPTION, QTY , BARCODE 128B.

Le quote cerciate con <input type="checkbox"/> sono da considerare critiche e di riferimento al controllo in accettazione																			
A		Inserito codice manuale IMB000486				V. Cabrelle		C. Di Giovanni		16-0024	05/10/16								
REVISIONE	DESCRIZIONE MODIFICA					DISEGNATO	CONTROLLATO	MOD. N°	DATA										
DISEGNATO		CONTROLLATO		DATA		TOLLERANZE SULLE QUOTE LIBERE				SCALA									
V. Cabrelle		C. Di Giovanni		10/02/2016		<table border="1"> <tr> <td>fino a 6</td> <td>+6 a 30</td> <td>+30 a 120</td> <td>+120</td> </tr> <tr> <td>±0.1</td> <td>±0.2</td> <td>±0.3</td> <td>±0.5</td> </tr> </table>				fino a 6	+6 a 30	+30 a 120	+120	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	/	
fino a 6	+6 a 30	+30 a 120	+120																
±0.1	±0.2	±0.3	±0.5																
MATERIALE		DIMENSIONE GREZZO		CODICE MATERIA PRIMA		PESO Kg.		NUMERO DISEGNO		FOGLIO									
								MSC000305A		A3									
DENOMINAZIONE								CODICE ARTICOLO											
MASCHERA P950 TURBO DIN 4/9-13								MSC000305											



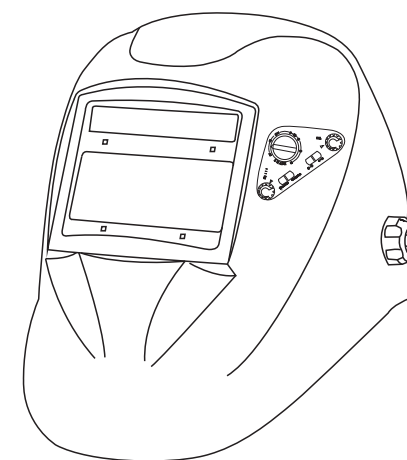
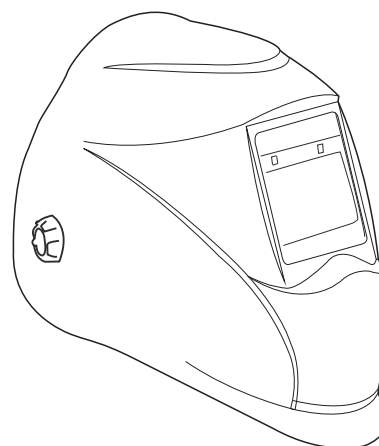
EN 166
EN 175
EN 379
CSA Z94.3
ANSI Z87.1

Trafimet Group Spa
Via del Lavoro, 8
36020 Castegnero
Vicenza, Italy
trafimetdistribution.com

Italy
Ph. +39 0444 739800
Export
Ph. +39 0444 739900
info@trafimetdistribution.com

Maschera autoscurante a casco per saldatura

Istruzioni per l'uso



Un partner affidabile per accessori di saldatura

1. PREPARAZIONE

La maschera autoscurante a casco per saldatura è stata concepita per proteggere l'operatore da radiazioni dannose quali luce e i raggi ultravioletti (UV) e infrarossi (IR) emessi durante le operazioni di saldatura ad arco sommerso e a gas, sempre che il suo impiego sia conforme alle istruzioni contenute in questo manuale.

La maschera a casco è idonea per l'impiego in ogni tipologia di saldatura elettrica: a elettrodo rivestito, MIG/MAG, TIG/WIG, a plasma, e laser (solo due modelli con due gradi di oscuramento, ad esempio 5-8 and 9-13). Essa non è idonea alla saldatura a gas.



ATTENZIONE!



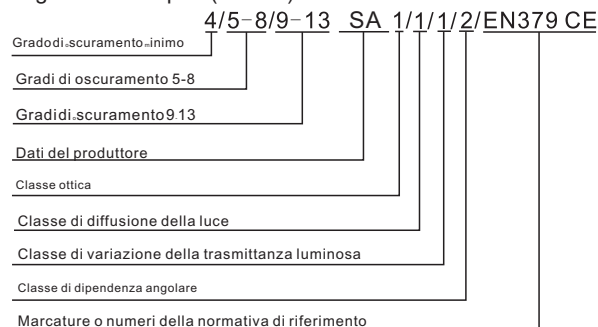
La pellicola protettiva sulle lenti deve essere rimossa prima dell'uso

- Il casco o il filtro non vanno mai disposti su superfici surriscaldate.
- Impiegare solo a una temperatura compresa tra -10°C e +60°C.
- Non immergere il filtro (filtro autoscurante) in acqua.
- Il filtro deve essere protetto da impurità e non immerso in sostanze liquide.

Sostituire le lenti protettive laddove vi siano graffi/incrinature. Nel caso in cui il casco non si oscuri all'accensione di un arco, interrompere immediatamente le operazioni di saldatura e contattare il proprio supervisore o rivenditore.

2. MARCATURE

Il filtro è contraddistinto da un grado di oscuramento e da una classe ottica, come nel seguente esempio: (EN379):



3. STOCCAGGIO E MANUTENZIONE

Quando non è in uso, il filtro deve essere conservato in un luogo asciutto, ad una temperatura compresa tra -20°C e +70°C. Un'eventuale esposizione prolungata a temperature maggiori di 45°C potrebbero diminuire la durata della vita utile della batteria. Si raccomanda di tenere le cellule solari del filtro al buio, oppure lontano da fonti di luce, al fine di conservarne la funzionalità. A tal fine, è sufficiente posizionare il filtro rivolto verso il basso.

Le lenti di protezione in polycarbonato, sia quelle interne che esterne, devono essere usate unitamente al filtro autoscurante al fine di ottenere protezione contro danni permanenti.

È necessario tenere le cellule solari e il sensore fotoelettrico del filtro liberi da impurità e da schizzi: la detersione può essere effettuata con un fazzoletto morbido oppure un panno imbevuto di soluzione detergente delicata (o alcol). Non fare uso di solventi aggressivi quali acetone.

Se danneggiati, gli schermi di protezione devono essere sostituiti tempestivamente. Sostituzione della lente di copertura esterna: Rimuovere la ghiera del filtro ruotando verso il centro (Fig.1), e sollevare la ghiera per rimuovere/sostituire le lenti di copertura esterne.

Sostituzione della lente di copertura interna: Inserire un'unghia nella fessura sopra la zona del visore della cartuccia e flettere la lente verso l'alto fino a che non fuoriesce dai bordi della zona del visore della cartuccia.

Sostituzione della cartuccia: Estrarre la struttura di supporto della cartuccia dal guscio del casco (Cfr. Fig.1). Flettere la parte superiore del supporto permettendo al filtro di fuoriuscire dalla stessa. Installare il nuovo filtro nel supporto (Fig.2). Accertarsi che la cartuccia del filtro sia inserita correttamente nel supporto, come illustrato in basso, riposizionando la struttura di supporto del filtro nel guscio del casco.

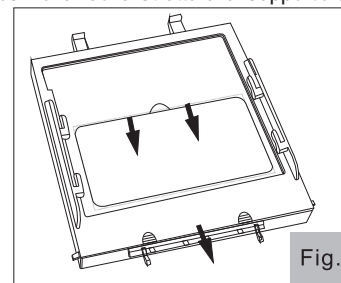


Fig.1

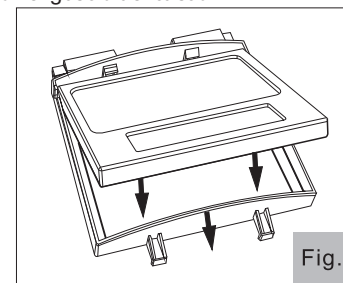


Fig.2

4. REGOLAZIONE DEL GIROTESTA (QUATTRO FUNZIONI)

4.1. Parte superiore (vedi "W", Fig. 4)

Regolare l'altezza del girotesta assicurandone l'equilibrio e la stabilità.

4.2. Regolazione del sistema Ratchet (cfr. "Y", Fig. 4)

Premere la manopola di regolazione situata sul retro del girotesta, girando a destra o sinistra, a seconda della posizione desiderata.

4.3. Regolazione longitudinale (cfr. "Z" e "T", Fig. 4)

La distanza tra il viso dell'operatore e la visiera viene regolata allentando entrambe le manopole esterne e premendo allo stesso tempo verso l'interno per liberare le fessure di regolazione.

Far scorrere in avanti o indietro fino alla posizione desiderata, quindi serrare le manopole. (È importante che entrambi i lati siano nella stessa posizione per usufruire di un adeguato campo visivo).

4.4 Regolazione dell'inclinazione (cfr. "X", Fig. 4)

Quattro perni posizionati sul lato destro del casco ne permettono la corretta inclinazione. A tal fine, è necessario allentare la manopola di regolazione di tensione sulla destra, quindi sollevare la leva di regolazione sistemandola nella posizione desiderata, serrando la manopola nella posizione impostata.

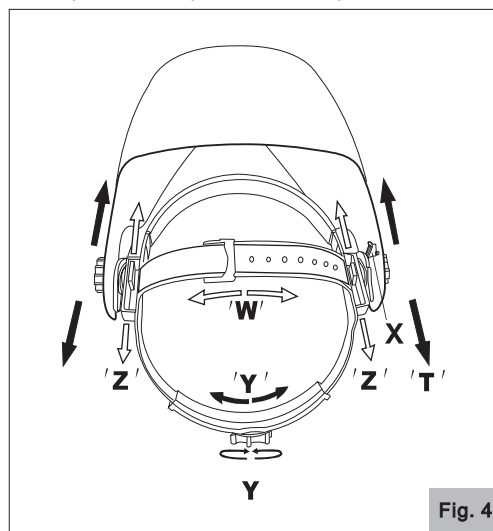


Fig. 4

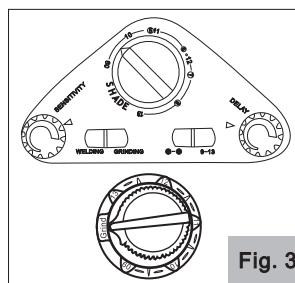


Fig. 3

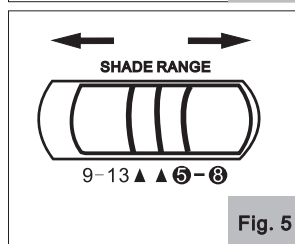


Fig. 5

5. FUNZIONI AUTOSCURANTI DEL FILTRO

5.1. Selezione delle modalità di funzionamento

Per alcuni filtri è possibile selezionare due modalità di funzionamento: saldatura e molatura, (cfr. Fig. 3)

La modalità Molatura viene utilizzata per operazioni di smerigliatura dei metalli. In questo caso, la funzione di oscuramento non è attivata. Pertanto, il grado di oscuramento sarà minimo, permettendo quindi una visione ottimale per completare la smerigliatura pur assicurando la protezione del viso dell'operatore.

La modalità Molatura è destinata alle sole operazioni di molatura, e non di saldatura. Prima di procedere con eventuali operazioni di saldatura, è necessario impostare la manopola sulla funzione "Saldatura".

La modalità Saldatura viene utilizzata per le operazioni di saldatura. In questo caso, la funzione di oscuramento è attivata. In presenza di un arco elettrico, è necessario selezionare il grado di oscuramento, e regolare opportunamente la manopola del ritardo e quella della sensibilità.

5.2. Selezione del grado di oscuramento

La maggior parte dei modelli ha la sola gradazione di oscuramento 9-13. Altri modelli offrono due differenti gradi di oscuramento, quali 5-8 e 9-13. La regolazione della manopola "Y5-8/9-13" permette di definire il corretto grado di oscuramento richiesto dal caso (cfr. Fig. 5).

Il grado di oscuramento andrà selezionato sulla base delle operazioni di saldatura da impiegare (fare riferimento alla tabella per la selezione dell'oscuramento fornita in basso).

5.3. Selezione della manopola di ritardo

Questa manopola permette di impostare il tempo di passaggio da scuro a chiaro per proteggere gli occhi del saldatore dal bagliore residuo dopo il termine della saldatura. Tramite la manopola, il tempo di passaggio può essere impostato su "MAX" (1.0 secondi) oppure "MIN" (0.1 secondi), (cfr. Fig. 6)

L'impostazione LUNGO è consigliata per le operazioni di saldatura e, in particolar modo, per le applicazioni correnti elevate;

L'impostazione "MIN" (0.1 secondi) – è consigliata per le applicazioni di saldatura a punti.

L'impostazione LUNGO è altresì idonea per saldatura TIG, al fine di prevenire l'apertura della cartuccia nel caso in cui il fascio luminoso è temporaneamente ostruito dalla mano, dal cannello, ecc.

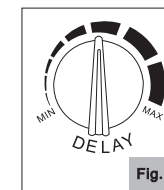


Fig. 6

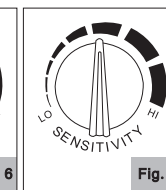


Fig. 7

5. 4. Selezione della sensitività

La manopola della sensitività può essere impostata su "HI" (Alto) o "LO" (Basso), (cfr. Fig. 7)

Ai fini di ottenere un rendimento ottimale, si raccomanda di impostare la sensitività su ALTO, riducendola gradualmente fino a che il filtro non risponda alle specifiche condizioni operative, evitando, pertanto, un'attivazione distorta in presenza di luce ambiente intensa (luce solare diretta, luce artificiale intensa) oppure di una saldatrice nelle vicinanze (presenza di archi, ecc.)

"HI" (Alto) – impostazione consigliata per tutte le operazioni di saldatura, e, in particolar modo, per quelle a bassa tensione.

"LO" (Basso) – impostazione consigliata solo in presenza di specifiche condizioni di illuminazione circostanti al fine di evitare un'attivazione indesiderata.

5. 5. Alimentazione

Tutte le maschere a casco per saldatura sono alimentate da energia solare. Alcuni modelli non richiedono la sostituzione di batterie, mentre altri richiedono la sostituzione di batterie al litio quando la spia BATTERIA SCARICA lampeggia.

6. SPECIFICHE TECNICHE

Modello della cart.	SA-818E	P850
Dimensioni della cartuccia	110*90*9mm (4.33*3.54*0.35in)	110*90*9mm (4.33*3.54*0.35in)
Campo visivo	100*60mm (3.94*2.36*0.35in)	96*39mm (3.78*1.54*0.35in)
Classificazione CE	1/1/1/2	1/1/1/2
Sensore dell'arco	4 Indipendente	2 Indipendente
Impostazione di oscuramento	DIN45-8/9-13 (Variabile esterna)	DIN4/9-13 (Variabile esterna)
Funzione di molatura	S1, DIN4 (Esterno)	S1, DIN4 (Esterno)
Sensibilità	Variabile esterna	Variabile interna
Impost. ritardo	0.1-1.0s (Variabile esterna)	0.1-1.0s (Variabile interna)
Protezione UV/IR	DIN 16	DIN 16
Alimentazione	Cellule solari o Batterie al litio	
Indicatore di batteria scarica	YES	YES
Batterie sostituibile	1*CR2450LI- Sostituzione batteria rich.	1*CR2032 Batteria al litio rich.
Temp. di operaz.	-10°C ~+ 60°C	
Garanzia	2 anni	

7. PROBLEMI COMUNI E RIMEDI

□ Difficoltà di visione attraverso il filtro/oscuramento irregolare
Il girotesta è stato impostato irregolarmente e la distanza tra gli occhi dell'operatore e le lenti del filtro non è corretta. (Si raccomanda di regolare nuovamente il girotesta).

□ Il filtro non si oscura oppure produce sfarfallio

1. La lente anteriore è sporca oppure danneggiata; (si raccomanda di sostituire la lente anteriore);

2. I sensori sono sporchi/ostruiti oppure i pannelli solari sono ostruiti; (si raccomanda di pulire la superficie dei sensori e assicurarsi di non coprire i sensori o i pannelli solari con il braccio o altri elementi durante la saldatura);

3. La sensibilità è regolata a un valore troppo basso oppure il tempo di ritardo è impostato su valori troppo corto; (impostare il livello appropriato);

4. Selezionare il grado di oscuramento opportuno; (non in funzione Molatura).

□ Il filtro non si oscura quando l'arco è innescato

La sensibilità è impostata su valori troppo alti (impostare la sensibilità su valori adeguati).

□ Il filtro rimane scuro dopo il completamento della saldatura

Il tempo di ritardo è impostato a un valore troppo alto (regolare il tempo di ritardo al livello desiderato.).

□ Risposta lenta

La temperatura operativa è troppo bassa (non utilizzare a temperatura al di sotto di -10°C o 14°F).

□ Il casco fuoriesce

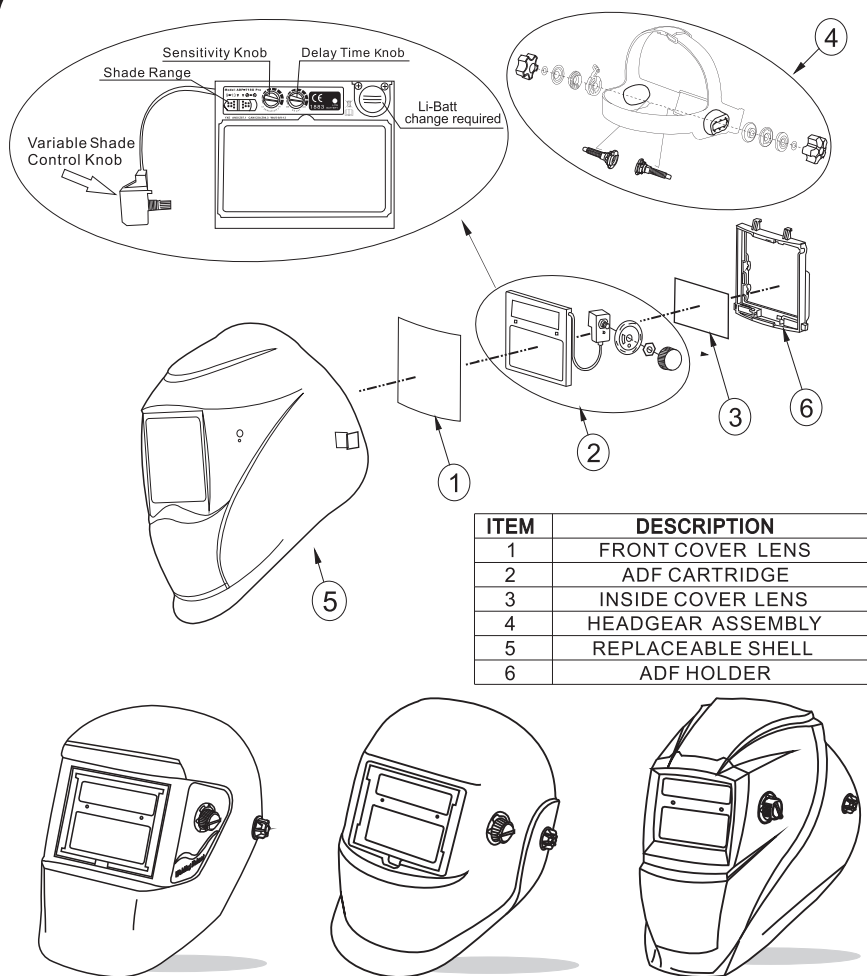
Il girotesta non è adeguatamente sistemato (regolare nuovamente il girotesta).

8. GUIDA ALLA SELEZIONE DELL'OSCURAMENTO

Scale consigliate per varie tipologie di saldatura ad arco.

Operazione	Tensione A																							
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			
Elettrodi ricoperti	8							9		10		11		12			13			14				
MAG	8							9	10		11			12			13			14				
TIG	8				9			10		11		12		13										
MIG con metalli pesanti	9								10		11			12		13		14						
MIG con leghe leggere	10										11		12		13		14							
Scriccatura Arcair	10										11	12		13		14		15						
Taglio al plasma	9								10	11	12			13										
Saldatura ad arco al microplasma	4	5		6		7	8		9	10		11		12										
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			

NOTA Per metalli pesanti si intende l'acciaio, le leghe in acciaio, il rame, le leghe di rame, ecc.



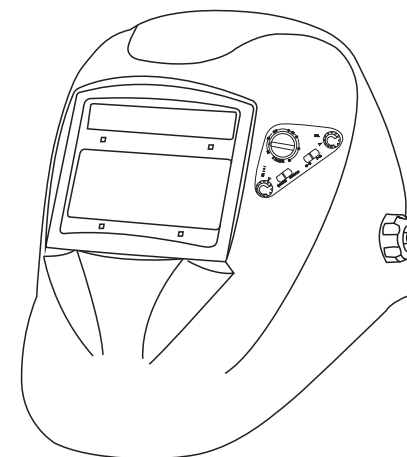
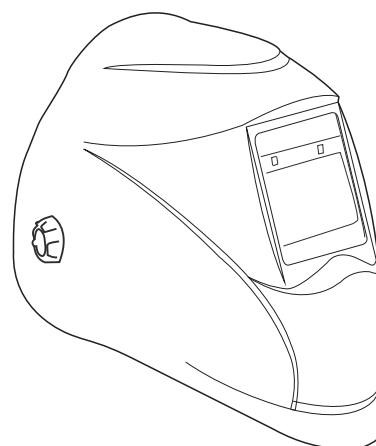
EN 166
EN 175
EN 379
CSA Z94.3
ANSI Z87.1

Trafimet Group Spa
Via del Lavoro, 8
36020 Castegnero
Vicenza, Italy
trafimetdistribution.com

Italy
Ph. +39 0444 739800
Export
Ph. +39 0444 739900
info@trafimetdistribution.com

Auto-Darkening Welding Helmet

User's Manual



**Welding protection partner
you can trust !**

1. BEFORE WELDING

Auto-Darkening welding helmet is designed to protect the welders' eyes from harmful radiation including visible light, ultraviolet radiation (UV) and infra-red radiation (IR) resulting from certain arc and gas welding processes when used in accordance with these User Instructions.

This welding helmet is suitable for all types of electro-weldings: covered electrodes, MIG/MAG, TIG/WIG, plasma welding, cutting and laser welding (only selected models with two shade ranges i.e. 5-8 and 9-13), except for gas welding.



WARNING!!!

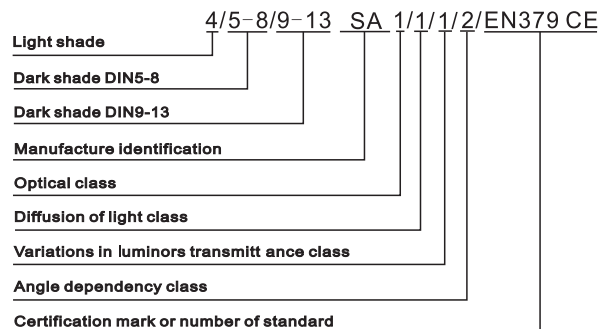


Make sure to remove any additional protection foil from both sides of Protection Lens.

- Never place the helmet or the filter on hot surface.
- Use only within the temperature range of -10°C to +60°C.
- Do not immerse the filter (auto-darkening filter) in water.
- Do not expose the filter to liquids and protect it from dirt.
- Regularly replace the cracked/scratched protection cover lens. If this helmet doesn't darken upon striking an arc, stop welding immediately and contact your supervisor or your dealer.

2. MARKINGS

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



3. STORAGE AND MAINTENANCE

When not in use, the filter should be stored in a dry place within the temperature range of -20°C to +70°C. Prolonged exposure at temperature above 45°C may decrease the battery lifetime of the filter. It is recommended to keep the solar cells of the filter in the dark or not exposed to light during storage in order to maintain power down mode. This can be achieved by simply placing the filter face down on the storage shelf.

Protection cover Lens, both internal and external (Polycarbonate), must be used in conjunction with the autodarkening filter in order to protect it against permanent damage.

It is always necessary to keep the solar cells and the light sensors of the filter free of dust and spatters: cleaning can be done with a soft tissue or a cloth soaked in mild detergent (or alcohol). Never use aggressive solvents such as acetone.

If protection screens are in any way damaged, they must be immediately replaced.

Replacing External Cover Lens: Remove filter holder by moving locks toward center (Fig.1) and lift up the filter holder to remove/replace the external cover lens.

Replacing Internal Cover Lens: Place your fingernail in recess below the cartridge of view window and flex lens upwards until it releases from edges of the cartridge of view window.

Change the Shade Cartridge: Remove filter holder assembly from helmet shell (See Fig.1). Then flex top end of the filter holder to allow filter cartridge to be removed from the frame. Install new filter cartridge into frame (See Fig.2). Make sure that the filter cartridge is inserted in filter holder correctly as shown and install filter holder assembly into helmet shell.

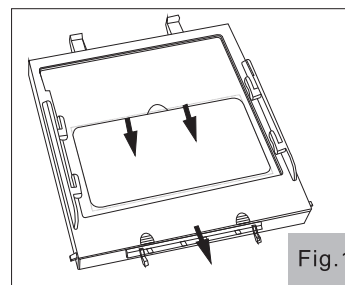


Fig.1

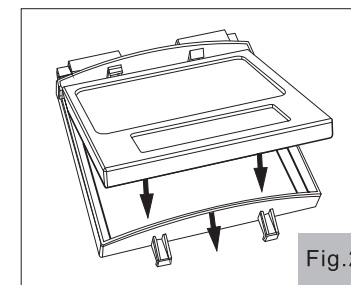


Fig.2

4. ADJUSTING HEADGEAR (FOUR PARTS)

4-1. Headgear Top (See adjustment "W" in Fig. 4)

Adjusting headgear for proper depth on the head to ensure correct balance and stability.

4-2. Headgear Tightness (See adjustment "Y" in Fig. 4)

Pressing the adjusting knob located on the back of the headgear and turn left or right to a desired tightness.

4-3. Distance Adjustment (See adjustment "Z" and "T" in Fig. 4)

Adjusting the distance between the face and the lens by loosening both outside tension knobs and press inward to free from adjustment slots.

Move forward or back to desired position and retighten. (Both sides must be equally positioned for proper vision.)

4-4. Angle Adjustment (See adjustment "X" in Fig. 4)

Four pins on the right side of the headgear top provide adjustment for the forward tilt of the helmet. To adjust, loosen the right outside tension adjustment knob then lift on the control arm tab and move it to the desired position and retighten tension adjustment knob.

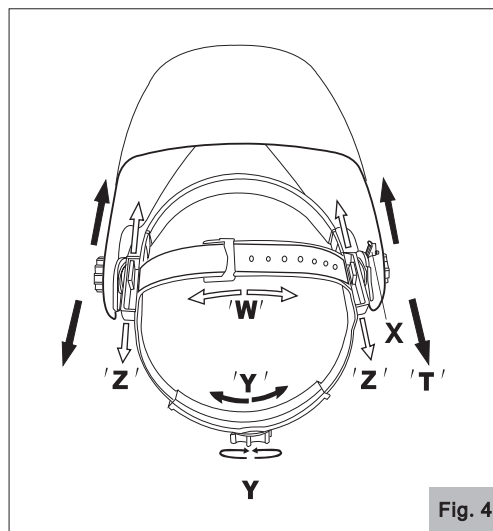


Fig. 4

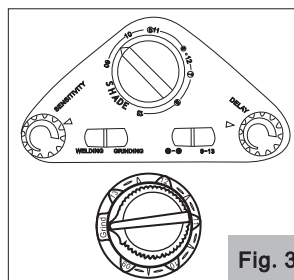


Fig. 3

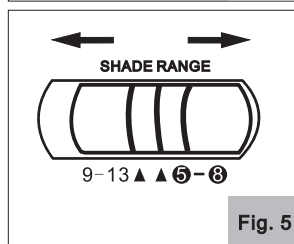


Fig. 5

5. AUTO-DARKENING FILTER FUNCTIONS

5-1. Selecting the Operating Mode

For some filters, two modes of operation can be selected: welding or grinding. (See Fig. 3)

Grind Mode-Used for metal grinding applications. In this mode the shade function is turned off. The shade is fixed in the light state that allowing a clear view to grind a weld with the helmet providing face protection.

Grind mode is intended for Grinding not for welding. Before restarting welding, the knob should be set back to the "Weld" position.

Weld Mode-Used for most welding applications. In this mode, the shade function is turned on. When it optically senses a welding arc, please select a suitable shade level, delay time and sensitivity as required.

5-2. Selecting Shade Level

Most of models enable shade adjustment range from DIN9-13. Some selected models have two shade ranges, i.e. DIN5-8 and DIN9-13. The adjustment of the "5-8/9-13 range knob" defines the range which is being used (See Fig. 5).

Select the prescribed shade level you required according to the welding process you will use (see "shade selection chart" below).

5-3. Selecting Delay Time

The Delay Time knob will vary from **dark to light time**, it can be set at "MAX" (1.0 second) or "MIN" (0.1 second) by using the infinitely dial knob. (See Fig. 6)

"MAX" (1.0 second)-Longer delay is for most welding applications, specially for high amperage (current) applications;

"MIN" (0.1 second)-Shorter delay is for Spot welding applications

Longer delay can also be used for TIG Welding in order to prevent the filter opening when the light path to the sensors is temporarily obstructed by a hand, torch, etc.



Fig. 6

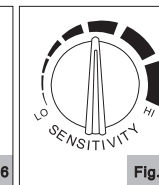


Fig. 7

5-4. Selecting Sensitivity

The sensitivity can be set at "HI"(High) or "LO"(Low) by using the infinitely dial knob. (See Fig. 7)

As a simple rule for optimum performance, it is recommended to set sensitivity at the High at the beginning and then gradually reduce it, until the filter reacts only to the welding light flashes and without annoying spurious triggering due to ambient light conditions (direct sun, intensive artificial light, neighboring welder's arcs etc.).

"HI" (High) – Most for welding applications but specially for low welding current work.

"LO" (Low) – Only in some specific surrounding lighting conditions in order to avoid unwanted triggering.

5-5. Power

All the welding helmets are powered by solar energy. Some of models are without replaceable batteries. Some selected models need to replace Li-Batteries when LOW BATTERY Light starts blinking.

6. TECHNICAL SPECIFICATION

Filter Model	SA-818E	P850
Cartridge Size	110*90*9mm (4.33*3.54*0.35in)	110*90*9mm (4.33*3.54*0.35in)
Viewing Area	100*60mm (3.94*2.36*0.35in)	96*39mm (3.78*1.54*0.35in)
CE Classification	1/1/1/2	1/1/1/2
Arc Sensor	4 Independent	2 Independent
Shade Variable	DIN4/5, 8/9, 13 (External Variable)	DIN4/9-13 (External Variable)
Grinding Mode	Yes, DIN4(External)	Yes, DIN4(External)
Sensitivity	External Variable	Internal Variable
Delay Time	0.1-1.0s (External Variable)	0.1-1.0s (Internal Variable)
UV/IR Protection	DIN 16	DIN 16
Power Supply	Solar cell&Lithium Battery	
Low-Batt Indicator	YES	YES
Batt Replaceable	1*CR2450Li-Batt change required	1*CR2032 Li-Batt change required
Operating Temp.	-10°C ~+ 60 °C	
Warranty	2 years	

7. COMMON PROBLEMS AND REMEDIES

• Irregular Darkening Dimming

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

• The Filter Does Not Darken Or Flickers

1. Front cover lens is soiled or damaged (please change the cover lens);
2. Sensors are soiled/blocked or solar panel is blocked (Clean the sensors surface to make sure you are not blocking the sensors or solar panel with your arm or other obstacle while welding);
3. Sensitivity is set too low or delay time is set too short (Adjust to required level);
4. Make sure proper shade is selected (not Grind mode).

• The Filter Darkening Without Arc Being Struck

Sensitivity set too high (Adjust Sensitivity to a required level).

• The Filter Remains Dark After Completing A Weld

Delay time set too long (Adjust Delay time to a required level).

• Slow Response

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

• Welding Helmet Slips

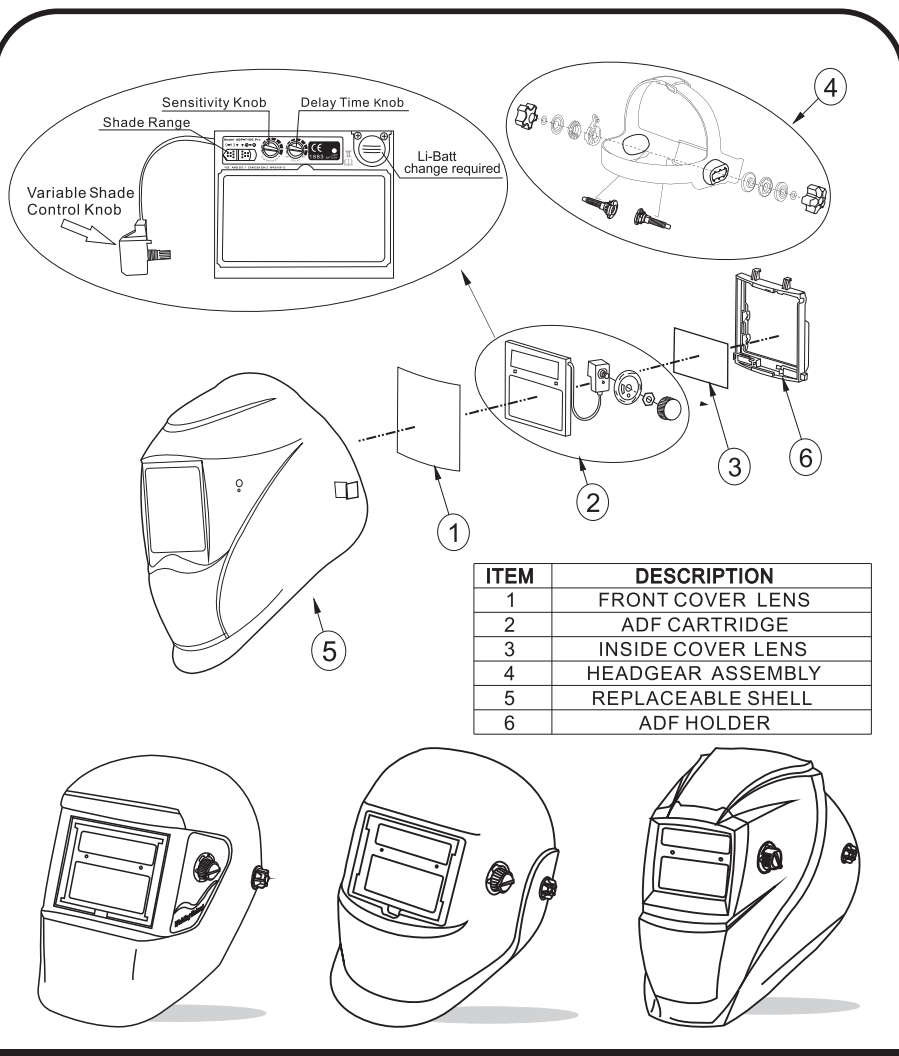
Headgear is not properly adjusted. (Readjust the headband).

8. SHADE SELECTION CHART

Scales recommended for different arc weldings.

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

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



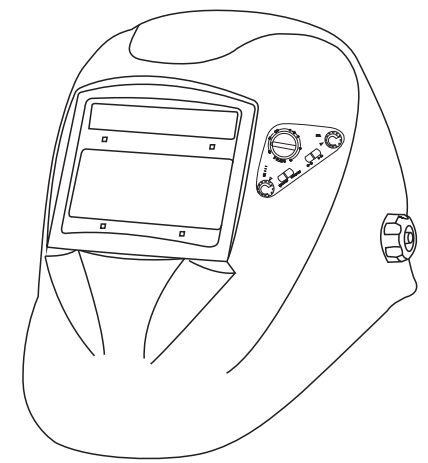
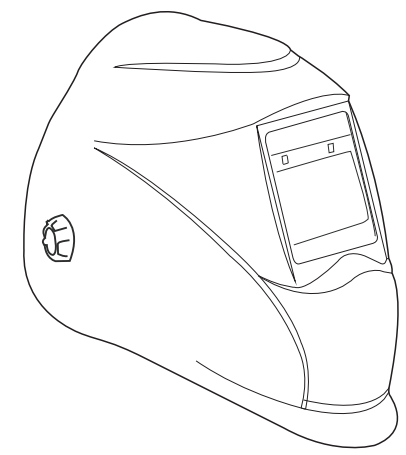
CE **EN 166** **EN 175** **EN 379**
CSA Z94.3 **ANSI Z87.1**

Trafimet Group Spa
 Via del Lavoro, 8
 36020 Castegnero
 Vicenza, Italy
trafimetdistribution.com

Italy
 Ph. +39 0444 739800
 Export
 Ph. +39 0444 739900
info@trafimetdistribution.com

Masque de soudage auto-obscurcissant

Manuel d'utilisateur



Le partenaire de protection au soudage
 auquel vous pouvez faire confiance

1. AVANT LE SOUDAGE

Le masque de soudage auto-obscurecissant est conçu pour protéger les yeux du soudeur contre le rayonnement nocif, y compris la lumière visible, le rayonnement ultra-violet (UV) et le rayonnement infrarouge (IR) résultant de certains processus de soudage à l'arc et de soudage au gaz en cas d'utilisation conforme aux instructions aux utilisateurs.

Le masque de soudage auto-obscurecissant est approprié pour tous les types de soudage électriques : électrodes recouvertes, MIG/MAG, TIG/WIG, soudage au plasma, soudage de découpage et au laser (uniquement des modèles sélectionnés avec deux gammes de teintes, par ex. 5-8 et 9-13), à l'exception du soudage au gaz.



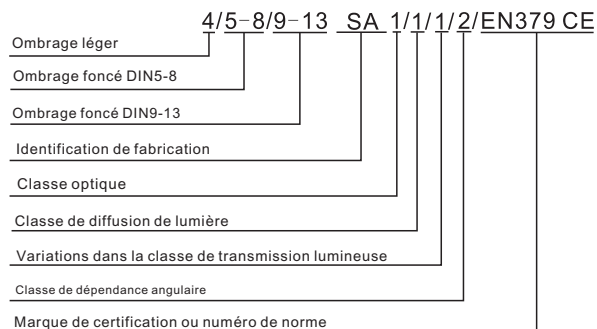
Assurez-vous d'avoir retiré tout film protecteur additionnel des deux côtés des lentilles de protection.

- Ne placez jamais le casque ou le filtre sur une surface chaude.
- Utilisez le masque uniquement endéans la plage de températures de -10°C à $+60^{\circ}\text{C}$.
- N'immergez pas le filtre (filtre d'auto-obscurecissement) dans de l'eau.
- N'exposez pas le filtre à des liquides et protégez-le contre des salissures.
- Remplacez régulièrement les lentilles frontales de protection fendues/rayées. Si le masque ne s'obscurcit pas lors de la création d'un arc, arrêtez immédiatement de souder et contactez votre supérieur hiérarchique ou votre fournisseur.

2. MARQUAGES

Le filtre est marqué avec la gamme de teintes et la classification optique.

Ce qui suit est un exemple (EN379) :



3. STOCKAGE ET MAINTENANCE

Lorsqu'il n'est pas utilisé, le filtre doit être stocké à un endroit sec endéans la plage de températures de -20°C à $+70^{\circ}\text{C}$. Une exposition prolongée à une température supérieure à 45°C peut réduire la durée de vie de la batterie du filtre. Il est recommandé de conserver les cellules solaires du filtre dans l'obscurité ou de ne pas les exposer à la lumière pendant la durée de stockage, afin de maintenir le mode arrêt. Ceci peut être atteint en simplement plaçant le filtre face à terre sur l'étagère de stockage.

Les lentilles frontales de protection, autant internes qu'externes (polycarbonate), doivent être utilisées en combinaison avec le filtre auto-obscurecissant, afin de le protéger contre des dommages permanents.

Il est toujours nécessaire de garder les cellules solaires et les capteurs de lumière du filtre exempts de poussière et d'éclaboussures : le nettoyage peut être effectué à l'aide d'un chiffon doux ou d'un tissu trempé dans un détergent doux (ou de l'alcool). N'utilisez jamais de solvants agressifs, tels que l'acétone.

Si les écrans de protection sont endommagés de quelque façon que ce soit, ils doivent être immédiatement remplacés.

Remplacement des lentilles de couverture externes : Retirez le filtre en bougeant les verrous en direction du centre (fig. 1) et soulevez le support de filtre afin de retirer/remplacer les lentilles de couverture externes.

Remplacement des lentilles de couverture internes : Placez vos ongles dans le renforcement en dessous de la cartouche de la fenêtre de vue et fléchissez la lentille vers le haut jusqu'à ce qu'elle se relâche des contours de la cartouche de la fenêtre de vue.

Changez la cartouche d'obscurcissement : Retirez l'assemblage de filtre de la coque du casque (cf. fig.1). Fléchissez ensuite l'extrémité supérieure du support de filtre, afin de permettre à la cartouche de filtre d'être retirée du cadre. Installez une nouvelle cartouche de filtre dans le cadre (cf. fig.2). Assurez-vous que la cartouche de filtre est insérée correctement dans le support de filtre, comme cela est montré, et remplacez l'assemblage de support du filtre dans la coque du casque.

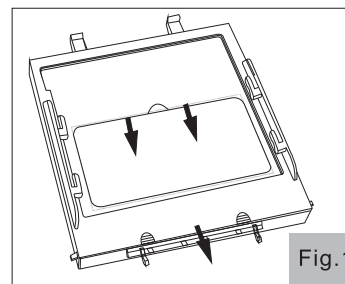


Fig.1

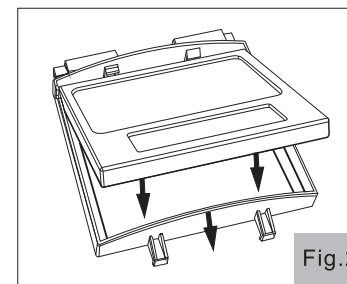


Fig.2

4. AJUSTER LE CASQUE (QUATRE PARTIES)

4.1. Sommet du casque (voir ajustement "W" dans la fig. 4)

Ajustez le casque à une profondeur appropriée pour la tête, afin d'assurer une balance et une solidité correctes.

4.2. Serrage du casque (voir ajustement "Y" dans la fig. 4)

Pressez sur le bouton d'ajustement situé à l'arrière du casque et tournez-le vers la gauche ou vers la droite pour obtenir le serrage désiré.

3. Ajustement de distance (voir ajustements "Z" et "T" dans la fig. 4)

Ajustez la distance entre le visage et la lentille en desserrant les deux boutons de pression extérieurs et poussez vers l'intérieur pour libérer les encliquetages d'ajustement.

Bougez-le en avant ou en arrière pour obtenir la position désirée et resserrez. (les deux côtés doivent être en positions similaires pour avoir une vision correcte).

4. Ajustement d'angle (voir ajustement "X" dans la fig. 4)

Quatre broches sur le côté droit du casque fournissent un ajustement pour l'inclinaison en avant du casque. Pour l'ajuster, desserrez le bouton d'ajustement de serrage droit, ensuite soulevez l'attache de bras de commande et mettez-le en position souhaitée avant de resserrer le bouton d'ajustement de

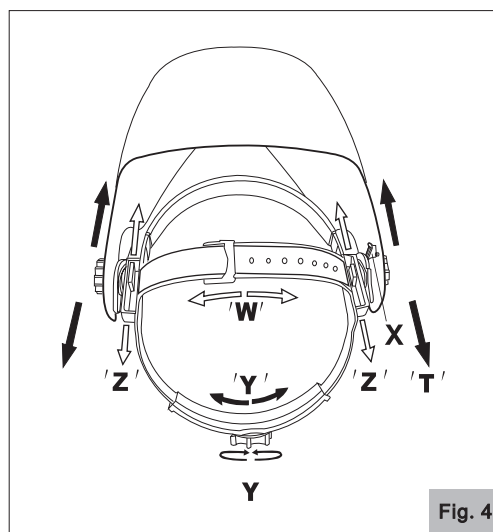


Fig. 4

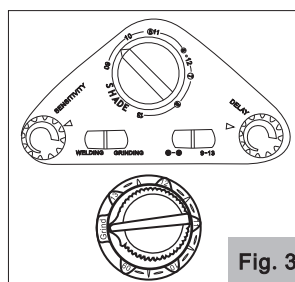


Fig. 3

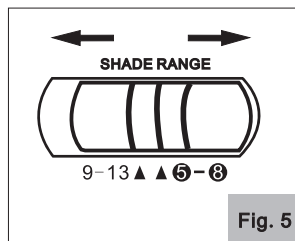


Fig. 5

5. FONCTIONS DU FILTRE AUTO-OBSCURCISSANT

5-1. Sélectionnez le mode d'opération

Pour certains filtres, deux modes d'application peuvent être sélectionnés : soudage ou broyage. (Voir fig. 3)

Mode de broyage utilisé pour des opérations de broyage de métaux. Dans ce mode, la fonction d'obscurcissement est désactivée. La teinte est fixée à l'état léger - permettant une vue claire pour broyer et souder alors que le casque offre une protection du visage.

**Le mode Broyage est prévu pour le broyage et non pas le soudage.
Avant de recommencer à souder, le bouton doit être remis en position « Souder ».**

Mode de soudage utilisé pour la plupart des applications de soudage. Dans ce mode, la fonction d'obscurcissement est activée. Lorsque le mode enregistre optiquement un arc de soudage, veuillez sélectionner un degré de teinte, un délai de temporisation et une sensibilité appropriés comme requis.

5-2. Sélectionner un degré de teinte

La plupart des modèles permettent une plage d'ajustement de DIN9-13. Certains modèles sélectionnés disposent de deux plages de teintes, par ex. DIN5-8 et DIN9-13. L'ajustement du « sélecteur de gammes » définit la plage utilisée (cf. fig. 5).

Sélectionnez le degré de teinte prescrit dont vous avez besoin conformément au processus de soudage que vous allez utiliser (voir « table de sélection de teintes » ci-dessous).

5-3. Sélectionner délai de temporisation

Le bouton de délai de temporisation variera de sombre à temps d'éclairage, il peut être réglé à « MAX » (1.0 seconde) ou « MIN » (0.1 seconde) en utilisant le bouton de cadran infini. (Voir fig. 6)

« MAX » (1.0 seconde). Un délai de temporisation plus long s'applique à la plupart des applications de soudage pour des applications à ampérage (courant) élevé ;

Un délai de temporisation plus long peut également être utilisé pour le soudage TIG afin de prévenir l'ouverture du filtre lorsque la trajectoire lumineuse vers les capteurs est temporairement obscurcie par une main, une torche, etc.

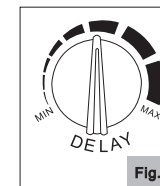


Fig. 6

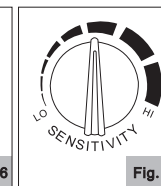


Fig. 7

5-4. Sélection de la sensibilité

La sensibilité peut être réglée sur « HI » (élevée) ou « LO » (basse) en utilisant le bouton de cadran infini. (Voir fig. 7)

En tant que simple règle pour une performance optimale, il est recommandé de régler la sensibilité au maximum au début et ensuite de la réduire graduellement, jusqu'à ce que le filtre ne réagisse plus qu'aux flashes lumineux du soudage et sans déclenchements erronés irritants en raison des conditions de luminosité ambiante (rayonnement solaire direct, lumière artificielle intense, arcs du soudeur avoisinant, etc.).

« HI » (High) - Principalement pour les applications de soudage, mais spécialement pour des travaux avec courant de soudage faible.

« LO » (Low) - Uniquement sous certaines conditions de luminosité environnante spécifiques pour éviter un déclenchement non voulu.

5-5. Puissance

Tous les masques de soudage fonctionnent à l'énergie solaire. Quelques-uns des modèles sont sans batteries échangeables. Dans certains modèles sélectionnés, les batteries Li doivent être remplacées, lorsque la lumière LOW BATTERY se met à clignoter.

6. SPÉCIFICATION TECHNIQUE

Filter Model	SA-818E	P850
Cartridge Size	110*90*9mm (4.33*3.54*0.35in)	110*90*9mm (4.33*3.54*0.35in)
Viewing Area	100*60mm (3.94*2.36*0.35in)	96*39mm (3.78*1.54*0.35in)
CE Classification	1/1/1/2	1/1/1/2
Arc Sensor	4 Independent	2 Independent
Shade Variable	DIN4/5-8/9-13 (External Variable)	DIN4/9-13 (External Variable)
Grinding Mode	Yes, DIN4(External)	Yes, DIN4(External)
Sensitivity	External Variable	Internal Variable
Delay Time	0.1-1.0s (External Variable)	0.1-1.0s (Internal Variable)
UV/IR Protection	DIN 16	DIN 16
Power Supply	Solar cell&Lithium Battery	
Low-Batt Indicator	YES	YES
Batt Replaceable	1*CR2450Li-Batt change required	1*CR2032 Li-Batt change required
Operating Temp.	-10°C ~+ 60 °C	
Warranty	2 years	

7. PROBLÈMES COURANTS ET REMÈDES

Assombrissement irrégulier

Le casque a été mis de façon inégale et il y a une différence de distance entre les yeux et les lentilles de filtre. (régler le bandeau afin de réduire la différence par rapport au filtre)

Le filtre n'assombrit pas ou vacille

1. Les lentilles de couverture frontales sont sales ou endommagées (veuillez remplacer les lentilles de couverture) ;
2. Les capteurs sont sales/bloqués ou le panneau solaire est bloqué (nettoyez la surface des capteurs afin de vous assurer que vous ne bloquez pas les capteurs ou le panneau solaire avec votre bras ou un autre obstacle alors que vous êtes en train de souder) ;
3. La sensibilité est réglée à un niveau trop faible ou le délai de temporisation est réglée trop court (ajustez au niveau requis) ;

4. Assurez-vous que la teinte correcte soit sélectionnée (pas le mode broyage).

Le filtre s'assombrit sans soudure d'arc

Sensibilité réglée à un niveau trop élevé (ajustez la sensibilité au niveau requis).

Le filtre reste sombre après la complétion d'un soudage

Délai de temporisation trop long (ajustez le délai de temporisation au niveau requis).

Réaction lente

La température d'opération est trop basse (ne l'utilisez pas à des températures en dessous de -10°C ou 14°F).

Le casque de soudage glisse

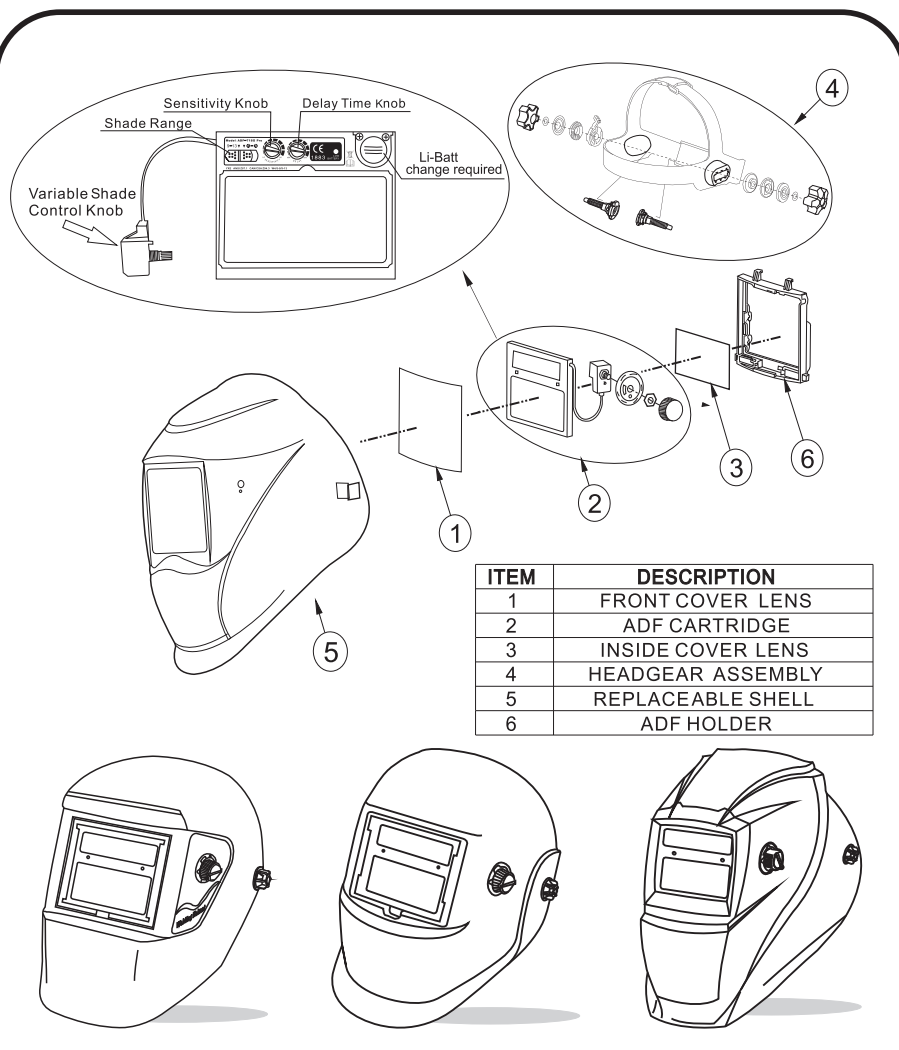
Le casque n'est pas ajusté correctement. (Réajustez le bandeau)

8. TABLEAU DE SÉLECTION DE TEINTE

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

Les échelles sont recommandées pour différents soudages à l'arc.

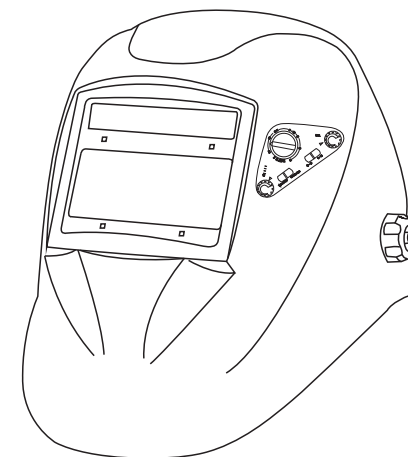
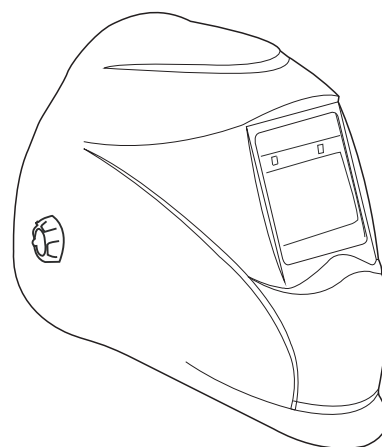
NOTE L'expression métaux lourds** s'applique aux aciers, aux aciers alliés, au cuivre et à ses alliages, etc.



CE **EN 166** Trafimet Group Spa
EN 175 Via del Lavoro, 8
EN 379 36020 Castegnaro
 CSA Z94.3 Vicenza, Italy
 ANSI Z87.1 trafimetdistribution.com
 Italy
 Ph. +39 0444 739800
 Export
 Ph. +39 0444 739900
 info@trafimetdistribution.com

Casco para soldar auto-oscorecible

Manual del usuario



El elemento que lo protege durante la soldadura
 De confianza

1. ANTES DE SOLDAR

El casco para soldar auto-oscorecible fue diseñado para proteger los ojos del soldador contra la radiación nociva incluso la luz visible, la radiación ultravioleta (UV) y la radiación de infrarrojos (IR) que se producen durante ciertos procesos de soldadura por gas y por arco cuando se utiliza de acuerdo con estas instrucciones de uso.

Este casco para soldar es adecuado para todo tipo de soldaduras eléctricas: electrodos recubiertos, MIG/MAG, TIG/WIG, soldadura por plasma, corte y soldadura láser (solo en modelos seleccionados con dos gamas de sombreado, es decir, 5-8 y 9-13), excepto para la soldadura por gas.



ADVERTENCIA

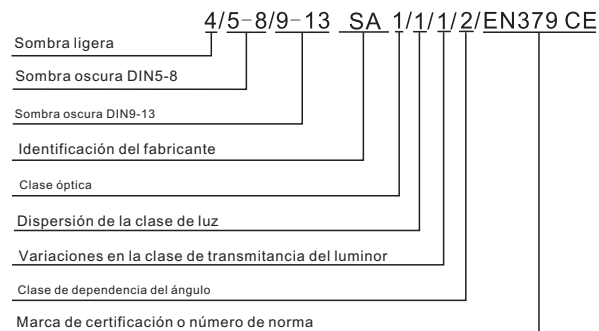
Asegúrese de eliminar las láminas protectoras adicionales de ambos lados de las lentes de protección.

- No coloque nunca el filtro o el casco sobre una superficie caliente.
- Utilice solamente dentro del intervalo de temperaturas de -10°C a $+60^{\circ}\text{C}$.
- No sumerja el filtro (filtro auto-oscorecible) en agua.
- No exponga el filtro a líquidos y protéjalo contra la suciedad.
- Cambie con regularidad las lentes de protección agrietadas/rayadas. Si este casco no se oscurece después de encender un arco, deje de soldar inmediatamente y póngase en contacto con su supervisor o su distribuidor.

2. MARCAS

En el filtro aparece la gama de sombreado y la clasificación óptica.

El siguiente es un ejemplo (EN379):



3. ALMACENAMIENTO Y MANTENIMIENTO

Cuando no lo esté utilizando, el filtro debería guardarse en un lugar seco dentro del intervalo de temperaturas de -20°C a $+70^{\circ}\text{C}$. La exposición prolongada a temperaturas superiores a 45°C puede reducir la vida útil de la batería del filtro. Es recomendable mantener las células solares del filtro en la oscuridad y no exponerlas a la luz durante el almacenamiento para mantener el modo de apagado. Esto se puede lograr simplemente colocando el filtro boca abajo en el estante de almacenamiento.

Las lentes de protección, tanto las internas como las externas (policarbonato), deben utilizarse junto con el filtro auto-oscorecible para protegerlo contra daños permanentes.

Siempre es necesario mantener las células solares y los sensores luminosos del filtro sin polvo ni salpicaduras: puede limpiarlos con un tejido suave o un paño empapado en detergente suave (o alcohol). No utilice nunca disolventes agresivos como la acetona.

Si las pantallas de protección están dañadas de alguna manera, debe cambiarlas inmediatamente.

Cambio de las lentes externas: Retire el soporte del filtro moviendo los cierres hacia el centro (Fig. 1) y levántelo para retirar/cambiar las lentes externas.

Cambio de las lentes internas: Coloque la uña en el hueco por debajo del cartucho de la ventana de visualización y doble la lente hacia arriba hasta que se suelte de los bordes del cartucho de la ventana.

Cambio del cartucho de sombreado: Retire el conjunto del soporte del filtro de la carcasa del casco (vea la Fig. 1). Después doble el extremo superior del soporte del filtro para permitir retirar el cartucho del filtro de la carcasa. Instale el nuevo cartucho del filtro en la carcasa (vea la Fig. 2). Asegúrese de que el cartucho del filtro se introduzca correctamente en el soporte como se indica e instale el conjunto en la carcasa del casco.

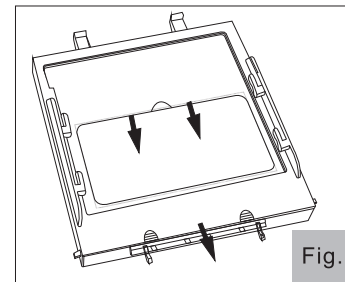


Fig.1

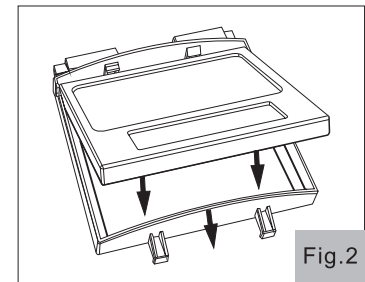


Fig.2

4. AJUSTE DEL CASCO (CUATRO PARTES)

4.1. Casco superior (vea el ajuste "W" en la Fig. 4)

Ajuste el casco para que haya una profundidad adecuada en la cabeza y asegurar el equilibrio y la estabilidad correctos.

4.2. Estrechez del casco (vea el ajuste "Y" en la Fig. 4)

Pulse la perilla de ajuste ubicada en la parte trasera del casco y gire a la derecha o la izquierda hasta conseguir la estrechez deseada.

3. Ajuste de la distancia (vea el ajuste "Z" y "T" en la Fig. 4)

Ajuste la distancia entre la cara y las lentes aflojando ambas perillas de tensión externas y pulse hacia adentro para liberarlas de las ranuras de ajuste.

Mueva hacia adelante o hacia atrás hasta la posición deseada y vuelva a apretarlas. (Ambos lados deben estar colocados igual para tener una visión adecuada).

4. Ajuste del ángulo (vea el ajuste "X" en la Fig. 4)

Las cuatro clavijas en el lado derecho de la parte superior del casco proporcionan el ajuste de la inclinación delantera del casco. Para ajustarla, afloje la perilla de ajuste de la tensión exterior derecha, a continuación, levante la solapa del brazo de control y muévalo hasta la posición deseada y vuelva a apretar la perilla de ajuste de la tensión.

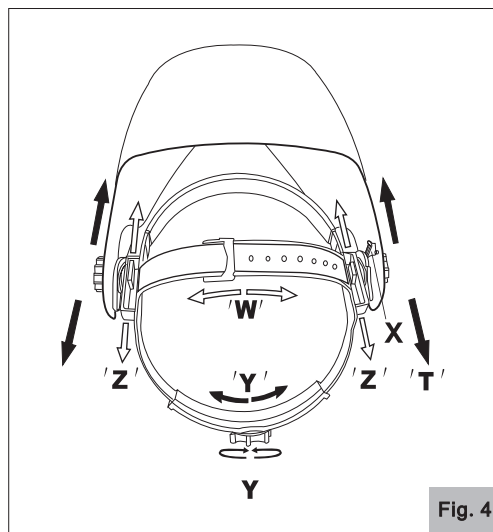


Fig. 4

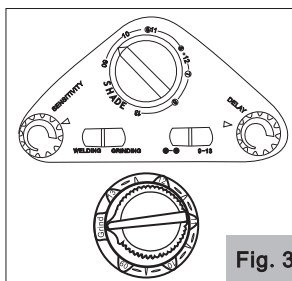


Fig. 3

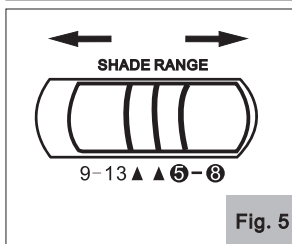


Fig. 5

5. FUNCIONES DEL FILTRO AUTO-OSCURECIBLE

5-1. Selección del modo de funcionamiento

Para algunos filtros, se pueden seleccionar dos modos de funcionamiento: soldadura o esmerilado. (Vea la Fig. 3)

Modo de esmerilado: Se utiliza para aplicaciones de esmerilado del metal. En este modo la función de sombreado se desactiva. El sombreado se fija según el estado de la luz que permite una visión clara para esmerilar una soldadura con la protección facial que proporciona el casco.

El modo de esmerilado sirve para esmerilar no para soldar. Antes de volver a soldar, la perilla debería volver a colocarse en la posición de "Soldar".

Modo de soldadura: Se utiliza para la mayoría de aplicaciones de soldadura. En este modo la función de sombreado se activa. Cuando vea ópticamente un arco de soldadura, seleccione un nivel de sombreado adecuado, el tiempo de retraso y la sensibilidad según las necesidades.

5-2. Selección del nivel de sombreado

La mayoría de los modelos permiten una gama de ajuste de sombreado de DIN9-13. Algunos modelos seleccionados tienen dos gamas de sombreado, es decir, DIN5-8 y DIN9-13. El ajuste de la "perilla de gama Y5-8/9-13" define la gama que se está utilizando (vea la Fig. 5).

Seleccione el nivel de sombreado prescrito que sea necesario de acuerdo con el proceso de soldadura que vaya a utilizar (vea el siguiente "cuadro de selección de sombreado").

5-3. Selección del tiempo de retraso

La perilla del tiempo de retraso variará según si el tiempo está oscuro o claro, se puede configurar en "MAX" (1,0 segundos) o "MIN" (0,1 segundos) usando la perilla selectora. (Vea la Fig. 6)

"MAX" (1,0 segundos). Un plazo más largo sirve para la mayoría de aplicaciones de soldadura, especialmente para las aplicaciones de alto amperaje (corriente).

"MIN" (0,1 segundos): Un plazo más corto es para las aplicaciones de soldadura por puntos

Un plazo más largo también se puede utilizar para la soldadura TIG para evitar que el filtro se abra cuando el trayecto de luz hasta los sensores se obstruya temporalmente por una mano, una linterna, etc.

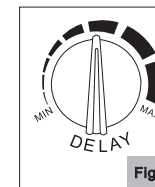


Fig. 6

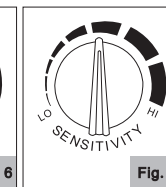


Fig. 7

5-4. Selección de la sensibilidad

La sensibilidad se puede configurar en "HI" (alta) o "LO" (baja) usando la perilla selectora. (Vea la Fig. 7).

Por lo general para conseguir un rendimiento óptimo, se recomienda configurar la sensibilidad en Alta al principio y, después, reducirla gradualmente, hasta que el filtro reaccione solo a los destellos de luz de la soldadura y sin las molestas activaciones falsas provocadas por las condiciones luminosas del lugar (sol directo, luz artificial intensa, arcos de soldadores cercanos, etc.).

"HI" (Alta) - La mayoría para las aplicaciones de soldadura pero específicamente para los trabajos con corriente de soldadura baja.

"LO" (Baja) - Solo en algunas condiciones lumínicas circundantes para evitar una activación indeseada.

5-5. Energía

Todos los cascos para soldar funcionan con energía solar. Algunos modelos no tienen baterías reemplazables. Algunos modelos seleccionados tienen que cambiar las baterías de litio cuando la luz de BATERÍA BAJA empieza a parpadear.

6. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Filter Model	SA-818E	P850
Cartridge Size	110*90*9mm (4.33*3.54*0.35in)	110*90*9mm (4.33*3.54*0.35in)
Viewing Area	100*60mm (3.94*2.36*0.35in)	96*39mm (3.78*1.54*0.35in)
CE Classification	1/1/1/2	1/1/1/2
Arc Sensor	4 Independent	2 Independent
Shade Variable	DIN4/5-9/13 (External Variable)	DIN4/9-13 (External Variable)
Grinding Mode	Yes, DIN4(External)	Yes, DIN4(External)
Sensitivity	External Variable	Internal Variable
Delay Time	0.1-1.0s (External Variable)	0.1-1.0s (Internal Variable)
UV/IR Protection	DIN 16	DIN 16
Power Supply	Solar cell&Lithium Battery	
Low-Batt Indicator	YES	YES
Batt Replaceable	1*CR2450Li-Batt change required	1*CR2032 Li-Batt change required
Operating Temp.	-10°C ~+ 60 °C	
Warranty	2 years	

7.PROBLEMAS COMUNES Y SOLUCIONES

Atenuación del oscurecimiento irregular

El casco se configuró irregularmente y hay una distancia irregular desde los ojos a las lentes del filtro. (Reajuste la cinta para reducir la diferencia en el filtro).

El filtro no se oscurece o parpadea

1. Las lentes delanteras están sucias o dañadas. (Cámbielas).
2. Los sensores están sucios/bloqueados o el panel solar está bloqueado. (Limpie la superficie de los sensores para asegurarse de que no los esté bloqueando o el panel solar con el brazo u otro obstáculo mientras suelda).
3. La sensibilidad está configurada muy baja o el tiempo de retraso está configurado demasiado corto. (Ajuste al nivel necesario).
4. Asegúrese de que esté seleccionado el sombreado adecuado. (No en modo de esmerilado).

El filtro se oscurece sin que se haya encendido el arco

La sensibilidad está configurada en demasiado alta. (Ajuste la sensibilidad en el nivel necesario).

El filtro permanece oscuro después de acabar de soldar

El tiempo de retraso está configurado en demasiado largo. (Ajuste el tiempo de retraso en el nivel necesario).

Respuesta lenta

La temperatura de funcionamiento es demasiado baja. (No use en temperaturas inferiores a -10 °C o 14 °F).

El casco para soldar se desliza

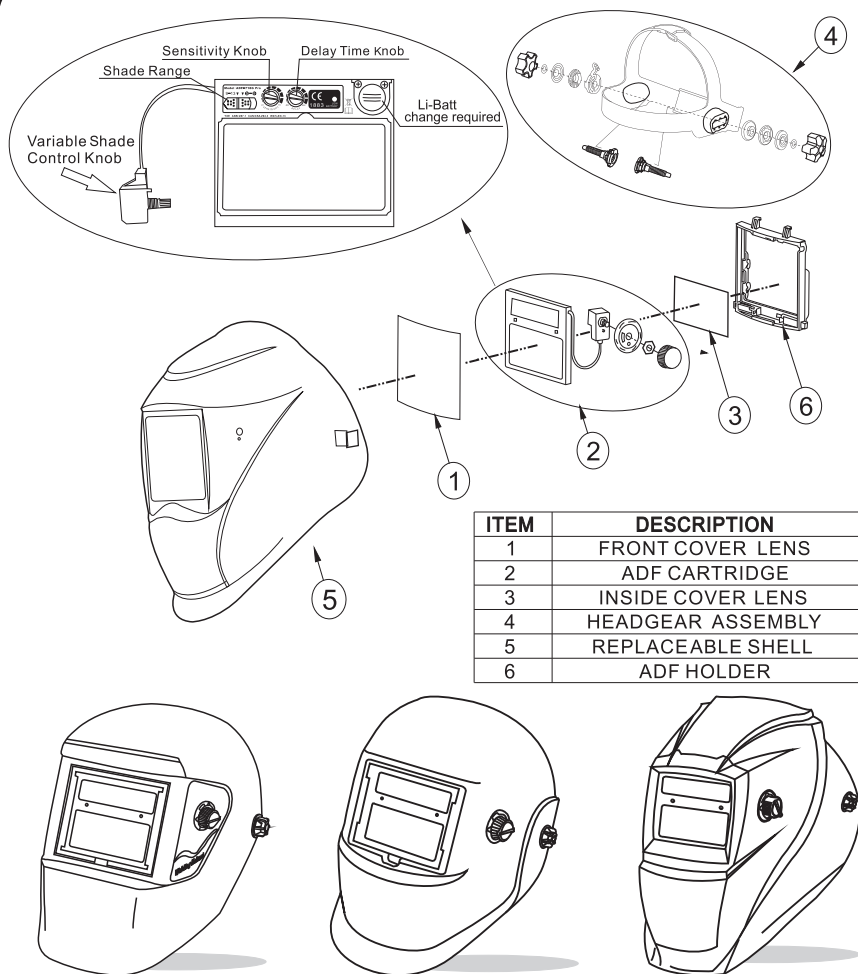
El casco no está ajustado adecuadamente. (Vuelva a ajustar el casco).

8. CUADRO DE SELECCIÓN DE SOMBREADO

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

Escalas recomendadas para diferentes soldaduras por arco.

NOTA: El término metales pesados se aplica a aceros, aceros de aleación, cobre y sus aleaciones, etc.



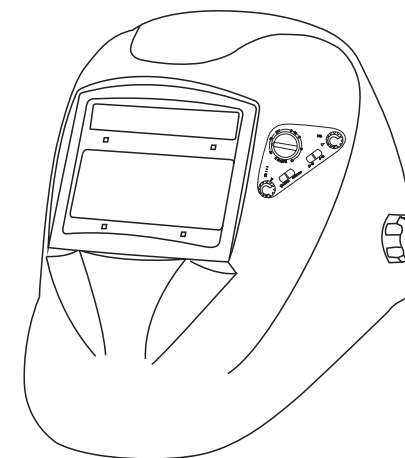
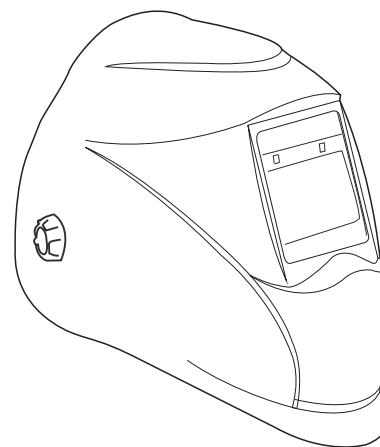
EN 166
EN 175
EN 379
CSA Z94.3
ANSI Z87.1

Trafimet Group Spa
Via del Lavoro, 8
36020 Castegnero
Vicenza, Italy
trafimetdistribution.com

Italy
Ph. +39 0444 739800
Export
Ph. +39 0444 739900
info@trafimetdistribution.com

Übersetzung Betriebsanleitung Automatikhelm

Deckblatt



Automatik-Schweißhelm
Bedienungsanleitung

1 Vor dem Schweißen lesen

Der Automatik-Schweißhelm wurde entwickelt um die Augen des Schweißers vor UV- und IR-Strahlung zu schützen, insofern die Betriebsanleitung beachtet wird.

Dieser Schweißhelm ist für alle gängigen Schweißarten (Elektrode, MIG/MAG, WIG/TIG, Plasmaschweißen / -schneiden und Laserschweißen) geeignet. Beim Gasschweißen sind allerdings nur Schweißhelme mit Zwei Abdunkelungsstufen (5-8/9-13) zugelassen.



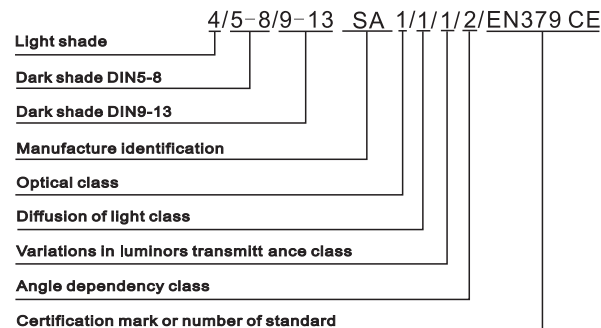
Warnung

Vergewissern Sie sich, dass die Schutzfolien von Schutzgläsern entfernt wurden!

- Platzieren Sie den Helm niemals auf heißen Oberflächen!
- Temperaturbeständigkeit: -10° bis +60° C
- Halten Sie den Filter fern von Wasser
- Halten Sie ihn sauber und entfernen regelmäßig den Schmutz
- Grundsätzlich sollten Sie die defekten/verkratzten Scheiben austauschen. Sollte der Helm beim Schweißen nicht abdunkeln, kontaktieren Sie Ihren Fachhändler!

2. Markierungen

Der Filter besitzt zwei Markierungen. Die Abdunkelungsstufe und die optische Klassifizierung. Ein Beispiel: (EN579)



3. Lagerung und Pflege

Wenn die Filter nicht genutzt werden, sollten Sie trocken und bei max. -20° bis 70° C. Bei einer Lagerung über 45°C kann sie die Batterielaufzeit verringern. Um die Batterielaufzeit aufrecht zu erhalten, sollten die Solarzellen dunkel und vor Lichteinstrahlung geschützt gelagert werden!

Es ist immer notwendig Solarzellen und Lichtsensoren von Spritzern zu säubern. Die Reinigung kann mit einem Taschentuch oder einem getränkten Tuch (z. B. mit Alkohol) durchgeführt werden. Verwenden Sie niemals aggressive Substanzen (z. B. Aceton).

Sollten Filter oder Scheiben kaputt sein, müssen sie unverzüglich ausgetauscht werden!

Austauschen der Aussenscheibe

Entfernen Sie die Filterhalterung, indem Sie die Verschlüsse lösen und die Filterhalterung anheben um die Aussenscheibe zu ersetzen.

Austauschen der Innenscheibe

Platzieren Sie Ihren Fingernagel im Zwischenraum unterhalb der Kassette und heben diese an bis sie sich vom Rahmen löst. Nun tauschen Sie die Scheibe aus.

Wechsel der Automatik-Kassette

Lösen Sie die Halterung der Kassette vom Helm. Klicken Sie die Kassette aus der Halterung um diese zu wechseln. Überprüfen Sie die Funktionalität der Kassette und setzen diese wieder in den Helm ein.

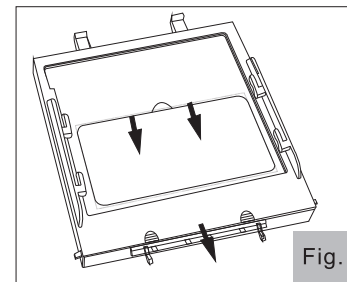


Fig. 1

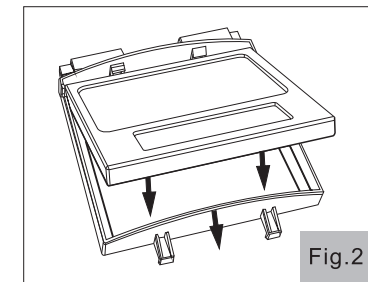


Fig. 2

4 Einstellung des Kopfbandes

4-1 Kopfband oben (W-Fig. 4)

Einstellung des Kopfbandes für besseren Halt und die beste Balance und Stabilität des Helms.

4-2 Festigkeit des Kopfbandes (Y-Fig. 4)

Drücken Sie den Justierknopf, der sich auf der Rückseite des Kopfbandes befindet und drehen Sie ihn nach links oder rechts um die Festigkeit des Kopfbandes zu wählen.

4-3 Einstellung der Reichweite (Z-Fig 4)

Um die Distanz zwischen Gesicht und Scheibe zu ermitteln, drücken Sie die außen befindlichen Knöpfe, um diese von der Sperre zu lösen und die Einstellungen vorzunehmen.

4-4 Einstellung des Winkels

Vier Knöpfe an der rechten Seite vom Kopfband ermöglichen die Einstellung nach Vorne. Um einzustellen, lösen Sie den rechts außenliegenden Einstellungsknopf und bringen ihn in die gewünschte Position und fixieren ihn wieder.

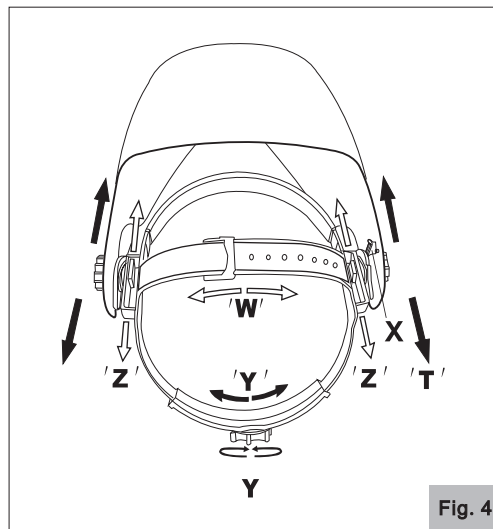


Fig. 4

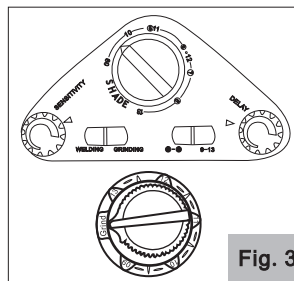


Fig. 3

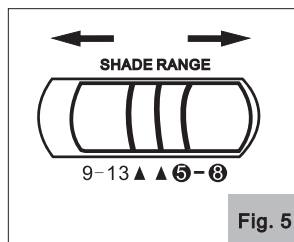


Fig. 5

5 Auswahl des Betriebs-Modus

Bei manchen Filtern können zwei Betriebs-Modi gewählt werden:

Schweißen oder Schleifen (sehen Sie Fig. 3)

Schleif-Modus: Wird benutzt bei metallischen Schleifarbeiten.

Abdunklungsstufe = 0. Keine Abdunklungsstufe, damit man eine klare Sicht beim Schleifen hat.

Der Schleif-Modus ist nur fürs Schleifen geeignet und nicht fürs Schweißen.

Vor dem Schweißen sollte der Knopf wieder auf den Schweiß-Modus gestellt werden.

5-2 Wahl des Abdunklungs-Levels

Die meisten Modelle haben eine Wahl zwischen DIN 9-13. Einige Modelle haben zwei Stufen DIN 5-8 / 9-13. Die Einstellung 5-8 / 9-13 definiert die Einstellung welche benutzt wird. Nutze die Abdunklungsstufe, die für den entsprechenden Schweißprozess notwendig ist.

5-3 Wahl der Verzögerungszeit

Der Verzögerungsknopf wählt zwischen Abdunklungs- und Aufhellungszeit. Es kann max (1,0 sec) oder min (0,1 sec) bei Nutzung des entsprechenden Knopfes gewählt werden. Max (1,0 sec) – eine längere Verzögerungszeit ist für die meisten Schweißverfahren üblich!

Min (0,1 sec) wird beim Spotting verwendet.

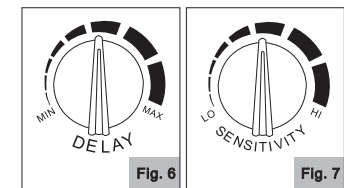


Fig. 6

Fig. 7

5-4 Wahl der Sensibilität

Die Sensibilität kann auf „HI“ (HIGH) oder „LO“ (LOW) mit dem dafür vorgesehenen Knopf gestellt werden. (Fig. 7). In der Regel empfiehlt es sich beim Start mit „HI“ zu beginnen und dann entsprechend runter zu regeln, bis nur noch der Lichtbogen zu sehen ist.

„HI“ (HIGH) – Für die meisten Schweißverfahren aber auch speziell für Niedrigschweißstrom
 „LO“ (LOW) – Nur für spezielle Anwendungen

5-5 Strom / Power

All diese Schweißhelme werden durch Solarenergie betrieben. Manche Modelle haben nicht austauschbare Batterien. Bei Anderen muss die Li-Batterie ausgetauscht werden, sobald das Signal „LOW Batterie“ erscheint.

6.

Filter Model	SA-818E	P850
Cartridge Size	110*90*9mm (4.33*3.54*0.35in)	110*90*9mm (4.33*3.54*0.35in)
Viewing Area	100*60mm (3.94*2.36*0.35in)	96*39mm (3.78*1.54*0.35in)
CE Classification	1/1/1/2	1/1/1/2
Arc Sensor	4 Independent	2 Independent
Shade Variable	DIN4/5-9/13 (External Variable)	DIN4/9-13 (External Variable)
Grinding Mode	Yes, DIN4(External)	Yes, DIN4(External)
Sensitivity	External Variable	Internal Variable
Delay Time	0.1-1.0s (External Variable)	0.1-1.0s (Internal Variable)
UV/IR Protection	DIN 16	DIN 16
Power Supply	Solar cell&Lithium Battery	
Low-Batt Indicator	YES	YES
Batt Replaceable	1*CR2450(Li-Batt change required)	1*CR2032 Li-Batt change required
Operating Temp.	-10°C ~+ 60°C	
Warranty	2 years	

7. ungewolltes Abdunkeln

- Das Kopfband wurde nicht richtig aufgesetzt, daher ergibt sich eine unterschiedliche Entfernung zwischen Augen und Kassette.

Der Filter schließt nicht oder flackert:

1. Aussenscheibe ist verschmutzt oder defekt (austauschen)
2. Sensoren sind verschmutzt / gesperrt oder die Solarzelle ist gesperrt. Säubern Sie die Sensorenoberflächen um das Sperren der Sensoren zu vermeiden
3. Sensibilität oder Verzögerungszeit sind zu niedrig eingestellt (den Knopf in die entsprechende Stellung bringen)
4. Stellen Sie sicher, dass der Helm aufs Schweißen und nicht auf Schleifen gestellt ist.

Filter dunkelt ohne Lichtbogen ab

- Sensibilität ist zu hoch gewählt (Sensibilität entsprechend anpassen)

Filter bleibt nach dem Schweißen dunkel

- Verzögerungszeit ist zu hoch eingestellt (Verzögerungszeit entsprechend anpassen)

Verzögerte Reaktion

- Temperatur zu gering (nicht bei Temperaturen ab -10° C oder 14° F benutzen)

Schweißhelm rutscht

- Kopfband ist nicht richtig eingestellt (Kopfband entsprechend anpassen)

8.

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

Escalas recomendadas para diferentes soldaduras por arco.

NOTA: El término metales pesados se aplica a aceros, aceros de aleación, cobre y sus aleaciones, etc.