

EN 2-8

ES 9-15

DE 16-22

FR 23-29

GR 30-36

PL 37-43

PT 44-50

RO 51-57

EN

STAR WELD TEC-800 AUTO DARKENING SYSTEM



WARNING

Read & Understand All Instructions Before Using



ES

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.

Auto-Darkening welding helmets comes ready for use. The only thing you need to do before your welding is to install the batteries, adjust the position of the headband and select the correct shade number for your application.



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.
- This Auto-Darkening welding helmet will not protect against severe impact hazards.
- 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 °C ~ +55 °C (14 °F ~ 131 °F).
- Storing temperature: -20 °C ~ +70 °C (- 4 °F ~ 158 °F). The helmet should be stored in dry cool and dark area and remove the battery, when not using it for a long time.
- 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.
- The materials which may come into contact with the wearers skin, can cause allergic reactions in some circumstances.
- Please install AAA Alkaline batteries (2 required) before using this product. Replace batteries immediately when LOW BATTERY alarm turns red.



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

• 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

1 Front cover lens is soiled or damaged. (Change the cover lens).

2 Sensors are soiled. (Clean the sensors surface).

3 Welding current is too low. (Reset the sensitivity level to "higher" side).

RO

4 Check battery and verify they are in good condition and installed properly. Also ,check battery surfaces and contacts and clean if necessary .

- **Slow response**

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

- **Poor vision**

1 Front/inside cover lens and/or the filter is soiled. (Change lens).

2 There is insufficient ambient light.

3 Shade number is incorrectly set. (Reset the shade number).

- **Welding helmet slips**

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

WARNING



The user must stop using the auto-darkening welding helmet immediately if the above-mentioned problems cannot be corrected. Contact the dealer.



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.

• ADJUSTING THE FIT OF THE HELMET

The overall circumference of the headband can be made larger or smaller by rotating the knob on the back of the headband (See adjustment "Y" in fig.1). 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 headband 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.1).

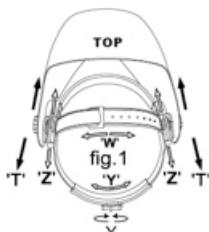


fig.2

• Test the fit of the headband by lifting up and closing down the helmet a few times while wearing it. If the headband 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.1) 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.1). 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.

EN

• ADJUSTING VIEW ANGLE POSITION

Please see fig.2.

• SELECTING THE OPERATING MODE

Use the switch button on the back of shade cartridge to select the mode appropriate for the work activity.

Weld mode - Used for most welding applications. In this mode the shade function is turned on when it optically senses a welding arc. Select shade level, delay time and sensitivity as required (see fig.3).

Grind Mode - Used for metal grinding applications. In this mode, the shade function turned off. The shade is fixed shade DIN 3.5 that allowing a clear view to grind a weld with the helmet providing face protection (see fig.3).

• SELECTING SHADE LEVEL

Select the shade level you require according to the welding process you will use by referring to the "Shade Guide Table" below for settings. Turn the shade control knob on the side of the helmet to the shade number required.

Welding Process	ARC CURRENT (Amperes)												(NO.1)	
	0.5 1	2.5 5	10 15	20 30	40 60	80 100	125 150	175 200	225 250	275 300	350 400	450 500		
SMAW			9	10	11		12		13	14				
MIG(heavy)						10	11		12		13	14		
MIG(light)						10	11	12		13	14	15		
TIG,GTAW			9	10	11	12		13		14				
MAG/CO ₂					10	11	12		13		14	15		
SAW						10	11	12	13	14	15			
PAC						11	12		13					
PAW	8	9	10	11	12		13		14		15			

SMAW – 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/CO₂ - Metal Active Gas

SAW – Shielded Semi-Automatic Arc Welding

MIG (Light) – MIG on Light Alloys

• SELECTING DELAY TIME

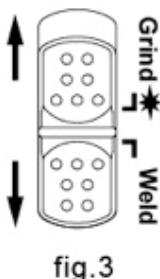
When welding ceases, the viewing window automatically changes from dark back to light but with a pre-set delay to compensate for any bright afterglow on the workpiece. The delay time / response can be set to " S " (short: 0.1 sec.) or " L " (long: 1.0 sec.). As you require using the infinitely dial knob on the back of the shade cartridge (See fig.3a). It is recommended to use a shorter delay with spot welding applications and a long delay with applications using higher currents. Longer delays can also be used for lower current TIG welding, and TIG / MIG / MAG pulse.

PT

RO

• SENSITIVITY

The sensitivity can be set to "H" (high) or "L" (low) by using the infinitely dial knob on the back of the shade cartridge. 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. Where the operation of the helmet is disturbed by excess ambient light, or another welding machine close by, use the "low" setting (See fig.3b). 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.).



• BATTERY INSTALLATION

Install batteries into helmet properly, according to positive and negative terminal marking on battery jar (See fig.5).

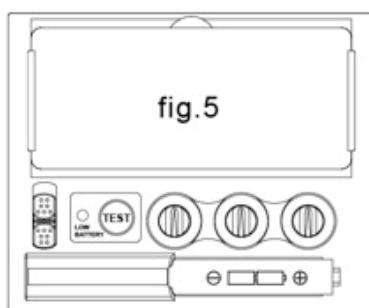
• TEST

Press and hold test to preview shade selection before welding (See fig.5). When released then viewing window will automatically return to the light state (3.5 Shade).

• POWER

This ADF cartridge is powered by solar cell and 2 AAA Alkaline batteries. Replace batteries when LOW BATTERY light is lit (See fig.5).

- You are now ready to use the helmet. The shading may be adjusted during use by re-setting potentiometer control.



EN

MAINTENANCE

REPLACING FRONT COVER LENS

Replace the front cover lens if it is damaged. Remove ADF holder assembly per fig.6. Remove front cover lens from helmet assembly. Carefully remove gasket from cover lens. Install new cover lens into gasket and assemble to helmet shell. Make sure to assemble cover lens and gasket into helmet shell the same way as it was removed.

ES

REPLACING INSIDE COVER LENS

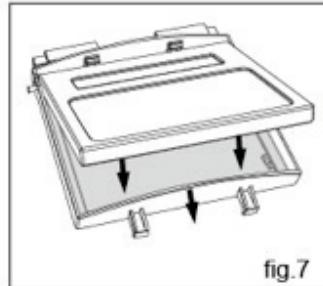
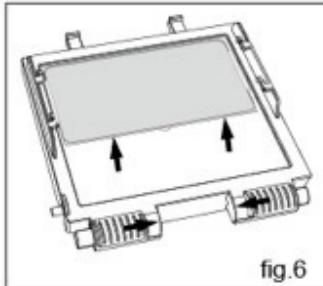
Replace the inside clear lens if it is damaged. Place your fingernail in recess below cartridge view window and flex lens upwards until it releases from edges of cartridge view window.

DE

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.7 below. Make sure that the ADF cartridge is inserted in ADF holder correctly as shown. Install ADF holder assembly into helmet shell.

FR



GR

PL

PT

RO

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Optical Class	1 / 1 / 1 / 2
Viewing Area	98x44mm (3.86"x1.73")
Cartridge Size	110x90x9mm (4.33"x3.54"x0.35")
Arc Sensor	2
Light State	DIN 3.5
Shade	DIN 9 ~ 13
Shade Control	Internal, Variable Shade
Power On/Off	Fully Automatic
Sensitivity Control	Adjustable by dial knob
UV/IR Protection	Up to Shade DIN16 at all times
Power Supply	Solar cell. Battery replaceable, 2 x AAA Alkaline batteries
Low Battery Warning	Red Light
Switching Time	1 / 16,000 s. from Light to Dark
Delay (Dark to Light)	0.1 ~ 1.0s by dial control knob
Low Amperage TIG Rated	≥ 5 amps / DC; ≥ 5 amps / AC
Grinding	Yes
Operating Temp.	-10°C ~ +55°C (14°F ~ 131°F)

EN

ES

DE

FR

GR

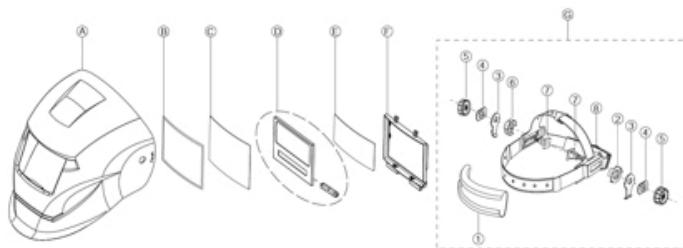
PL

PT

RO

Storing Temp.	-20°C ~ +70°C (- 4°F ~ 158°F)
Helmet Material	High Impact Resistance Nylon
Total Weight	440g
Application range	Stick Welding (SMAW); TIG DC&AC; TIG Pulse DC; TIG Pulse AC; MIG/MAG/CO ₂ ; MIG/MAG Pulse; Plasma Arc Cutting (PAC); Plasma Arc Welding (PAW); Air Carbon Arc Cutting (CAC-A)
Approved	DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

PARTS LIST & ASSEMBLY



ITEM	DESCRIPTION	QTY
A	Shell (Welding mask)	1
B	Rubber Holder	1
C	Front Cover Lens	1
D	Auto-Darkening Filter (Including the battery cover)	1
E	Inside Cover Lens	1
F	Lens Holder	1
G*	Headgear Assembly	1

PART LIST OF G*

ITEM	DESCRIPTION	QTY
1	Sweatband	1
2	Left Limitation Washer	1
3	Angle Adjustable Washer	2
4	Washer	2
5	Block Nut	2
6	Right Limitation Washer	1
7	Screw	2
8	Adjustable Headband	1

EN

ES

DE

FR

GR

PL

PT

RO

SHADE GUIDE TABLE

GUIDE FOR SHADE NUMBERS

BETRIEB	ELEKTRODEN- GRÖSSE 1/32in. (mm)	LICHTBOGENS- TROM (A)	MINDESTS- CHUTZSCHIRM	VORSCHLÄGE FÜR SCHATTEN NUMMER (KOMFORT)
Metall- Schutzgasschweißen	Weniger als 3 (2.5) 3-5 (2.5-4) 5-8 (4-6.4) Mehr als 8 (6.4)	Weniger als 60 60-160 160-250 250-550	7 8 10 11	- 10 12 14
GMAW (MAG-MIG) & FCAW		Weniger als 60 60-160 160-250 250-550	7 10 10 10	- 11 12 14
TIG		Weniger als 50 50-150 150-500	8 8 10	10 12 14
Air Kohlenbogens- chneid	(leicht) (schwer)	Weniger als 500 500-1000	10 11	12 14
Plasma- Lichtbogens- schweißen		Weniger als 20 20-100 100-400 400-800	6 8 10 11	6 zu 8 10 12 14
Plasmuschneiden	(leicht) ⁽²⁾ (medium) ⁽²⁾ (schwer) ⁽²⁾	Weniger als 300 300-400 400-800	8 9 10	8 12 14
Torch Hartlöten			-	-
Torch Löten			-	-
CAW			-	-
BLECHDICKE				
	in.	mm		
Gas welding leicht Medium schwer	Unter 1/8 1/8 zu 1/2 Über 1/2	Unter 3.2 3.2 zu 12.7 Über 12.7		4 oder 5 5 oder 6 6 oder 8
Oxygen cutting leicht Medium schwer	Unter 1 1 zu 6 Über 6	Unter 25 25 zu 150 Über 150		3 oder 4 4 oder 5 5 oder 6

(1) Als Faustregel gilt, mit einem Schatten, die zu dunkel ist, zu starten, dann zu einem helleren Farbton eine ausreichende Sicht der Schweißzone gibt, ohne unter der Mindest gehen. Im Oxyfuel-Gas-Schweißen oder Schneiden, wo die Fackel erzeugt einen hohen gelben Licht, ist es wünschenswert, eine Filterlinse, dass die gelbe Natriumlinie oder das sichtbare Licht der (Spektrum) Betrieb aufnimmt verwenden.

(2) Diese Werte gelten, wo die eigentliche Lichtbogen ist deutlich zu erkennen. Die Erfahrung hat gezeigt, dass hellere Filter verwendet wird, wenn der Lichtbogen durch das Werkstück ausgeblendet werden. Daten von ANSI Z49.1-2005

STAR WELD TEC-800 PANTALLA DE SOLDAR SISTEMA DE OSCURECIMIENTO AUTOMÁTICO



ADVERTENCIA

Deben ser learse y comprenderse todas las instrucciones antes de su utilización.



Las pantallas de soldadura con oscurecimiento automático están diseñadas para proteger los ojos y la cara frente a las chispas, salpicaduras y radiaciones dañinas en condiciones de soldadura normales. En el momento de aplicar el arco de soldadura, el filtro con auto-oscurecimiento cambia automáticamente de tonalidad clara a oscura, y vuelve a tonalidad clara cuando se detiene la soldadura.

Las pantallas de soldadura con oscurecimiento automático están listas para ser utilizadas. Antes de soldar, lo único que se necesita es instalar las baterías, ajustar la posición de la banda de sujeción de la cabeza y seleccionar el grado de oscurecimiento adecuado al tipo de aplicación.



ADVERTENCIA



- Esta pantalla de soldadura con oscurecimiento automático no es apta para procesos de soldadura y corte con láser ni oxacetileno.
- Nunca se debe colocar esta pantalla ni el filtro de auto-oscurecimiento en superficies calientes.
- En ningún caso se debe abrir o manipular el filtro de auto-oscurecimiento.
- Esta pantalla de soldadura con auto-oscurecimiento no protege contra riesgos de impacto severos.
- Esta pantalla no protege contra artefactos explosivos ni líquidos corrosivos.
- No se debe realizar ninguna modificación ni al filtro ni a la pantalla, excepto cuando así se especifique en este manual.
- Las modificaciones o cambios de piezas no autorizadas suponen la anulación de la garantía y un riesgo de exposición del usuario a daños contra su persona.
- En el caso de no producirse oscurecimiento en el momento de aplicar el arco de soldadura, detenga el proceso de inmediato y avise a su supervisor o a su proveedor.
- No sumergir el filtro en agua.
- No utilizar ningún disolvente en filtro ni en ningún componente de la pantalla.
- Utilizar sólo a temperaturas entre -10°C – +55°C (14°F – 131°F).
- Temperatura de almacenamiento: -20°C – +70°C (-4°F – 158°F). Cuando no se utilice en un largo periodo de tiempo, deben retirarse las baterías y la pantalla debe almacenarse en un lugar fresco y seco.
- Proteger el filtro del contacto con los líquidos y la suciedad.
- Limpiar la superficie del filtro regularmente; no utilizar soluciones limpiadoras fuertes. Mantener los sensores y células fotovoltaicas limpias utilizando un tejido limpio anti-pelusas.
- Sustituir regularmente la lente protectora frontal cuando esté dañada, rota, arañada o picada.
- El material que está en contacto con la piel del usuario, puede causar reacciones alérgicas en algunas circunstancias.
- Instalar baterías alcalinas AAA (2 baterías) antes de utilizar este producto. Sustituir las baterías inmediatamente cuando la alarma de BATERÍA BAJA (LOW BATTERY) se ponga en rojo.



ADVERTENCIA

El usuario puede sufrir daños personales graves si no se siguen adecuadamente las advertencias anteriores y/o las instrucciones de operación.



PROBLEMAS Y SOLUCIONES COMUNES

-Oscurecimiento irregular

La banda de sujeción de la cabeza se ha colocado de manera desigual y la distancia entre los ojos y el filtro está desigualada (recolocar la banda de sujeción para reducir la distancia al filtro).

-El filtro de auto-oscurecimiento no se oscurece o parpadea.

- 1.La lente protectora frontal está sucia o dañada (sustituir la lente protectora).
- 2.Los sensores están sucios (limpiar la superficie de los sensores).
- 3.La corriente de soldadura es demasiado baja (ajustar la sensibilidad a un nivel mayor).

EN

ES

DE

FR

GR

PL

PT

RO

EN

ES

DE

FR

GR

PL

PT

RO

4.Comprobar las baterías y verificar que se encuentran en buenas condiciones e instaladas de forma adecuada. También comprobar las superficies de las baterías y los contactos, y limpiar si fuera necesario.

-Respuesta lenta

La temperatura de operación es demasiado baja (no utilizar a temperaturas por debajo de los -10°C o 14°F).

-Visión pobre

1.La lente protectora frontal/interior y/o el filtro están sucios (cambiar la lente).

2.La iluminación ambiental es insuficiente.

3.El grado de oscurecimiento es incorrecto (restablecer el grado de oscurecimiento).

-La pantalla de soldadura se desliza

La banda de sujeción de la cabeza no está ajustada de forma apropiada (reajustar la banda de sujeción).

ADVERTENCIA



El usuario debe interrumpir el uso de la pantalla de soldadura con oscurecimiento automático si los problemas mencionados anteriormente no pueden ser corregidos. Contactar al proveedor.



INSTRUCCIONES DE USO

¡ADVERTENCIA! Antes de utilizar la pantalla de soldadura, asegúrese de haber leído y entendido las instrucciones de seguridad.



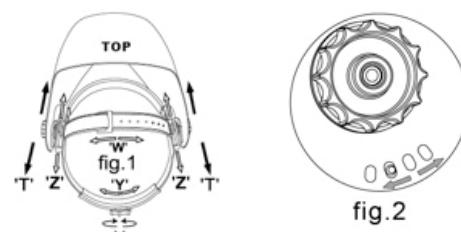
La pantalla viene ensamblada, pero antes de su uso es necesario ajustar la medida de manera adecuada al usuario y configurar el tiempo de retardo, sensibilidad y grado de oscurecimiento.

AJUSTE DE LA MEDIDA DE LA PANTALLA

La circunferencia total de la banda de sujeción de la cabeza puede aumentarse o disminuirse girando el botón situado en la parte posterior de dicha banda (ver ajuste "Y" en fig. 1). Esta operación puede realizarse con la pantalla puesta y permite seleccionar la tensión exacta para mantener la pantalla sujetada sin que esté demasiado ajustada.

•En caso de que la posición de la banda de sujeción en la cabeza sea demasiado alta o demasiado baja, ajustar la correa que pasa por encima la cabeza. Para ello, soltar el final de la tira presionando el botón de cierre hacia fuera del agujero en la banda. Deslizar las dos partes de la banda hasta una anchura mayor o menor, según sea conveniente, y ajustar el botón de cierre en el agujero más próximo (ver ajuste "N" en fig.1).

•Comprobar la medida de la banda de sujeción levantando y cerrando hacia abajo la pantalla un par de veces mientras lo lleva puesto. Si la banda de sujeción se mueve al inclinarse el usuario, reajustar hasta que sea estable.



AJUSTE DE LA DISTANCIA ENTRE LA PANTALLA Y LA CARA

Paso 1: Deshacer el nudo de cierre (ver "T" en fig. 1) para ajustar la distancia entre la pantalla y la cara en la posición inferior.

Paso 2: Aflojar el nudo de cierre situado a ambos lados de la pantalla y deslizarlo alejándolo o acercándolo a la cara (ver ajuste "Z" en fig. 1). Es importante que ambos ojos estén situados a la misma distancia de la lente. De lo contrario, es posible que el oscurecimiento esté desigualado.

Paso 3: Volver a apretar el nudo de cierre cuando el ajuste esté completo.

AJUSTE DE LA POSICIÓN DEL ÁNGULO DE VISIÓN

Véase fig.2.

SELECCIÓN DEL MODO DE OPERACIÓN

Utilizar el botón de selección en la parte trasera del cartucho de auto-oscurecimiento para seleccionar el modo adecuado al tipo de trabajo.

Modo soldadura (Weld Mode) – Utilizado para la mayoría de aplicaciones de soldadura. Cuando este modo está activo, la función de auto-oscurecimiento se enciende al detectar ópticamente el arco de soldadura. Seleccionar el grado de auto-oscurecimiento, tiempo de retardo y sensibilidad según convenga (ver fig.3).

Modo de amolado (Grind Mode) – Utilizado para aplicaciones de amolado de metales. Cuando este modo está activo, la función de auto-oscurecimiento está desconectada. El grado de oscurecimiento está fijo a 3.5 DIN permitiendo una visión clara durante el amolado de soldadura con la pantalla como protector facial (ver fig.3).

SELECCIÓN DEL NIVEL DE OSCURECIMIENTO

Seleccionar el nivel de oscurecimiento requerido de acuerdo al tipo de soldadura que se vaya a utilizar, según muestra el “Cuadro de niveles de oscurecimiento”. Ajustar el botón de control de oscurecimiento en el lateral del filtro al nivel de oscurecimiento requerido.

Welding Process	(NO.1)													
	0.5 1	2.5 5	10 15	20 30	40 60	80 100	125 150	175 200	225 250	275 300	350 400	450 500		
SMAW			9	10	11		12			13	14			
MIG(heavy)					10	11		12			13	14		
MIG(light)					10	11	12		13		14	15		
TIG,GTAW		9	10	11	12		13			14				
MAG/CO ₂				10	11	12		13		14	15			
SAW					10	11	12	13	14	15				
PAC					11	12			13					
PAW	8	9	10	11	12	13			14		15			

SMAW – 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/CO₂ - Metal Active Gas

SAW – Shielded Semi-Automatic Arc Welding

MIG (Light) – MIG on Light Alloys

SELECCIÓN DE TIEMPO RETARDO

Cuando se termina de soldar, la ventana de visualización vuelve a cambiar automáticamente de oscura a clara, pero con un retraso predefinido para compensar cualquier luminescencia en la pieza de trabajo. El tiempo de retardo / respuesta puede estar en "S" (corto: 0,1 seg.) O "L" (largo: 10 seg.) según convenga, con el selector giratorio en la parte posterior del cartucho de auto-oscurecimiento (ver figura 3a). Se recomienda el uso de un retardo más corto para aplicaciones de soldadura por puntos y un retardo largo para aplicaciones que utilizan intensidades más altas. También se pueden utilizar retardos más largos para soldadura TIG de baja intensidad, y TIG/MIG/MAG.

EN

ES

DE

FR

GR

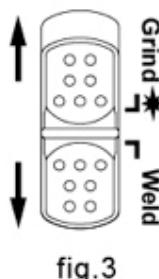
PL

PT

RO

SENSIBILIDAD

La sensibilidad se puede ajustar a "H" (alto) o "L" (bajo) con el selector giratorio de la parte posterior del cartucho. El ajuste "Mid-High" es el habitual de uso diario. El nivel de sensibilidad máximo es apropiado para trabajos de baja intensidad de soldadura, TIG o aplicaciones especiales. Cuando el funcionamiento de la pantalla se altera por el exceso de luz ambiental, u otra máquina de soldadura cercana, utilizar el ajuste "bajo" (ver fig. 3b). Como regla simple para un rendimiento óptimo, se recomienda ajustar la sensibilidad al máximo al principio y luego reducir gradualmente, hasta que el filtro sólo reaccione al destello de la soldadura y sin que exista una molesta activación falsa debido a las condiciones de luz ambiental (luz directa del sol, luz artificial intensa, arcos del soldador vecino, etc.)



INSTALACIÓN DE LAS BATERÍAS

Instale las pilas en la pantalla correctamente, de acuerdo con el terminal positivo y negativo marcados en el compartimento de las baterías (ver figura 5).

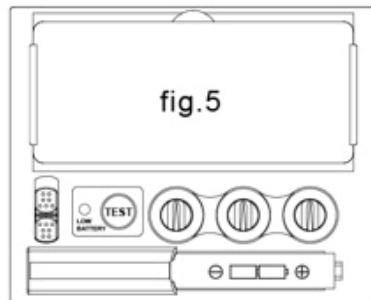
• TEST

Mantenga pulsado "TEST" para pre-selecciónar el grado de oscurecimiento antes de soldar (Ver figura 5). Cuando se libera la ventana de visualización volverá automáticamente al estado de luz (Sombra 3,5).

• ENERGÍA

Este cartucho ADF es alimentado por células solares y 2 pilas alcalinas AAA. Reemplace las baterías cuando se enciende la luz de batería descargada (Ver figura 5).

• Ahora la pantalla está lista para usarse. El oscurecimiento se puede re-ajustar durante el uso moviendo el potenciómetro.



EN

ES

DE

FR

GR

PL

PT

RO

MANTENIMIENTO

SUSTITUCIÓN DEL COBERTOR FRONTAL DE LA LENTE: Reemplace la cubierta frontal de la lente si está dañada. Retire la pieza de sujeción del filtro según la fig.6. Retire el cobertor frontal de la pantalla. Retire con cuidado la junta de la tapa del cobertor. Instale un nuevo cobertor de la lente en la junta y móntelo en la carcasa de la pantalla. Asegúrese de montar la junta del cobertor y la pieza de sujeción de la pantalla del mismo modo que se quitó.

CAMBIO DEL COBERTOR INTERIOR: Reemplace el cobertor transparente interior si está dañada. Coloque la uña en el hueco debajo de la ventana de visión del cartucho y flexione el cobertor hacia arriba hasta que se suelte de los bordes de la ventana de visión del cartucho.

CAMBIAR EL CARTUCHO DE OSCURECIMIENTO AUTOMÁTICO: Retire la pieza de sujeción del filtro. Ver fig.6. Flexione el extremo superior de la pieza de sujeción para permitir que el cartucho ADF pueda ser retirado del marco. Instale un nuevo filtro ADF en el marco según fig.7. Asegúrese de que el filtro ADF se inserta en el soporte correctamente tal como se muestra. Instale la pieza de sujeción del filtro ADF en la pantalla.

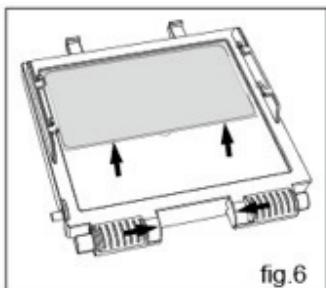


fig.6

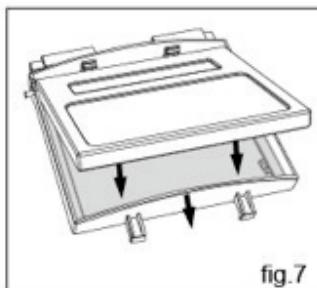


fig.7

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Clase óptica:	1 / 1 / 1 / 2
Área de visión:	98x44mm (3.86"x1.73")
Tamaño del cartucho:	110x90x9mm (4.33"x3.54"x0.35")
Sensores de arco:	2
Estado claro:	DIN 3.5
Sombra:	DIN 9-13
Control de sombra:	Interno, Sombra variable
Encendido/apagado:	Totalmente Automático
Control de Sensibilidad:	Ajustable mediante botón
Protección UV/IR:	Hasta Sombra DIN16 en todo momento
Suministro de energía:	Célula Solar. Pilas reemplazables 2 xAAA Pilas Alcalinas
Alarma de batería baja:	Luz Roja
Tiempo de cambio:	1/16000 s. de claro a oscuro
Retraso (De oscuro a claro):	0.1 - 1.0 s por botón
Low Amperage TIG Rated:	≥ 5 amps (DC); ≥ 5 amps (AC)
Amolado:	Si

EN

ES

DE

FR

GR

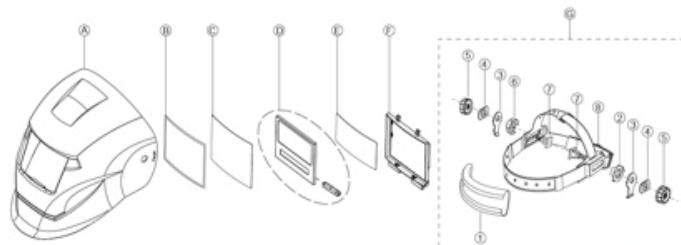
PL

PT

RO

Temperatura de trabajo:	-10°C – +55°C (14°F – 131°F)
Temperatura de almacenamiento:	-20°C – +70°C (-4°F – 158°F)
Material de la pantalla:	Nylon de Alta resistencia al impacto
Peso total:	440g
Rango de aplicaciones:	Stick Welding (SMAW); TIG DC&AC; TIG Pulse DC; TIG Pulse AC; MIG/MAG/C02;
MIG/MAG Pulse; Corte por Plasma (PAC); Soldadura por Plasma (PAW); Air Carbon Arc Cutting (CAC-A); Amolado; No apto para soldadura Laser	
Aprobado por:	DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS
Storing Temp.	-20°C ~ +70°C (-4°F ~ 158°F)
Helmet Material:	High Impact Resistance Nylon
Total Weight:	440g
Application range:	Stick Welding (SMAW); TIG DC&AC; TIG Pulse DC; TIG Pulse AC; MIG/MAG/C02;
MIG/MAG Pul:	se; Plasma Arc Cutting (PAC); Plasma Arc Welding (PAW); Air Carbon Arc Cutting (CAC-A)
Approved:	DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1

Lista de piezas y ensamblaje



ITEM	DESCRIPCIÓN	QTY
A	Casco (Pantalla de soldadura)	1
B	Sujeción de goma	1
C	Cobertor frontal	1
D	Filtro de oscurecimiento automático (Incluye la tapa de la batería)	1
E	Cobertor interior	1
F	Pieza de sujeción	1
G*	Atalaje, Completo	1

LISTA DE PIEZAS EN G*

ITEM	DESCRIPCIÓN	QTY
1	Banda de sudoración	1
2	Rosca de limitación izquierda	1
3	Rosca de ajuste de ángulo	2
4	Rosca	2
5	Caarraca	2
6	Rosca de limitación derecha	1
7	Tornillo	2
8	Atalaje ajustable	1

EN

ES

DE

FR

GR

PL

PT

RO

TABLA DE GUÍA DE SOMBRA

GUÍA PARA NÚMERO DE SOMBRA

OPERACION	TAMAÑO ELECTRODO 1/32in. (mm)	CORRIENTE DE ARCO (A)	SOMBRA MÍNIMA	SOMBRA ⁽¹⁾ SUGERIDA (COMODIDAD)
Soldadura por arco metálico	Menos de 3 (2.5)	Menos de 60	7	-
	3-5 (2.5-4)	60-160	8	10
	5-8 (4-6.4)	160-250	10	12
	Más de 8 (6.4)	250-550	11	14
GMAW (MAG-MIG) & FCAW		Menos de 60	7	-
		60-160	10	11
		160-250	10	12
		250-550	10	14
TIG		Menos de 50	8	10
		50-150	8	12
		150-500	10	14
Corte por arco-aire	(suave)	Menos de 500	10	12
	(pesado)	500-1000	11	14
Soldadura Plasma		Menos de 20	6	6 a 8
		20-100	8	10
		100-400	10	12
		400-800	11	14
Corte por Plasma	(suave) ⁽²⁾	Menos de 300	8	8
	(medio) ⁽²⁾	300-400	9	12
	(pesado) ⁽²⁾	400-800	10	14
Soldadura por soplete		-	-	3 a 4
Soldadura blanda		-	-	2
CAW		-	-	14
ESPESOR DE LA CHAPA				
	in.	mm		
Soldadura gas				
Ligera	Menos de 1/8	Menos de 3.2		4 o 5
Media	1/8 a 1/2	3.2 a 12.7		5 o 6
Pesado	Más de 1/2	Más de 12.7		6 o 8
Oxicorte				
Ligero	Menos de 1	Menos de 25		3 o 4
Medio	1 a 6	25 a 150		4 o 5
Pesado	Más de 6	Más de 150		5 o 6

(1) como regla básica, empiece con una sombra muy oscura, después vaya bajando de sombra hasta llegar a una que proporcione suficiente visión de la zona de soldadura pero sin bajar del mínimo. En oxicorte o soldadura con oxicaciteno donde el soplete produce una luz amarilla intensa es deseable utilizar una lente que absorba el amarillo (o línea sodio) de la luz visible del espectro de la operación.

(2) Estos valores aplican donde el arco es claramente visto. La experiencia ha probado que filtros más claros pueden ser empleados cuando el arco está tapado por la pieza de trabajo. Datos de ANSI Z49.1-2005

EN

ES

DE

FR

GR

PL

PT

RO

STAR WELD TEC-800 SCHWEISSMASKE MIT AUTOMATISCHER VERDUNKELUNG



ACHTUNG

Vor dem gebraucht sollten Sie alle sicherheitsinweise lesen und verstehen.



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.

Auto-Darkening welding helmets comes ready for use. The only thing you need to do before your welding is to install the batteries, adjust the position of the headband and select the correct shade number for your application.



ACHTUNG



- Die Schweißmaske mit automatischer verdunkelung ist nicht für das Laser-schweißen oder schneiden und Autogen geeignet.
- Stellen Sie niemals die Schweißmaske oder die automatische Verdunkelungsfilter auf heiße Oberflächen.
- Auf keinen Fall die automatische Verdunkelung Filter öffnen oder manipulieren.
- Die Schweißmaske mit automatischer verdunkelung schütz nicht vor schwere anschläge
- Die Schweißmaske schütz nicht vor explosionen oder korrosiven Flüssigkeiten.
- Nehmen Sie keine Veränderungen an die Schweißmaske oder die automatische Verdunkelungsfilter , außer die in diesem Handbuch beschrieben.
- Änderungen oder nicht zugelassener Ersatzteile bedeuten dass erlöschen der Garantie und eine gefahr für den Benutzer und seine gesundheit.
- Im Falle der nicht verdunkelung zum Zeitpunkt der erzeugung des Lichtbogens, den Prozess stoppen und sofort Kontakt mit Ihrem Vorgesetzten oder Ihrem Provider.
- Tauchen Sie den Filter nicht ins Wasser.
- Verwenden Sie keine Lösungsmittel an den lichtfilter oder irgendeine Komponente an die Schweißmaske.
- Verwenden Sie nur bei Temperaturen zwischen 10°C – +55°C (14°F – 131°F).
- Lagertemperatur -20°C – +70°C (-4°F – 158°F). Wenn sie längere Zeit nicht in Gebrauch wird, die Batterien entfernt, und die Schweißmaske in einem kühlen und trocknen Ort lagern.
- Schützen Sie den Filter gegen dem Kontakt mit Flüssigkeiten und Schmutz.
- Reinigen Sie die Oberfläche des Filters regelmäßig; keinen starken Reinigungsmittel verwenden. Halten Sie sauber Sensoren und Solarzellen mit einem Anti-lint sauberkeits Tuch.
- Ersetzen regelmäßig die Schutzscheibe, wenn sie beschädigt ist, gebrochen, verkratzt oder unscharf.
- Das Material die in Kontakt mit der Haut des Trägers ist, kann unter Umständen allergische Reaktionen hervorrufen.
- Installieren Sie AAA Alkaline-Batterien (2 Batterien), bevor Sie dieses Produkt verwenden. Ersetzen Sie die Batterien sofort, wenn der Alarm "schwacher Batterie" (Low Battery) rot leuchtet.



ACHTUNG

Der Benutzer kann sich schweren Verletzungen führen, wenn vorherigen Warnungen und / oder Betriebsanleitung nicht richtig befolgt werden



HÄUFIGE PROBLEME UND LÖSUNGEN

- Verdunkelung unregelmäß

Kopfband ist ungleichmäßig auf dem kopf und platziert sowie der Abstand zwischen die Augen und dem Filter (Neupositionierung des kopfband, um den Abstand zu dem Filter zu reduzieren).

- Die automatische Verdunkelung Filter wird nicht verdunkeln oder blinkt.

1. Der Schutzscheibe ist verschmutzt oder beschädigt (ersetzen Schutzlinse).
2. Die Sensoren sind verschmutzt (reinigen Sie die Oberfläche der Sensoren).
3. Schweißstrom zu niedrig (die Empfindlichkeit auf einer höheren Wert einstellen).

4. Überprüfen Sie die Batterien und sicherstellen, dass sie in gutem Zustand und ordnungsgemäß installiert sind. Überprüfen Sie auch die Federn und Kontakte der Batterien und gegebenenfalls reinigen.

- Langsame Reaktion

die Betriebstemperatur ist zu niedrig (nicht benutzen bei Temperaturen unter -10 °C oder 14 °F).

- Schlechte Sicht

1. Der vordere Schutzscheibe / innen und / oder der Filter ist verschmutzt (wechseln).

2. Raumlicht ist unzureichend.

3. Der Grad der Verdunkelung ist falsch eingestellt (Wiederherstellung der Grad der Verdunkelung).

- Die Schweißmaske verschiebt sich

Kopfband nicht richtig eingestellt (wiedereinteilen der Kopfband)

ACHTUNG



Sie müssen die Nutzung der Schweißmaske stoppen, wenn einer von den oben genannten Probleme nicht behoben werden kann, und mit dem Lieferant Kontaktieren.



GEBRUCHSHINWEISE



ACHTUNG! Vor dem Gebrauch sollten Sie alle Sicherheitshinweise lesen und verstehen.

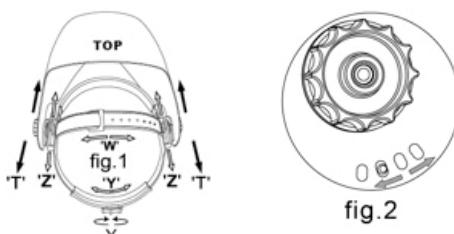


Die Schweißmaske wird zusammengebaut geliefert, aber vor dem Einsatz ist es notwendig, entsprechend, an der Benutzer anzupassen und die Verzögerungszeit, Sensibilität und Grad der Verdunkelung einzustellen.

EINSTELLUNG DER SCHWEIßMASKE

Der Umfang des Kopfbandes erhöht oder verringert werden durch Drehen des Knopfes auf der Rückseite des Bandes (siehe Einstellung "Y" in Abb. 1). Dies kann mit angezogener Schweißmaske vorgenommen werden, so können Sie die genaue Spannung auf den einstellen, ohne zu eng zu stellen.

• Sollte die Position des Bandes auf dem Kopf zu hoch oder zu niedrig sein, stellen Sie den Gurt, der über den Kopf geht ein. Um dies zu tun, halten Sie das Ende des Streifens, und drücken Sie den Schließknopf nach außen aus dem Loch des Bandes. Schieben Sie beide Teile des Bandes zu gewünschte Breite, je nach Fall und stellen Sie den Verriegelungsknopf in die nächste Loch ein (siehe Einstellung "n" in Abbildung 1).



• Überprüfen Sie die Messung der Kopfbügel beim Heben und Schließen der Schweißmaske, ein paar Mal während des Tragens. Wenn sich das Stirnband bewegt, wiedereinteilen bis es eine Sitzung hat.

EINSTELLUNG DES ABSTANDS ZWISCHEN SCHWEIßMASKE UND GEISCHT

Schritt 1: Lösen Sie die Verschlussknoten (siehe "T" in Abb. 1) um den Abstand zwischen der Schweißmaske und dem Gesicht in der unteren Position einzustellen.

Schritt 2: Lösen Sie den Knoten Verriegelung auf beiden Seiten der Schweißmaske, und schieben Sie sie weg oder auf das Gesicht (siehe "Z" in Abb. 1). Es ist wichtig, dass beide Augen im gleichen Abstand von der Linse angeordnet sind. Ansonsten können sich unregelmäßige Verdunkelungen ergeben.

Schritt 3: Ziehen Sie die Knoten wieder fest, wenn die Einstellung abgeschlossen ist.

EN

ES

DE

FR

GR

PL

PT

RO

ANPASSEN DES BETRACHTUNGSWINKELS POSITION

Siehe Abb.2.

OPERATION MODE SELECTION

Verwenden Sie die Select-Taste auf der Rückseite des Auto-Verdunkelung Kassette, um den Modus für die Art der Arbeit wählen.

Schweißen Mode (Weld-Modus) - für die meisten Einsätzen in Schweißarbeiten. Wenn dieser Modus aktiv ist, die Auto-Verdunkelung schaltet sich ein beim erkennen des Lichtbogenes. Wählen Sie den Grad der Auto-Verdunkelung, Zeitzverzögerung und Empfindlichkeit entsprechend (siehe Abbildung 3).

Schleifen-Modus (Grind-Modus) - für Metall-Schleifarbeiten eingesetzt. Wenn dieser Modus aktiv ist, ist die Auto-Verdunkelungsfunktion ausgeschaltet. Der Grad der Verdunkelung auf 3,5 DIN ermöglicht eine klare Sicht beim Schleifen und Gesichtsschutz-schirm
(siehe Abbildung 3)

Welding Process	ARC CURRENT (Amperes)														(NO.1)
	0.5	2.5	10	20	40	80	100	125	175	225	275	350	450	500	
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	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 ₂					10	11	12		13		14	15			
SAW						10	11	12		13	14	15			
PAC						11		12			13				
PAW	8	9	10	11	12		13			14		15			

SMAW – 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/CO₂ – Metal Active Gas

SAW – Shielded Semi-Automatic Arc Welding

MIG (Light) – MIG on Light Alloys

VERZÖHGERUNGSZEIT SELECTION

Sowahlt der Schweißvorgang abgeschlossen ist, das Anzeigefenster wird automatisch von dunklen zu klar, aber mit einer vordefinierten Verzögerung für die mögliche Lumineszenz in dem Werkstück zu kompensieren. Die Verzögerungszeit / Reaktion kann in "S" sein (kurz: 0,1 sek.) Oder "L" (Lange.. 10 sec) gegebenenfalls mit dem Drehschalter auf der Rückseite des Auto-Verdunkelung Patrone (siehe Abbildung 3^a) eingestellt werden .Es wird empfohlen Die Verwendung einer kürzeren Verzögerung für Punktschweißung Anwendungen und lange Verzögerung für Anwendungen mit höheren Intensitäten. Es kann auch eine längere Verzögerung für geringer Intensität WIG-Schweißen und WIG / MIG / MAG verwendet werden.

SENSITIVITÄT

Die Empfindlichkeit kann auf "H" (hoch) oder "L" (low), mit einem anderen in der Nähe Schweißgerät stellen Sie auf "low" (siehe Abb. 3b). Als einfache Regel für eine optimale Leistung, der Drehschalter auf der Rückseite der Kassette die einstellung von "Mid-High" ist die übliche im Alltag. Die maximale Empfindlichkeit eignet sich für niedrige Intensität der Schweißart WIG-oder Spezialanwendungen. Wenn der Betrieb des Displays durch starkes Umgebungslicht beeinflusst wird. Wird empfohlen, die Empfindlichkeit auf Maximum eingestellt und dann schrittweise reduzieren, bis der Filter nur dan reagieren wenn gesschweißen wird. Ohne dass es lästige Fehlauslösungen aufgrund der Lichtverhältnissen gibt(direktes Sonnenlicht, starkem künstlichen Licht, Nachbar Lichtbogen...)

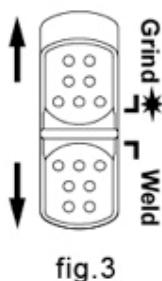


fig.3



fig.4a



fig.4b

• BATTERIEEINBAU

Stecken Sie die Batterien in die Schweißmaske korrekt rein in Übereinstimmung mit dem positiven und negativen Pol auf der markierung in Batterienfach (siehe Abbildung 5)

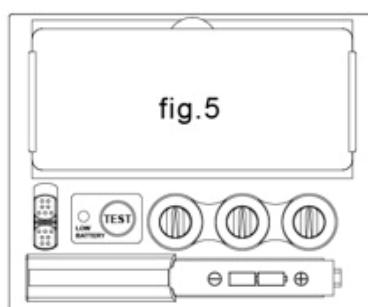
• TEST

Halten Sie "TEST" gedrückt, um den Grad der Dunkelheit einzustellen vor dem schweißen (siehe Abbildung 5). Beim Loslassen wird das lichtfilter automatisch wieder auf das hell (schatten 3.5).

• ENERGY

Diese Patrone ADF wird durch Solarzellen und 2 AAA-Alkaline-Batterien mit Strom versorgt. Ersetzen Sie die Batterien, wenn die Akkuanzeige (siehe Abbildung 5) leuchtet.

Nun ist die Schweißmaske einsatzbereit. Die Verdunkelung kann während des Betriebs neu eingestellt werden mit dem Potentiometer.



EN

WARTUNG

Ersetzung der Frontabdeckung des Lichtfilters:

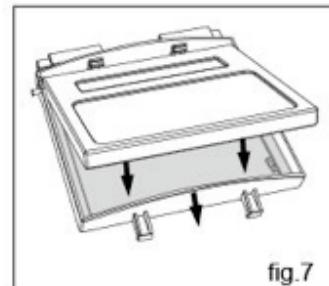
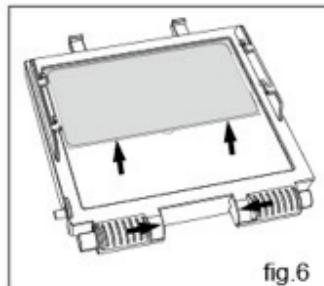
Ersetzen Sie die vordere Abdeckung des Lichtfilters, wenn diese beschädigt ist . Entfernen Sie den Filter Halteteil nach fig.6. Entfernen Sie die vordere Abdeckung der Schweißmaske . Entfernen Sie vorsichtig die Dichtung vom Deckel. Installieren Sie die neue Abdeckung auf der dichtung und montieren sie es auf der Schweißmaske. Achten Sie darauf, die Dichtung und die abdeckung so zu montieren wie es entfernt wurde.

Ersetzung der interne abdeckung:

Ersetzen Sie die durchsichtige Abdeckung auf der Innenseite, wenn sie beschädigt ist. Stecken Sie den Fingernagel in die Öffnung unter dem Fenster der Kassette und ziehen Sie die Abdeckung nach oben, bis sich es von den Rändern der Kassette löst.

Ersetzung der automatische Verdunkelungskartusche :

Nehmen Sie den Filter Halterung ab. Siehe Abb. 6. Biegen das oberen Ende der Klammer, damit die ADF Kartusche aus dem Rahmen entfernt werden kann. Installieren Sie den neuen Filter ADF in den Rahmen nach fig.7. Stellen Sie sicher, dass das ADF Filter in den halter korrekt eingelegt wird, wie es dargestellt ist. Installieren Sie den ADF Filter Halterung auf die Schweißmaske.



FR

GR

PL

PT

RO

TECHNISCHE DATEN

Optische Klasse:

1/1/1/2

Sichtfenster:

98x44mm (3.86 "x1.73")

kartusche Größe:

110x90x9mm (4.33 "x3.54 "x0.35 ".)

Lichtbogen Sensoren

2

Licht Stand:

DIN 9-13

Schatten:

Interne Variable Schatten

Schatten Steuerung:

Vollautomatisch

Ein- Ausschaltung:

einstellbar per Taste

Empfindlichkeit Steuerung:

Bis zu Schatten DIN16 jederzeit

UV / IR Schutz:

Solarzelle und auswechselbare Batterien

Stromversorgung:

2 x AAA Alkaline Batterien

Red Light

Entladung der Batterien Alarm:

1/16,000 s. von hell bis dunkel

Schaltzeit:

0,1 - 1,0 s durch schalter

Verzögerung (Von dunkel zu hell):

≥ 5 Ampere (DC) ≥ 5 Ampere (AC)

Niedrige Stromstärke WIG geschätzt:

Ja

EN

ES

DE

FR

GR

PL

PT

RO

Betriebstemperatur:

Lagertemperatur:

Schweißmaske-Material:

Nylon mit eine Hohe Schlagfestigkeit

Gesamtgewicht: 440g

Anwendungsgebiete: Stick Welding (SMAW), WIG DC WIG Pulse &AC; DC, TIG AC Press;

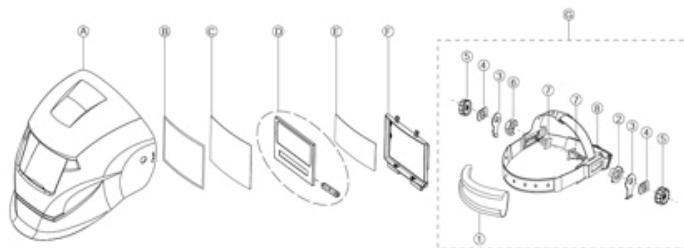
MIG/MAG/CO₂, MIG / MAG-Impuls, Plasmuschneiden (PAC) Plasma schweißen(PAW), Air Carbon Arc Cutting (CAC-A);

Schleifen , Nicht geeignet für das Laserschweißen

Genehmigt von:

DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS / NZS

ERSATZTEILE UND MONTAGE



ITEM	DESCRIPTION	QTY
A	Helm(Schweißmaske)	1
B	Frontabdeckung	1
C	Auto Verdunkelung Filter (inklusive Akku-Deckel)	1
D	Inneren Abdeckung	1
E	IKlemmstück	1
F	Lens Holder	1
G*	Bespansnung, komplett	1

PART LIST OF G*

ITEM	DESCRIPTION	QTY
1	Schweißband	1
2	Linke Einschränkung Gewinde	1
3	Gewinde Winkelverstellung	2
4	Gewinde	2
5	Rassel	2
6	Rechts Einschränkung Gewinde	1
7	Schraube	2
8	Einstellbare bügel	1

EN

ES

DE

FR

GR

PL

PT

RO

SHADE GUIDE TABLE

GUIDE FOR SHADE NUMBERS

BETRIEB	ELEKTRODEN- GRÖSSE 1/32in. (mm)	LICHTBOGENS- TROM (A)	MINDESTS- CHUTZSCHIRM	VORSCHLÄGE FÜR SCHATTEN NUMMER (KOMFORT)
Metall- Schutzgasschweißen	Weniger als 3 (2.5) 3-5 (2.5-4) 5-8 (4-6.4) Mehr als 8 (6.4)	Weniger als 60 60-160 160-250 250-550	7 8 10 11	- 10 12 14
GMAW (MAG-MIG) & FCAW		Weniger als 60 60-160 160-250 250-550	7 10 10 10	- 11 12 14
TIG		Weniger als 50 50-150 150-500	8 8 10	10 12 14
Air Kohlenbogens- chneid	(leicht) (schwer)	Weniger als 500 500-1000	10 11	12 14
Plasma- Lichtbogens- schweißen		Weniger als 20 20-100 100-400 400-800	6 8 10 11	6 zu 8 10 12 14
Plasmuschneiden	(leicht) ⁽²⁾ (medium) ⁽²⁾ (schwer) ⁽²⁾	Weniger als 300 300-400 400-800	8 9 10	8 12 14
Torch Hartlöten			-	-
Torch Löten			-	-
CAW			-	-
BLECHDICKE				
	in.	mm		
Gas welding leicht Medium schwer	Unter 1/8 1/8 zu 1/2 Über 1/2	Unter 3.2 3.2 zu 12.7 Über 12.7		4 oder 5 5 oder 6 6 oder 8
Oxygen cutting leicht Medium schwer	Unter 1 1 zu 6 Über 6	Unter 25 25 zu 150 Über 150		3 oder 4 4 oder 5 5 oder 6

(1) Als Faustregel gilt, mit einem Schatten, die zu dunkel ist, zu starten, dann zu einem helleren Farbton eine ausreichende Sicht der Schweißzone gibt, ohne unter der Mindest gehen. Im Oxyfuel-Gas-Schweißen oder Schneiden, wo die Fackel erzeugt einen hohen gelben Licht, ist es wünschenswert, eine Filterlinse, dass die gelbe Natriumlinie oder das sichtbare Licht der (Spektrum) Betrieb aufnimmt verwenden.

(2) Diese Werte gelten, wo die eigentliche Lichtbogen ist deutlich zu erkennen. Die Erfahrung hat gezeigt, dass hellere Filter verwendet wird, wenn der Lichtbogen durch das Werkstück ausgeblendet werden. Daten von ANSI Z49.1-2005

STAR WELD TEC-800 Masque de soudure auto-obscurcissant



AVERTISSEMENT

Toutes les instructions doivent être lues et comprises avant utilisation.



Les masques de soudure à obscurcissement automatique sont conçus pour protéger les yeux et le visage contre les étincelles, les éclaboussures et les radiations nocives en conditions de soudure normales. Au moment d'appliquer l'arc de soudure, le filtre auto-obscurcissant change automatique de ton, passant de clair à sombre, et revient au ton clair une fois la soudure arrêtée.

Les masques de soudure à obscurcissement automatique sont prêts à être utilisés. Avant de souder, il est seulement nécessaire d'installer les piles, d'ajuster la position de la bande de maintien de la tête et de choisir le niveau d'obscurcissement adapté au type d'application.



AVERTISSEMENT



- Ce masque de soudure à obscurcissement automatique n'est pas adapté aux processus de soudure et de coupe laser ou oxyacétylénique.
- Il ne faut jamais poser ce masque ni le filtre d'auto-obscurcissement sur des surfaces chaudes.
- Il ne faut, en aucun cas, ouvrir ou manipuler le filtre d'auto-obscurcissement.
- Ce masque de soudure à auto-obscurcissement ne protège pas contre les risques d'impacts sévères.
- Ce masque ne protège pas contre les engins explosifs ni les liquides corrosifs.
- Aucune modification ne doit être appliquée au filtre et au masque, sauf si spécifié dans ce manuel.
- Les modifications ou changements de pièces non autorisés impliquent l'annulation de la garantie et un risque d'exposition de l'utilisateur à des dommages contre sa personne.
- Dans l'éventualité où ne se produise pas d'obscurcissement au moment d'appliquer l'arc de soudure, arrêter immédiatement le processus et prévenir le superviseur ou le fournisseur.
- Ne pas submerger le filtre dans l'eau.
- Ne pas utiliser de dissolvant dans le filtre, ni sur aucun composant du masque.
- N'utiliser qu'à des températures comprises entre -10°C et +55°C (14°F – 131°F).
- Température de stockage: -20°C – +70°C (-4°F – 158°F). Si elles ne sont pas utilisées pendant un certain temps, les piles doivent être retirées et le masque doit être rangé dans un endroit frais et sec.
- Protéger le filtre du contact avec les liquides et les impuretés.
- Nettoyer régulièrement la surface du filtre ; ne pas utiliser de dissolutions nettoyantes fortes. Garder les capteurs et les cellules photovoltaïques propres en utilisant un tissu anti-poussière.
- Remplacer régulièrement l'écran protecteur frontal lorsque celui-ci est endommagé, déchiré, éraflé ou piqueté.
- Le contact du matériel avec la peau de l'utilisateur peut provoquer des réactions allergiques dans certaines circonstances.
- Installer des piles alcalines AAA (2 piles) avant d'utiliser ce produit. Remplacer immédiatement les piles lorsque l'alarme de BATTERIE FAIBLE (LOW BATTERY) devient rouge.



AVERTISSEMENT

L'utilisateur peut souffrir de graves dommages personnels si les avertissements précédents et/ou les instructions d'utilisation ne sont pas respectées précautionneusement.



PROBLÈMES ET SOLUTIONS COMMUNES

-Obscurcissement anormal

La bande de maintien de la tête a été mal placée et la distance entre les yeux et le filtre est inégale (remettre la bande de maintien afin de réduire la distance jusqu'au filtre).

-Le filtre d'auto-obscurcissement ne s'assombrît pas ou clignote.

- 1.L'écran de protection frontal est sale ou endommagé (remplacer l'écran de protection).
- 2.Les capteurs sont sales (nettoyer la surface des capteurs).
- 3.Le courant de soudure est trop faible (ajuster la sensibilité à un niveau supérieur).

EN

ES

DE

FR

GR

PL

PT

RO

EN

ES

DE

FR

GR

PL

PT

RO

4. Vérifier les piles, elles doivent être en bon état et correctement mises en place. Vérifier également les surfaces des piles et les contacts, les nettoyer si nécessaire.

-Réponse lente

La température d'opération est trop basse (ne pas utiliser à des températures inférieures à -10°C ou 14°F).

-Vision pauvre

1. L'écran de protection frontal/intérieur et/ou le filtre sont sales (changer l'écran).

2. L'éclairage environnemental est insuffisant.

3. Le niveau d'obscurcissement est incorrect (rétablir le niveau d'obscurcissement).

-Le masque de soudure glisse

La bande de maintien de la tête n'est pas correctement ajustée (réajuster la bande de maintien).

AVERTISSEMENT



L'utilisateur doit interrompre l'utilisation du masque de soudure à obscurcissement automatique si les problèmes mentionnés précédemment ne peuvent être corrigés. Contacter le fournisseur.



INSTRUCTIONS D'USAGE

ATTENTION! Avant d'utiliser le masque de soudure, assurez-vous d'avoir lu et compris les instructions de sécurité.



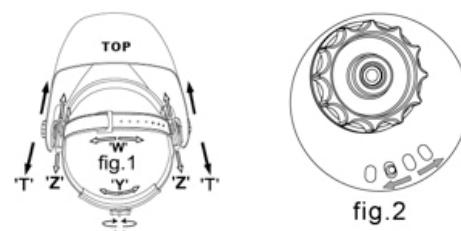
Le masque est livré assemblé mais, avant de l'utiliser, il est nécessaire d'ajuster la taille de manière adaptée à l'utilisateur et configurer le temps de retard, la sensibilité et le niveau d'obscurcissement.

RÉGLAGE DE LA TAILLE DU MASQUE

La circonférence totale de la bande de maintien de la tête peut être augmentée ou diminuée en tournant le bouton situé sur la partie postérieure de cette bande (voir réglage "Y" sur le schéma 1). Cette opération peut être réalisée avec le masque en place et permet de choisir la tension exacte pour maintenir le masque sans qu'il ne soit trop ajusté.

- Dans le cas où la position de la bande de maintien sur la tête soit trop haute ou trop basse, ajuster la lanière qui passe par-dessus la tête. Pour cela, libérer la sangle en appuyant sur le bouton de fermeture vers l'extérieur du trou sur la bande. Faire glisser les deux parties de la bande jusqu'à une largeur plus ou moins grande, selon le besoin, et ajuster le bouton de fermeture sur le trou le plus proche (voir réglage "N" sur le schéma 1).

- Vérifier la taille de la bande de fixation en levant et fermant jusqu'en bas le masque plusieurs fois, en étant porté. Si la bande de fixation bouge lorsque l'utilisateur s'incline, réajuster le masque jusqu'à ce qu'il soit stable.



RÉGLAGE DE LA DISTANCE ENTRE LE MASQUE ET LE VISAGE

1^{ère} étape: Défaire le nœud de fermeture (voir "T" sur le schéma 1) afin d'ajuster la distance entre le masque et le visage en position inférieure.

2^{ème} étape: Desserrer le nœud situé des deux côtés du masque et le faire coulisser en l'éloignant ou le rapprochant du visage (voir réglage "Z" sur le schéma 1). Il est important que les deux yeux soient situés à même distance de l'écran. Dans le cas contraire, il est possible que l'obscurcissement soit inégal.

3^{ème} étape: Resserrer le nœud lorsque le réglage est complet.

RÉGLAGE DE LA POSITION DE L'ANGLE DE VISION

Voir schéma 2.

SÉLECTION DU MODE D'OPÉRATION

Utiliser le bouton de sélection situé sur la partie arrière de l'étui d'auto-obscurcissement afin de choisir le mode adapté au type de travail.

Mode soudure (Weld Mode) – Utilisé pour la plupart des applications de soudure. Lorsque ce mode est activé, la fonction d'auto-obscurcissement s'allume à la détection optique de l'arc de soudure. Choisir le niveau d'auto-obscurcissement, le temps de retard et la sensibilité, selon la convenance (voir schéma 3).

Mode meulage (Grind Mode) – Utilisé pour des applications d'meulage de métaux. Lorsque ce mode est activé, la fonction d'auto-obscurcissement est déconnectée. Le niveau d'obscurcissement est fixé à 3.5 DIN, permettant ainsi une vision claire pendant l'meulage de soudure avec le masque comme protecteur facial (voir schéma 3).

SÉLECTION DU NIVEAU D'OBSCURCISSEMENT

Choisir le niveau d'obscurcissement requis selon le type de soudure utilisé, tel que démontré dans le "Tableau de niveaux d'obscurcissement". Ajuster le bouton de contrôle d'obscurcissement sur le côté du filtre au niveau d'obscurcissement souhaité.

SHADE GUIDE TABLE

(NO.1)

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

SMAW – 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/CO2 - Metal Active Gas

SAW – Shielded Semi-Automatic Arc Welding

MIG (Light) – MIG on Light Alloys

SÉLECTION DU TEMPS DE RETARD

Une fois la soudure terminée, la fenêtre de visualisation passe automatiquement de sombre à claire, mais avec un temps de retard prédéfini, afin de compenser toute luminescence dans la salle de travail. Le temps de retard / réponse peut être sur la position "S" (court: 0,1 sec.) ou "L" (long: 10 sec.) selon la convenance, le bouton de sélection giratoire étant positionné sur la partie postérieure de l'étui d'auto-obscurcissement (voir schéma 3a). Il est recommandé d'utiliser un retard plus court pour des applications de soudure par points et un retard plus long pour des applications utilisant des intensités plus élevées. Des retards plus longs peuvent être utilisés pour des soudures TIG à faible intensité, ainsi que des TIG/MIG/MAG.

EN

ES

DE

FR

GR

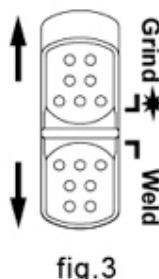
PL

PT

RO

SENSIBILITÉ

La sensibilité peut être ajustée sur "H" (haute) ou "L" (basse) avec le sélecteur giratoire de la partie postérieure de l'étui. Le réglage "Mid-High" est celui habituel d'un usage quotidien. Le niveau de sensibilité maximum est approprié pour les travaux de soudure à faible intensité, les TIG ou des applications particulières. Lorsque le fonctionnement du masque est modifié en raison d'un excès d'éclairage environnemental, ou d'une autre machine à souder proche, utiliser le réglage "faible" (voir schéma 3b). A titre de simple règle pour un rendement optimal, il est recommandé de régler la sensibilité au maximum au début et, ensuite, de la réduire progressivement, jusqu'à ce que le filtre ne réagisse qu'à l'éclat de la soudure et sans que se produise une fausse activation gênante en raison des conditions d'éclairage environnementales (lumière directe du soleil, lumière artificielle intense, arcs du soudeur voisin, etc.)



INSTALATION DES PILES

Installez les piles sur le masque correctement, selon l'indication de la borne positive et la négative figurant sur le compartiment des piles (voir schéma 5).

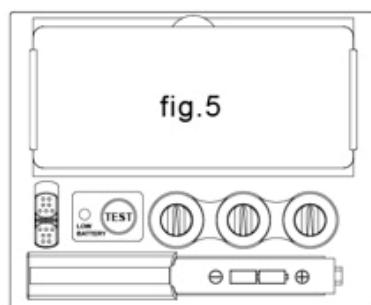
• TEST

Maintenez appuyé "TEST" pour pré-sélectionner le niveau d'obscurcissement avant de souder (Voir schéma 5). Lorsque la fenêtre de visualisation est libre, elle reviendra automatiquement à l'état de lumière (Sombre 3,5).

• ENERGIE

Cet étui ADF est alimenté par des cellules solaires et 2 piles alcalines AAA. Remplacez les piles lorsque s'allume la lumière de batterie déchargée (Voir schéma 5).

- Le masque est à présent prêt à être utilisé. L'obscurcissement peut être réglé pendant l'utilisation en manipulant le potentiomètre.



EN

ES

DE

FR

GR

PL

PT

RO

MAINTENANCE

REEMPLACEMENT DE LA COUVERTURE FRONTALE DE L'ÉCRAN: Remplacez la couverture frontale de l'écran si elle endommagée. Retirez la pièce de fixation du filtre selon le schéma 6. Retirez la couverture frontale du masque. Retirez avec précaution le joint du couvercle de la couverture. Installez une nouvelle couverture de l'écran sur le joint et assembliez-la à la carcasse du masque. Assurez-vous de monter le joint de la couverture et la pièce de fixation du masque de la même manière dont vous l'avez démonté.

CHANGEMENT DE LA COUVERTURE INTÉRIEURE: Remplacez la couverture intérieure si elle est endommagée. Placez votre ongle dans le trou situé sous la fenêtre de vision de l'étui et pliez la couverture vers le haut jusqu'à ce qu'elle se détache des bords de la fenêtre de vision de l'étui.

CHANGER L'ÉTUI D'OBSCURCISSEMENT AUTOMATIQUE: Retirez la pièce de fixation du filtre. Voir schéma 6. Pliez l'extrémité supérieure de la pièce de fixation afin de permettre que l'étui ADF puisse être retiré du cadre. Installez un nouveau filtre ADF dans le cadre, selon le schéma 7. Assurez-vous que le filtre ADF est correctement inséré dans le support, tel que montré. Installez la pièce de fixation du filtre ADF dans le masque.

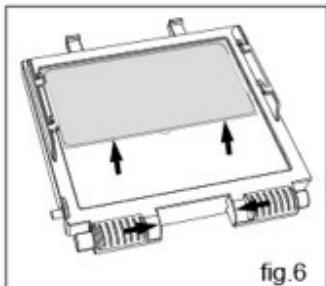


fig.6

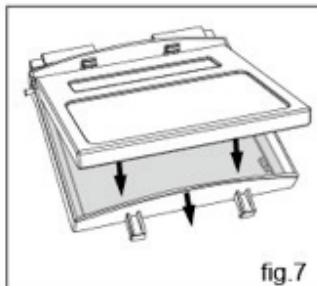


fig.7

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Zone de vision:	98x44mm (3.86"x1.73")
Taille de l'étui:	110x90x9mm (4.33"x3.54"x0.35")
Capteurs d'arc:	2
Etat clair:	DIN 3.5
Sombre:	DIN 9-13
Contrôle de sombre:	Interne, sombre variable
Allumage/extinction:	Totallement Automatique
Contrôle de Sensibilité:	Réglable par un bouton
Protection UV/R:	Jusqu'à une ombre DIN16 à tout instant
Approvisionnement d'énergie:	Cellule Solaire. Piles remplaçables 2 xAAA Piles Alcalines
Alarme de batterie faible:	Lumière Rouge
Temps de changement:	1/16,000 s. de clair à sombre
Retard (De sombre à clair):	0.1 - 1.0 s par un bouton
Low Amperage TIG Rated:	≥ 5 amps (DC); ≥ 5 amps (AC)
Meulage:	Oui
Température de travail:	

EN

Température de stockage:
Composition du masque:
Poids total:
Gamme d'applications:
MIG/MAG Pulse; Découpe par Plasma (PAC); Soudure par Plasma (PAW); Air Carbon Arc Cutting (CAC-A); Meulage; Ne convient pas aux soudures Laser
Approuvé par:

Nylon hautement résistant aux impacts
440g
Stick Welding (SMAW); TIG DC&AC; TIG Pulse DC; TIG Pulse AC; MIG/MAG/C02;

DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS

ES

DE

FR

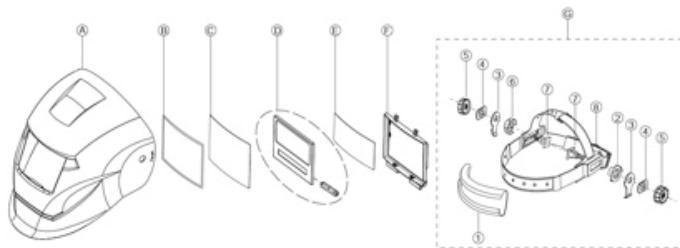
GR

PL

PT

RO

Liste des pièces et assemblage



ARTICLE	DESCRIPTION	QUANTITÉ
A	Casque (Masque de soudure)	1
B	Couverture frontale	1
C	Filtre d'obscurcissement automatique (Inclut le couvercle des piles)	1
D	Couverture intérieure	1
E	Pièce de fixation	1
G*	Sangle, Complet	1

Liste des pièces G*

ARTICLE	DESCRIPCIÓN	QUANTITÉ
1	Banda de sudoración	1
2	Rosca de limitación izquierda	1
3	Rosca de ajuste de ángulo	2
4	Rosca	2
5	Caarraca	2
6	Rosca de limitación derecha	1
7	Tornillo	2
8	Atalaje ajustable	1

EN

ES

DE

FR

GR

PL

PT

RO

GUIDE TABLE DES OMBRES

GUIDE NOMBRE D'OMBRE

OPERATION	TAILLE ÉLECTRODE 1/32in. (mm)	ARC COURANT (A)	OMBRE MINIMALE	OMBRE ⁽¹⁾ RECOMMANDÉ (COMFORT)
Soudage à l'arc métallique	Moins de 3 (2.5) 3-5 (2.5-4) 5-8 (4-6.4) Plus de 8 (6.4)	Moins de 60 60-160 160-250 250-550	7 8 10 11	- 10 12 14
GMAW (MAG-MIG) & FCAW		Moins de 60 60-160 160-250 250-550	7 10 10 10	- 11 12 14
TIG		Moins de 50 50-150 150-500	8 8 10	10 12 14
Coupage de carbone de l'air	(légère) (lourd)	Moins de 500 500-1000	10 11	12 14
Soudage plasma		Moins de 20 20-100 100-400 400-800	6 8 10 11	6 à 8 10 12 14
Coupage plasma	(légère) ⁽²⁾ (moyen) ⁽²⁾ (lourd) ⁽²⁾	Moins de 300 300-400 400-800	8 9 10	8 12 14
Brasage torche		-	-	3 à 4
Soudure torche		-	-	2
CAW		-	-	14
ÉPAISSEUR DE PLAQUE				
	in.	mm		
Soudage au gaz légère moyen lourd	Moins de 1/8 1/8 à 1/2 Plus de 1/2	Moins de 3.2 3.2 à 12.7 Plus de 12.7		4 ou 5 5 ou 6 6 ou 8
Oxycoupage légère moyen lourd	Moins de 1 1 à 6 Plus de 6	Moins de 25 25 à 150 Plus de 150		3 ou 4 4 ou 5 5 ou 6

(1) En règle générale, commencer avec une teinte qui est trop sombre, puis passer à une teinte plus claire qui donne une vision plus nette de la zone de soudure sans descendre en dessous du minimum. En oxyfuel de gaz ou de coupe où la torche produit une lumière jaune élevé, il est souhaitable d'utiliser une lentille de filtre qui absorbe la ligne jaune ou sodium la lumière visible de l'(spectre) opération.

(2) Ces valeurs s'appliquent lorsque l'arc réelle est clairement visible. L'expérience a montré que les filtres plus légers peuvent être utilisés lorsque l'arc est masqué par la pièce à usiner. Les données de la norme ANSI Z49.1-2005

EN

ES

DE

FR

GR

PL

PT

RO

STAR WELD TEC-800 Μάσκα συγκόλλησης με Αυτόματη Συσκότιση Επαγγελματική ποιότητα

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ



Θα πρέπει να διαβάσετε και να κατανοήσετε όλες τις οδηγίες πριν χρησιμοποιήσετε το προϊόν.



Οι μάσκες συγκόλλησης με αυτόματη συσκότιση, έχουν σχεδιαστεί για να προστατεύουν τα μάτια και το πρόσωπο από σπινθήρες, εκτοξεύσεις μετάλλων και επιβλαβείς ακτινοβολίες υπό κανονικές συνθήκες συγκόλλησης. Κατά την εφαρμογή συγκόλλησης τόξου, ο τόνος του φίλτρου με αυτόματη συσκότιση αλλάζει αυτομάτως από φωτεινός σε σκούρος και ξαναγίνεται φωτεινός όταν σταματήσει η συγκόλληση.

Οι μάσκες συγκόλλησης με αυτόματη συσκότιση είναι έτοιμες για να χρησιμοποιηθούν κατευθείαν. Πριν τη συγκόλληση, το μόνο που χρειάζεται είναι να τοποθετήσετε τις μπαταρίες, να προσαρμόσετε τις ταινίες συγκράτησης στο κεφάλι και να επιλέξετε το βαθμό συσκότισης που αρμόζει στην εφαρμογή.



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ



- Αυτή η μάσκα συγκόλλησης με αυτόματη συσκότιση δεν είναι κατάλληλη για διαδικασίες συγκόλλησης και κοπής με λέζερ ή οξεύ-ακετυλένιο.
- Η οθόνη αυτή και το φίλτρο αυτόματης συσκότισης δεν πρέπει να τοποθετούνται ποτέ πάνω σε θερμές επιφάνειες.
- Σε καμιά περίπτωση δεν θα πρέπει να ανοίξετε ή να πειράξετε το φίλτρο αυτόματης συσκότισης.
- Αυτή η μάσκα συγκόλλησης με αυτόματη συσκότιση δεν προστατεύει έναντι σοβαρών κινδύνων πρόσκρουσης.
- Αυτή η μάσκα δεν προστατεύει από εκρηκτικούς μηχανισμούς ή διαβρωτικά υλικά.
- Δεν πρέπει να γίνει καμιά τροποποίηση στο φίλτρο ή στην οθόνη της μάσκας, εκτός εάν αναφέρεται ειδικά σε αυτό το εγχειρίδιο.
- Οι τροποποιήσεις ή αλλαγές μη εξουσιοδοτημένων εξαρτημάτων συνεπάγονται την ακύρωση της εγγύησης και κίνδυνο έκθεσης του χρήστη σε βλάβες εναντίον του ατόμου του.
- Στην περίπτωση που δεν εμφανίζεται συσκότιση κατά την εφαρμογή της συγκόλλησης τόξου, σταματήστε αμέσως τις εργασίες και ειδοποιήστε τον επόπτη ή τον προμηθευτή σας.
- Μην βυθίζετε το φίλτρο στο νερό.
- Μην χρησιμοποιείτε κανένα διαλυτικό στο φίλτρο ή σε κάποιο εξάρτημα της μάσκας.
- Χρησιμοποιήστε το προϊόν μόνο σε θερμοκρασίες μεταξύ -10°C – +55°C (14°F – 131°F).
- Θερμοκρασία αποθήκευσης: -20°C – +70°C (-4°F – 158°F). Εάν δεν χρησιμοποιήσετε τη μάσκα για μεγάλο χρονικό διάστημα, θα πρέπει να βγάλετε τις μπαταρίες και να την αποθηκεύσετε σε δροσερό και ξηρό μέρος.
- Προστατεύστε το φίλτρο από την επαφή με υγρά και ακαθαρσίες.
- Καθαρίστε τακτικά την επιφάνεια του φίλτρου. Μην χρησιμοποιείτε ισχυρά διαλύματα καθαρισμού. Διατηρείστε καθαρούς τους αισθητήρες και τα φωτωβολταϊκά κύτταρα, χρησιμοποιώντας ένα καθαρό ύφασμα που δεν μαζεύει χρούνιδι.
- Θα πρέπει να αντικαθιστάτε τακτικά τον επιμετώπιο προστατευτικό φακό σε περίπτωση που έχει υποστεί βλάβη, έχει σπάσει, γραπτούνιστεί ή τρυπήσει.
- Το υλικό που είναι σε επαφή με το δέρμα του χρήστη, μπορεί υπό ορισμένες συνθήκες να προκαλέσει αλλεργικές αντιδράσεις.
- Τοποθετήστε αλκαλικές μπαταρίες AAA (2 μπαταρίες) πριν χρησιμοποιήσετε αυτό το προϊόν. Αντικαταστήστε αμέσως τις μπαταρίες όταν τεθεί σε κόκκινο ο συναγερμός ΧΑΜΗΛΗ ΜΠΑΤΑΡΙΑ (LOW BATTERY).



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Ο χρήστης μπορεί να υποστεί σοβαρές βλάβες εάν δεν ακολουθηθούν καταλλήλως οι προηγούμενες προειδοποιήσεις ή/και οι οδηγίες χρήσης.



ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΑ ΚΑΙ ΣΥΝΗΘΕΙΣ ΛΥΣΕΙΣ

-Ακανόνιστη συσκότιση

Η ταινία που συγκρατεί τη μάσκα στο κεφάλι έχει τοποθετηθεί στραβά και η απόσταση μεταξύ των ματιών και του φίλτρου είναι άνιση (επανατοποθετήστε την ταινία συγκράτησης για να μειώσετε την απόσταση από το φίλτρο).

-Το φίλτρο αυτόματης συσκότισης δεν σκουριάνει ή αναβοσήνει.

1.Ο επιμετώπιος προστατευτικός φακός είναι βρώμικος ή έχει υποστεί ζημιά (τον αντικαθιστούμε).

2.Οι αισθητήρες είναι βρώμικοι (καθαρίζουμε την επιφάνεια των αισθητήρων).

3.Το ρεύμα συγκόλλησης είναι πολύ χαμηλό (προσαρμόζουμε την ευαισθησία σε μεγαλύτερο επίπεδο).

4. Ελέγχουμε τις μπαταρίες και βεβαιωνόμαστε ότι βρίσκονται σε καλή κατάσταση και έχουν τοποθετηθεί σωστά. Ελέγχουμε επίσης τις επιφάνειες των μπαταριών και τις επαφές, και αν χρειαστεί, καθαρίζουμε.

-Αργή απάντηση

Η θερμοκρασία λειτουργίας είναι υπερβολικά χαμηλή (δεν χρησιμοποιούμε το προϊόν σε θερμοκρασίες κάτω των -10°C ή 14°F).

-Ανεπαρκής όραση

1.0 επιμετώπιος/εσωτερικός προστατευτικός φακός ή/και το φίλτρο είναι βρώμικα (αλλάζουμε το φακό).

2.0 φωτισμός περιβάλλοντος είναι ανεπαρκής.

3.0 βαθμός συσκότισης είναι λάθος (προσδιορίζουμε εκ νέου το βαθμό συσκότισης).

-Η οθόνη συγκόλλησης γλιστράει

Η ταινία που συγκρατεί τη μάσκα στο κεφάλι δεν έχει τοποθετηθεί σωστά (την επαναποθετούμε).

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ



Ο χρήστης πρέπει να διακόψει τη χρήση της μάσκας συγκόλλησης με αυτόματη συσκότιση εάν δεν διορθωθούν τα προαναφερόντα προβλήματα. Επικοινωνήστε με τον προμηθευτή.



ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ! Πριν χρησιμοποιήσετε τη μάσκα συγκόλλησης, βεβαιωθείτε ότι διαβάσατε και κατανοήσατε τις οδηγίες ασφαλείας.



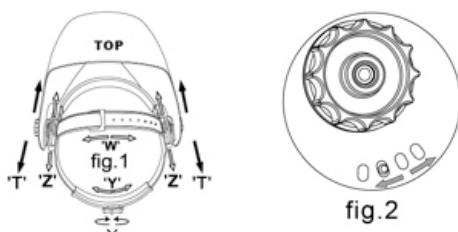
Η μάσκα είναι συναρμολογημένη, αλλά πριν από τη χρήση της θα πρέπει να προσαρμοστεί καταλλήλως στα μέτρα του χρήστη και να ρυθμιστεί ο χρόνος καθυστέρησης, η ευαισθησία και ο βαθμός συσκότισης.

ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΗΣ ΜΑΣΚΑΣ

Η συνολική περιφέρεια της ταινίας που συγκρατεί τη μάσκα στο κεφάλι μπορεί να αυξηθεί ή να μειωθεί αν περιστρέψουμε το κουμπί που βρίσκεται στο πίσω μέρος της ταινίας (βλ. ρύθμιση "Y" στο σχήμα 1). Αυτό μπορούμε να το κάνουμε έχοντας φορέσει τη μάσκα, και μας επιτρέπει να επιλέξουμε την ακριβή θέση έτσι ώστε η μάσκα να διατηρείται στη θέση της χωρίς να μας σφίγγει.

- Στην περίπτωση που η ταινία συγκράτησης έχει τοποθετηθεί πολύ ψηλά ή πολύ χαμηλά, ρυθμίζουμε τον ιμάντα που περνά πάνω από το κεφάλι. Για να το επιτύχουμε, ελευθερώνουμε την άκρη της λωρίδας πιέζοντας το κουμπί κλείσιματος προς την εξωτερική πλευρά της στην ταινία. Αφήνουμε να γλιστρήσουν τα δύο μέρη της ταινίας ως ένα μεγαλύτερο ή μικρότερο έύρος, ανάλογα με το πώς είναι καλύτερα, και προσαρμόζουμε το κουμπί κλείσιματος στην πιο κοντινή οπή (βλ. ρύθμιση "N" στο σχήμα 1).

- Ελέγχουμε την εφαρμογή της ταινίας συγκράτησης ανασηκώνοντας και κλείνοντας προς τα κάτω τη μάσκα μια-δυο φορές, ενόσω τη φοράμε. Εάν η ταινία συγκράτησης κινείται όταν σκύβει ο χρήστης, ρυθμίζουμε εκ νέου μέχρι να σταθεροποιηθεί.



ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΗΣ ΑΠΟΣΤΑΣΗΣ ΜΕΤΑΞΥ ΜΑΣΚΑΣ ΚΑΙ ΠΡΟΣΩΠΟΥ

Βήμα 1: Λύνουμε τον κόμπο κλείσιματος (βλ. "T" στο σχήμα 1) για να ρυθμίσουμε την απόσταση μεταξύ μάσκας και προσώπου στην κάτω θέση.

Βήμα 2: Χαλαρώνουμε τον κόμπο κλείσιματος που βρίσκεται εκατέρωθεν της μάσκας και τον κάνουμε να γλιστρήσει απομακρύνοντας ή πλησιάζοντας τον στο πρόσωπο (βλ. ρύθμιση "Z" στο σχήμα 1). Θα πρέπει να προσέξουμε έτσι ώστε τα μάτια μας να βρίσκονται στην ίδια απόσταση από το φακό. Σε αντίθετη περίπτωση, ενδέχεται η συσκότιση να είναι άνιση.

Βήμα 3: Οταν ολοκληρώσουμε τη ρύθμιση σφίγγουμε ξανά τον κόμπο κλείσιματος.

EN

ES

DE

FR

GR

PL

PT

RO

ΡΥΘΜΙΣΗ ΟΠΤΙΚΗΣ ΓΩΝΙΑΣ

Βλ. σχήμα 2.

ΕΠΙΛΟΓΗ ΤΟΥ ΤΡΟΠΟΥ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ

Χρησιμοποιήστε το κουμπί επιλογής στο πίσω μέρος της κασσέτας αυτόματης συσκότισης για να επιλέξετε τον τρόπο που ταιριάζει καλύτερα στο είδος εργασίας.

Συγκόλληση (Weld Mode) – Χρησιμοποιείται στις περισσότερες εφαρμογές συγκόλλησης. Όταν είναι ενεργοποιημένη αυτή η επιλογή, η λειτουργία αυτόματης συσκότισης ανέβει όταν εντοπιστεί οπικά το τόξο συγκόλλησης. Επιλέξτε το βαθμό αυτόματης συσκότισης, το χρόνο καθυστέρησης και την ευαισθησία ανάλογα με τις απαιτήσεις της εργασίας (βλ. σχήμα 3).

Λείανση (Grind Mode) – Χρησιμοποιείται για εφαρμογές λείανσης/τροχισμού μετάλλων. Όταν είναι ενεργοποιημένη αυτή η επιλογή, η λειτουργία αυτόματης συσκότισης είναι αποσυνδεδεμένη. Ο βαθμός συσκότισης είναι σταθερός στα 3.5 DIN, γεγονός που επιτρέπει καθαρή εικόνα κατά τη λείανση, με τη μάσκα ως προστατευτικό μέσο του προσώπου (βλ. σχήμα 3).

ΕΠΙΛΟΓΗ ΤΟΥ ΕΠΙΠΕΔΟΥ ΣΥΣΚΟΤΙΣΗΣ

Επιλέξτε το επίπεδο συσκότισης που απαιτείται για το επίπεδο συγκόλλησης που θέλετε να εκτελέσετε, όπως δείχνει ο "Πίνακας επιπέδων συσκότισης". Ρυθμίστε το κουμπί ελέγχου συσκότισης στο πλάι του φίλτρου στο επίπεδο της επιθυμητής συσκότισης.

SHADE GUIDE TABLE

(NO.1)

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

SMAW – 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/CO2 - Metal Active Gas

SAW – Shielded Semi-Automatic Arc Welding

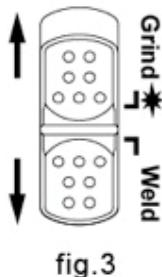
MIG (Light) – MIG on Light Alloys

ΕΠΙΛΟΓΗ ΧΡΟΝΟΥ ΚΑΘΥΣΤΕΡΗΣΗΣ

Όταν τελειώσει η συγκόλληση, το παράθυρο εικόνας αλλάζει αυτομάτως από σκούρο σε φωτεινό, αλλά με προκαθορισμένο χρόνο καθυστέρησης για να αντισταθμίσει οποιαδήποτε φωτιάγεια στο τεμάχιο πάνω στο οποίο εργαζόμαστε. Ο χρόνος καθυστέρησης / απάντησης μπορεί να βρίσκεται στη θέση "S" (βραχύς: 0,1 seg.) ή "L" (μεγάλος: 10 seg.), ανάλογα με τις ανάγκες, ενώ ο περιστρεφόμενος επιλογέας βρίσκεται στο πίσω μέρος της κασσέτας αυτόματης συσκότισης (βλ. σχήμα 3a). Συνιστάται η χρήση συντομότερου χρόνου καθυστέρησης για εφαρμογές συγκόλλησης αντίστασης και μεγαλύτερη καθυστέρηση για εφαρμογές που χρήζουν υψηλότερων εντάσεων. Μπορούν επίσης να χρησιμοποιηθεί μεγαλύτερος χρόνος καθυστέρησης για συγκόλληση TIG χαμηλής έντασης, και TIG/MIG/MAG.

ΕΥΑΙΣΘΗΣΙΑ

Η ευαισθησία μπορεί να ρυθμιστεί σε "H" (υψηλή) ή "L" (χαμηλή) με τον περιστρεφόμενο επιλογέα στο πίσω μέρος της κασσέτας αυτομάτης συσκότισης. Η ρύθμιση "Mid-High" είναι αυτή που συνήθως επιλέγεται για καθημερινή χρήση. Το ανώτατο επίπεδο ευαισθησίας είναι κατάλληλο για εργασίες συγκόλλησης χαμηλής έντασης, TIG ή ειδικές εφαρμογές. Όταν η λειτουργία της μάσκας διαταράσσεται λόγω υπερβολικού φωτός περιβάλλοντος ή άλλης μηχανής συγκόλλησης στο εγγύτερο περιβάλλον, χρησιμοποιήστε τη ρύθμιση "χαμηλό" (βλ. σχήμα 3β). Για βέλτιστη απόδοση, συνιστάται, κατά κανόνα, η ρύθμιση της ευαισθησίας αρχικά στο ανώτατο σημείο και η προσδευτική μείωσή της, έως ότου το φίλτρο να αντιδρά μόνο στην αναλαμπή της συγκόλλησης και να μην υπάρχει άλλη ενοχλητική, ψευδής ενεργοποίηση οφειλόμενη στις συνθήκες του φωτός περιβάλλοντος (άμεσο φως του ηλίου, έντονο τεχνητό φως, τόξα παρακείμενου συγκολλητή, κ.λπ.)



ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΩΝ ΜΠΑΤΑΡΙΩΝ

Τοποθετήστε σωστά τις μπαταρίες στη μάσκα, σύμφωνα με τον θετικό και αρνητικό πόλο που σημειώνονται στη θέση που προορίζεται για τις μπαταρίες (βλ. σχήμα 5).

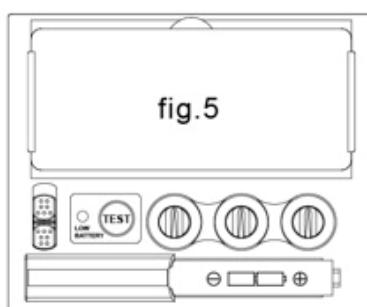
• ΤΕΣΤ

Κρατήστε πιεσμένη την ένδειξη "ΤΕΣΤ" για να προεπιλέξετε το βαθμό συσκότισης πριν τη συγκόλληση (βλ. σχήμα 5). Όταν απελευθερωθεί το παράθυρο απεικόνισης θα επιστρέψει αυτομάτως στην κατάσταση φωτός (Σκιά 3,5).

• ΕΝΕΡΓΕΙΑ

Αυτή η κασσέτα ADF τροφοδοτείται από 2 ηλιακά κύτταρα και 2 αλκαλικές μπαταρίες AAA. Αντικαταστήστε τις μπαταρίες όταν ανάφει η φωτεινή ένδειξη αποφορτισμένης μπαταρίας (βλ. σχήμα 5).

• Τώρα η μάσκα είναι έτοιμη για χρήση. Η συσκότιση μπορεί να ρυθμιστεί εκ νέου κατά τη χρήση με το ποτενσιόμετρο.



EN

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

ES

DE

FR

GR

PL

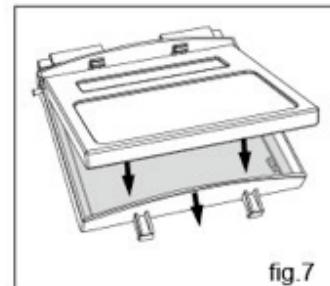
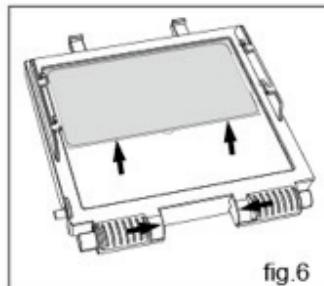
PT

RO

ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΟΥ ΕΠΙΜΕΤΩΠΙΟΥ ΚΑΛΥΜΜΑΤΟΣ ΤΟΥ ΦΑΚΟΥ: Αντικαταστήστε το επιμετώπιο κάλυμμα του φακού εάν έχει υποστεί ζημιά. Αφαιρέστε το εξάρτημα συγκράτησης του φίλτρου σύμφωνα με το σχήμα 6. Αφαιρέστε το επιμετώπιο κάλυμμα της μάσκας. Αφαιρέστε προσεκτικά την ένωση του καπακιού του καλύμματος. Εγκαταστήστε ένα νέο κάλυμμα του φακού στην ένωση και συναρμολογήστε το στο οκελετό της μάσκας. Βεβαιωθείτε ότι συναρμολογήσατε την ένωση του καλύμματος και το εξάρτημα συγκράτησης της μάσκας με τον ίδιο τρόπο που τα αφαιρέσατε.

ΑΛΛΑΓΗ ΕΣΩΤΕΡΙΚΟΥ ΚΑΛΥΜΜΑΤΟΣ: Αντικαταστήστε το διαφανές εσωτερικό κάλυμμα εάν έχει υποστεί ζημιά. Τοποθετήστε το νύχι σας στο κενό κάτω από το παράθυρο απεικόνισης της κασσέτας και λυγίστε το κάλυμμα προς τα πάνω έως ότου βγει από τα άκρα του παραθύρου απεικόνισης της κασσέτας.

ΑΛΛΑΓΗ ΤΗΣ ΚΑΣΣΕΤΑΣ ΑΥΤΟΜΑΤΗΣ ΣΥΣΚΟΤΙΣΗΣ: Αφαιρέστε το εξάρτημα συγκράτησης του φίλτρου. Βλ. σχήμα 6. Λυγίστε το άνω άκρο του εξαρτήματος συγκράτησης για να μπορέσετε να αφαιρέσετε την κασσέτα ADF από το πλαίσιο. Εγκαταστήστε ένα νέο φίλτρο ADF στο πλαίσιο, σύμφωνα με το σχήμα 7. Βεβαιωθείτε ότι το φίλτρο ADF εισέρχεται σωστά στη βάση, όπως βλέπετε στο σχήμα. Εγκαταστήστε το εξάρτημα συγκράτησης του φίλτρου ADF στη μάσκα.



ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

Οπτική κλάση:

1 / 1 / 1 / 2

Οπτικό πεδίο:

98x44mm (3.86" x 1.73")

Μέγεθος κασσέτας:

110x90x9mm (4.33" x 3.54" x 0.35")

Αισθητήρες τόξου:

2

Κατάσταση φωτεινότητας:

DIN 3.5

Σκιά:

DIN 9-13

Έλεγχος σκιάς:

Εσωτερική, Μεταβαλλόμενη σκιά

Έναυση/σβέση:

Απολύτως αυτόματη

Έλεγχος ευαισθησίας:

Ρυθμιζόμενη με κουμπί

Προστασία UV/IR:

Μέχρι σκιά DIN16 ανά πάσα στιγμή

Παροχή ενέργειας:

Ηλιακό κύτταρο. Αντικαταστάσιμες μπαταρίες

Συναγερμός

Κόκκινο φως

χαμηλής μπαταρίας:

1/16,000 s. από φωτεινό σε οκτεινό

Χρόνος αλλαγής:

0.1 - 1.0 s με κουμπί

Καθυστέρηση

(Από οκτεινό σε φωτεινό):

EN

ES

DE

FR

GR

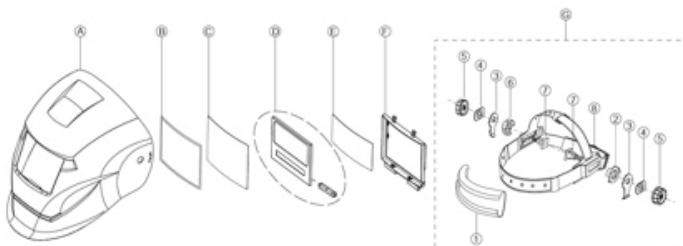
PL

PT

RO

Low Amperage TIG Rated:	≥ 5 amps (DC); ≥ 5 amps (AC)
Λείανση:	Ναι
Θερμοκρασία εργασίας:	-10°C – +55°C (14°F – 131°F)
Θερμοκρασία αποθήκευσης:	-20°C – +70°C (-4°F – 158°F)
Υλικό της μάσκας:	Νάιλον Υψηλής αντοχής σε κρούση
Συνολικό βάρος:	440g
Πεδίο εφαρμογών:	Stick Welding (SMAW). TIG DC&AC. TIG Πιέστε DC. TIG Πιέστε AC. MIG/MAG/CO2. MIG/MAG Πιέστε. Κοπή με πλάσμα (PAC). Συγκόλληση με πλάσμα (PAW). Air Carbon Arc Cutting (CAC-A). Λείανση. Ακατάλληλο για συγκόλληση λέζεζρ
Έγκριση:	DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS

ΛΙΣΤΑ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ ΚΑΙ συναρμολόγηση



ITEM	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	ΠΟΣΟΤΗΤΑ
A	Κράνος (Μάσκα συγκόλλησης)	1
B	Επιμετώπιο κάλυμμα	1
C	Φίλτρο αυτόματης συσκότισης (Συμπεριλαμβάνει το καπάκι της μπαταρίας)	1
D	Ιεωτερικό κάλυμμα	1
E	Εξάρτημα συγκράτησης	1
G*	Ιμάντας περισφιξης, Πλήρες	1

PART LIST OF G*

ITEM	DESCRIPTION	ΠΟΣΟΤΗΤΑ
1	Αντιιδρωτική ταινία	1
2	Αριστερόστροφο σπείρωμα περιορισμού	1
3	Σπείρωμα ρύθμισης γωνίας	2
4	Σπείρωμα	2
5	Αυλακωτός κύλινδρος	2
6	Δεξιόστροφο σπείρωμα περιορισμού	1
7	Βίδα	2
8	Ρυθμιζόμενος ιμάντας περισφιξης	1

EN

ES

DE

FR

GR

PL

PT

RO

ΟΔΗΓΟΣ ΠΙΝΑΚΑΣ ΤΩΝ ΣΚΙΩΝ
ΑΡΙΘΜΟΣ ΟΔΗΓΟΣ

ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ	ELECTRODE ΜΕΓΕΘΟΣ 1/32in. (mm)	ARC ΤΡΕΧΟΥΣΕΣ (A)	ΕΛΑΧΙΣΤΕΣ ΠΡΟΣΤΑΣΙΑΣ SHADE	ΠΡΟΤΕΙΝΟΜΕΝΑ ⁽¹⁾ ΣΚΙΑ ΑΡΙΘΜΟΣ (ΑΝΕΣΗ)
Θωρακισμένο τόξου συγκόλλησης μετάλλων	λιγότερο από 3 (2.5) 3-5 (2.5-4) 5-8 (4-6.4) Πάνω από 8 (6.4)	λιγότερο από 60 60-160 160-250 250-550	7 8 10 11	- 10 12 14
GMAW (MAG-MIG) & FCAW		λιγότερο από 60 60-160 160-250 250-550	7 10 10 10	- 11 12 14
TIG		λιγότερο από 50 50-150 150-500	8 8 10	10 12 14
Κοπή Air τόξου άνθρακα	(μαλακός) (βαρύς)	λιγότερο από 500 500-1000	10 11	12 14
Συγκόλληση τόξου πλάσματος		λιγότερο από 20 20-100 100-400 400-800	6 8 10 11	6 va 8 10 12 14
Plasma κοπής τόξο	(μαλακός) ⁽²⁾ (μέσον) ⁽²⁾ (βαρύς) ⁽²⁾	λιγότερο από 300 300-400 400-800	8 9 10	8 12 14
δόδα σκληρή συγκόλληση		-	-	3 va 4
δάδα συγκόλληση		-	-	2
CAW		-	-	14
ΠΑΧΟΣ ΕΛΑΣΜΑΤΟΣ				
	in.	mm		
συγκόλλησης αερίου μαλακός μέσον βαρύς	υπό 1/8 1/8 va 1/2 πέρα 1/2	υπό 3.2 3.2 to 12.7 πέρα 12.7		4 ή 5 5 ή 6 6 ή 8
οξυγονοκοπής μαλακός μέσον βαρύς	υπό 1 1 va 6 πέρα 6	υπό 25 25 va 150 πέρα 150		3 ή 4 4 ή 5 5 ή 6

(1) Ως γενικός κανόνας, ξεκινήστε με μια σκιά που είναι πολύ σκούπα, τότε πάμε σε μια απόχρωση που δίνει επαρκή άποψη της ζώνης συγκόλλησης, χωρίς να πηγαίνουν κάτω από το ελάχιστο όριο. Σε συγκόλληση αερίου με οξυγόνο ή κοπής, όπου ο φακός παράγει ένα υψηλό κίτρινο φως, είναι επιθυμητό να χρησιμοποιήσετε ένα φακό φίλτρο που απορροφά το κίτρινο ή νάτριο ραγμάτικο φως της (ράγμα) λειτουργία.

(2) Οι τιμές αυτές εφαρμόζονται όταν η πραγματική τόξο φαίνεται καθαρά. Η εμπειρία έχει δείξει ότι τα φωτεινότερα φίλτρα μπορούν να χρησιμοποιηθούν όταν το τόξο είναι κρυμμένο από το τεμάχιο εργασίας. Τα δεδομένα από το ANSI Z49.1-2005

STAR WELD TEC-800 Przyłbica spawalnicza samościemniająca



Przed przystąpieniem do użytkowania wyrobu należy dokładnie przeczytać i zrozumieć wszystkie informacje zawarte w niniejszej instrukcji obsługi.



OSTRZEŻENIE

Przyłbice spawalnicze samościemniające są przeznaczone do zapewnienia ochrony oczu i twarzy przed iskrami, rozpryskami i szkodliwym promieniowaniem w normalnych warunkach spawania. W momencie zatarzenia luku spawalniczego, filtr samościemniający przełącza się automatycznie ze stanu jasnego w stan ciemny oraz powraca do stanu jasnego po zaprzestaniu spawania.

Przyłbice spawalnicze samościemniające są dostarczane w stanie gotowym do użytku. Jedyną czynnością, którą trzeba wykonać przed rozpoczęciem spawania jest zainstalowanie baterii, wyregulowanie położenia opaski na głowę i wybór prawidłowego stopnia zaciemnienia dla danego zastosowania.



OSTRZEŻENIE



- Przyłbica spawalnicza samościemniająca nie nadaje się do wykonywania czynności spawania i cięcia laserowego oraz acetylenowo-tlenowego.
- Nigdy nie należy kłaść przyłbicy ani filtra samościemniającego na gorącą powierzchnię.
- W żadnym wypadku nie wolno otwierać wkładu z filtrem ani też manipulować filtrem samościemniającym.
- Przyłbica spawalnicza samościemniająca nie zabezpiecza przed ciężkimi urazami czy też uderzeniami.
- Przyłbica nie chroni przed urządzeniami wybuchowymi czy też żrącymi cieciami.
- Nie wolno dokonywać żadnych modyfikacji filtra i przyłbicy, chyba że w niniejszej instrukcji podano inaczej.
- Nieautoryzowane modyfikacje i użycie nieautoryzowanych części zamiennych spowodują unieważnienie gwarancji i narażą użytkownika na ryzyko odniesienia obrażeń ciała.
- Jeżeli w momencie zatarzenia luku spawalniczego nie nastąpi zaciemnienie filtra przyłbicy, należy natychmiast przerwać spawanie i skontaktować się z przełożonym lub dostawcą wyrobu.
- Nie zanurzać filtra w wodzie.
- Nie używać żadnych rozpuszczalników do czyszczenia filtra lub elementów przyłbicy.
- Używać tylko w temperaturze -10°C do +55°C (14°F do 131°F).
- Zalecana temperatura przechowywania: -20°C do +70°C (-4°F do +158°F). W przypadku długiego okresu przestoju w pracy, należy wyjąć baterie, natomiast przyłbica powinna być przechowywana w chłodnym i suchym miejscu.
- Chronić filtr przed kontaktem z cieciami i brudem.
- Regularnie czyścić powierzchnię filtra, nie używać roztworów czyszczących o silnym działaniu. Zawsze utrzymywać w czystości czujniki i baterie fotowoltaiczne, używając czystej niestrzepiącej się szmatki.
- Regularnie wymieniać zewnętrzną szybkę ochronną w przypadku wystąpienia uszkodzeń, pęknięć, zarysowań lub wizerów.
- Materiał, z którego wykonana jest część przyłbicy pozostająca w bezpośrednim kontakcie ze skórą, może niekiedy spowodować wystąpienie u użytkownika reakcji alergicznych.
- Przed przystąpieniem do użytkowania wyrobu, należy zainstalować baterie alkaliczne AAA (2 sztuki). Natychmiast wymienić baterie na nowe po zapaleniu się czerwonej diody alarmu (LOW BATTERY).



W przypadku nieprzestrzegania przez użytkownika powyższych wskazówek i/lub nieprzestrzegania instrukcji obsługi, mogą u niego wystąpić poważne obrażenia ciała.



TYPOWE PROBLEMY I ŚRODKI ZARADCZE

-Niejednolity stopień zaciemnienia

Opaska na głowę została dopasowana nierówno i występuje nierówna odległość oczu od filtra (wyregulować dopasowanie opaski na głowę, aby zmniejszyć różnice odległości od filtra).

-Filtr samościemniający się nie zaciemnia się lub występuje migotanie

1.Zewnętrzna szybka ochronna jest zabrudzona lub uszkodzona (wymień szybkę ochronną).

2.Czujniki są zabrudzone (wyczyścić powierzchnię czujników).

3.Prąd spawania jest za niski (ustawić poziom czułości na wyższy).

EN

ES

DE

FR

GR

PL

PT

RO

4. Sprawdzić stan baterii upewniając się, że są one w dobrym stanie oraz że zostały prawidłowo zainstalowane. Sprawić również powierzchnie baterii i styków, wyczyścić w razie potrzeby.

-Wolna reakcja

Temperatura robocza jest zbyt niska (nie używać przyłbicy w temperaturze poniżej -10°C lub 14°F).

-Slaba widoczność

1.Zewnętrzna/wewnętrzna szybka ochronna i/lub filtr są zabrudzone (wymienić szybkę).

2.Oświetlenie otoczenia jest niewystarczające.

3.Stopień zaciemnienia jest nieprawidłowy (ustawić odpowiedni stopień zaciemnienia).

-Przyłbica spawalnicza zsuwa się z głowy

oOpaska na głowę nie jest prawidłowo dopasowana (dopasować położenie opaski).

OSTRZEŻENIE



W przypadku niemożliwości dokonania korekty w celu rozwiązymania występujących ww. problemów, użytkownik powinien zaprzestać użytkowania przyłbicy samoziemniającej oraz skontaktować się z dostawcą wyrobu.



INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA



OSTRZEŻENIE! Przed przystąpieniem do użytkowania przyłbicy spawalniczej, należy dokładnie przeczytać i zrozumieć wskazówki dotyczące bezpieczeństwa.

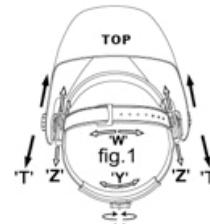


Przyłbica jest dostarczana w stanie zmontowanym, niemniej jednak przed przystąpieniem do jej użytkowania należy ją odpowiednio dopasować do rozmiaru głowy użytkownika, a także nastawić czas reakcji, stopień czułości i zaciemnienia.

REGULACJA POŁOŻENIA PRZYŁBICY

Obwód całkowity opaski na głowę można zwiększać lub zmniejszać przekręcając pokrętło znajdujące się w tylnej części opaski (patrz regulacja „Y” na Rys. 1). Użytkownik może dopasować obwód opaski z założoną przyłbicą na głowie, dzięki czemu może odpowiednio ustawić poziom napięcia opaski, ale bez nadmiernego uciskania głowy.

- Jeżeli opaska jest położona na głowie za wysoko lub za nisko, należy dopasować długość paska znajdującego się w górnej części głowy. W tym celu należy odpiąć koniec paska i przycisnąć zacisk mocujący wyciskając go z dziurki w pasku. Przesuwając obie części paska, ustawić większą lub mniejszą szerokość w zależności od potrzeb, a następnie wcisnąć zacisk mocujący do najbliższej dziurki (patrz regulacja „N” na Rys. 1).
- Sprawdzić dopasowanie obwodu opaski podnosząc i opuszczając kilka razy przyłbicę, mając ją założoną na głowie. Jeżeli opaska przesuwa się w czasie przechylania przyłbicy, dokonać ponownej regulacji, aby trzymała się stabilnie na głowie.



REGULACJA ODLEGŁOŚCI PRZYŁBICY OD TWARZY

Krok 1: Wysunąć węzeł zamykający z ustawionej pozycji (patrz „T” na Rys. 1) w celu wyregulowania odpowiedniej odległości przyłbicy od twarzy.

Krok 2: Poluzować węzeł zamykający znajdujący się po obydwu bokach przyłbicy. Przesuwać węzeł ustawiając go w większej lub mniejszej odległości od twarzy (patrz regulacja „Z” na Rys. 1). Ważne jest, aby szybka znajdowała się w takiej samej odległości od oboję oczu. W przeciwnym przypadku, może wystąpić niejednorodny stopień zaciemnienia.

Krok 3: Zaciśnąć ponownie węzeł zamykający po zakończeniu regulacji.

REGULACJA KĄTA WIDZENIA SPAWACZA

Patrz Rys. 2.

WYBÓR TRYBU PRACY

W celu wyboru odpowiedniego trybu pracy dla danego rodzaju czynności, należy stosować przełącznik znajdujący się w tylnej części wkładu filtra samościeniąjacego.

Tryb spawania (Weld Mode) – stosowany w większości prac spawalniczych. Przy przełączeniu tego trybu na aktywny, zostaje uruchomiona funkcja samościeniania poprzez detekcję łuku spawalniczego. Nastawić odpowiedni stopień zaciemnienia, czas reakcji i stopień czułości (patrz Rys. 3), w zależności od potrzeb.

Tryb szlifowania (Grind Mode) – stosowany w procesach szlifowania metali. Po uruchomieniu tego trybu, funkcja samościeniania jest wyłączona. Stopień zaciemnienia wynosi niezmiennie 3.5 DIN, pozwalając na jasne pole widzenia podczas szlifowania obrabianych powierzchni z zastosowaniem przyłbicy jako ochrony twarzy (patrz Rys. 3).

WYBÓR STOPNIA ZACIEMNIENIA

Wybrać stopień zaciemnienia odpowiedni dla danego procesu spawania, korzystając z poniżej „Tabeli ustawień stopnia zaciemnienia”. Przekrącić pokrętło regulujące znajdujące się z boku filtra i ustawić na odpowiednim stopniu zaciemnienia.

SHADE GUIDE TABLE

(NO.1)

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

SMAW – 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/CO₂ - Metal Active Gas

SAW – Shielded Semi-Automatic Arc Welding

MIG (Light) – MIG on Light Alloys

WYBÓR CZASU ZWŁOKI

Po zakończeniu spawania, szkło podglądowe zmienia się automatycznie z ciemnego na jasne, ale dopiero po upływie ustawionego czasu zwłoki, który służy do stabilizacji strefy jarzenia łuku elektrycznego w trakcie obrabiania powierzchni. Czas zwłoki/reakcji można ustawić w zależności od potrzeb na „S” („short” – krótki: 0,1 s) lub „L” („long” – długie: 10 s), za pomocą pokrętła znajdującego się w tylnej części wkładu filtra samościeniąjacego (patrz Rys. 3). Zaleca się stosowanie krótkiego czasu zwłoki w przypadku spawania punktowego oraz długiego czasu zwłoki przy metodach spawania o dużej intensywności. Dłuższy czas zwłoki może być stosowany również w przypadku spawania metodą TIG o małej intensywności oraz spawania metodą TIG bądź MIG/MAG.

EN

CZUŁOŚĆ

Czułość można ustawić na poziomach: „H” („high” – wysoka) lub „L” („low” – niska), za pomocą pokrętła znajdującego się w tylnej części wkładu. Ustawienie w pozycji „Mid-High” (średnia-wysoka) jest ustawieniem normalnym do codziennego użytku. Maksymalnie ustawiona czułość jest właściwa w przypadku wykonywania prac spawalniczych o małej intensywności, spawania metodą TIG bądź w przypadku zastosowań specjalnych. Kiedy zakłócenia w pracy przybityc są związane bezpośrednio z nadmiernym oświetleniem otoczenia lub z położonymi blisko innymi urządzeniami spawalniczymi w trybie pracy, należy ustawić czułość w poziomie „niska” (patrz Rys. 3b). W celu uzyskania optymalnej sprawności, zaleca się stosowanie prostej zasady polegającej na maksymalnym ustawieniu czułości na początku pracy, a następnie jej stopniowym zmniejszaniu, do momentu zareagowania filtra wyłącznie na błysk z łuku spawalniczego, bez występowania fałszywej aktywacji związanej z warunkami oświetleniowymi otoczenia (bezpośrednie światło słoneczne, intensywne światło sztuczne, błyski łuków wytwarzanych przez pracujących w sąsiedztwie spawaczy, itp.).

ES

DE

FR

GR

PL

PT

RO

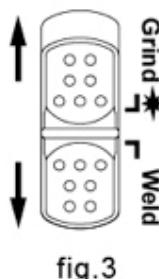


fig.3



fig.4a



fig.4b

ZAINSTALOWANIE BATERII

Zainstalować prawidłowo baterie w przybitycy, zgodnie z oznaczeniami bieguna ujemnego i dodatniego znajdującymi się w przedziale na baterie (patrz Rys. 5).

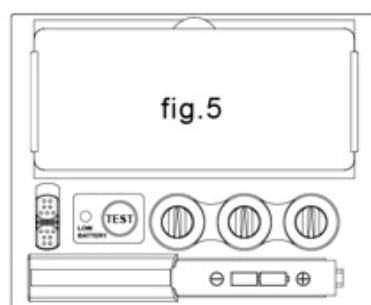
• PRÓBA URUCHOMIENIA

Przytrzymać naciśnięty przycisk „TEST” w celu dokonania wstępnego wyboru stopnia zaciemnienia, przed przystąpieniem do spawania (patrz Rys. 5). Po odbezpieczeniu szkła podglądowego, stopień zaciemnienia ustawia się automatycznie na stan jasny (stopień zaciemnienia: 3.5).

• ZASILANIE

Filtr samoziemniający ADF jest zasilany przez ogniwa słoneczne i 2 baterie alkaliczne AAA. Należy wymienić baterie po zapaleniu się diody sygnalizującej wyładowanie baterii (patrz Rys. 5).

- Przybityca jest już gotowa do użytku. Stopień zaciemnienia można ponownie regulować w czasie użytkowania za pomocą potencjometru.



EN

ES

DE

FR

GR

PL

PT

RO

KONSERWACJA

WYMIANA OSŁONY ZEWNĘTRZNEJ: Wymienić osłonę zewnętrzną na nową w przypadku jej uszkodzenia. Wysunąć element mocujący filtr zgodnie z Rys. 6. Wyjąć osłonę zewnętrzną z przyłbicy. Wyjąć ostrożnie uszczelkę z pokrywy osłony. Ułożyć nową szybkę ochronną na uszczelce i zamontować na korpusie przyłbicy. Upewnić się, że zamontowanie uszczelki osłony i elementu mocującego przyłbicę odbywa się w taki sam sposób co demontaż.

WYMIANA OSŁONY WEWNĘTRZNEJ: Wymienić przeźroczystą osłonę wewnętrzną na nową w przypadku jej uszkodzenia. Podważyć paznokciem szczeleinę pod szkłem podglądowym filtra i wyjąć osłonę do góry, do jej uwolnienia z krawędzi szkła podglądowego filtra.

WYMIANA WKŁADU FILTRA SAMOŚCIEMNIAJĄCEGO: Wysunąć element mocujący filtr. Patrz Rys. 6. Wyjąć górną krawędź elementu mocującego w celu wyjęcia filtra ADF z ramki. Zainstalować w ramce nowy filtr ADF zgodnie z instrukcjami na Rys. 7. Upewnić się, że filtr ADF został włożony do ramki prawidłowo, zgodnie z pokazaną instrukcją. Zainstalować element mocujący filtr ADF do przyłbicy.

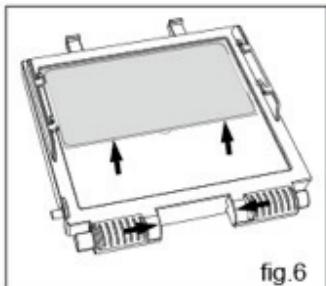


fig.6

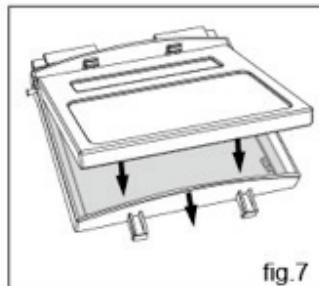


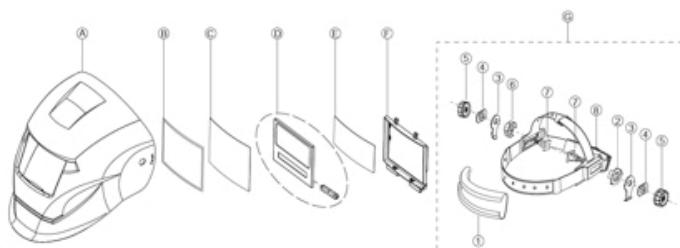
fig.7

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Klasa optyczna:	1/1/1/2
Wymiary pola widzenia:	98 x 44 mm (3.86" x 1.73")
Wymiary wkładu:	110 x 90 x 9 mm (4.33" x 3.54" x 0.35")
Ilość czujników łuku:	2
Stan jasny:	zaciemnienie DIN 3.5
Stan ciemny:	zaciemnienie DIN 9-13
Regulacja stopnia zaciemnienia:	wewnętrzna, zaciemnienie zmienne
Włączanie/ wyłączenie zasilania:	całkowicie automatyczne
Regulacja czułości:	ustawienie przez przełącznik
Ochrona UV/IR:	do DIN16, aktywna
Zasilanie:	bateria słoneczna, baterie wymienne 2 x baterie alkaliczne AAA
Alarm wyładowania baterii:	dioda czerwona
Czas przejścia:	1/16,000 s stan jasny na ciemny
Czas rozjaśniania (stan ciemny na jasny):	0,1 - 1,0 s na przełącznik
Low Amperage TIG Rated:	≥ 5 Amp (DC); ≥ 5 Amp (AC)
Możliwość szlifowania:	tak

Temperatura pracy:	-10°C – +55°C (14°F – 131°F)
Temperatura przechowywania:	-20°C – +70°C (-4°F – 158°F)
Materiał wykonania przyłbicy:	nylon (poliamid) o wysokiej odporności na uderzenia i urazy
Masa całkowita:	440g
Zakres zastosowania:	Stick Welding (SMAW); TIG DC&AC; TIG Pulse DC; TIG Pulse AC; MIG/MAG/C02; MIG/MAG Pulse; cięcie plazmowe; spawanie plazmowe (PAW); cięcie łukiem węglowym; szlifowanie; nie nadaje się do spawania laserowego
Zatwierdzone certyfikaty:	DIN Plus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS

Zestaw części i elementów montażowych



POZ.	OPIS	ILOŚĆ
A	Korpus (przyłbicy spawalniczej)	1
B	Osłona zewnętrzna	1
C	Filtr samościerniający (wraz z pokrywą baterii)	1
D	Osłona wewnętrzna	1
E	Element mocujący	1
G*	Mocowanie, kompletny zestaw	1

Zestaw części G*

POZ.	OPIS	ILOŚĆ
1	Opaska przeciwpotna	1
2	Wkręt regulujący położenie lewy	1
3	Wkręt regulacyjny kąta nachylenia	2
4	Wkręt	2
5	Grzechotka	2
6	Wkręt regulujący położenie prawy	1
7	Śruba	2
8	Mocowanie regulowane	1

OBSŁUGA	ROZMIAR ELEKTRODA 1/32in. (mm)	ARC BIEŻĄCE (A)	MINIMALNE SHADE OCHRONNY	NUMER PROPONOWANE cień (KOMFORT) ⁽¹⁾
Ekranowany spawania łukowego metali	mniej niż 3 (2.5) 3-5 (2.5-4) 5-8 (4-6.4) ponad 8 (6.4)	mniej niż 60 60-160 160-250 250-550	7 8 10 11	- 10 12 14
GMAW (MAG-MIG) & FCAW		mniej niż 60 60-160 160-250 250-550	7 10 10 10	- 11 12 14
TIG		mniej niż 50 50-150 150-500	8 8 10	10 12 14
Cięcie łukiem powietrze węgla	(lekki) (ciężki)	mniej niż 500 500-1000	10 11	12 14
Spawania plazmowego		mniej niż 20 20-100 100-400 400-800	6 8 10 11	6 do 8 10 12 14
Cięcia plazmowego	(lekki) ⁽²⁾ (średni) ⁽²⁾ (ciężki) ⁽²⁾	mniej niż 300 300-400 400-800	8 9 10	8 12 14
palnik do lutowania twardego		-	-	3 do 4
palnik do lutowania				
CAW		-	-	14
GRUBOŚĆ BLACHY				
	in.	mm		
Spawanie gazowe lekki średni ciężki	pod 1/8 1/8 do 1/2 przez 1/2	pod 3.2 3.2 do 12.7 przez 12.7		4 lub 5 5 lub 6 6 lub 8
Cięcie gazowe lekki średni ciężki	pod 1 1 do 6 przez 6	pod 25 25 do 150 przez 150		3 lub 4 4 lub 5 5 lub 6

(1) Jako zasada, rozpoczęć z abażurem, który jest zbyt ciemny, a następnie przejść do jaśniejszych odcień, który daje wystarczające widok strefy spawania bez przechodzenia poniżej minimum. Podczas spawania i cięcia gazowego wysokiej koncentracji tlenu, gdzie latarka wytwarza wysoki żółte światło, pożądane jest użycie obiektywu filtr, który pochłania żółtej lub sodu Line światło widzialne o (Spectrum) operacji.

(2) Wartości te stosuje się w przypadku gdy rzeczywista łuk jest wyraźnie widoczne. Doświadczenie wykazało, że lżejsze filtry mogą być stosowane, gdy łuk jest ukryty w obrabianym elemencie. Dane z ANSI Z49.1-2005

EN

ES

DE

FR

GR

PL

PT

RO

STAR WELD TEC-800 Máscara de soldar com Auto-Escurecimento



ADVERTÊNCIA

Devem ser lidas e entendidas todas as instruções antes da sua utilização.



Οι μάσκες συγκόλλησης με αυτόματη συσκότιση, έχουν σχεδιαστεί για να προστατεύουν τα μάτια και το πρόσωπο από σπινθήρες, εκτοξεύσεις μετάλλων και επιβλαβείς ακτινοβολίες υπό κανονικές συνθήκες συγκόλλησης. Κατά την εφαρμογή συγκόλλησης τόξου, ο τόνος του φύλτρου με αυτόματη συσκότιση αλλάζει αυτομάτως από φωτεινός σε σκούρος και ξαναγίνεται φωτεινός όταν σταματήσει η συγκόλληση.

Οι μάσκες συγκόλλησης με αυτόματη συσκότιση είναι έτοιμες για να χρησιμοποιηθούν κατευθείαν. Πριν τη συγκόλληση, το μόνο που χρειάζεται είναι να τοποθετήσετε τις μπαταρίες, να προσαρμόσετε τις ταινίες συγκράτησης στο κεφάλι και να επιλέξετε το βαθμό συσκότισης που αρμόζει στην εφαρμογή.



ADVERTÊNCIA



- Esta máscara de soldar com escurecimento automático, não está apta para os processos de soldadura e corte com laser nem oxi acetilénica.
- Nunca se deve colocar esta máscara nem o vidro de auto escurecimento em superfícies quentes.
- Em nenhum caso se deve abrir ou tentar reparar o vidro de auto escurecimento.
- Esta máscara de soldar com auto escurecimento não protege contra riscos de impacto graves.
- Esta máscara não protege contra artefactos explosivos nem líquidos corrosivos.
- Não se deve realizar nenhuma modificação no vidro nem na máscara, exceto quando assim se especifique neste manual.
- As modificações ou substituições de peças não autorizadas levam à anulação da garantia e a um risco de exposição do utilizador a danos contra a sua pessoa.
- No caso de se não produzir escurecimento no momento de aplicar o arco de soldadura, pare o processo de imediato e avise o seu supervisor ou o seu fornecedor.
- Não mergulhe o vidro em água.
- Não utilizar nenhum solvente no vidro nem em nenhum outro componente da máscara.
- Utilizar só em temperaturas entre -10°C – +55°C (14°F – 131°F).
- Temperatura de armazenamento: -20°C – +70°C (-4°F – 158°F).
- Quando não se utiliza por um largo período de tempo, devem-se retirar as pilhas e a máscara deve ser armazenada num lugar fresco e seco.
- Proteger o vidro do contato com os líquidos e a sujidade.
- Limpar a superfície do vidro regularmente; não utilizar soluções limpadoras fortes. Manter os sensores e células fotovoltaicas limpas utilizando um tecido limpo e anti-pelos.
- Substituir regularmente o vidro protetor frontal quando está danificado, partido, riscado ou picado.
- O material que está em contacto com a pele do utilizador, pode causar reações alérgicas em algumas circunstâncias.
- Instalar pilhas alcalinas AAA (2 pilhas) antes de utilizar este produto. Substituir as pilhas imediatamente quando o alarme de BATERIA BAIXA (LOW BATTERY) fique na cor vermelha.



ADVERTÊNCIA

O utilizador pode sofrer danos pessoais graves se não seguir adequadamente as advertências anteriores ou as instruções de operação.



PROBLEMAS E SOLUÇÕES COMUNS

-Escurecimento irregular

La banda de sujeição da cabeça foi colocada de maneira desigual e a distância entre os olhos e o vidro está desigualada (recolocar a banda de sujeição para reduzir a distância ao vidro).

-O vidro de auto escurecimento não escurece ou pisca.

1.O vidro protetor frontal está sujo ou danificado (sustituir este vidro protector).

2.Os sensores estão sujos (limpar a superfície dos sensores).

3.A corrente de soldadura é demasiado baixa (ajustar a sensibilidade para um nível maior).

4.Comprovar as pilhas e verificar que se encontram em boas condições e instaladas de forma adequada. Também comprovar as superfícies das baterias e os contatos, e limpar se for necessário.

-Resposta lenta

A temperatura de operação é demasiado baixa (não utilizar a temperaturas abaixo dos -10°C o 14°F).

-Visão fraca

1.0 vidro protector frontal/interior ou vidro de escurecimento estão sujos (mudar o vidro).

2.A iluminação ambiental é insuficiente.

3.0 grau de escurecimento é incorreto (restabelecer o grau de escurecimento).

-A máscara de soldar não fica fixa

A banda de sujeição da cabeça não está ajustada de forma apropriada (reajustar a banda de sujeição).

ADVERTÊNCIA



O utilizador deve interromper o uso da máscara de soldar com escurecimento automático se os problemas mencionados anteriormente não possam ser corrigidos. Contatar com o fornecedor.



INSTRUÇÕES DE USO



!ADVERTÊNCIA! Antes de utilizar a máscara de soldar, certifique-se de ter lido e entendido as instruções de segurança.

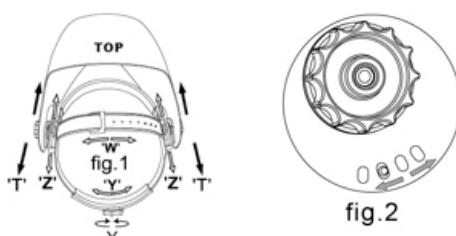


A máscara vem montada, pelo que antes do seu uso é necessário ajustá-la de maneira adequada ao utilizador e configurar o tempo de atraso, sensibilidade e grau de escurecimento.

AJUSTE DA MEDIDA DA MÁSCARA

A circunferência total da banda de sujeição da cabeça pode aumentar ou diminuir girando o botão situado na parte posterior de dita banda (ver ajuste "Y" na fig. 1). Esta operação pode se realizar com a máscara colocada na cabeça e permite selecionar a tensão exata para manter a máscara sujeita sem que esteja demasiado ajustada.

- No caso de que a posição da banda de sujeição na cabeça seja demasiado alta ou demasiado baixa, ajustar a correia que passa por cima da cabeça. Para isso, soltar o final da tira pressionando o botão fechando o furo da banda. Deslizar as duas partes da banda até uma largura maior ou menor, segundo seja conveniente, e ajustar o botão de fecho no furo mais próximo (ver ajuste "N" na fig.1).
- Comprovar a medida da banda de sujeição levantando e fechando um par de vezes, antes de a usar. Se a banda de sujeição se move ao inclinar o utilizador, deve reajustar até que esteja estável.



AJUSTE DA DISTÂNCIA ENTRE A MÁSCARA E A CARA

Passo 1: Desfazer o nó de fecho (ver "T" na fig. 1) para ajustar a distância entre a máscara e a cara na posição inferior.

Passo 2: Afrouxar o nó de fecho situado nos dois lados da máscara e deslizar para longe ou em direção ao rosto (ver ajuste "Z" na fig. 1). É importante que ambos os olhos estejam situados à mesma distância do vidro. Do contrário, é possível que o escurecimento esteja desigual.

Passo 3: Voltar a apertar o nó de fecho quando o ajuste está completo.

EN

ES

DE

FR

GR

PL

PT

RO

AJUSTE DA POSIÇÃO DO ÂNGULO DE VISÃO

Verifique a fig.2.

SELEÇÃO DO MODO DE OPERAÇÃO

Utilizar o botão de seleção na parte traseira do cartucho de auto escurecimento para selecionar o modo adequado ao tipo de trabalho.

Modo de soldadura (Weld Mode) – Utilizado para la maioria de aplicações de soldadura. Quando este modo está ativo, a função de auto escurecimento se liga ao detetar ópticamente o arco de soldadura. Selecionar o grau de auto escurecimento, tempo de atraso e sensibilidade segundo convenha (ver fig.3).

Modo de rebarbar (Grind Mode) – Utilizado para aplicações de rebarbar e corte de metais. Quando este modo está ativo, a função de auto escurecimento está desligada. O grau de escurecimento está fixo a 3.5 DIN permitindo uma visão clara durante o rebarbar da soldadura com a máscara como protetor facial (ver fig.3).

SELEÇÃO DO NÍVEL DE ESCURECIMIENTO

Selecionar o nível de escurecimento requerido de acordo ao tipo de soldadura que se vai utilizar, segundo mostra o "Quadro de níveis de escurecimento". Ajustar o botão de controle de escurecimento na lateral do vidro ao nível de escurecimento requerido.

Welding Process	ARC CURRENT (Amperes)														(NO.1)
	0.5 1	2.5 5	10 15	20 30	40 60	80 100	125 150	175 200	225 250	275 300	350 400	450 500			
SMAW					9	10	11		12		13	14			
MIG(heavy)							10	11		12		13	14		
MIG(light)							10	11	12	13	14	15			
TIG,GTAW				9	10	11	12		13		14				
MAG/CO ₂						10	11	12		13		14	15		
SAW							10	11	12	13	14	15			
PAC							11		12		13				
PAW		8	9	10	11	12		13		14		15			

SMAW – 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/CO₂ - Metal Active Gas

SAW – Shielded Semi-Automatic Arc Welding

MIG (Light) – MIG on Light Alloys

SELEÇÃO DO TEMPO ATRASO

Quando se termina de soldar, a janela de visualização volta a mudar automaticamente de escura a clara, mas com um atraso predefinido para compensar qualquer luminiscência na peça de trabalho. O tempo de atraso / resposta pode estar em "S" (curto: 0,1 seg.) ou "L" (largo: 10 seg.) segundo convenha, com o seletor giratório na parte posterior do cartucho de auto escurecimento (ver figura 3a). Se recomenda o uso de um atraso mais curto para aplicações de soldadura por pontos e um atraso largo para aplicações que utilizam intensidades mais altas. Também se podem utilizar atrasos mais largos para soldadura TIG de baixa intensidade, e TIG/MIG/MAG.

SENSIBILIDADE

A sensibilidade se pode ajustar a "H" (alto) ou "L" (baixo) com o seletor giratório da parte posterior do cartucho. O ajuste "Mid-High" é o habitual de uso diário. O nível de sensibilidade máximo é apropriado para trabalhos de baixa intensidade de soldadura, TIG ou aplicações especiais. Quando o funcionamento da máscara se altera pelo excesso de luz ambiental, ou outra máquina de soldadura vizinha, utilizar o ajuste "baixo" (ver fig. 3b). Como regra simples para um rendimento ótimo, se recomenda ajustar a sensibilidade ao máximo ao princípio e logo reduzir gradualmente, até o vidro só reagir e piscar da soldadura e sem que exista uma contrária ativação falsa devido às condições de luz ambiental (luz direta do sol, luz artificial intensa, arcos de soldador vizinho, etc.)

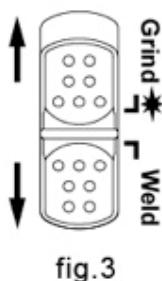


fig.3



fig.4a



fig.4b

INSTALAÇÃO DAS PILHAS

Coloque as pilhas na máscara corretamente, de acordo com o terminal positivo e negativo marcados no compartimento das baterias (ver figura 5).

• TESTE

Mantenha pulsado "TEST" para pré selecionar o grau de escurecimento antes de soldar (Ver figura 5). Quando se liberta a janela de visualização voltará automaticamente ao estado de luz (Sombra 3,5).

• ENERGIA

Este cartucho ADF é alimentado por células solares e 2 pilhas alcalinas AAA. Substituir as pilhas quando se acende a luz de pilha descarregada (Ver figura 5).

• Agora a máscara está pronta para se usar. O escurecimento pode-se reajustar durante o uso movendo o potenciômetro.

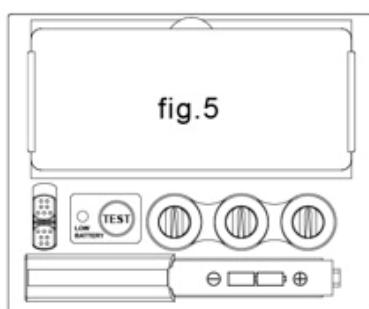


fig.5

EN

MANUTENÇÃO

ES

DE

FR

GR

PL

PT

RO

SUSTITUIÇÃO DA TAMPA FRONTAL DO VIDRO: Recoloque a tampa da frente do vidro se está danificada. Retire a peça de sujeição do vidro segundo a fig.6. Retire a tampa frontal da máscara. Retire com cuidado a junta do topo da tampa. Instale uma nova tampa do vidro na junta e monte-a na carcaça da máscara. Certifique-se de montar a junta da tampa e a peça de sujeição da máscara do mesmo modo que a desmontou.

SUBSTITUIÇÃO DA TAMPA INTERIOR: Recoloque a tampa transparente interior se está danificada. Coloque a unha no orifício debaixo da janela de visão do cartucho e flexione a tampa para cima até que se solte das extremidades da janela de visão do cartucho.

SUBSTITUIR O CARTUCHO DE ESCURECIMENTO AUTOMÁTICO: Retire la peça de sujeição do vidro. Ver fig.6. Flexione o extremo superior da peça de sujeição para permitir que o cartucho ADF possa ser retirado do encaixe. Instale um novo filtro ADF no encaixe segundo a fig.7. Certifique-se de que o vidro ADF se encaixa no suporte corretamente tal como se mostra. Instale la peça de sujeição do vidro ADF na máscara.

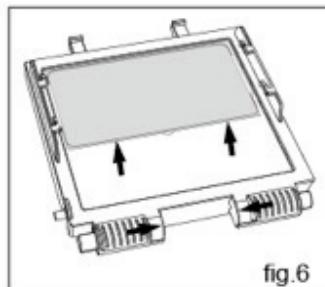


fig.6

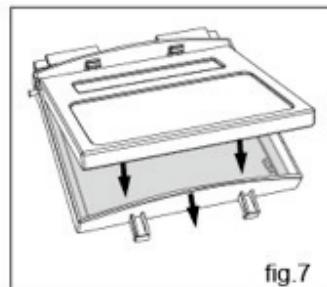


fig.7

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Classe óptica:	1 / 1 / 1 / 2
Área de visão:	98x44mm (3.86" x 1.73")
Tamanho do cartucho:	110x90x9mm (4.33" x 3.54" x 0.35")
Sensores de arco:	2
Estado claro:	DIN 3.5
Escuro:	DIN 9-13
Controle de escurecimento:	Interno, escuro variável
Ligado/desligado:	Totalmente Automático
Controle de Sensibilidade:	Ajustável mediante botão
Proteção UV/IR:	Até escuro DIN16 em todo momento
Fornecimento de energia:	Célula Solar. Pilhas substituíveis 2 xAAA Pilhas Alcalinas
Alarme de pilhas baixas:	Luz Vermelha
Tempo de mudança:	1/16000 s. de claro a escuro
Atraso (De escuro a claro):	0.1 - 1.0 s por botão
Baixa Amperagem TIG Avaliado:	≥ 5 amps (DC); ≥ 5 amps (AC)
Rebarbar:	Sim

EN

ES

DE

FR

GR

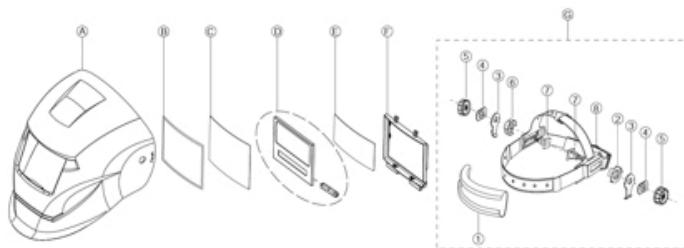
PL

PT

RO

Temperatura de trabalho:	-10°C – +55°C (14°F – 131°F)
Temperatura de armazenamento:	-20°C – +70°C (-4°F – 158°F)
Material da máscara:	Nylon de Alta resistência ao impacto
Peso total:	440g
Raio de aplicações:	Stick Welding (SMAW); TIG DC&AC; TIG Pulse DC; TIG Pulse AC; MIG/MAG/C02;
MIG/MAG Pulse; Corte por Plasma (PAC); Soldadura por Plasma (PAW); Ar Carbono Arco de Corte(CAC-A); Rebarbar; Não apto para soldadura a Laser	
Aprovado por:	DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS

LISTA DE PEÇAS E MONTAGEM



ITEM	DESCRIÇÃO
A	Capacete (Máscara de soldadura)
B	Tampa frontal
C	Vidro de escurecimento automático (Inclui a tampa das pilhas)
D	Tampa interior
E	Peça de sujeição
G*	Suporte cabeça, Completo

Lista de peças de G*

ITEM	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE
1	Banda de suor	
2	Rosca de limitação esquerda	
3	Rosca de ajuste de ângulo	
4	Rosca	
5	Carraca	
6	Rosca de limitação direita	
7	Parafuso	
8	Suporte cabeça ajustável	

EN

ES

DE

FR

GR

PL

PT

RO

GUIA DE TABELA DE SOMBRAS

NÚMEROS GUIA DE CORES

OPERAÇÃO	TAMANHO ELETRODO 1/32in. (mm)	ARCO ELÉCTRICO (A)	SOMBRA PROTECTORA MÍNIMO	NÚMERO SOMBRA ⁽¹⁾ SUGERIDO (CONFORTO)
Blindado de soldagem a arco de metal	menor que 3 (2.5) 3-5 (2.5-4) 5-8 (4-6.4) mais de 8 (6.4)	menor que 60 60-160 160-250 250-550	7 8 10 11	- 10 12 14
GMAW (MAG-MIG) & FCAW		menor que 60 60-160 160-250 250-550	7 10 10 10	- 11 12 14
TIG		menor que 50 50-150 150-500	8 8 10	10 12 14
Corte Air arco de carbono	(leve) (forte)	menor que 500 500-1000	10 11	12 14
Soldagem a arco de plasma		menor que 20 20-100 100-400 400-800	6 8 10 11	6 a 8 10 12 14
Corte a plasma	(leve) ⁽²⁾ (médio) ⁽²⁾ (forte) ⁽²⁾	menor que 300 300-400 400-800	8 9 10	8 12 14
Tocha de soldadura		-	-	3 a 4
Tocha de solda		-	-	2
CAW		-	-	14
ESPESSURA DE PLACA				
in.		mm		
soldadura com gás leve médio forte	Inferior 1/8 1/8 a 1/2 por cima 1/2	Inferior 3.2 3.2 a 12.7 por cima 12.7		4 ou 5 5 ou 6 6 ou 8
corte de oxigênio leve médio forte	Inferior 1 1 a 6 por cima 6	Inferior 25 25 a 150 por cima 150		3 ou 4 4 ou 5 5 ou 6

(1) Como regra geral, comece com uma sombra que é muito escuro, e depois ir para um tom mais claro que dá visão suficiente da zona de solda sem ir abaixo do mínimo. Na soldagem a gás oxicompostível ou corte onde a tocha produz uma luz amarela alto, é desejável usar uma lente de filtro que absorve a linha amarela ou sódios a luz visível do (espectro) operação.

(2) Estes valores aplicam-se quando o arco real é claramente visto. A experiência tem mostrado que os filtros mais leves pode ser usado quando o arco está oculto pela peça de trabalho. Os dados de ANSI Z49.1-2005

STAR WELD TEC-800 Mască de sudură cu auto-întunecare



AVERTIZARE

Instrucțiunile trebuie citite și înțelese înainte de utilizare.



Măștile de sudură cu modul de auto-întunecare sunt concepute pentru a proteja ochii și fața de scântei, stropi și radiații periculoase în condiții de sudură normală. În momentul în care se aplică arcul de sudură, filtrul de auto-întunecare se comută automat din modulul luminos în modulul întunecat, și revine la modulul luminos atunci când nu se sudează.

Măștile de sudură cu modul de auto-întunecare sunt gata pentru a fi utilizate. Înainte de sudare este nevoie doar de instalarea bateriilor, de reglarea poziției bandei de fixare pentru cap și selectarea gradului de întunecare adecvată pentru tipul de aplicare.



AVERTIZARE



- Această mască de sudură cu modul de auto-întunecare nu este adecvată pentru sudură și tăiere cu laser sau oxiacetilenă.
- Nu amplasați niciodată această mască sau filtrul cu modul de auto-întunecare pe suprafețe fierbinți.
- Nu deschideți sau manevați filtru de auto-întunecare.
- Această mască de sudură cu modul de auto-întunecare nu protejează împotriva pericolelor cu impact sever.
- Această mască nu protejează împotriva încărcăturilor explozive sau lichidelor corozive.
- Nu trebuie să se facă nicio modificare la filtru sau la mască, decât atunci când se specifică acest lucru în acest manual.
- Modificările sau schimbul de piese neautorizate presupun pierderea garanției și un risc de expunere al utilizatorului la daune.
- În cazul în care nu se produce o întunecare în momentul aplicării arcului de sudură, opriți procesul imediat și anunțați supraveghetorul dumneavoastră sau furnizorul.
- Nu introduceți filtrul în apă.
- Nu folosiți niciun solvent în filtru sau în orice component al măștii.
- Folosiți numai temperaturi cuprinse între -10° C - +55° C (14° F - 131° F).
- Temperatura de depozitare: -20° C - + 70° C (-4° F - 158° F). Atunci când nu este în uz pentru perioade lungi de timp, trebuie scoase bateriile, iar masca trebuie depozitată într-un loc răcoros și uscat.
- Protejați filtrul de contactul cu lichide și murdărie.
- Curățați suprafața filtrului în mod regulat, nu utilizați soluții puternice de curățare. Păstrați senzorii și celule fotovoltaice curățați folosind un șerătel curat împotriva scamelor.
- Înlăcuți desori obiectivul de protecție frontal atunci când este deteriorat, spart, zgâriat sau perforat.
- Materialul care este în contact cu pielea utilizatorului, poate provoca reacții alergice în anumite situații.
- Instalați baterii alcălaine AAA (2 baterii) înainte de a utiliza acest produs. Înlăcuți bateriile imediat atunci când alarma de descarcare a bateriei (LOW BATTERY) apare în roșu.



AVERTIZARE

Utilizatorul poate suferi leziuni grave dacă nu sunt următe în mod corespunzător avertismentele anterioare și / sau instrucțiunile de utilizare.



PROBLEME ȘI SOLUȚII COMUNE

- Întunecare neregulată

Banda de fixare a capului este plasată inegal, iar distanța dintre ochi și filtru este inegală (repozitionați banda de fixare pentru a reduce distanța față de filtru).

- Filtrul de auto-întunecare nu se întunecă sau este intermitent.

1. Obiectivul de protecție frontal este murdar sau deteriorat (înlăcuți lentila de protecție).
2. Senzorii sunt murdări (curățați suprafața senzorilor).

EN

ES

DE

FR

GR

PL

PT

RO

EN

3. Curentul de sudare este prea mic (reglați sensibilitatea la un nivel mai ridicat).
 4. Verificați bateriile, dacă acestea sunt în stare bună, respectiv dacă sunt instalate corect. De asemenea, verificați suprafețele bateriilor și ale contactelor, și curățați dacă este necesar.

- Răspuns lent

Temperatura de funcționare este prea mică (nu folosiți temperaturi sub 10°C sau 14°F).

- Viziune slabă

1. Lentila de protecție frontală / interioară și / sau filtrul sunt murdare (schimbă obiectivul).

2. Iluminarea ambientală este insuficientă.

3. Gradul de întunecare este incorrect (restabiliți gradul de întunecare).

- Masca de sudură aluneca

Banda de susținere a capului nu este ajustată corect (reajustați banda de fixare).

ES

DE

FR

GR

PL

PT

RO

AVERTIZARE



Trebuie să întrerupeți utilizarea măștii de sudură cu modul de auto-întunecare dacă problemele menționate mai sus nu pot fi corectate. Luăți legătura cu furnizorul.



INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE

ATENȚIE! Înainte de a utiliza masca de sudură, asigurați-vă că ati citit și înțeles instrucțiunile de siguranță.



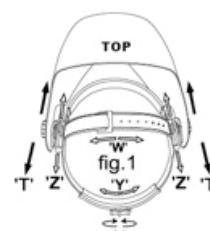
Masca este asamblată, dar înainte de utilizare este necesară adaptarea într-un mod corespunzător utilizatorului și setarea timpului de întârziere, sensibilitatea și gradul de întunecare.

AJUSTAREA DIMENSIUNII ECRANULUI

Circumferința totală a bandei de fixare se poate mări sau micșora prin rotirea butonului din partea din spate a benzii (vezi set "Y" în Fig. 1). Acest proces se poate face cu masca pornită și vă permite selectarea tensiunii exacte pentru a păstra masca fixă, fără a fi prea strâmtă.

- În cazul în care poziția bandei de fixare a capului este prea mare sau prea mică, reglați centura care trece peste cap. Pentru a face acest lucru, dați drumul capătului benzii apăsând butonul de închidere înspre exteriorul orificiului. Lăsați să alunecă cele două părți ale benzii până la o lățime mai mare sau mai mică, în funcție de caz, și reglați butonul de blocare în cel mai apropiat orificiu (vezi "N" în figura 1).

- Verificați dimensiunea benzii de fixare ridicând și închizând în jos masca de câteva ori, în timp ce o purtați. Dacă banda de fixare se mișcă, atunci când utilizatorul se înclină, reajustați-o până este stabilă.



REGLAREA DISTANȚEI DINTE MASCĂ ȘI FAȚĂ

Pasul 1: Desfacerea dispozitivului de închidere (vezi "T" în figura 1.) pentru a regla distanța dintre ecran și față în poziția inferioară.

Pasul 2: Slăbiliți dispozitivul de închidere situat pe ambele părți ale măștii și lăsați să alunecă îndepărtându-l sau apropiindu-l de față (vezi set "Z" în figura 1.). Este important ca ambii ochi să fie situați la aceeași distanță față de lentilă. În caz contrar, este posibil să există o diferență în închidere a culorii.

Pasul 3: Strângeți din nou dipozitivul de închidere atunci când reglarea este completă.

REGLAREA POZIȚIEI UNGHIULUI DE VIZIONARE

Vezi fig.2.

SELECTARE MOD DE OPERARE

Utilizați butonul de selectare de pe partea din spate a cartușului de auto-întunecare pentru a selecta modul adecvat pentru tipul de muncă.

Mod de sudură (Weld Mode) - Folosit pentru majoritatea aplicațiilor de sudare. Când acest mod este activ, funcția de auto-întunecare se aprinde atunci când detectează optic arcul de sudare. Selecționați gradul de auto-întunecare, timpul de întârziere și sensibilitate, după caz (a se vedea figura 3).

Mod de șlefuire (Grind Mode) - Folosit pentru aplicații de șlefuire a metalelor. Când acest modul este activ, funcția de auto-întunecare este opriță. Gradul de întunecare este fixat la 3.5 DIN permitând o vedere clară în timpul șlefuirii sudurii cu masca pe post de protecție a feței (a se vedea figura 3).

SELECTARE NIVEL DE ÎNTUNECARE

Selectați nivelul de întunecare necesar în funcție de tipul de sudură care se va utiliza, după cum se arată în "tabelul de niveluri de închidere a culorii". Reglați butonul de control al închiderii culorii pe partea laterală a filtrului la nivelul de închidere necesar.

Welding Process	(NO.1)													
	0.5 1	2.5 5	10 15	20 30	40 60	80 100	125 150	175 200	225 250	275 300	350 400	450 500		
SMAW			9	10	11		12			13	14			
MIG(heavy)					10	11		12			13	14		
MIG(light)					10	11	12		13		14	15		
TIG,GTAW		9	10	11	12		13			14				
MAG/CO2				10	11	12		13		14	15			
SAW					10	11	12	13	14	15				
PAC					11	12			13					
PAW	8	9	10	11	12		13		14		15			

SMAW – 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/CO2 - Metal Active Gas

SAW – Shielded Semi-Automatic Arc Welding

MIG (Light) – MIG on Light Alloys

SELECTAREA TIMPULUI DE ÎNTÂRZIERE

Odată finalizată sudura, fereastra de vizualizare se schimbă automat de la o culoare închisă la una deschisă, dar cu o durată de întârziere predefinită pentru a compensa orice luminiscență în obiectul de lucru. Timpul de întârziere / răspuns poate fi pe poziția "S" (scurt: 0,1 sec.) sau "L" (durată: 10 sec.), după caz, cu ajutorul comutatorului rotativ de pe partea din spate a cartușului de auto-întunecare (vezi Figura 3a). Se recomandă utilizarea unui termen mai scurt pentru aplicații cu sudură pe puncte și un termen mai lung pentru aplicații care folosesc intensități mai mari. De asemenea, se poate utiliza durete mai mari pentru suduri tip TIG de mică intensitate și cele de tip TIG / MIG / MAG.

EN

SENSIBILITATE

Sensibilitatea poate fi setată la "H" (înaltă) sau "L" (scăzută) cu comutatorul rotativ de pe partea din spate a cartușului. Setarea de "Mid-High" este cea utilizată în mod zilnic. Nivelul maxim de sensibilitate este adecvat pentru lucrări de sudură de mică intensitate, TIG sau aplicații speciale. Când se modifică modul de funcționare al măștii datorită excesului de lumină ambientală, sau alt aparat de sudură din apropiere, setați "low" (vezi fig. 3b). Ca o regulă simplă pentru performanțe optime, vă recomandăm să setați sensibilitatea maximă la început și apoi să o reduceți treptat până când filtrul reacționează la scânteile sudurii, fără să se producă o declanșare falsă ca urmare a condițiilor de lumină ambientală (lumina directă a soarelui, lumină artificială puternică, arcuri de la aparatul de sudură din apropiere, etc.).

ES

DE

FR

GR

PL

PT

RO

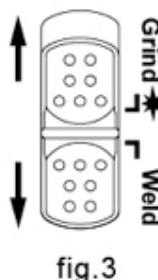


fig.3



fig.4a



fig.4b

INSTALAREA BATERIILOR

Instalați corect bateriile, în conformitate cu borna pozitivă și negativă marcate pe compartimentul bateriei (vezi figura 5).

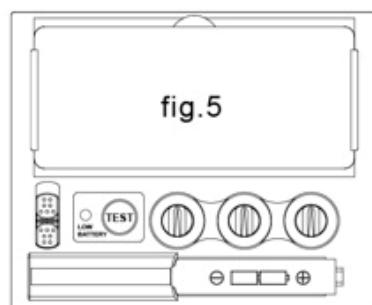
• TEST

Tineți apăsat pe tasta "test" pentru a pre-selecta gradul de întuneric înainte de sudură (a se vedea figura 5). Când s-a eliberat, fereastra de vizualizare revine automat la lumină (umbră 3.5).

• ENERGIE

Acest cartuș ADF se alimentează cu celule solare și 2 baterii alcaline AAA. Înlocuiți bateriile atunci când pornește lumina bateriei descărcate (vezi figura 5).

• Acum, masca este pregătită pentru utilizare. Închiderea culorii poate fi ajustată din nou în timpul funcționării mișcând potențiometrul.



EN

ES

DE

FR

GR

PL

PT

RO

ÎNTRĂGINERE

ÎNLOCUIREA CAPACULUI FRONTAL AL LENTILEI: Puneți la loc capacul frontal al obiectivului dacă este deteriorat. Scoateți piesa de fixare a filtrului conform fig.6. Scoateți capacul frontal al ecranului. Îndepărtați cu grijă garnitura de etanșare de la capac. Instalați un nou capac de obiectiv în garnitura de etanșare și montați-l în carcasa măștii. Asigurați-vă că ați montat garnitura capacului și piesa de fixare a măștii la fel cum s-a îndepărtat.

SCHIMBAREA CAPACULUI INTERIOR: Înlocuiți capacul transparent interior dacă este deteriorat. Puneți unghia în orificiul de sub fereastra de vizualizare a cartușului și îndoiați capacul în sus până când se eliberează de marginile ferestrei de vizualizare a cartușului.

SCHIMBAREA CARTUȘULUI CU MODUL DE AUTO-ÎNTUNECARE: Scoateți piesa de fixare a filtrului. Vedi fig. 6. Îndoiați capătul de sus al piesei de fixare pentru a permite cartușului ADF să poată fi retras din cadre. Instalați un nou filtru ADF în cadru conform fig.7. Asigurați-vă că filtrul ADF este introdus adevarat în suport aşa cum se indică. Instalați piesa de fixare a filtrului ADF pe ecran.

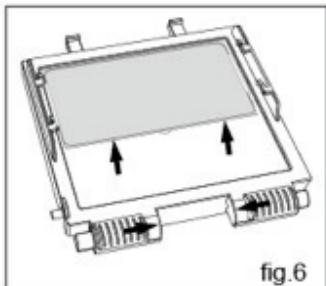


fig.6

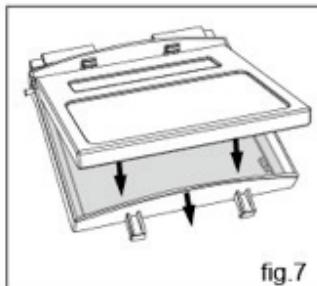


fig.7

CARACTERISTICI TEHNICE

Clasa optică:	1/1/2
Zona de vizionare:	98x44mm (3.86"x1.73")
Dimensiunea cartușului:	110x90x9mm (4.33"x3.54"x0.35")
Senzori cu arc:	2
Lumină:	DIN 3.5
Umbră:	DIN 9-13
Controlarea umbrelor:	Internă, umbră variabilă
Pornire / oprire:	Complet automat
Control de sensibilitate:	Reglabil prin buton
UV / IR protecție:	Umbră până la DIN16 în orice moment
Alimentare cu energie:	Celule solare. Baterii înlocuibile
Alarmă cu baterii joasă:	2 x baterii alcaline AAA
Timp de comutare:	Lumină roșie
Întârziere (de la întuneric la lumină):	1/16000 s. de la lumină la întuneric
Low Amperage TIG Rated:	0.1 - 1.0 s pe buton
Șlefuire:	≥ 5 amperi (DC) ≥ 5 amperi (AC)
	Da

EN

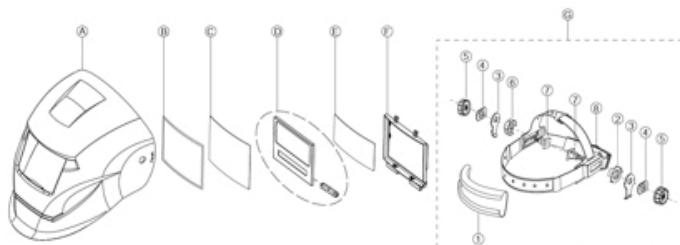
Temperatura de lucru: -10°C – +55°C (14°F – 131°F)
Temperatura de depozitare: -20°C – +70°C (-4°F – 158°F)
Materialul ecranului: Nylon de înălță rezistență la impact mare
Greutate totală: 440g
Gama de aplicații: Stick Welding (SMAW), TIG DC,&AC; TIG Pulse DC, TIG Pulse AC, MIG/MAG/CO₂, MIG / MAG Pulse, tăiere prin plasma (PAC) sudură prin plasmă (PAW), Air Carbon Arc Cutting (CAC-A), şlefuire; nu este potrivit pentru sudura cu laser

ES

Aprobat de: DINplus, CE, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS / NZS

DE

Lista de piese de schimb și ambalaj



FR

DESCRIEREA PRODUSULUI

- A Cască (mască de sudură)
B Capacul frontal
C Filtru cu modul de auto-inchidere (prevăzut cu capac de baterie)
D Capac interior
E Piesă de fixare
G * Legătură, complet

Piese de schimb G *

PRODUS DESCRIERE CANTITATE

- | | |
|---|-------------------------------|
| 1 | Bandă pentru transpirație |
| 2 | Filet de limitare stânga |
| 3 | Filet de reglare a unghiuilui |
| 4 | Filet |
| 5 | Clichet |
| 6 | Filet de limitare dreapta |
| 7 | Șurub |
| 8 | Cablu ajustabil |

PL

PT

RO

EN

ES

DE

FR

GR

PL

PT

RO

TABELUL GHID DE SHADOWS

NUMERE GUIDE SHADE

OPERAȚIE	ELECTROD DIMENSIUNI 1/32in. (mm)	ARC CURRENT (A)	CULOARE PROTECȚIE MINIM	NUMĂRUL ⁽¹⁾ CULOARE PROPUSE (CONFORT)
Ecranat de sudare cu arc de metal	Mai puțin de 3 (2.5) 3-5 (2.5-4) 5-8 (4-6.4) Mai mult 8 (6.4)	Mai puțin de 60 60-160 160-250 250-550	7 8 10 11	- 10 12 14
GMAW (MAG-MIG) & FCAW		Mai puțin de 60 60-160 160-250 250-550	7 10 10 10	- 11 12 14
TIG		Mai puțin de 50 50-150 150-500	8 8 10	10 12 14
Tăiere aer arc de carbon	(ușor) (greu)	Mai puțin de 500 500-1000	10 11	12 14
Sudare cu arc cu plasmă		Mai puțin de 20 20-100 100-400 400-800	6 8 10 11	6 la 8 10 12 14
Plasma arc de tăiere	(ușor) ⁽²⁾ (mediu) ⁽²⁾ (greu) ⁽²⁾	Mai puțin de 300 300-400 400-800	8 9 10	8 12 14
arzătorul		-	-	3 la 4
tortă de lipit		-	-	2
CAW		-	-	14
GROSIMEA PLĂCII				
	in.	mm		
Sudare gaz ușor mediu greu	sub 1/8 1/8 la 1/2 peste 1/2	sub 3.2 3.2 la 12.7 peste 12.7		4 sau 5 5 sau 6 6 sau 8
Tăiere de oxigen ușor mediu greu	sub 1 1 la 6 peste 6	sub 25 25 la 150 peste 150		3 sau 4 4 sau 5 5 sau 6

(1) Ca o regulă de degetul mare, începe cu o nuanta care este prea întunecată, apoi du-te la o nuanta mai deschisă, care oferă vedere suficient de zona de sudură, fără a merge sub nivelul minim. La sudarea cu gaz sau tăiere oxigaz unde torța produce o lumină galbenă mare, este de dorit să se utilizeze un filtru lentilă care absorbe linia galbenă sau sodiu lumină vizibilă (spectru) operație.

(2) Aceste valori se aplică în cazul în care arcul actual se vede clar. Experiența a arătat că filtrele mai ușoare pot fi utilizate atunci când arcul este ascuns de piesa de prelucrat. Datele de la ANSI Z49.1-2005

