



74435
74436

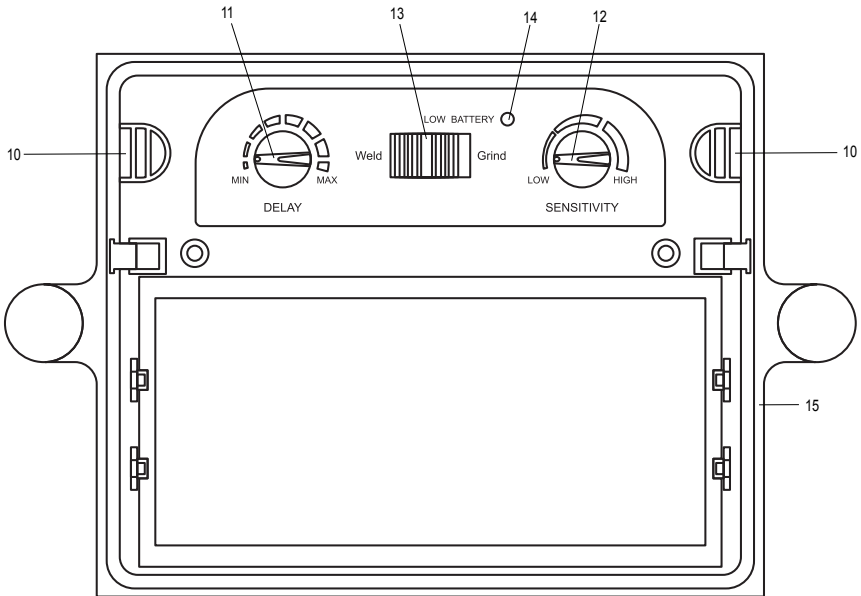
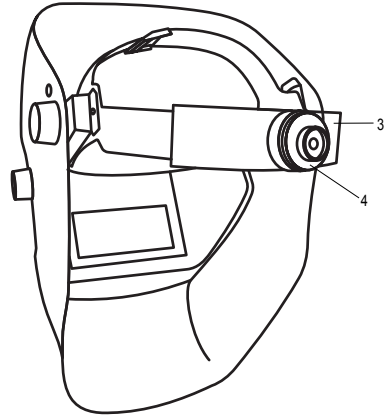
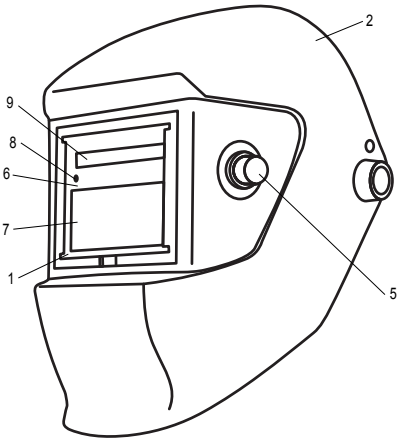
- Ⓐ **MASKA SPAWALNICZA SAMOŚCIEMNIAJĄCA**
- Ⓑ **SCHWEIßMASKE, SELBSTVERDUNKELND**
- Ⓒ **МАСКА ДЛЯ СВАРКИ, САМОСТОЯТЕЛЬНО ЗАТЕМНЯЮЩАЯСЯ**
- Ⓓ **МАСКА ДЛЯ ЗВАРЮВАННЯ, ЩО САМОСТІЙНО ЗАТЕМНЮЄТЬСЯ**
- Ⓔ **SUVIRINTOJO KAUKĖ SU AUTOMATINIŲ FILTRO TAMSUMO NUSTATYMU**
- Ⓕ **METINĀŠANAS MASKA AR AUTOMĀTISKU TUMŠUMA PAKĀPES REGULĒŠANU**
- Ⓖ **SVĀŘEČSKÁ KUKLA SAMOSTMÍVACÍ**
- Ⓗ **ZVÁRAČSKÁ KUKLA SAMOSTMIEVACIA**
- Ⓘ **ÖNMAGÁTÓL SŐTÉTEDŐ HEGESZTŐPAJZS**
- Ⓚ **MASCĂ DE SUDURĂ AUTO-ÎNTUNECARE**
- Ⓛ **CASCO AUTO-OBSCURECEDOR PARA SOLDADURA**



74435



74436



TOYA S.A. ul. Sołtysowicka 13-15, 51-168 Wrocław, Polska

PL

1. szybka ochronna
2. osłona spawalnicza
3. taśma systemu nośnego
4. pokrętko regulacyjne taśmy
5. pokrętko regulacji stopnia ochrony
6. automatyczny filtr spawalniczy
7. wizjer filtra
8. czujnik filtra
9. ogniwa słoneczne
10. zatrzask komory baterii (tylko w 74436)
11. pokrętko regulacji opóźnienia filtra
12. pokrętko czułości filtra
13. przełącznik trybu pracy
14. wskaźnik stanu baterii (tylko w 74436)
15. ramka filtra

DE

1. Schutzscheibe
2. Gesichtsschutz beim Schweißen
3. Band des Trägersystems
4. Stellrad für die Einstellung des Bandes
5. Stellrad für die Einstellung des Schutzgrades
6. Automatischer Schweißfilter
7. Visier des Filters
8. Sensor des Filters
9. Solarzelle
10. Rasthaken des Batteriefaches (Nur in 74436)
11. Stellrad für die Regelung der Filterverzögerung
12. Stellrad für die Empfindlichkeit des Filters
13. Schalter für die Betriebsart
14. Anzeige für den Batteriezustand (Nur in 74436)
15. Filterrahmen

(RUS)

1. защитное смотровое стекло
2. сварочный щиток
3. ремень системы крепления
4. ручка регулятора ремня
5. ручка регулятора степени защиты
6. сварочный автоматический фильтр
7. видоискатель фильтра
8. датчик фильтра
9. солнечные батареи
10. держатели в ячейках для батарей (Только в 74436)
11. ручка регулятора задержки фильтра
12. ручка регулятора чувствительности фильтра
13. переключатель режима работы
14. указатель зарядки батареи (Только в 74436)
15. рамка фильтра

UA

1. захисне оглядове скло
2. зварювальний щиток
3. ремень системи кріплення
4. ручка регулятора ремня
5. ручка регулятора ступеню захисту
6. зварювальний автоматичний фільтр
7. видошукач фільтра
8. датчик фільтра
9. сонячні батареї
10. тримачі в комірках для батарей (Тільки в 74436)
11. ручка регулятора затримки фільтра
12. ручка регулятора чутливості фільтра
13. перемикач режиму роботи
14. показник зарядки батареї (Тільки в 74436)
15. рамка фільтра

LT

1. apsauginis stiklas
2. apsauginis suvirinimo skydas
3. galvos apjuosimo sistemos juosta
4. juostos reguliavimo rankenėlė
5. apsaugos laipsnio reguliavimo rankenėlė
6. automatinis filtras
7. filtro ieškiklis
8. filtro jutiklis
9. saulės baterijos
10. baterijos ermės uždarymo spragtukas (Tik 74436)
11. filtro uždelimo reguliavimo rankenėlė
12. filtro jautrumo reguliavimo rankenėlė
13. darbo režimo perjungiklis
14. baterijos būklės indikatorius (Tik 74436)
15. filtro rėmelis

LV

1. aizsardzības stikls
2. metināšanas aizsargs
3. nesošas sistēmas lente
4. lentes regulācijas kļoklis
5. aizsardzības līmeņa regulācijas kļoklis
6. automātisks metināšanas filtrs
7. filtra skaidroziņš
8. filtra devējs
9. saules elements
10. baterijas tvirtnes sprosts (Tikai 74436)
11. filtra kavēšanas regulācijas kļoklis
12. filtra jutīguma regulācijas kļoklis
13. darba režīma pārslēdzējs
14. bateriju stāvokļa rādītājs (Tikai 74436)
15. filtra rāmis

CZ

1. rychlá ochrana
2. svářečský štít
3. pásek nosného systému
4. regulační knoflík pásku
5. regulační knoflík stupně ochrany
6. automatický svářečský filtr
7. průzor filtru
8. snímač filtru
9. solární články
10. západka bateriové komory (Pouze v 74436)
11. regulační knoflík prodlevy filtru
12. knoflík citlivosti filtru
13. přepínač pracovního režimu
14. indikátor stavu baterie (Pouze v 74436)
15. rámeček filtru

SK

1. rýchla ochrana
2. zvaračský štít
3. pásiik nosného systému
4. regulačný gombík pásika
5. regulačný gombík stupňa ochrany
6. automatický zvaračský filter
7. priezor filtra
8. snímač filtra
9. solárne články
10. západka batérieovej komory (Iba v 74436)
11. regulačný gombík oneskorenia filtra
12. gombík citlivosti filtra
13. prepínač pracovného režimu
14. indikátor stavu batériei (Iba v 74436)
15. rámk filtra

HU

1. védő üveg
2. hegesztő fejpaizs
3. tartópánt
4. a pántot szabályozó forgatógomb
5. a védelem fokát szabályozó forgatógomb
6. automata hegesztő szűrő
7. a szűrő ablaka
8. a szűrő érzékelője
9. napelem
10. elemtartó patent zárja (Csak 74436)
11. szűrőéskellettő forgatógombja
12. szűrőérzékeltő forgatógombja
13. üzemmód kapcsoló
14. elemállapot kijelzése (Csak 74436)
15. szűrő kerete

RO

1. geam protecție
2. protecție sudură
3. bandă sistem prindere
4. buton regulator bandă
5. buton regulator nivel protecție
6. filtru automat de sudură
7. vizier filtru
8. senzor filtru
9. celule solare
10. blocadă compartiment baterii (Numai în 74436)
11. buton ajustare întârziere filtru
12. buton sensibilitate filtru
13. comutator mod de lucru
14. indicator stare baterie (Numai în 74436)
15. ramă filtru

E

1. pantalla de protección
2. protección para soldadura
3. cinta del sistema de ajuste
4. perilla de ajustes de la cinta
5. perilla de ajustes del grado de protección
6. filtro automático para soldadura
7. visor del filtro
8. sensor del filtro
9. pilas solares
10. pestillo del compartimento de las pilas (Sólo en 74436)
11. perilla de ajustes del retardo del filtro
12. perilla de la sensibilidad del filtro
13. conmutador del modo de trabajo
14. indicador del nivel de las pilas (Sólo en 74436)
15. marco del filtro



OCHRONA ŚRODOWISKA

Symbol wskazujący na selektywne zbieranie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Zużyte urządzenia elektryczne są surowcami wtórnymi - nie wolno wyrzucać ich do pojemników na odpady domowe, ponieważ zawierają substancje niebezpieczne dla zdrowia ludzkiego i środowiska! Prosimy o aktywną pomoc w oszczędnym gospodarowaniu zasobami naturalnymi i ochronie środowiska naturalnego przez przekazanie zużytego urządzenia do punktu składowania zużytych urządzeń elektrycznych. Aby ograniczyć ilość usuwanych odpadów konieczne jest ich ponowne użycie, recykling lub odzysk w innej formie.

UMWELTSCHUTZ

Das Symbol verweist auf ein getrenntes Sammeln von verschlissenen elektrischen und elektronischen Ausrüstungen. Die verbrauchten elektrischen Geräte sind Sekundärrohstoffe – sie dürfen nicht in die Abfallbehälter für Haushalte geworfen werden, da sie gesundheits- und umweltschädigende Substanzen enthalten! Wir bitten um aktive Hilfe beim sparsamen Umgang mit Naturressourcen und dem Umweltschutz, in dem die verbrauchten Geräte zu einer Annahmestelle für solche elektrischen Geräte gebracht werden. Um die Menge der zu beseitigenden Abfälle zu begrenzen, ist ihr erneuter Gebrauch, Recycling oder Wiedergewinnung in anderer Form notwendig.

ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Данный символ обозначает селективный сбор изношенной электрической и электронной аппаратуры. Изношенные электроустройства – вторичное сырье, в связи с чем запрещено выбрасывать их в корзины с бытовыми отходами, поскольку они содержат вещества, опасные для здоровья и окружающей среды! Мы обращаемся к Вам с просьбой об активной помощи в отрасли экономного использования природных ресурсов и охраны окружающей среды путем передачи изношенного устройства в соответствующий пункт хранения аппаратуры такого типа. Чтобы ограничить количество уничтожаемых отходов, необходимо обеспечить их вторичное употребление, рециклинг или другие формы возврата.

ОХОРОНА НАВКОЛИШНЬОГО СЕРЕДОВИЩА

Вказаний символ означає селективний збір спрацьованої електричної та електронної апаратури. Спрацьовані електропристрої є вторинною сировиною, у зв'язку з чим заборонено викидати їх у смітники з побутовими відходами, оскільки вони містять речовини, що загрожують здоров'ю та навколишньому середовищу! Звертаємося до Вас з проською стосовно активної допомоги у галузі охорони навколишнього середовища та економічного використання природних ресурсів шляхом передачі спрацьованих електропристроїв у відповідний пункт, що займається їх переходом. З метою обмеження об'єму відходів, що знищуються, необхідно створити можливість для їх вторинного використання, рециклінгу або іншої форми повернення до промислового обігу.

APLINKOS APSAUGA

Simbolis nurodo, kad suvartoti elektroniniai ir elektriniai įrenginiai turi būti selektyviai surenkami. Suvartoti elektriniai įrankiai – tai antrinės žaliavos – jų negalima išmesti į namų ūkio atliekų konteinerį, kadangi savo sudėtyje turi medžiagų pavojingų žmogaus sveikatai ir aplinkai! Kviečiame aktyviai bendradarbiauti ekonomiškame natūralių išteklių tvarkyme perduodant netinkamą vartoti įrankį į suvartotų elektros įrenginių surinkimo punktą. Šalinamų atliekų kiekiui apriboti yra būtinas jų pakartotinis panaudojimas, reciklingas arba medžiagų atgavimas kitoje perdirbtoje formoje.

VIDES AIZSARDŽĪBA

Simbols rāda izlieto elektrisko un elektronisko iekārtu selektīvu savākšanu, izlietotas elektriskas iekārtas ir atreizējas izejvielas – nevar būt izmestas ar mājai nniecības atkritumiem, jo satur substances, bīstamas cilvēku veselībai un videi! Lūdzam aktīvi palīdzēt saglabāt dabisku bagātību un sargāt vidi, pasniegšot izlieto iekārtu savākšanas ierīces savākšanas punktā. Lai ierobežotu atkritumu daudzumu, tiem jābūt vēlēti izlietotiem, pārstrādātiem vai dabūtiem atpakaļ citā formā.

OCHRONA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

Symbol poukazuje na nutnost separovaného sběru opotřebovaných elektrických a elektronických zařízení. Opotřebovaná elektrická zařízení jsou zdrojem druhotných surovin – je zakázáno vyházovat je do nádob na komunální odpad, jelikož obsahují látky nebezpečné lidskému zdraví a životnímu prostředí! Prosimé o aktivní pomoc při úsporném hospodaření s přírodními zdroji a ochraně životního prostředí tím, že odevzdáte použité zařízení do sběrného střediska použitých elektrických zařízení. Aby se omezilo množství odpadů, je nevyhnutné jejich opětovné využití, recyklace nebo jiná forma regenerace.

OCHRONA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA

Symbol poukazuje na nutnosť separovaného zberu opotrebovaných elektrických a elektronických zariadení. Opotrebované elektrické zariadenia sú zdrojom druhotných surovín – je zakázané vyhadzovať ich do kontajnerov na komunálny odpad, nakoľko obsahujú látky nebezpečné ľudskému zdraviu a životnému prostrediu! Prosimé o aktívnu pomoc pri hospodárení s prírodnými zdrojmi a pri ochrane životného prostredia tým, že opotrebované zariadenia odevzdáte do zberného strediska opotrebovaných elektrických zariadení. Aby sa obmedzilo množstvo odpadov, je nutné ich opätovné využitie, recyklácia alebo iné formy regenerácie.

KÖRNYEZETVÉDELLEM

A használt elektromos és elektronikus eszközök szelektív gyűjtésére vonatkozó jelzés: A használt elektromos berendezések újrafelhasználható nyersanyagok – nem szabad őket a háztartási hulladékokkal kidobni, mivel az emberi egészségre és a környezetre veszélyes anyagokat tartalmaznak! Kérjük, hogy aktívan segítse a természeti forrásokkal való aktív gazdálkodást az elhasznált berendezéseknek a tönkrement elektromos berendezéseket gyűjtő pontra történő beszállításával. Ahhoz, hogy a megsemmisített hulladékok mennyiségének csökkentése érdekében szükséges a berendezések ismételt vagy újra felhasználása, illetve azoknak más formában történő visszanyerése.

PROTEJAREA MEDIULUI

Simbolul adunării selective a utilajelor electrice și electronice. Utilajele electrice uzate sunt materie primă repetată – este interzisă aruncarea lor la gunoi, deoarece conțin substanțe dăunătoare sănătății omenești cât și dăunătoare mediului! Vă rugăm deci să aveți o atitudine activă în ceace privește gospodăria economică a resurselor naturale și protejarea mediului natural prin predarea utilajului uzat la punctul care se ocupă de asemenea utilajele electrice uzate. Pentru a limita cantitățile deșeurilor eliminate este necesară întreținutrea lor din nou , prin recykling sau recuperarea în altă formă.

PROTECCIÓN DEL MEDIO AMBIENTE

El símbolo que indica la recolección selectiva de los aparatos eléctricos y electrónicos usados. ¡Aparatos eléctricos y electrónicos usados son reciclados – se prohíbe tirarlos en contenedores de desechos domésticos, ya que contienen sustancias peligrosas para la salud humana y para el medio ambiente! Les pedimos su participación en la tarea de la protección y de los recursos naturales y del medio ambiente, llevando los aparatos usados a los puntos de almacenamiento de aparatos eléctricos usados. Con el fin de reducir la cantidad de los desechos, es menester utilizarlos de nuevo, reciclarlos o recuperarlos de otra manera.

Treść instrukcji wg norm: EN 175:1997; EN 379:2003 / Dyrektywy PPE

Wytwórca: Jisheng Electric Machinery Co. Ltd., Beitianmen Str., High and New Technology Development Zone, 271000 Taian City, Shandong, China

Importer / upoważniony przedstawiciel: TOYA SA, ul. Sołtysowicka 13/15, 51-168 Wrocław

Opisy wyrobu: Spawalnica osłona twarzy z automatycznym filtrem spawalniczym z dostosowaniem ręcznym jest środkiem ochrony oczu i twarzy II kategorii, przeznaczonymi do indywidualnej ochrony oczu i twarzy przed zagrożeniami mechanicznymi i świetlnymi. Osłona posiada podwyższoną odporność mechaniczną. Osłona nie chroni przed kroplami i rozbryzgami cieczy, grubymi i drobnymi cząsteczkami pyłu, gazem oraz lukiem powstającym przy zwarciu elektrycznym. Osłona została wykonana z polipropionatu i wyposażona w taśmę pozwalającą na utrzymanie jej na głowie. Filtr spawalniczy chroni wzrok przed promieniowaniem powstającym podczas spawania za pomocą łuku elektrycznego i posiada regulację stopnia zaciemnienia w zakresie 9 - 13. Filtr jest chroniony przez szybkę wykonaną z poliwęglanu. U osób uczulonych na ww. materiały może wystąpić reakcja alergiczna.

Okres trwałości: Produkt nie posiada określonego okresu trwałości. Należy zwracać uwagę na zużycie eksploatacyjne i uszkodzenia elementów osłony. Wymieniać zgodnie z zaleceniami zawartymi w instrukcjach użytkowania.

Jednostka notyfikowana: DIN CERTCO GmbH, Prüf- und Zertifizierungszentrum Aalen, Gartenstrasse 133, 73430 Aalen, Niemcy
Objaśnienie oznaczeń: JS, AT, VOREL - oznaczenie producenta i importera; H1190ST, G1060S - nr katalogowy producenta; 74435, 74436 - nr katalogowy importera; EN 379 - nr normy europejskiej dotyczącej automatycznych filtrów spawalniczych, EN 175 - nr normy europejskiej dotyczącej środków ochrony oczu i twarzy stosowanych podczas spawania; 4/9-13 JS 1/3/1/3 379 S; 4/9-13 JS 1/3/3/2 379 - oznakowanie filtra spawalniczego z ręcznym ustawianiem stopnia ochrony: 4 - nr stanu jasnego; 9 - nr najjaśniejszego stanu ciemnego; 13 - nr stanu najciemniejszego; 1 (1) - klasa optyczna; 3 (3) - klasa rozproszenia światła; 1 (3) - klasa odchylenia współczynnika przepuszczalności światła; 3 (2) - klasa zależności współczynnika przepuszczalności światła od kąta; S - podwyższona odporność mechaniczna, JS 1 CE - znakowanie szybki ochronnej: 1 (1) - klasa optyczna., CE - znak zgodności z dyrektywami nowego podejścia WE; 0196; ANSI Z87; COLTS; CSA Z94.3; DIN - dodatkowe oznakowanie wytwórcy

Instrukcje użytkowania: Przed pierwszym użyciem osłony należy usunąć folię ochronną z szybki ochronnej. Pozostawienie folii na szybie ochronnej zmniejsza przejrzystość oraz zaburza działanie filtra spawalniczego. Zużyte lub uszkodzone elementy wymieniać tylko na oryginalne części. Nie modyfikować samodzielnie osłony. Zabronione jest użytkowanie osłony w przypadku zaobserwowania, że jakkolwiek element nosi ślady uszkodzeń, jest zużyty lub wymaga wymiany.

Regulacja systemu nośnego osłony: Osłonę założyć na głowę, w razie potrzeby wyregulować ustawienie górnej taśmy tak aby osłona znajdowała się na odpowiedniej wysokości. Wcisnąć pokrętło znajdujące się z tyłu taśmy opasującej głowę, następnie kręć, wyregulować jej długość, tak aby nie uciskała podczas pracy, a jednocześnie osłona nie przemieszczała się podczas ruchów głowy. Pokrętłami bocznymi wyregulować siłę potrzebną do opuszczania i podnoszenia osłony. Luźniąc pokrętła możliwa jest regulacja odległości osłony od twarzy w trzech pozycjach. Należy zadbać aby obie strony były ustawione na tę samą pozycję. Nad pokrętłami znajduje się trzpienie umożliwiająca ustawienie kąta osłony czoła przy maksymalnym opuszczeniu i podniesieniu. W celu regulacji należy wyciągnąć trzpienie ustawić element regulacyjny wewnątrz osłony, w jedną z trzech dostępnych pozycji, a następnie przelożyć trzpienie przez otwory osłony i elementu regulacyjnego. Należy zadbać o to, żeby oba elementy regulacyjne były ustawione jednakowo.

Obsługa automatycznego filtra spawalniczego: Ustawić przełącznikiem oznaczonym „Weld/Grind” określony rodzaj pracy. Pozycja „Weld” oznacza spawanie i w tym trybie filtr będzie działał zgodnie z ustawieniami pozostałych elementów regulacyjnych. W pozycja „Grind” filtr pozostanie w stanie jasnym i nie będzie automatycznie zmienił jasności.

Pokrętłem z boku osłony ustawić nr stanu ciemnego z zakresu 9 - 13, w zależności od rodzaju wykonywanego spawania. W tym celu można się kierować tabelą zawartą w instrukcji pokazującą zalecane stopnie ochrony przy spawaniu łukowym. Pokrętłem oznaczonym „DELAY” określić czas opóźnienia filtra. Czyli czas w jakim filtr zareaguje na zmianę natężenia światła. Regulacja jest możliwa w zakresie 0,2 - 1 sekundy. Pokrętło oznaczone „SENSIVITY” umożliwia regulację czułości, czyli progu zadziałania filtra. Zaleca się ustawienie w przedziale 30% - 50% zakresu do większości prac spawalniczych. W przypadku jeśli zajdzie potrzeba regulacji czułości filtra, na przykład w celu dostosowania do natężenia oświetlenia w miejscu pracy, należy postępować wg opisanej poniżej metody. Ustawić pokrętło na minimum „LOW”, skierować osłonę w miejsce pracy wystawiając ją na działanie oświetlenia otoczenia. Obracać pokrętło zgodnie z ruchem wskazówek zegarowych do momentu zadziałania (ściemnienia) filtra. Następnie obrócić pokrętło w przeciwnym kierunku, ustawiając je wyraźnie za pozycją, w której filtr wrócił do stanu jasnego. Czułość filtra została ustawiona. Jeżeli zajdzie potrzeba ponownej regulacji, należy powtórzyć procedurę.

Wymiana szybek ochronnych: W przypadku zaobserwowania rys, pęknięć, zmatowień lub innych uszkodzeń szybek ochronnych należy je wymienić na nowe. W celu wymiany szybki zewnętrznej, celu podważyć szybkę w środku dolnej krawędzi przy wycięciu w osłonie, a następnie wyciągnąć ją z uchwyty osłony. Nową szybkę lekko zgnać, a następnie boczne krawędzie wsunąć w uchwyty osłony. Podobnie postępować w przypadku wymiany wewnętrznej szybki ochronnej. Uwaga! Zabronione jest prowadzenie osłony bez szybek ochronnych.

Wymiana filtra spawalniczego: Pokrętło stanu ciemnego filtra ustawić w jedną ze skrajnych pozycji. Poluzować śrubę znajdującą się na obwodzie pokrętła i zdemontować je. Odkręcić nakrętkę mocującą i zdemontować potencjometr pokrętła regulacji. Odkręcić dwa pokrętła umieszczone po bokach filtra i zdemontować filtr razem z ramką mocującą. Podważyć zaczepty znajdujące się na krótszych krawędziach ramki i wysunąć filtr z ramki. Montaż filtra przeprowadzić w odwrotnej kolejności, zwracając uwagę na właściwe mocowanie pokrętła na potencjometrze regulacji stanu ciemnego filtra.

Wymiana baterii zasilających filtr (tylko w 74436): Filtr jest zasilany przez dwie baterie litowe typu CR2032 o napięciu 3 V każda. Jeśli zaświeci się dioda oznaczona „LOW BATTERY” należy wymienić baterie na nowe. W celu wymiany baterii należy zdemontować filtr. Baterie umieszczone są w dwóch niezależnych komorach. Zatrzaśki komór znajdują się na krótszej krawędzi filtra, na wysokości pokręteł regulacyjnych. Należy je lekko nacisnąć i wysunąć z filtra. Baterie wyjąć z koszyka i zastąpić ją nową. Koszyk z nową baterią wsunąć w krawędź filtra. Operację powtórzyć po drugiej stronie. Uwaga! Baterie wymienić tylko parami. Nie mieszać baterii zużytej ze świeżą.

Praca z osłoną spawalniczą: Filtr zamontowany w osłonie zadziała automatycznie w przypadku oświetlenia go lukiem elektrycznym

powstającym podczas spawania. Czas reakcji to 1/25 000 sekundy. Filtr nie posiada włącznika, w związku z czym podczas przerw w pracy zaleca się odkładać osłonę filtrem skierowaną do dołu, pozwoli to zmniejszyć zużycie baterii.

Przed rozpoczęciem spawania należy się upewnić, że przełącznik trybu pracy jest w pozycji „Weld”. Jeżeli w trakcie pracy zostanie zauważone, że filtr nie ściemnia się automatycznie, należy natychmiast przerwać pracę i wyregulować filtr. Jeżeli mimo regulacji filtr nie działa prawidłowo, należy skontaktować się z uprawnionym serwisem. Zabroniona jest praca z niedziałającym filtrem spawalniczym, może to prowadzić do nieodwracalnego uszkodzenia wzroku. Zakres temperatur otoczenia pracy od -5 st. C do +55 st. C. Filtr nie jest przeznaczony do ochrony wzroku podczas spawania laserowego.

Instrukcje eksploatacyjne: Czujniki filtra należy utrzymywać w czystości oraz nie przesłaniać ich. W automatycznym filtrze spawalniczym z ręcznym dostrajaniem - maksymalny i minimalny stopień ochrony jest wtedy, gdy dostrajenie jest ustawione na zero. Osłona nie stanowi ochrony przed cząsteczkami o dużej prędkości. Środki ochrony oczu chroniące przed uderzeniem cząstek o dużej prędkości, noszone wraz ze standardowymi okularami leczniczymi, mogą przenosić uderzenie, wywołując zagrożenie dla użytkownika.

Uwaga! Jeśli wymagana jest ochrona przed uderzeniem cząstek o dużej prędkości w ekstremalnych temperaturach, wybrany środek ochrony oczu powinien być oznaczony literą T bezpośrednio po literze określającej symbol uderzenia, tj. FT, BT lub AT. Jeśli litera określająca symbol uderzenia nie znajduje się bezpośrednio przed literą T, wtedy środek ochrony oczu może być używany jedynie do ochrony przed cząstkami o dużej prędkości w temperaturze pokojowej.

Konserwacja i przechowywanie: Po skończonej pracy osłonę należy oczyścić za pomocą miękkiej i wilgotnej szmatki. Większe zabrudzenia usuwać za pomocą wody z mydłem i osuszyć za pomocą szmatki. Nie stosować środków czyszczących powodujących zarysowania. Nie stosować rozpuszczalników do czyszczenia filtra i osłony. Filtra spawalniczego nie zanurzać w wodzie. Wyrób należy przechowywać w dostarczonych opakowaniach jednostkowych w ciemnym, suchym, przewiewnym i zamkniętym pomieszczeniu. Podczas przechowywania, nie przekraczać zakresu temperatur od -20 st. C. do +70 st. C. Chronić przed kurzem, pyłem i innymi zanieczyszczeniami (worki foliowe, torebki itp.). Chronić przed uszkodzeniami mechanicznymi. Transport - w dostarczanych opakowaniach jednostkowych, w kartonach, w zamkniętych środkach transportu.

Tabela zalecanych stopni ochrony stosowanych przy spawaniu łukowym

Proces	Nateżenie prądu [A]																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Elektrody otulone	8								9	10	11	12	13					14			
MAG	8								9	10	11	12	13					14			
TIG	8				9				10	11			12	13							
MIG metali ciężkich	9								10			11		12	13		14				
MIG dla stopów lekkich	10											11	12	13		14					
Elektrołobienie	10											11	12	13		14	15				
Cięcie strumieniem plazmy	9								10	11	12			13							
Spawanie mikroplazmowe	4	5	6	7	8	9	10	11			12										
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600

UWAGA! Termin „metale ciężkie” stosuje się do stali, stopów stali, miedzi, stopów miedzi, itp.

Inhalt der Anleitung gem. den Normen: EN 175:1997; EN 379:2003 / Direktiven des PPE

Hersteller: Jisheng Electric Machinery Co. Ltd., Beitianmen Str., High and New Technology Development Zone, 271000 Taian City, Shandong, China

Importeur / bevollmächtigter Vertreter: TOYA SA, ul. Soltysowicka 13/15, 51-168 Wrocław

Beschreibung des Erzeugnisses: Der Gesichtsschutz beim Schweißen mit automatischem Schweißfilter und mit manueller Abstimmung ist ein Schutzmittel der II. Kategorie für die Augen und das Gesicht, das für den individuellen Schutz von Augen und Gesicht vor mechanischen Gefahren und Lichteinwirkungen bestimmt ist. Der Gesichtsschutz hat eine erhöhte mechanische Festigkeit. Diese Abdeckung schützt nicht vor Tropfen und Spritzern von Flüssigkeiten, groben und feinen Staubteilchen, Gas sowie dem Lichtbogen, der bei einem elektrischen Kurzschluss entsteht. Der Gesichtsschutz wurde aus Polypropionat gefertigt und mit einem Band zum besseren Halt auf dem Kopf ausgerüstet. Der Schweißfilter schützt das Augenlicht vor der Strahlung, die beim Lichtbogenschweißen entsteht und besitzt eine Regelung des Verdunklungsgrades im Bereich von 9-13. Der Filter ist durch eine Scheibe aus Polykarbonat geschützt. Bei Personen, die auf o.a. Materialien empfindlich sind, kann eine allergische Reaktion auftreten.

Halbbarkeitszeitraum: Das Produkt hat keine konkret definierte Haltbarkeit. Man muss auf den Verschleiß bei der Nutzung und die Beschädigungen an den Elementen des Gesichtsschutzes achten. Entsprechend den Empfehlungen in den Anleitungen zur Nutzung ist ein Austausch vorzunehmen.

Notifizierungseinheit: DIN CERTCO GmbH, Prüf- und Zertifizierungszentrum Aalen, Gartenstrasse 133, 73430 Aalen, Deutschland

Erklärung der Bezeichnungen: JS, AT, VOREL – Bezeichnung des Produzenten und Importeurs; H1190ST, G1060S - Katalognr. des Produzenten; 74435, 74436 – Katalognr. des Importeurs; EN 379 – Nr. der europäischen Norm bzgl. automatischer Schweißfilter, EN 175 – Nr. der europäischen Norm bzgl. Schutzmittel für Augen und Gesicht, die beim Schweißen verwendet werden; 4/9-13 JS 1/3/1/3 379 S; 4/9-13 JS 1/3/3/2 379 – Kennzeichnung für einen Schweißfilter mit manuell einstellbarem Schutzgrad: 4 – Nr. für den hellen Zustand; 9 – Nr. des hellsten dunklen Zustands; 13 – Nr. des dunkelsten Zustands; 1 (1) – optische Klasse; 3 (3) – Klasse der Lichtstreuung; 1 (3) – Klasse der Abweichung des Lichtdurchlässigkeitsfaktors; 3 (2) – Klasse der Abhängigkeit des Lichtdurchlässigkeitsfaktors vom Winkel; S – erhöhte mechanische Festigkeit. JS 1 CE - Schnellschutzkennzeichnung: 1 – optische Klasse. CE – Zeichen der Konformität mit den Direktiven der neuen Betrachtungsweise der Europäischen Staatengemeinschaft.

Anleitung zur Anwendung: Vor dem ersten Gebrauch des Gesichtsschutzes ist die Schutzfolie von der Schutzscheibe zu entfernen. Ein Verbleiben der Folie auf der Schutzscheibe mindert die Durchsicht und stört die Funktion des Schweißfilters. Verschlossene oder beschädigte Elemente sind nur durch Originalteile zu ersetzen. Die Gesichtsschutzabdeckungen dürfen nicht selbstständig verändert werden. Der Einsatz des Gesichtsschutzes ist auch dann verboten, wenn irgendein Element Spuren von Beschädigungen trägt, verschlissen oder sein Austausch erforderlich ist.

Einstellung des Trägersystems für den Gesichtsschutz: Der Gesichtsschutz ist auf den Kopf zu setzen und im Bedarfsfall ist das obere Band so einzustellen, damit der Gesichtsschutz sich auf der entsprechenden Höhe befindet. Danach ist das Stellrad einzudrücken, dass sich hinter dem Band, das den Kopf umgibt, befindet und dann zu drehen bzw. die Länge des Bandes so zu regeln, damit es während des Funktionsbetriebes nicht drückt und gleichzeitig der Gesichtsschutz sich während der Kopfbewegungen nicht verlagert. Mit den seitlichen Stellrädern stellt man die Kraft ein, die zum Absenken und Anheben des Gesichtsschutzes benötigt wird. Löst man die Stellräder, dann wird eine Regelung des Abstandes des Gesichtsschutzes vom Gesicht in drei Positionen möglich. Man muss aber dafür sorgen, dass beide Seiten auf die gleiche Position eingestellt sind. Über den Stellrädern befindet sich ein Bolzen, der die Einstellung des Winkels des Gesichtsschutzes von der Stirn bei maximalen Absenken und Anheben ermöglicht. Zwecks Regelung ist der Bolzen herauszuziehen und das Regelement innerhalb des Gesichtsschutzes in eine der drei Positionen zu stellen. Anschließend muss der Bolzen durch die Öffnungen des Gesichtsschutzes und des Regelementes verlegt werden. Dabei muss man darauf achten, dass beide Regelemente einheitlich eingestellt sind.

Bedienung des automatischen Schweißfilters: Eine bestimmte Betriebsart ist mit dem durch „Weld/Grind“ gekennzeichneten Schalter einzustellen. Die Position „Weld“ bezeichnet das Schweißen und in dieser Betriebsart erfolgt die Funktion des Filters entsprechend den Einstellungen der übrigen Regelemente. In der Position „Grind“ verbleibt der Filter im hellen Zustand und wird nicht automatisch die Helligkeit verändern.

Mit dem Stellrad an der Seite des Gesichtsschutzes stellt man die Nr. des dunklen Zustands im Bereich von 9 – 13 ein, und zwar in Abhängigkeit von der Art der auszuführenden Schweißung. Zu diesem Zweck kann man sich nach der in der Anleitung vorhandenen Tabelle richten, welche die empfohlenen Schutzgrade beim Lichtbogenschweißen aufzeigt. Das mit „DELAY“ gekennzeichnete Stellrad legt die Verzögerungszeit des Filters fest, d.h. die Zeit, in welcher der Filter auf eine Änderung der Lichtintensität reagiert, wobei eine Regelung im Bereich von 0,2 – 1 Sekunde möglich ist. Das mit „SENSIVITY“ gekennzeichnete Stellrad ermöglicht die Regelung der Empfindlichkeit, d.h. der Ansprechschwelle des Filters. Dabei wird die Einstellung im Intervall von 30% - 50% des Bereiches für die meisten Schweißarbeiten empfohlen. Wenn der Bedarf für eine Regelung der Empfindlichkeit des Filters besteht, zum Beispiel zwecks Anpassung an die Beleuchtungsstärke am Arbeitsort, muss man nach der nachfolgend beschriebenen Methode verfahren: Das Stellrad auf das Minimum „LOW“ einstellen, den Gesichtsschutz auf den Arbeitsort richten, wobei er der Wirkung der Beleuchtung im Umfeld ausgesetzt wird. Danach ist das Stellrad im Uhrzeigersinn bis zum Ansprechnomment (des Verdunkelns) des Filters zu drehen. Anschließend dreht man das Stellrad in der Gegenrichtung, wobei es deutlich hinter die Position eingestellt wird, in welcher der Filter zum hellen Zustand zurückkehrte. Die Empfindlichkeit des Filters wurde somit eingestellt. Wenn die Notwendigkeit einer erneuten Regelung besteht, dann ist die gesamte Prozedur zu wiederholen.

Austauschen der Schutzscheiben: Wenn Risse, Brüche, Mattierungen oder andere Beschädigungen der Schutzscheiben beobachtet werden, dann sind sie gegen neue auszuwechseln. Zwecks Austausch der Außenscheibe muss man die Scheibe in der Mitte des unteren Randes beim Herausnehmen im Gesichtsschutz abheben, um sie anschließend aus den Halterungen des Gesichtsschutzes herauszuziehen. Ähnlich ist beim Wechseln der inneren Schutzscheibe zu verfahren. Achtung! Der Einsatz des Gesichtsschutzes ohne Schutzscheiben ist verboten.

Schweißfilterwechsel: Das Stellrad für den dunklen Zustand des Filters ist auf eine der äußersten Positionen zu stellen. Danach löst man die Schraube, die sich auf dem Umfang des Stellrades befindet und demontiert sie. Die Befestigungsmutter ist ebenso abzuschrauben und auch das Potentiometer des Stellrades für die Regelung zu demontieren. Die zwei Stellräder, die sich an der Seite des Filters befinden, müssen dann abgeschraubt werden und es erfolgt die Demontage des Filters zusammen mit dem Befestigungsrahmen. Jetzt hebt man die Rasthaken, die sich an den kürzeren Rändern des Rahmens befinden, an und der Filter wird aus dem Rahmen gezogen. Die Montage des Filters ist in der umgekehrten Reihenfolge durchzuführen, wobei darauf zu achten ist, dass das Stellrad auf dem Potentiometer für die Regelung des dunklen Zustands des Filters richtig befestigt ist.

Austausch der Batterien für die Stromversorgung des Filters (Nur in 74436): Die Stromversorgung des Filters besteht aus zwei Lithiumbatterien vom Typ CR2032 mit einer Spannung von jeweils 3V. Wenn die mit „LOW BATTERY“ gekennzeichnete Diode aufleuchtet, dann muss ein Batteriewechsel erfolgen. Für den Batteriewechsel muss der Filter demontiert werden. Die Batterien sind in zwei unabhängigen Batteriefächern angeordnet. Die Schnappverschlüsse der Fächer befinden sich am kürzesten Rand des Filters, und zwar auf der Höhe der Stellräder für die Regelung. Man muss sie leicht andrücken und aus dem Filter herauschieben. Die Batterien sind dann aus dem Fach zu nehmen und durch eine neue zu ersetzen. Das Batteriefach mit der neuen Batterie ist danach in den Rand des Filters zu schieben. Dieser Vorgang muss auf der anderen Seite wiederholt werden. Achtung! Die Batterien sind nur paarweise auszuwechseln. Eine verbrauchte Batterie darf nicht mit einer neuen vermischt werden.

Arbeiten mit dem Schweißschutz: Der im Gesichtsschutz montierte Filter spricht automatisch an, wenn er mit dem beim Schweißen entstehenden elektrischen Lichtbogen beleuchtet wird. Die Reaktionszeit beträgt 1/25 000 Sekunden. Der Filter hat keinen Schalter und im Zusammenhang dessen empfiehlt man während der Betriebsunterbrechungen den Gesichtsschutz so abzulegen, dass der Filter nach unten gerichtet ist und somit der Batterieverbrauch verringert wird.

Vor Beginn des Schweißens muss man sich davon überzeugen, dass der Schalter für die Betriebsart auf der Position „Weld“ steht. Wenn im Verlaufe des Funktionsbetriebes beobachtet wird, dass der Filter sich nicht automatisch verdunkelt, muss man sofort die Arbeit unterbrechen und den Filter nachjustieren. Sollte trotz dieser Regelung der Filter nicht richtig funktionieren, muss man sich mit einem dazu berechtigten Servicedienst in Verbindung setzen. Das Arbeiten mit einem nicht funktionsfähigen Schweißfilter ist verboten, weil dies zu einer irreversiblen Schädigung des Augenlichts führen kann. Der Bereich der Umgebungstemperatur während des Betriebes beträgt von -5 °C bis zu +55 °C. Der Filter ist nicht als Schutz für das Augenlicht beim Laserschweißen bestimmt.

Nutzungshinweise: Die Sensoren des Filters müssen in einem sauberen Zustand gehalten werden und man darf sie auch nicht verhüllen. Bei einem automatischen Schweißfilter mit manueller Abstimmung gibt es dann den maximalen und minimalen Schutzgrad, wenn die Abstimmung auf Null eingestellt ist. Dieser Gesichtsschutz ist kein Schutz vor Teilchen mit hoher Geschwindigkeit. Augenschutzmittel, die vor dem Einschlag von Teilchen mit hoher Geschwindigkeit schützen und zusammen mit den standardmäßigen Brillen zur Heilung getragen werden, können den Einschlag übertragen und dadurch eine Gefährdung für den Nutzer hervorrufen.

Achtung! Wenn der Schutz vor dem Einschlag von Teilchen mit hoher Geschwindigkeit bei extremen Temperaturen erforderlich ist, muss das ausgewählte Augenschutzmittel durch den Buchstaben T gekennzeichnet sein, und zwar direkt nach dem Buchstaben, der das Symbol des Einschlags bestimmt, d.h. FT, BT oder AT. Sollte der Buchstabe, der das Symbol für den Einschlag bestimmt, sich nicht direkt vor dem Buchstaben T befinden, dann darf das Augenschutzmittel für den Schutz vor Teilchen mit hoher Geschwindigkeit nur bei Zimmertemperatur verwendet werden.

Wartung und Lagerung: Nach beendeter Arbeit ist der Gesichtsschutz mit einem weichen und feuchten Lappen zu reinigen. Größere Verschmutzungen sind mit Hilfe von Seifenwasser zu entfernen und mit einem Lappen abzutrocknen. Es dürfen keine Reinigungsmittel verwendet werden, die Anrisse in der Oberfläche verursachen können. Zum Reinigen des Filters und des Gesichtsschutzes dürfen auch keine Lösungsmittel zum Einsatz kommen. Der Schweißfilter darf nicht in Wasser getaucht werden. Das Erzeugnis muss in den angelieferten Einheitsverpackungen und in einem dunklen, trockenen, belüfteten und geschlossenen Raum gelagert werden. Während der Lagerung darf ein Temperaturbereich von -20 °C bis zu +70 °C nicht überschritten werden. Außerdem ist er vor Staubeinwirkung und anderen Verunreinigungen (Folienbeutel, Tüten usw.) sowie vor mechanischen Beschädigungen zu schützen. Der Transport sollte in den angelieferten Einheitsverpackungen, in Kartons sowie in geschlossenen Transportmitteln erfolgen.

Tabelle der Schutzgrade, die beim Lichtbogenschweißen zur Anwendung empfohlen werden

Verfahren	Stromstärke [A]																						
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600		
Mantelelektroden	8								9	10	11	12	13	14									
MAG	8								9	10	11	12	13	14	15								
TIG	8				9				10	11			12	13	14	15							
MIG für Schwermetalle	9								10			11			12	13	14						
MIG für leichte Legierungen	10								11			12	13	14	15								
Elektrohobeln	10								11			12	13	14	15								
Plasmasstromschweißen	9								10	11	12			13									
Mikroplasmaschweißen	4	5	6	7	8	9	10	11			12												
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600		

HINWEIS: Den Begriff „Schwermetalle“ verwendet man für Stahl, Stahllegierungen, Kupfer, Kupferlegierungen, usw.

Содержание инструкции согласно нормам: EN 175:1997; EN 379:2003 / СИЗ Директивы

Производитель: ООО Компания Чижэн Электрические Машины, ул. Бей Тянь Мэн, Высокие и Новые Технологии Зоны Развития, 271000, г. Тайань, Шаньдун, Китай

Импортер / уполномоченный представитель: АО ТОИЯ, ул. Солтысовицка 13/15, 51-168 Вроцлав

Описание продукта: Сварочный защитный щиток со сварочным автоматическим фильтром ручной настройки является средством защиты глаз и лица II категории, предназначен для индивидуальной защиты глаз и лица от механических опасностей и вредных излучений. Щиток имеет высокую механическую прочность. Щиток не защищает от капель и брызг жидкости, крупных и мелких частиц пыли, газа, а также дуги во время электрической сварки. Щиток выполнен из полипропилена и оснащен ремнем крепления его на голову. Сварочный фильтр защищает глаза от излучения, которое возникает во время сварки от электрической дуги, и имеет регулятор изменения степени затемнения фильтра с диапазоном 9-13. Фильтр защищен поликарбонатным стеклом, что может вызвать аллергическую реакцию у людей, которые страдают аллергией.

Срок годности: Срок годности продукции неограничен. Необходимо обращать внимание на износ и повреждения элементов щитка. Делать замену согласно указанных в инструкциях пользователя рекомендаций.

Уполномоченный орган: ООО НИС CERTCO, Испытания и Сертификация Аален, Гартенштрассе 133, 73430 Аален, Германия

Обозначение знаков: JS, AT, VOREL – обозначение производителя и импортера; H1190ST, G1060S – номер в каталоге производителя; 74435, 74436 – номер в каталоге импортера; EN 379 – номер европейского стандарта для сварочных автоматических фильтров, EN 175 – номер европейского стандарта для средств защиты глаз и лица, которые используются во время сварки; 4/9-13 JS 1/3/1/3 379 S; 4/9-13 JS 1/3/3/2 379 – обозначение сварочного фильтра с ручной настройкой степени защиты; 4 – номер состояния яркого света; 9 – номер состояния наиболее светлой яркости темноты; 13 – номер состояния наиболее темной яркости; 1 (1) – оптический класс; 3 (3) – класс рассеяния света; 1 (3) – класс изменения коэффициента пропускания света; 3 (2) – класс зависимости коэффициента пропускания света от угла; S – высокая механическая прочность, JS 1 CE – маркировка защитного смотрового стекла: 1 – оптический класс. CE – знак соответствия с директивами нового подхода WE.

Инструкция пользователя: Перед первым использованием щитка, необходимо снять защитную пленку с защитного смотрового стекла. Оставив пленку на смотровом стекле, тем самым уменьшаете видимость и препятствуете нормальному функционированию сварочного фильтра. Изношенные или поврежденные элементы заменять только на оригинальные части. Не модифицировать самостоятельно щиток. Запрещается использовать щиток в случае, если обнаружено повреждение какого-либо элемента, износ или нуждается в замене.

Регулировка крепления и фиксации щитка: Надеть щиток на голову, при необходимости отрегулировать верхний ремень крепления на голове так, чтобы щиток находился на соответствующем уровне. Нажать на регулятор, который расположен сзади ремня крепления головы, потом, подкручивая, отрегулировать его длину так, чтобы не пережимало голову во время работы, и вместе с этим, чтобы щиток не шатался во время движения головой. Боковыми ручками регулятора отрегулировать силу опускания-поднятия щитка. Ослабляя ручку регулятора, можно установить одну из трех позиций расстояния щитка от лица. Та или иная позиция должна быть выставлена с обеих сторон одинаково. Над ручками регулятора находятся плунжеры, которые дают возможность установить угол наклона щитка при максимальном его поднятии-опускании. Для регулировки угла наклона необходимо вынуть плунжеры, установить с внутренней стороны щитка регулирующий элемент в одну из трех позиций, потом вставить плунжеры в отверстия щитка и регулирующего элемента. Обязательно обратить внимание на то, чтобы оба регулирующих элемента были одинаково установлены.

Обслуживание сварочного автоматического фильтра: Установить переключатель „Weld/Grind“ (сварка/шлифовка), на нужный Вам режим работы. Положение „Weld“ обозначает сварка, и в этом режиме фильтр будет работать согласно с настройками других регулирующих элементов. В положении „Grind“ фильтр останется ярким, и не будет автоматически менять яркость света.

Боковой ручкой регулятора на щитке установить номер темного состояния с диапазоном 9 - 13, в зависимости от вида исполняемой сварки. Для этого можно использовать таблицу в инструкции, где приведены рекомендованные степени защиты для дуговой сварки. Установка в положение „DELAY“ (время ожидания) обозначает время задержки высветления светофильтра. То есть пропустит некоторое время, при котором фильтр будет реагировать на изменение интенсивности света. Регулировать можно в диапазоне 0,2 - 1 секунды. Установка в положение „SENSIVITY“ (чувствительность) позволяет регулировать чувствительность, то есть скорость срабатывания светофильтра. Рекомендуется для большинства сварочных работ устанавливать диапазон в пределах 30% - 50%.

В случае необходимости регулировки чувствительности фильтра, например для приспособления к окружающей освещенности на рабочем месте, стоит следовать ниже описанным рекомендациям. Установка в положение на минимум „LOW“ (низкий уровень) значит направить щиток на рабочее место, выставляя его на воздействие окружающего освещения. Крутить ручку регулятора по часовой стрелке до момента срабатывания (затемнения) фильтра. Затем крутить ручку регулятора в обратном направлении и установить в то положение, в котором фильтр вернется в яркое состояние. Чувствительность фильтра установлена. Если возникнет необходимость еще раз отрегулировать, необходимо повторить процедуру.

Замена защитных смотровых стекол: При обнаружении царапин, трещин, матовости или других повреждений защитных смотровых стекол необходимо заменить новыми. Для замены наружного стекла приподнять нижний его край в середине выреза щитка, а затем вытянуть его из держателя щитка. Новое стекло легонько согнуть, боковыми его краями вставить в держатель щитка. Также делать замену внутреннего защитного стекла. Внимание! Запрещается использовать щиток без защитных смотровых стекол.

Замена сварочного фильтра: Ручку регулятора затемненного состояния фильтра установить в одно из крайних позиций. Ослабить винт на ободке ручки регулятора и демонтировать ее. Отвинтить фиксирующую гайку и демонтировать потенциометр ручки регулятора. Открутить две боковые ручки фильтра и демонтировать фильтр вместе с фиксирующей рамкой. Приоткрыть защелки, которые расположены на коротких краях рамки и вытянуть фильтр из рамки. Монтаж фильтра выполнить в обратном порядке, обращая внимание на правильную фиксацию ручки регулятора на потенциометре регулятора затемненного состояния фильтра.

Замена батарей заряжающих фильтр (Только в 74436): Фильтр работает от двух литиевых батарей CR2032 по 3В каждая. Если

включится диод „LOW BATTERY” (низкий заряд) необходимо заменить батареи новыми. Для замены батарей демонтировать фильтр. Батареи находятся в двух отдельных ячейках. Держатели ячеек расположены на коротких краях фильтра, на уровне ручек регулятора. Необходимо легко нажать на них и достать из фильтра. Батарею достать из держателя и вставить новую. Держатель с новой батареей вставить в край фильтра. То же сделать с другой стороны. Внимание! Замену батарей делать только попарно. Не использовать новые батареи со старыми батареями.

Работа со сварочным щитком: Фильтр, вмонтированный в щиток, срабатывает автоматически при освещении его электрической дугой во время сварки. Время реагирования 1/25 000 секунды. Фильтр не оснащен выключателем, в связи с чем, в перерывах между работой рекомендуется класть щиток фильтром вниз, что позволит снизить энергопотребление.

Перед началом сварки убедиться, что переключатель режимов работы установлен в положение „Weld”. Если во время работы будет замечено, что фильтр автоматически не темнеет, немедленно прекратить работу и отрегулировать фильтр. И если после регулировки фильтр не работает соответственно, обратиться в уполномоченный сервисный центр. Запрещено работать с неработающим сварочным фильтром, что может привести к необратимому повреждению глаз. Пределы температур окружающие рабочее место от -5° С до +55° С. Фильтр не предназначен для защиты зрения во время лазерной сварки.

Инструкция по эксплуатации: Датчики фильтра поддерживать в чистоте, не перегораживать их. При сварочном автоматическом фильтре ручной настройки – максимальная и минимальная степень защиты есть тогда, когда регулятор установлен в положение ноль. Щиток не защищает от скоростных частиц. Пользователи, используя защитные средства глаз, которые защищают от удара скоростных частиц, вместе с очками, корректирующие зрение, при ударе подвергаются опасности.

Внимание! Если требуется защита от ударов скоростных частиц в экстремальных температурах, выбранное Вами средство защиты глаз должно быть помечено буквой Т сразу после буквы, означающая удар, т.е. FT, VT или AT. Если перед буквой Т не стоит буква, означающая удар, тогда средство защиты глаз от удара скоростных частиц может быть использовано только при комнатной температуре.

Надлежащий уход и обслуживание: По окончании работы щиток очистить с помощью влажной мягкой ткани. Более сильные загрязнения очищать с помощью воды и мыла, протереть тканью. Не использовать чистящих средств, которые оставляют после себя царапины. Не использовать растворители для чистки фильтра и щитка. Не погружать в воду сварочный фильтр. Продукт следует хранить в заводской упаковке в темном, сухом, проветриваемом, закрытом помещении. Хранить при температуре -20° С +70° С. Беречь от грязи, пыли и других загрязняющих веществ (полиэтиленовые мешки, сумки и т. п.). Беречь от механических повреждений. Транспорт – доставка в упакованных картонных коробках в закрытых транспортных средствах.

Таблица рекомендуемых степеней защиты, используемые во время дуговой сварки

Процесс	Интенсивность тока [A]																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Покрытые электроды	8			9			10			11			12			13			14		
MAG	8			9			10			11			12			13			14		
TIG	8			9			10			11			12			13			14		
MIG тяжелых металлов	9			10			11			12			13			14			15		
MIG для легких сплавов	10			11			12			13			14			15			16		
Электроды	10			11			12			13			14			15			16		
Плазменная резка	9			10			11			12			13			14			15		
Микроплазменная сварка	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600

ВНИМАНИЕ! Термин „тяжелые металлы” относится к стали, легированной стали, меди, медных сплавов, и др.

Зміст інструкції згідно норм: EN 175:1997; EN 379:2003 / 313 Директиви

Виробник: ТзОВ Компанія Чішен Електричні Машини, вул. Бей Тянь Мен, Високі та Нові Технології Зони Розвитку, 271000, г. Тайань, Шаньдун, Китай

Імпортер / уповноважений представник: АТ ТОІЯ, вул. Солтисовіцка 13/15, 51-168 Вроцлав

Опис продукту: Зварювальний захисний щиток зі зварювальним автоматичним фільтром ручного налаштування являється засобом захисту очей та обличчя II категорії, призначений для індивідуального захисту очей та обличчя від механічних небезпек та шкідливого випромінювання. Щиток високої механічної стійкості. Щиток не захищає від крапель та бризів рідини, крупних та дрібних часток пилу, газу, а також дуги під час електричного зварювання. Щиток виготовлений з поліпропілену і оснащений ремнем кріплення його на голові. Зварювальний фільтр захищає очі від випромінювання, яке виникає під час зварювання від електричної дуги, і має регулятор зміни ступеню затемнення фільтра з діапазоном 9-13. Фільтр захищений полікарбонатним склом, що може викликати алергічну реакцію у людей, які страждають алергією.

Термін придатності: Термін придатності продукту необмежений. Необхідно звертати увагу на знос та пошкодження елементів щитка. Виконувати заміну згідно вказаних в інструкціях користувача рекомендації.

Уповноважений орган: ТзОВ НВС CERTCO, Випробування та Сертифікація Аален, Гартенштрассе 133, 73430 Аален, Німеччина

Значення знаків: JS, AT, VOREL – позначення виробника та імпортера; H1190ST, G1060S – номер у каталозі виробника; 74435, 74436 – номер у каталозі імпортера; EN 379 – номер європейського стандарту для зварювальних автоматичних фільтрів, EN 175 – номер європейського стандарту для засобів захисту очей та обличчя, які використовуються під час зварювання; 4/9-13 JS 1/3/1/3 379 S; 4/9-13 JS 1/3/3/2 379 – позначення зварювального фільтра з ручним налаштуванням ступеня захисту; 4 – номер стану яскравого світла; 9 – номер стану найбільш світлої яскравості темряви; 13 – номер стану найбільш темної яскравості; 1 (1) – оптичний клас; 3 (3) – клас розсіювання світла; 1 (3) – клас зміни коефіцієнту пропускання світла; 3 (2) – клас залежності коефіцієнту пропускання світла від кута; S – висока механічна стійкість, JS 1 CE – маркування захисного оглядового скла: 1 – оптичний клас. CE – знак відповідності з директивами нового підходу WE.

Інструкція користувача: Перед першим використанням щитка, необхідно зняти захисну плівку з захисного оглядового скла. Залишивши плівку на оглядовому склі, тим самим зменшується видимість та перешкоджає нормальній роботі зварювального фільтра. Зношені та пошкоджені елементи змінювати тільки оригінальними частинами. Не модифікувати самостійно щиток. Забороняється використовувати щиток у випадку, якщо виявлено пошкодження будь-якого елемента, знос або потребує заміни.

Регулювання кріплення та фіксація щитка: Надіти щиток на голову, при необхідності відрегулювати верхній ремінь кріплення на голові так, щоб щиток знаходився на відповідному рівні. Натиснути на регулятор, котрий розміщений зі заду ремня кріплення голови, потім, підкручуючи, відрегулювати його довжину так, щоб не перетисало голову під час роботи, і разом з цим, щоб щиток не хитався під час рухів головою. Боковими ручками регулятора відрегулювати силу опускання - піднімання щитка. Послабляючи ручку регулятора, можна установити одну з трьох позицій відстані щитка від обличчя. Та чи інша позиція повинна бути встановлена однаково з обох сторін. Над ручками регулятора знаходяться плунжера, які дають можливість виставити кут нахилу щитка при максимальному його піднятті-опусканні. Для регулювання кута нахилу необхідно зняти плунжера, установити з внутрішньої сторони щитка регулюючий елемент в одну з трьох позицій, потім вставити плунжери в отвори щитка та регулюючого елемента. Обов'язково звернути увагу на те, щоб обидва регулюючі елементи були однаково виставлені.

Обслуговування зварювального автоматичного фільтра: Установити перемикач „Weld/Grind” (зварювання/шліфування), на потрібний Вам режим роботи. Положення „Weld” означає зварювання, і у цьому режимі фільтр буде працювати згідно з налаштуваннями інших регулюючих елементів. У позиції „Grind” фільтр залишиться яскравим, і не буде автоматично змінювати яскравість світла. Боковою ручкою регулятора на щитку установити номер темного стану з діапазоном 9 - 13, в залежності від виду виконання зварювання. Для цього можна використовувати таблицю в інструкції, де приведені рекомендовані ступені захисту для дугового зварювання. Установка в положення „DELAY” (час очікування) означає час затримки висвітлення світлофільтра. Тобто проміжок часу, при якому фільтр буде реагувати на зміну інтенсивності світла. Регулювати можна у діапазоні 0,2 - 1 секунди. Установка у положення „SENSIVITY” (чутливість) дозволяє регулювати чутливість, тобто швидкість спрацювання світлофільтра. Рекоменується для більшості зварювальних робіт встановлювати діапазон у межах 30% - 50%.

При необхідності регулювання чутливості фільтра, наприклад для пристосування до навколишнього освітлення на робочому місці, варто слідувати, нижче описаним, рекомендаціям. Установивши в положення мінімум „LOW” (низький рівень) значить направити щиток на робоче місце, виставляючи його на вплив навколишнього освітлення. Крутити ручку регулятора за годинниковою стрілкою до моменту спрацювання (затемнення) фільтра. Далі крутити ручку регулятора у зворотному напрямку і установити в те положення, у якому фільтр повернеться у яскравий стан. Чутливість фільтра встановлена. Якщо виникне необхідність ще раз відрегулювати, повторити процес.

Заміна захисних оглядових стекел: При виявленні подряпин, тріщин, матовості або інших ушкоджень захисних оглядових стекел необхідно замінити на нові. Для заміни зовнішнього скла підважити нижній його край у середині вирізу щитка, а потім дістати його з тримача щитка. Нове скло легенько зігнути, боковими його краями вставити в тримач щитка. Так само виконати заміну внутрішнього захисного скла. Увага! Забороняється використовувати щиток без захисних оглядових стекел.

Заміна зварювального фільтра: Ручку регулятора затемненого стану фільтра установити в одне з крайніх позицій. Послабити гвинт на ободку ручки регулятора і демонтувати її. Відкрутити фіксуючу гайку і демонтувати потенціометр ручки регулятора. Відкрутити дві бокові ручки фільтра і демонтувати фільтр разом з фіксуючою рамкою. При відкрити заціпки, які розміщені на коротких краях рамки і дістати фільтр з рамки. Монтаж фільтра виконати у зворотному порядку, звертаючи увагу на правильну фіксацію ручки регулятора на потенціометрі регулятора затемненого стану фільтра.

Заміна батарей заряджаючих фільтр (Тільки в 74436): Фільтр працює від двох літєвих батарей CR2032 по 3В кожна. Якщо увімкнеться діод „LOW BATTERY” (низький заряд) необхідно замінити батареї на нові. Для заміни батарей демонтувати фільтр. Батареї знаходяться в двох окремих комірах. Тримачі комірок розміщені на коротких краях фільтра, на рівні ручок регулятора. Необхідно

легко натиснути на них і дістати з фільтра. Батарею дістати з тримача і вставити нову. Тримач з новою батареєю вставити в край фільтра. Те ж саме зробити з другої сторони. **Увага!** Заміну батарей здійснювати тільки попарно. Не використовувати нові батареї зі старими батареями.

Робота зі зварювальним щитком: Фільтр, вмонтований в щиток, спрацьовує автоматично при освітленні його електричною дугою під час зварювання. Час реагування 1/25 000 секунди. Фільтр не оснащений вимикачем, у зв'язку з чим, у перервах між роботою рекомендовано класти щиток фільтром до низу, що дозволить знизити енергоспоживання.

Перед початком зварювання переконайтесь, що перемикач режимів роботи встановлений в положення „Weld”. Якщо під час роботи буде виявлено, що фільтр автоматично не темніє, негайно припинити роботу і відрегулювати фільтр. І якщо після регулювання фільтр не працює відповідно, звернутись до уповноваженого сервісного центру. Заборонено працювати з непрацюючим фільтром, бо це може привести до незворотного пошкодження зору. Межі температур, що оточують робоче місце від -5° С до +55° С. Фільтр не призначений для захисту зору під час лазерного зварювання.

Інструкція по експлуатації: Датчики фільтра утримувати в чистоті, не перегорджувати їх. При зварювальному автоматичному фільтрі ручне налаштування – максимальна і мінімальна ступінь захисту є тоді, коли регулятор встановлений у положенні нуль. Щиток не захищає від високошвидкісних частинок. Користувачі, використовуючи захисні засоби очей, що захищають від удару високошвидкісних частинок, разом з окулярами, що коректують зір, при ударі підвергаються небезпеці.

Увага! Якщо потрібен захист від ударів високошвидкісних частинок в екстремальних температурах, то обраний Вами засіб захисту очей повинен бути помічений літерою Т відразу після літери, що означає удар, тобто FT, VT або AT. Якщо перед літерою Т не стоїть літера, що означає удар, тоді засіб захисту очей від удару високошвидкісних частинок може бути використаний тільки при кімнатній температурі.

Належний догляд та обслуговування: По закінченню роботи щиток очистити за допомогою вологої м'якої тканини. Більш сильно забруднення очищати за допомогою води та мила, протерти тканиною. Не використовувати миючих засобів, які залишають після себе подряпини. Не використовувати розчинники для очищення фільтра та щитка. Не занурювати у воду зварювальний фільтр. Продукт слід зберігати у заводській упаковці в темному, сухому, провітреному, замкнутому приміщенні. Зберігати при температурі -20° С +70° С. Берегти від забруднення, пилу та інших забруднюючих речей (поліетиленові мішки, сумки і т. п.). Берегти від механічних ушкоджень. Транспорт – доставка в упакованих картонних коробках в замкнутих транспортних засобах.

Таблиця рекомендованих ступенів захисту, що використовуються під час дугового зварювання

Процес	Інтенсивність струму [A]																											
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600							
Покриті електроди	8				9				10				11				12				13				14			
MAG	8								9		10		11				12				13				14			
TIG	8				9				10				11				12				13							
MIG важких металів	9								10				11				12				13				14			
MIG для легких сплавів	10								11				12				13				14							
Електроди	10								11				12				13				14				15			
Плазмове різання	9								10		11		12				13											
Мікро плазмове зварювання	4		5		6		7		8		9		10				11				12							
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600							

УВАГА! Термін „важкі метали” відноситься до сталі, легованої сталі, міді, мідних сплавів та ін.



Instrukcijos turinys pagal normas: EN 175:1997; EN 379:2003 / Dyrektyvos PPE (Personal Protective Equipment)

Gamintojas: Jisheng Electric Machinery Co. Ltd., Beitianmen Str., High and New Technology Development Zone, 271000 Taian City, Shandong, Kinija

Importuotojas / įgalintas atstovas: TOYA SA, ul. Sołtysowicka 13/15, 51-168 Wrocław

Gaminio aprašymas: Apsauginio svirinčio skydas su rankiniu būdu derinamu automatiniu filtru - tai II kategorijos priemonė akims ir veidui apsaugoti, kurios paskirtis – akių ir veido apsauga nuo mechaninių pažeidimų ir nuo žalingo šviesos poveikio pavojaus. Skydas turi padidintą mechaninį patvarumą. Skydas apsaugo nuo skysčio lašų ir pusių, polibromuotais ir smulkiosiomis dulkių dalelėmis, dujomis arba nuo elektros lanko kylančio elektrinio svirinimo metu. Skydas yra pagamintas iš polipropionato ir turi juosta, kuri leidžia jį patikimai pritvirtinti prie galvos. Šviesos slopinimo filtras apsaugo akis nuo spinduliuojamo kylančio sviriniant elektros lanku ir turi užtamsinimo laipsnio reguliavimą diapazone 9-13. Filtrą apsaugo polikarbonato stiklas. Asmenys kurių atžvilgiu šios medžiagos sukelia alergiją turėtų vengti kontakto su jomis.

Patvarumo laikotarpis: Gaminio atžvilgiu nėra nustatytas patvarumo laikotarpis. Reikia atkreipti dėmesį į eksploatacinį skydo susidėvimą bei į jo apsauginių elementų pažeidimus. Keisti juos sutinkamai su vartojimo instrukcijos rekomendacijomis.

Notifikacijos įstaiga: DIN CERTCO GmbH, Prüf- und Zertifizierungszentrum Aalen, Gartenstrasse 133, 73430 Aalen, Vokietija

Ženklinių paaiškinimas: JS, AT, VOREL – gamintojo ir importuotojo paženklinimai; H1190ST, G1060S – gamintojo katalogo numeris; 74435, 74436 – importuotojo katalogo numeris; EN 379 – Europos automatinių svirinimo filtrų norma; EN 175 – Europos akių ir veido apsaugos priemonių taikomų svirinimo metu norma; 4/9-13 JS 1/3/1/3 379 S; 4/9-13 JS 1/3/3/2 379 – svirinimo filtro su rankiniu apsaugos laipsnio nustatymu paženklinimai. 4 – šviesaus laipsnio numeris; 9 – šviesiausias iš tamsių laipsnių numeris; 13 – tamsiausio laipsnio numeris; 1 (1) – optinė klasė; 3 (3) – šviesos išsklaidymo klasė; 1 (3) – šviesos pralaidumo nuokrypos koeficiento klasė; 3 (2) – šviesos pralaidumo koeficiento priklausomybės nuo kampo klasė; S – padidintas mechaninis patvarumas, JS 1 CE – apsauginio stiklo paženklinimai: 1 – optinė klasė. CE – ženklas nurodantis, kad gaminyje atitinka aktualias EB direktyvas.

Vartojimo instrukcija: Prieš pirmą skydo panaudojimą, nuo apsauginio stiklo reikia pašalinti apsauginę plėvelę. Plėvelės nuo apsauginio stiklo nenuėmimas sumažina jo skaidrumą ir sutrikdo svirinimo filtro funkcionalumą. Sudėvėtus arba pažeistus elementus keisti tik originaliomis keičiamosiomis dalimis. Skydo savarankiškai nemodifikuoti. Pastebėjus, kad koks nors skydo elementas turi pažeidimo požymius, yra sudėvėtas arba dėl kitų priežasčių turėtų būti pakeistas, tolesnis skydo naudojimas yra draudžiamas.

Galvos apjuosimo sistemos reguliavimas Skydą uždėti ant galvos ir jeigu reikia – pareguliuoti viršutinės juostos nustatymą, kad skydas atsirastų atinkamame aukštyje. Įspausti rankenėlę esančią užpakalinėje galva apjuosiančioje juostoje ir po to, sukant, sureguliuoti juostos ilgį taip, kad nespautų galvos darbo metu ir kad galvos judesij metu skydas nekeistų savo padėties. Šoninėms rankenėlėms sureguliuoti jėgą reikiama skydui nuleisti arba pakelti. Palaisvinus rankenėles galima sureguliuoti skydo atstumą nuo veido trijose pozicijose. Reikia žiūrėti, kad abi pusės būtų nustatytos tokioje pačioje pozicijoje. Virš rankenėlių yra strypai, kurie leidžia nustatyti kaktos apsaugos kampa maksimaliai skydą nuleidus bei jį pakėlus . Reguliavimo tikslu reikia strypus ištraukti, įsprausiti reguliavimo elementą skydo viduje į vieną iš trijų galimų pozicijų, o po to perkšti strypus per skydo ir reguliavimo elemento angas. Reikia žiūrėti, kad abu reguliavimo elementai būtų nustatyti tokiu pat būdu.

Svirinčio automatinio filtro nustatymas: Perjungikliu paženkintu užrašu „Weld/Grind“ nustatyti apibrėžta darbo režimą. Pozicija „Weld“ reiškia svirinimą ir šiame režime filtras funkcionuos sutinkamai su likusiųjų reguliavimo elementų nustatymais. Pozicijoje „Grind“ filtras liks šviesioje būklėje ir automatiškai skaidrumo nekeis.

Skydo šone esančios rankenėlės pagalba nustatyti tamsios būklės numerį diapazone nuo 9 iki 13, priklausomai nuo ketinamo taikyti svirinimo režimo. Tuo tikslu galima vadovautis instrukcijoje esančia lentele, kuri parodo rekomenduojamus apsauginio šviesos slopinimo laipsnius atliekant svirinimus elektriniu lanku. „DELAY“ užrašu paženkintos rankenėlės pagalba apibrėžti filtro uždelsimo laiką. Tai yra laikas po kurio filtras sureaguos pasikeitus šviesos intensyvumui. Reguliavimas galimas 0,2 - 1 sekundės diapazone. Rankenėlė su užrašu „SENSITIVITY“ leidžia reguliuoti jautrumą, t.y. filtro suveikimo ribą. Daugiam svirinimo darbų yra rekomenduojamas 30% - 50% dydžio filtro jautrumo nustatymų diapazonas. Tuo atveju jeigu filtro jautrumą reikia sureguliuoti pvz. atsižvelgiant į darbo vietos apšvietimą, reikia pasinaudoti žemiau aprašytu metodu. Reikia rankenėlę nustatyti žemiausiam taške „LOW“, nukreipti skydą į darbo vietą, stant jį aplinkos apšviestumo poveikį. Pamažu sukti rankenėlę pagal laikrodžio rodyklės judėjimo kryptį iki filtro suveikimo (patamsėjimo) momento. Po to sukti rankenėlę priešinga kryptim, nustatant ją tiksliai vietoje, kurioje filtras sugrįš į jo pradinę šviesiąją būklę. Tuo būdu filtro jautrumas liko nistatytas. Jeigu reikėtų atlikti pakartotiną reguliavimą, nurodytą procedūrą reikia pakartoti.

Apsauginių stiklų keitimas. Pastebėjus apsauginiuose stikluose įbrėžimus, įtrūkimus, permatomumo sumažėjimą arba kitus jų pažeidimus, reikia juos pakeisti naujais.. Išoriniam langelio stiklui pakeisti, reikia kilstelėti stiklą jo apatinės briaunos viduryje prie skydo išpjovos ir po to ištraukti stiklą iš jo laikiklio skyde. Naują stiklą truputį išlenkti ir jo šonines briaunas įsprausiti į stiklo laikiklius skyde. Panašiu būdu elgtis keičiant vidinius apsauginius stiklus Dėmesio! Skydo naudojimas be apsauginių stiklų yra draudžiamas.

Filtro keitimas skyde: Tamsaus filtro rankenėlę nustatyti į vieną iš jo kraštutinių pozicijų. Palaisvinti rankenėlės apvade esantį varžtą ir rankenėlę nuimti. Atsukti reguliavimo potenciometro varžlę ir potenciometrą ištraukti. Atsukti dvi rankenėlės esančias filtro šonuose ir išmontuoti filtrą kartu su įtvirtinimo rėmeliu. Taikant svirties principą kilstelėti užkabas trumpesnių rėmelio briaunų vietose ir ištraukti filtrą iš rėmelio. Filtro įmontavimą atlikti atvirkščia tvarka, atkreipiant dėmesį į taisyklingą rankenėlės sumontavimą ant tamsios filtro būklės reguliavimo potenciometro ašies.

Filtrą maitinancios baterijos keitimas (Tik 74436): Filtras yra maitinamas dviem CR2032 tipo ličio baterijomis, kurių kiekvienos įtampa 3 V. Diodo „LOW BATTERY“ užsižiebimo atveju baterijas reikia pakeisti naujomis. Baterijų keitimo atveju reikia pirmiau išmontuoti filtrą. Baterijos yra patalpintos dviejose atskirose ermėse. Ertmių uždarymo spragutאי yra trumpesnių filtro briaunų vietoje, reguliavimo rankenėlių lygyje. Reikia juos lengvai paspausti ir ištraukti iš filtro. Bateriją išimti iš krepšelio ir pakeisti nauja. Krepšely su nauja baterija įkišti į filtro briauną. Operaciją pakartoti kitoje pusėje. Dėmesio! Baterijas keisti tik poromis. Nemaišyti senų baterijų su naujomis.

Darbas su svirinčio skydu: Įmontuotas skyde filtras suveiks automatiškai jeigu bus apšviestas kylančiu svirinimo metu elektrinio lanko blyksniu. Suveikimo reakcijos laikas 1/25 000 sekundės. Filtras neturi išjungiklio, todėl darbo pertraukų metu rekomenduojama padėti skydą su filtru nukreiptu apačion, tai leis sumažinti nereikalingą baterijų veikimą.



Prieš pradėdant suvirinimo darbus reikia patikrinti ar darbo režimo jungiklis yra „Weld“ pozicijoje. Jeigu darbo metu pasirodys, kad filtras automatiškai netamsėja, reikia tuojau pat nutraukti darbą ir filtrą sureguliuoti. Jeigu nežiūrint suregulavimo filtras neveikia taisyklingai, reikia susikontaktuoti su įteisintu servisu. Darbas su neveikiančiu suvirinimo skydo filtru yra draudžiamas, tai gali sukelti negrįžtamus regos pažeidimus. Darbo aplinkos temperatūros diapazonas yra nuo -5°C iki +55°. Filtras nėra skirtas regai apsaugoti suvirinimo darbus atliekant lazerio pagalba.

Eksploatacijos instrukcijos: Filto jutiklius reikia laikyti švarioje būklėje ir jų neuždengti. Rankiniu būdu derinamo automatinio filto suvirintojo skyde atveju, maksimalus ir minimalus apsaugos laipsnis yra tada, kai priderinimas rodo nulį. Skydas neužtikrina apsaugos nuo didelio greičio molekulių. Akių apsaugos priemonės apsaugančios nuo didelio greičio dalelių bombardavimo, nešiojamos kartu su standartiniais gydomaisiais akiniais, gali pernešti smūgį sukeldamos pavojų vartotojui.

Dėmesio! Jeigu yra reikalaujama apsauga nuo didelio greičio dalelių kraštutinėse temperatūrose, akių apsaugos priemonė turi būti paženklinta T raide betarpiškai po raidės apibrėžiančios smūgio simbolį, t. y. FT, BT arba AT. Jeigu raidė apibrėžianti smūgio simbolį nestovi betarpiškai prieš T raidę, tai akių apsaugos priemonė gali būti naudojama tik apsaugai nuo didelio greičio dalelių kambario temperatūroje.

Konservavimas ir sandėliavimas: Užbaigus darbą skydą reikia nuvalyti minkštos drėgnos šluostės pagalba. Didesnius suteršimus šalinti vandeniu su muilu ir nusausinti sausa šluoste. Nenaudoti valymo priemonių galinčių sukelti suraižymus. Filto ir skydo valymui nevertoti tipiklių. Apsauginio filto nenardinti į vandenį. Gaminius laikyti pristatytose su jais vienetinėse pakuotėse, tamsioje sausoje, ventiliuojamoje ir uždaroje patalpoje. Sandėliavimo metu neviršyti temperatūros diapazono nuo -20°C. do +70°C. Saugoti nuo purvo, dulkių ir kitų teršalų (pakuočių atliekų, maišų ir pan.) Saugoti nuo mechaninių pažeidimų. Transportas – pristatytose vienetinėse pakuotėse, kartonuose, uždarose transporto priemonėse.

Rekomenduojamų apsaugos laipsnių lentelė elektrinio lanko suvirinimo atveju.

Procesas	Srovė [A]																															
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600											
Glaistu dengti elektrodai	8								9				10				11				12				13				14			
MAG	8								9				10				11				12				13				14			
TIG	8								9				10				11				12				13							
MIG sunkiesiems metalams	9												10				11				12				13				14			
MIG lengviems lydiniams	10												11				12				13				14							
Elektrinis vagos raižymas	10												11				12				13				14				15			
Pjovimas plazma	9								10				11				12				13											
Suvirinimas mikroplazma	4		5		6		7		8		9		10		11		12		13		14		15									
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600											

DĖMESIO! Terminas „sunkieji metalai“ yra taikomas plienui, plieno lydiniams, variumi, vario lydiniams ir pan.

Instrukcijas saturs pēc normām: EN 175:1997; EN 379:2003 / PPE direktīva

Ražotājs: Jisheng Electric Machinery Co. Ltd., Beitianmen Str., High and New Technology Development Zone, 271000 Taian City, Shandong, Ķīna

Importētājs / pilnvarots pārstāvis: TOYA SA, ul. Sołtysocka 13/15, 51-168 Wrocław, Polija

Produkta apraksts: Metināšanas individuāls aizsardzība ar automātisku metināšanas filtru ar rokas regulēšanu ir acu un sejas II. kategorijas aizsardzības līdzeklis, paredzēts neapdraudai acu un sejas aizsardzībai no mehāniskiem un gaisa riskiem. Aizsardzībai ir augstāka mehāniska izturība. Aizsardzība nesargā no šķidrums pilieniem un šļakstiem, rupjām un smalkām putekļu daļiņām, gāzēm un elektrisku loku. Aizsardzība tika izveidota no polipropilēna un ir apgādāta ar lētu vieglāki turēšanai uz galvas. Metināšanas filtrs sargā redzi no izstarojuma metināšanas laikā ar elektrisku loku, un var būt regulēts diapazonā no 9 līdz 13. Filtru sargā polikarbonāta stikls. Ja personas ir jutīgas pret i.m. materiāliem, var rasties alerģiskā reakcija.

Derīguma termiņš: Produktam nav noteikta derīguma termiņa. Nepieciešami ievērot ekspluatācijas izlietošanu un aizsega elementu bojāgūšanu. Mainīt bojātus elementus saskaņā ar rekomendācijām, norādītām lietošanas instrukcijās.

Reģistrētā vienība: DIN CERTCO GmbH, Prüf- und Zertifizierungszentrum Aalen, Gartenstrasse 133, 73430 Aalen, Vācija

Apzīmējumu paskaidrojums: JS, AT, VOREL - ražotāja un importētāja apzīmējums; H1190ST, G1060S - ražotāja kataloga numurs; 74435, 74436 - importētāja kataloga numurs; EN 379 - Eiropiešu specifikācija metināšanas filtriem ar pārslēdzamu gaismas vadīšanu, EN 175 - Eiropiešu specifikācija acu un sejas aizsarglīdzekļiem metināšanas un ar to saistīto procesu laikā; 4/9-13 JS 1/31/13 379 S ; 4/9-13 JS 1/3/3/2 379 - metināšanas filtra apzīmēšana ar aizsardzības līmeņa rokas uzstādīšanu: 4 - gaisa līmeņa numurs; 9 - visgaišākā tumša līmeņa numurs; 13 - vistumsākā līmeņa numurs; 1 (1) - optiskā klase; 3 (3) - gaismas izkliedēšanas klase; 1 (3) - gaismas caurlaidības koeficienta atkāpes klase; 3 (2) - gaismas caurlaidības koeficienta atkarības no leņķa klase; S - paaugstināta mehāniska izturība, JS 1 CE - aizsardzības stikla apzīmēšana: 1 - optiskā klase. CE - jaunas pieejas ES direktīvu atbilstība.

Lietošanas instrukcijas: Pirms aizsega pirmās lietošanas noņemt aizsardzības plēvi no stikla. Plēve samazina stikla caurdzamību un traucē metināšanas filtra funkcionēšanu. Izlietotus vai bojātus elementus mainīt tikai uz oriģināliem. Nedrīkst patstāvīgi modificēt aizsardzību. Nedrīkst lietot aizsardzību, ja tiek konstatēti kaut kādu elementu bojājumi, izlietojami vai mainīšanas nepieciešamība.

Aizsardzības nesošas sistēmas regulēšana: Novietot aizsardzību uz galvas, ja nepieciešami, noregulēt augšējo lenti, lai aizsardzība būtu uzstādīta uz attiecīga augstuma. Piespiest regulētāju galvas lentes aizmugurē, pēc tam rotēšot, noregulēt garumu, lai nebūtu pārāk šaura darba laikā, un lai vienlaicīgi aizsardzība nevarētu pārvietoties galvas kustības laikā. Ar sānu regulētājiem noregulēt spēku, nepieciešamu aizsega nolaišanai un pacelšanai. Pēc regulētāju atslābināšanas ir iespējama aizsega atātlānu no sejas regulēšana trīs pozīcijās. Ievērot, lai abas puses būtu attālinātas ar vienādu atātlānu. Virs regulētājiem atrodas tapas, kuras atļauj noregulēt pieres aizsardzības leņķu maksimālas nolaišanas un pacelšanas laikā. Lai noregulēt - izstiept tapas, uzstādīt regulēšanas elementu aizsega iekšā vienā no trim pieejamām pozīcijām, pēc tam novietot tapas aizsega un regulēšanas elementa caurumos. Kontrolēt, lai abi regulēšanas elementi būtu vienādi uzstādīti.

Automātiskā metināšanas filtra apkalpošana: Ar pārslēdzēju, apzīmētu ar „Weld/Grind” noteikt attiecīgu darba režīmu. „Weld” pozīcija nozīmē metināšanu, un tajā režīmā filtrs funkcionēs saskaņā ar pārējo regulēšanas elementu uzstādīšanu. „Grind” pozīcijā filtrs būs gaisā un automātiski nemainīs savu gaishumu.

Ar regulētāju aizsardzības iesāņus noteikt tumša stāvokļa numuru (no 9 līdz 13), atkarīgi no metināšanas veida. Jūs varat bāzēties uz tabulas instrukcijā, kura norāda rekomendētu aizsardzības līmeņu loka metināšanas laikā. Ar „DELAY” regulētāju noteikt filtra kavēšanas laiku. T.i. laiku, pēc kura filtrs reaģēs uz gaismas stipruma mainīšanu. Regulēšana ir iespējama no 0,2 līdz 1 sekunde. „SENSIVITY” regulētājs atļauj regulēt jutīgumu, t.i. filtra iedarbināšanas līmeni. Vairākiem darbiem rekomendējam uzstādīt diapazonu 30% - 50%. Gadījumā, ja būs nepieciešami noregulēt filtra jutīgumu, piem. darba vietas gaismas stiprumam, lietojiet sekojošo metodi. Uzstādīt regulētāju uz „LOW” pozīciju, novirzīt aizsardzību darba vietas virzienā, lai uz to varētu ietekmēt apkārtnes apgaismojums. Rotēt regulētāju pulksteņrādītāja kustības virzienā līdz filtra iedarbināšanas (satumšanas) momentam. Pēc tam rotēt regulētāju pretējā virzienā, uzstādīt aiz pozīcijas, kad filtrs tika pārslēgts gaišā režīmā. Filtra jutīgums tika uzstādīts. Ja būs nepieciešami atkārtoti to noregulēt, procedūru atkārtot.

Aizsardzības stikla mainīšana: Ja būs konstatētas skrambas, plaisas, nespodrumi vai citi aizsardzības stikla bojājumi, mainīt stiklu uz jaunu. Lai mainīt ārējo stiklu Jums ir nepieciešami pacelt stiklu no apakšējās malas vidus puses pie aizsega izgriezuma, pēc tam izstiept no aizsega turētājiem. Jaunu stiklu delikāti nolocīt, pēc tam sānu malas novietot aizsega turētājos. Rīkot līdžīgi, mainīšot iekšējo aizsardzības stiklu. Uzmanību! Nedrīkst lietot aizsegu bez aizsardzības stikliem.

Metināšanas filtra mainīšana: Tumša filtra regulētāju uzstādīt vienā no galīgām pozīcijām. Atslābināt skrūvi regulētāja aptverē un demontēt. Atskrūvēt stiprināšanas uzgriežņu un demontēt regulētāja potenciometru. Atskrūvēt regulētājus filtra iesāņus un demontēt filtru kopā ar stiprināšu rāmju. Pacelt āķus uz rāmja īsakajām malām un noņemt filtru no rāmja. Filtra montāžu veikt pretējā secībā, ievērot filtra tumša stāvokļa regulēšanas potenciometra pareizu stiprināšanu.

Filtra baterijas mainīšana (Tikai 74436): Filtrs ir barots no divām litiņa baterijām CR2032 ar spriegumu 3V katrā. Ja uzliesmos diode apzīmēta „LOW BATTERY”, mainīt baterijas uz jaunām. Lai mainīt baterijas, demontēt filtru. Baterijas ir novietotas divās neatkarīgās kamerās. Kameru sprostī atrodas uz filtra īsākās malas, pie regulētājiem. Delikāti piespiest un noņemt no filtra. Noņemt baterijas no groza un uzstādīt jaunas. Novietot grozu ar jaunu bateriju filtra malā. Atkārtot operāciju uz otras puses. Uzmanību! Baterijas mainīt pāros. Nedrīkst sajaukt izlietotas baterijas ar jaunām.

Darbs ar metināšanas aizsardzību: Filtrs uzstādīts aizsardzībā funkcionēs automātiski pēc apgaismošanas ar elektrisku loku metināšanas laikā. Reakcijas laiks ir 1/25 000 sekundes. Filtrs nav apgādāts ar ieslēdzēju, tāpēc darba pauzes laikā rekomendējam glabāt aizsardzību ar filtru novirzītu uz apakšu, lai samazināt baterijas izlietošanu.

Pirms metināšanas uzsākšanas pārbaudīt, vai darba režīma pārslēdzējs ir uzstādīts „Weld” pozīcijā. Ja darba laikā filtrs nepārslēdzas automātiski uz tumšāku, nekavējoties pārtraukt darbu un noregulēt filtru. Ja pēc regulācijas filtrs nefunkcionē pareizi, kontaktēties ar pilnvarotu servisu. Nedrīkst strādāt ar bojātu metināšanas filtru, jo tas var nopietni sabojāt redzi. Darba temperatūras diapazons no -5°C līdz +55°C. Filtrs nav paredzēts redzes aizsardzībai lāzera metināšanai.

Eksploatācijas instrukcijas: Filtra devējus turēt tīrumā. Neapsegt devējus. Automātiskā metināšanas filtrā ar rokas noregulēšanu - maksimāls un minimāls aizsardzības līmenis ir tad, kad noregulēšana ir uzstādīta uz nulli. Aizsegs nesargā no daļiņām ar lielu ātrumu. Acu aizsardzības līdzekļi, kuri sargā no daļiņām ar lielu ātrumu, lietoti kopā ar standartā brillēm, var pārnest triecienu, ierosināšot risku lietotājam. Uzmanību! Ja ir nepieciešama aizsardzība no daļiņas triecieniem ar lielu ātrumu ekstremālās temperatūrās, izvēlēts acu aizsardzības līdzeklis jābūt apzīmēts ar T burtu, tieši pēc burta, kurš noteic trieciena simbolu, t.i. FT, BT vai AT. Ja burts ar trieciena simbolu neatrodas tieši pirms T burta, tad acu aizsardzības līdzeklis var būt lietots tikai aizsardzībai no daļiņām ar lielu ātrumu istabas temperatūrā.

Konservācija un glabāšana: Pēc darba pabeigšanas notīrīt aizsegu ar valgu un mīkstu lupatu. Lielākus piesārņojumus novākt ar ūdens un ziepēm, nosusināt ar lupatu. Nelietot tīrīšanas līdzekļus, kuri var ieskrābāt aizsegu. Nedrīkst lietot šķīdinātāju filtra un aizsega tīrīšanai. Metināšanas filtru nedrīkst nogremdēt ūdenī. Produktu uzglabāt piegādātos iepakojumos tumšā, sausā, ventilētā un slēgtā telpā. Uzglabāšanas laikā nepārsniedz temperatūras diapazonu no -20°C līdz +70°C. Sargāt no putekļiem un citiem piesārņojumiem (plēves maisi utt.). Sargāt no mehāniskiem bojājumiem. Transports - piegādātos iepakojumos, kartonos, slēgtos transportlīdzekļos.

Tabula ar rekomendētiem aizsardzības līmeņiem, piemērotiem loku metināšanā.

Process	Strāva [A]																																			
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600															
Segti elektrodi	8								9				10				11				12				13				14							
MAG	8								9				10				11				12				13				14							
TIG	8								9				10				11				12				13				14							
MIG smagiem metāliem	9								10				11				12				13				14											
MIG viegliem sakausējumiem	10								11				12				13				14															
Elektrokalšana	10								11				12				13				14				15											
Griešana ar plazmas strūklu	9								10				11				12				13				14											
Metināšana ar mikroplazmu	4				5				6				7				8				9				10				11				12			
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600															
UZMANĪBU „Smagi metāli” termiņš ir lietots tēraudam, tērauda sakausējumiem, varam, vara sakausējumiem utt.																																				

Text návodu podle norem: EN 175:1997; EN 379:2003 / směrnice PPE

Výrobce: Jisheng Electric Machinery Co. Ltd., Beitianmen Str., High and New Technology Development Zone, 271000 Taian City, Shan-dong, Čína.

Dovozce/autorizovaný obchodní zástupce: TOYA SA, ul. Sołtysowicka 13/15, 51-168 Vratislav.

Popis výrobku: Svářečský štít s automatickým svářečským filtrem s možností ručního doladění je prostředek na ochranu očí a obličeje II. kategorie. Je určený na individuální ochranu očí a tváře proti mechanickému a světelnému ohrožení. Štít má zvýšenou mechanickou pevnost. Štít nechrání proti kapalinám (kapkám a stříkancům), hrubým a drobným částicím prachu, proti plynu a elektrickému oblouku vznikajícímu při elektrickém zkratu. Štít je vyrobený z polypropionátu a je vybavený hlavovým nosičem umožňujícím fixaci štítu na hlavě. Svářečský filtr chrání zrak před zářením vznikajícím při elektrickém obloukovém svařování a je vybaven regulací stupně zatmění v rozsahu 9-13. Filtr je chráněn sklíčkem vyrobeným z polykarbonátu. U osob citlivých na výše uvedené materiály se může vyskytnout alergická reakce.

Doba použitelnosti: Výrobek nemá stanovenou dobu použitelnosti. Je třeba věnovat pozornost provoznímu opotřebení a poškození prvků štítu. Tyto prvky je třeba měnit podle pokynů uvedených v návodech na použití.

Notifikovaná jednotka: DIN CERTCO GmbH, Prüf- und Zertifizierungszentrum Aalen, Gartenstrasse 133, 73430 Aalen, Německo.

Vysvětlení označení: JS, AT, VOREL – označení výrobce a dovozce; H1190ST, G1060S – katalogové č. výrobce; 74435, 74436 – katalogové číslo dovozce; EN 379 – č. evropské normy týkající se automatických svářečských filtrů; EN 175 – č. evropské normy týkající se prostředků na ochranu očí a tváře během svařování; 4/9-13 JS 1/3/1/3 379 S; 4/9-13 JS 1/3/3/2 379 – označení svářečského filtru s ručním nastavováním stupně ochrany: 4 – č. světlého stavu; 9 – č. nejsvětějšího tmavého stavu; 13 – č. nejtmaššího stavu; 1 (1) – optická třída; 3 (3) – třída rozptylu světla; 1 (3) – třída odchylky součinitele přenosu světla; 3 (2) – třída úhlové závislosti součinitele přenosu světla; S – zvýšená mechanická pevnost; JS 1 CE – označení ochranného sklíčka: 1 – optická třída, CE – značka shody se směrnicemi nového přístupu ES.

Návod na použití: Před prvním použitím štítu je třeba odstranit ochrannou folii z ochranného sklíčka. Ponechání folie na ochranném sklíčku snižuje průhlednost a narušuje funkčnost svářečského filtru. Opatřené nebo poškozené prvky lze vyměnit pouze za originální díly. Štít se nesmí svépomocně upravovat. V případě zjištění, že kterýkoli prvek štítu jeví známky poškození, je opotřebený nebo vyžaduje výměnu, je další používání štítu zakázáno.

Seřízení nosného systému štítu: Štít nasadte na hlavu, v případě potřeby upravte nastavení horního pásku tak, aby štít byl v odpovídající výšce. Stiskněte knoflík nacházející se na zadní části hlavového pásku, jeho otáčením potom upravte délku pásku tak, aby během práce netlačil a současně aby štít při pohybech hlavy neměnil polohu. Bočními knoflíky nastavte sílu přetěsnění na spouštění a zvedání štítu. Po povolení knoflíků lze nastavit vzdálenost štítu od obličeje ve třech polohách. Dbejte na to, aby obě strany byly nastaveny ve stejné poloze. Nad knoflíky se nacházejí kolíky, umožňující nastavení úhlu čela štítu při maximální spuštěné a zdvihnuté poloze. K seřízení je třeba kolíky vytáhnout, nastavit regulační prvky uvnitř štítu do jedné ze tří nastavitelných poloh a poté prostrčit kolíky přes otvory ve štítu a regulačním prvku. Dbejte na to, aby oba regulační prvky byly nastaveny stejně.

Obsluha automatického svářečského filtru: Přepínačem označeným „Weld/Grind“ nastavte požadovaný druh práce. Poloha „Weld“ znamená svařování a v tomto režimu bude filtr fungovat podle nastavení ostatních regulačních prvků. V poloze „Grind“ zůstane filtr v rozjasněném stavu a nebude automaticky měnit jasnost.

Knoflíkem na boku štítu nastavte číslo tmavého stavu z rozsahu 9 – 13 v závislosti na druhu prováděného svařování. Pro tento účel je možné se řídit tabulkou uvedenou v návodu, která uvádí doporučené stupně ochrany při obloukovém svařování. Knoflíkem označeným „DELAY“ nastavte čas prodlévání filtru, čili čas, za který filtr zareaguje na změnu intenzity světla. Regulace je možná v rozsahu 0,2 – 1 sekunda. Knoflík označený „SENSIVITY“ umožňuje nastavovat citlivost, čili práh aktivace filtru. Pro většinu svářečských prací se doporučuje nastavit hodnotu v intervalu 30 % – 50 %. V případě, že bude třeba seřídit citlivost filtru, například pro účely přizpůsobení intenzitě osvětlení na pracovišti, je třeba postupovat dále uvedenou metodou. Nastavte knoflík na minimum „LOW“, nasměrujte štít na pracoviště a vystavte ho působení osvětlení okolí. Otáčejte knoflíkem ve směru hodinových ručiček do okamžiku aktivace (ztmavnutí) filtru. Potom otočte knoflík opačným směrem a nastavte ho mnohem dál za polohu, ve které se filtr vrátil do rozjasněného stavu. Citlivost filtru je tak nastavená. Pokud bude třeba provést nové nastavení, musí se celá procedura zopakovat.

Výměna ochranných sklíček: V případě, že budou na ochranných sklíčkách zjištěny škrábance, praskliny, matné plochy nebo jiná poškození, je třeba je vyměnit za nové. Při výměně vnějšího sklíčka se postupuje tak, že uprostřed spodní hrany při výřezu ve štítu se sklíčko nadzdvihne a poté se vytáhne z úchytek štítu. Nové sklíčko se mírně prohne a následně se bočními hranami zasune do úchytek štítu. Podobně se postupuje v případě výměny vnitřního ochranného sklíčka. Upozornění! Používání štítu bez ochranných sklíček je zakázáno.

Výměna svářečského filtru: Knoflík tmavého stavu filtru nastavte do jedné z krajních poloh. Povolte šroub nacházející se na obvodu knoflíku a demontujte ho. Odšroubujte upevňovací matici a demontujte potenciometr regulačního knoflíku. Odšroubujte dva knoflíky umístěné na bocích filtru a filtr spolu s upevňovacím rámečkem demontujte. Nadzdvihněte úchytky nacházející se na kratších hranách rámečku a filtr z rámečku vysuňte. Montáž filtru proveďte v opačném pořadí. Dávejte pozor na správné upevnění knoflíku na potenciometru regulace tmavého stavu filtru.

Výměna napájecích baterií filtru (Pouze v 74436): Filtr je napájen dvěma lithiovými bateriemi typu CR2032 s napětím 3 V každá. Jestliže se rozsvítí dioda označená „LOW BATTERY“, je třeba baterie vyměnit za nové. Při výměně baterií je nutno demontovat filtr. Baterie jsou umístěny ve dvou samostatných komorách. Západky komor se nacházejí na kratších hranách filtru v úrovni regulačních knoflíků. Západky je třeba jemně stlačit a vysunout z filtru. Baterii vyjměte z košíku a nahraďte ji novou. Košík s novou baterií zasuňte do hrany filtru. Postup opakujte na druhé straně. Upozornění! Výměnu baterií provádějte pouze v párech. Nekombinujte staré baterie s novými.

Práce se svářečským filtrem: Filtr namontovaný ve štítu se aktivuje automaticky potom, co bude osvětlen elektrickým obloukem vznikajícím při svařování. Reakční čas je 1/25 000 sekundy. Filtr není vybaven vypínačem, v souvislosti s čím se doporučuje během přestávek při práci štít odkládat filtrem orientovaným dolů. Šetří se tak baterie.

Před zahájením svařování je třeba zkontrolovat, zda je přepínač pracovního režimu v poloze „Weld“. Pokud se během práce zjistí, že se filtr automaticky nezatmívá, je třeba práci okamžitě přerušit a filtr seřídit. Pokud i navzdory seřízení filtr nepracuje správně, je třeba se spojit s

autorizovaným servisem. Práce s nefunkčním svářečským filtrem je zakázána. Mohlo by dojít k nevratnému poškození zraku. Rozsah teplot pracovního prostředí od -5 °C do +55 °C. Filtr není určen na ochranu zraku během svařování nebo řezání laserem.

Provozní pokyny: Snímače filtru je třeba udržovat v čistotě a nezakrývat je. U automatického svářečského filtru s ručním doladěním – maximální a minimální stupeň ochrany je tehdy, když je regulace nastavená na nulu. Štít nechrání před rychle letícími částicemi. Prostředky na ochranu očí před nárazem rychle letících částic, nošené spolu se standardními korekčními brýlemi, mohou náraz přenést a ohrozit tak uživatele.

Upozornění! Pokud se požaduje ochrana před nárazem částic s vysokou rychlostí při extrémních teplotách, zvolený prostředek na ochranu očí musí být označen písmenem T bezprostředně po písmenu určujícím symbol nárazu, tj. FT, BT nebo AT. Jestliže se písmeno určující symbol nárazu nenachází bezprostředně před písmenem T, pak je možné prostředek na ochranu očí používat pouze na ochranu před částicemi s vysokou rychlostí při pokojové teplotě.

Údržba a skladování: Po ukončení práce je třeba štít očistit pomocí měkkého a vlhkého hadříku. Větší nečistoty odstraňte vodou a mýdlem a vysušte hadříkem. Nepoužívejte abrazivní čisticí prostředky způsobující poškození povrchu. Na čištění filtru a štítu nepoužívejte rozpouštědla. Svářečský filtr neponořujte do vody. Výrobek je třeba skladovat v dodaných jednotkových obalech v tmavé, suché, větrané a uzavřené místnosti. Teplota skladování se smí pohybovat v rozmezí od -20 °C do +70 °C. Chraňte před prachem a jinými nečistotami (fóliové sáčky, tašky a pod.). Chraňte před mechanickým poškozením. Doprava – v dodaných jednotkových obalech, krabicích, v uzavřených dopravních prostředcích.

Tabulka doporučených stupňů ochrany používaných při obloukovém svařování.

Proces	Velikost proudu [A]																																			
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600															
Obalené elektrody	8								9				10				11				12				13				14							
MAG	8								9				10				11				12				13				14							
TIG	8								9				10				11				12				13				14							
MIG těžkých kovů	9								10				11				12				13				14											
MIG pro slitiny lehkých kovů	10								11				12				13				14															
Elektroerozivní drážkování	10								11				12				13				14				15											
Plazmové řezání	9								10				11				12				13				14											
Mikroplazmové svařování	4				5				6				7				8				9				10				11				12			
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600															
POZOR! Termín „těžké kovy“ se používá pro oceli, slitiny oceli, měď, slitiny mědi a pod.																																				

Text návodu podľa noriem: EN 175:1997; EN 379:2003 / smernice PPE

Výrobca: Jisheng Electric Machinery Co. Ltd., Beitianmen Str., High and New Technology Development Zone, 271000 Taian City, Shandong, Čína.

Dovozca/autorizovaný obchodný zástupca: TOYA SA, ul. Soltysowicka 13/15, 51-168 Vroclav.

Popis výrobku: Zváračský štít s automatickým zváračským filtrom s možnosťou ručného doladenia je prostriedok na ochranu očí a tváre II. kategórie. Je určený na individuálnu ochranu očí a tváre proti mechanickému a svetelnému ohrozeniu. Štít má zvýšenú mechanickú pevnosť. Štít nechráni proti kvapalinám (kvapkám a striekancom), hrubým a drobným časticiam prachu, proti plynom a elektrickému oblúku vzniknutému pri elektrickom skrate. Štít bol vyrobený z polypropionátu a je vybavený hlavovým nosičom umožňujúcim fixáciu štítu na hlavu. Zváračský filter chráni zrak pred žiarením vznikajúcim pri zvrátní elektrickým oblúkom a je vybavený reguláciou stupňa zatemiaenia v rozsahu 9-13. Filter je chránený sklíčkom vyrobeným z polykarbonátu. U osôb citlivých na vyššie uvedené materiály sa môže vyskytnúť alergická reakcia.

Doba použiteľnosti: Výrobok nemá stanovenú dobu použiteľnosti. Je potrebné venovať pozornosť prevádzkovému opotrebeniu a poškodeniu prvkov štítu. Tieto prvky je potrebné meniť podľa pokynov uvedených v návodoch na použitie.

Notifikovaná jednotka: DIN CERTCO GmbH, Prüf- und Zertifizierungszentrum Aalen, Gartenstrasse 133, 73430 Aalen, Nemecko.

Vysvetlenie označenia: JS, AT, VOREL – označenie výrobcu a dovozcu; H1190ST, G1060S – katalogové č. výrobcu; 74435, 74436 – katalogové číslo dovozcu; EN 379 – č. európskej normy týkajúcej sa automatických zváračských filtrov; EN 175 – č. európskej normy týkajúcej sa prostriedkov pre ochranu očí a tváre počas zvrárania; 4/9-13 JS 1/3/1/3 379 S; 4/9-13 JS 1/3/3/2 379 – označenie zváračského filtra s ručným nastavením stupňa ochrany: 4 – č. svetlejšieho stavu; 9 – č. najsvetlejšieho tmavého stavu; 13 – č. najtmavšieho stavu; 1 (1) – optická trieda; 3 (3) – trieda rozptylu svetla; 1 (3) – trieda odchýlky súčiniteľa prenosu svetla; 3 (2) – trieda uhlovej závislosti súčiniteľa prenosu svetla; S – zvýšená mechanická pevnosť; JS 1 CE – označenie ochranného sklíčka: 1 – optická trieda, CE – značka zhody so smernicami nového prístupu ES.

Návod na použitie: Pred prvým použitím štítu je potrebné odstrániť ochrannú fóliu z ochranného sklíčka priezoru. Ponechanie fólie na ochrannom sklíčku znižuje priehľadnosť a narušá funkčnosť zváračského filtra. Opatrebené alebo poškodené prvky je nevyhnutné vymeniť výhradne za originálne diely. Štít sa nesmie svojpomocne upravovať. V prípade zistenia, že akýkoľvek prvok štítu javí známky poškodenia, je opotrebený alebo vyžaduje výmenu, je ďalšie používanie štítu zakázané.

Nastavenie nosného systému štítu: Štít nasadíte na hlavu, v prípade potreby upravte nastavenie hornej pásky tak, aby štít bol v zodpovedajúcej výške. Stlačte gombík nachádzajúci sa na zadnej časti hlavovej pásky, jeho otáčaním potom zoradíte jej dĺžku tak, aby počas práce netlačila a súčasne aby štít pri pohyboch hlavy nemenil polohu. Bočnými gombíkmi nastavíte silu potrebnú na spúšťanie a zdvíhanie štítu. Po povolení gombíkov je možné nastaviť vzdialenosť štítu od tváre v troch polohách. Dbajte na to, aby obidve strany boli nastavené v rovnakej polohe. Nad gombíkmi sa nachádzajú kolíky umožňujúce nastavenie uhla čela štítu pri maximálnej spustenej a zdvihnutej polohe. Pre zoradenie je potrebné kolíky vytiahnuť, nastaviť regulačné prvky vnútri štítu do jednej z troch nastaviteľných polôh a následne prestrčiť kolíky cez otvory štítu a regulačného prvku. Dbajte na to, aby obidva regulačné prvky boli nastavené rovnako.

Obsluha automatického zváračského filtra: Prepínačom označeným „Weld/Grind“ nastavíte požadovaný druh práce. Poloha „Weld“ znamená zvráranie a v tomto režime bude filter fungovať podľa nastavení ostatných regulačných prvkov. V polohe „Grind“ ostane filter v rozjasnenom stave a nebude automaticky meniť jasnosť.

Gombíkom na boku štítu nastavíte číslo tmavého stavu z rozsahu 9 – 13 v závislosti od druhu vykonávaného zvrárania. Pre tento účel je možné sa riadiť tabuľkou uvedenou v návode, ktorá uvádza odporúčané stupne ochrany pri oblúkovom zvráraní. Gombíkom označeným „DELAY“ nastavíte čas omeškania filtra, čiže čas, za ktorý filter zareaguje na zmenu intenzity svetla. Regulácia je možná v rozsahu 0,2 – 1 sekunda. Gombík označený „SENSIVITY“ umožňuje nastavovať citlivosť, čiže prah aktivovania filtra. Pre väčšinu zváračských prác sa odporúča nastaviť hodnotu v intervale 30 % – 50 % rozsahu. V prípade, že bude potrebné zoradiť citlivosť filtra, napríklad za účelom prispôbenia intenzity osvetlenia na pracovisku, je potrebné postupovať ďalej uvedenou metódou. Nastavte gombík na minimum „LOW“, nasmerujte štít na pracovisko a vystavte ho pôsobeniu osvetlenia okolia. Otáčajte gombíkom v smere hodinových ručičiek do okamihu aktivovania (stmavnutia) filtra. Potom otočte gombík opačným smerom a nastavte ho oveľa ďalej za polohu, v ktorej sa filter vrátil do rozjasneného stavu. Citlivosť filtra je tak nastavená. Pokiaľ bude potrebné vykonať nové nastavenie, uhlá sa celá procedúra zopakovať.

Výmena ochranných sklíčok: V prípade, že budú na ochranných sklíčkach zistené škrabance, praskliny, matné plochy alebo iné poškodenia, je potrebné ich vymeniť za nové. Pri výmene vonkajšieho sklíčka sa postupuje tak, že v strede spodnej hrany pri výreze v štíte sa sklíčko nadvihne a následne sa vytiahne z úchytky štítu. Nové sklíčko sa mierne prehne a potom sa bočnými hranami zasunie do úchytky štítu. Podobne postupuje v prípade výmeny vnútorného ochranného sklíčka. Upozornenie! Používanie štítu bez ochranných sklíčok je zakázané.

Výmena zváračského filtra: Gombík regulácie tmavého stavu filtra nastavte do jednej z krajných polôh. Povoľte skrutku nachádzajúcu sa na obvode gombíka a demontujte ho. Odskrutkujte upevňovaciu maticu a demontujte potenciometer regulačného gombíka. Odskrutkujte dva gombíky umiestnené na bokoch filtra a filter spolu s upevňovacím rámkom demontujte. Nadvihnite úchytky nachádzajúce sa na kratších stranách rámika a filter z rámika vysuňte. Montáž filtra vykonajte v opačnom poradí. Dávajte pozor na správne upevnenie gombíka na potenciometri regulácie stavu tmavého filtra.

Výmena napájacích batérií filtra (Iba v 74436): Filter je napájaný dvomi lítiovými batériami typu CR2032 s napätím 3 V každá. Ak sa rozsvieti dióda označená „LOW BATTERY“, je potrebné vymeniť batérie za nové. Pri výmene batérie je nutné demontovať filter. Batérie sú umiestnené v dvoch osobitných komorách. Západky komôr sa nachádzajú na kratších hranách filtra v úrovni regulačných gombíkov. Západky je potrebné jemne stlačiť a vysunúť z filtra. Batériu vyberte z košíka a nahraďte ju novou. Košík s novou batériou zasunite do hrany filtra. Postup opakujte na druhej strane. Upozornenie! Výmenu batérií uskutočňujte iba v pároch. Nekombinujte staré batérie s novými.

Práca so zváračským štítom: Filter namontovaný na štíte sa aktivuje automaticky potom, ako bude osvetlený elektrickým oblúkom vnikajúcim počas zvrárania. Reakčný čas je 1/25 000 sekundy. Filter nie je vybavený vypínačom, v súvislosti s čím sa odporúča počas prestávok v práci štít odkladať filtrom orientovaným nadol. Šetria sa tak batérie.

Pred zahájením zvrárania je potrebné skontrolovať, či je prepínač pracovného režimu v polohe „Weld“. Ak sa počas práce zistí, že filter sa

automaticky nezatmievajú, je potrebné okamžite prácu prerušiť a filter vyregulovať. Ak aj napriek vyregulovaniu filter nepracuje správne, je potrebné sa spojiť s autorizovaným servisom. Práca s nefunkčným zväračským filtrom je zakázaná. Mohlo by dôjsť k nevratnému poškodeniu zraku. Rozsah teplôt pracovného prostredia od -5 °C do + 55 °C. Filter nie je určený na ochranu zraku počas zvárania alebo rezania laserom.

Prevádzkové pokyny: Snímače filtra je potrebné udržiavať v čistote a nezakrývať ich. U automatického zväračského filtra s ručným doladovaním – maximálny a minimálny stupeň ochrany je vtedy, keď je regulácia nastavená na nulu. Štít nechráni pred rýchlo leiacimi časticami. Prostriedky na ochranu očí proti nárazu rýchlo leiacich častíc, nosené spolu so štandardnými korekčnými okuliarmi, môžu náraz preniesť a ohroziť tak užívateľa.

Upozornenie! Ak je požadovaná ochrana proti nárazu častíc s vysokou rýchlosťou pri extrémnych teplotách, zvolený prostriedok na ochranu očí musí byť označený písmenom T bezprostredne po písmene určujúcom symbol nárazu, t.j. FT, BT alebo AT. Ak sa písmeno určujúce symbol nárazu nenachádza bezprostredne pred písmenom T, potom sa prostriedok na ochranu zraku môže používať iba na ochranu proti nárazu častíc s vysokou rýchlosťou pri izbovej teplote.

Údržba a skladovanie: Po ukončení práce je potrebné štít očistiť pomocou mäkkej, vlhkej handričky. Väčšie znečistenia odstráňte vodou a mydlom a štít vysušte handričkou. Nepoužívajte abrazívne čistiace prostriedky spôsobujúce poškodenie povrchu. Na čistenie filtra a štítu nepoužívajte rozpúšťadlá. Zväračský filter neponárajte do vody. Výrobok je potrebné skladovať v dodaných jednotkových obaloch v tmavej, suchej, vetranej a uzavretej miestnosti. Teplota skladovania sa smie pohybovať v rozmedzí od -20 °C do +70 °C. Chráňte pred prachom a inými nečistotami (vo fóliových vreckách, taškách). Chráňte pred mechanickým poškodením. Doprava – v dodaných jednotkových obaloch, v kartónoch, v uzavretých dopravných prostriedkoch.

Tabuľka odporúčaných stupňov ochrany používaných pri oblúkovom zváraní.

Proces	Veľkosť prúdu [A]																																			
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600															
Obalené elektródy	8								9				10				11				12				13				14							
MAG	8								9				10				11				12				13				14							
TIG	8								9				10				11				12				13											
MIG ťažkých kovov	9												10				11				12				13				14							
MIG pre zliatiny ľahkých kovov	10																11				12				13				14							
Elektroerozívne drážkovanie	10																11				12				13				14				15			
Plazmové rezanie	9												10		11		12				13															
Mikroplazmové zváranie	4		5		6		7		8		9		10		11		12																			
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600															
POZOR! Termín „ťažké kovy“ sa používa pre ocele, zliatiny ocele, meď, zliatiny medi a pod.																																				

Az instrukció szövege megfelel az EN 175:1997; EN 379:2003 / PPE irányelveknek

Gyártó: Jisheng Electric Machinery Co. Ltd., Beitianmen Str., High and New Technology Development Zone, 271000 Taian City, Shandong, China

Importőr/meghatalmazott képviselő: TOYA SA, ul. Softysowicka 13/15, 51-168 Wrocław

A termék leírása: A kézzel állítható, automatikus hegesztő szűrővel rendelkező hegesztő fejpajzs egy II. kategóriájú, egyéni szem- és arcvéde a mechanikai veszélyekkel és a fénnyel szemben. A fejpajzs fokozott mechanikai teherbírási. A fejpajzs nem véd az ömledék fém cseppei és fröccsenései, nagyobb és kisebb porszemek, és elektromos zárlat esetén keletkező kislüési iv ellen. A fejpajzs polipropilénből készül, és el van látva a szíjakkal, amik a fejen tartják. A hegesztő szűrő a szemet védi az ívhegesztés közben keletkező fény ellen, és 9-13 közötti tartományban fokozatosan lehet sötétíteni. A szűrőt polikarbonátból készült üveglap védi. A fenti anyagokra érzékeny személyeknek allergiás reakciók léphetnek fel.

Lejárató idő: A terméknek nincs meghatározott lejárati ideje. Figyelni kell a használat közbeni kopásra, és a fejpajzs elemeinek tönkremenetelésre. A kezelési utasításokban található ajánlásoknak megfelelően ki kell cserélni.

Minősítő szervezet: DIN CERTCO GmbH, Prüf- und Zertifizierungszentrum Aalen, Gartenstrasse 133, 73430 Aalen, Niemcy

Jelölések magyarázata: JS, AT, VOREL - a gyártó és az importőr jele; H1190ST, G1060S - katalogusszám a gyártónál; 74435, 74436 - katalogusszám az importőrnél; EN 379 - az automatikus, hegesztő szűrőkre vonatkozó európai szabvány, EN 175 - a hegesztéskor használandó egyéni szem- és arcvédekre vonatkozó szabvány; 4/9-13 JS 1/31/3739 S; 4/9-13 JS 1/31/32 379 - a kézzel állítható védelmi fokozatú hegesztő szűrők jelölése: 4 - világos állás száma; 9 - a legvilágosabb sötét állás száma; 13 - a legsötétebb állás száma; 1 (1) - optikai osztály; 3 (3) - fényszórási osztály; 1 (3) - fénytárcsátási tényező eltérülési osztály; 3 (2) - a fénytárcsátási tényező szögfüggési osztálya; S - megnövelt mechanikai teherbírási, JS 1 CE - védőüveg jelölése: 1 - optikai osztály. CE - az EK új megközelítésének irányelveivel való megegyezés jele.

Kezelési utasítás: A fejpajzs első használata előtt el kell távolítani az üveglapról a védőfóliát. Ha a fólia rajta marad a védőüvegen, az csökkenti az átlátszóságot, és megzavarja a hegesztő szűrő működését. Az elhasznált vagy sérült elemeket kizárólag eredeti alkatrészekre cserélje. Ne változtassa meg önhatalmúlag a fejpajzsot. Tilos a fejpajzs használata, ha valamilyen elem sérülés, elhasználódás nyomait veszi észre, vagy az cserére szorul.

A fejpajzs tartórendszerének szabályozása: A fejpajzsot tegye fel a fejére, szükség esetén állítsa be a felső pántot, hogy a fejpajzs megfelelő magasságban legyen. Nyomja be a fejre igazító pánt hátulján található forgatógombot, majd elforgatva, állítsa be a hosszát úgy, hogy ne szorítsa munka közben, ugyanakkor a fejpajzs se mozduljon el munka közben. Az oldalsó forgatógombokkal állítsa be a fejpajzs felemeléséhez és leengedéséhez szükséges erőt. A forgatógombot kiláztatva három helyzetben lehet állítani a fejpajzs távolságát az arcától. Ügyelni kell arra, hogy mindkét oldalon ugyanolyan helyzetben legyen. A forgatógomb felett található egy csap, amellyel be lehet állítani a fejpajzs homlok részének szögét teljes leengedéskor és felemeléskor. A beállításához ki kell húzni a csapot, és be kell állítani a szabályozó elemet a fejpajzs belsejében, a három lehetséges pozíció egyikébe, majd át kell dugni a csapot a fejpajzs és a szabályzó elem furatán. Ügyelni kell arra, hogy mindkét szabályzó elem egyformán legyen beállítva.

Az automata hegesztő szűrő kezelése: A „Weld/Grind” jelű kapcsolóval állítsa be, milyen módon kell működnie. A „Weld” állás hegesztést jelent, és ebben a szűrő a többi szabályzó elem beállításának megfelelően fog működni. A szűrő a „Grind” állásban világos marad, és nem fogja automatikusan változtatni a világosságát.

A fejpajzs oldalán levő forgatógombokkal beállítani a megfelelő számú sötét állást a 9 és 13 közötti tartományban, a végrehajtandó hegesztés fajtájától függően. Ehhez segítségül lehet hívni a kezelési utasításban található táblázatot, amely az ívhegesztésnél ajánlott védelmi fokozatokat tartalmazza. A „DELAY” jelű forgatógombbal lehet beállítani a szűrő késleltetési idejét. Azaz azt az időt, amennyi alatt a szűrő a fényerősség változására reagál. Az időt 0,2 - 1 másodperc közötti tartományban lehet állítani. A „SENSIVITY” jelzésű forgatógombbal az érzékenységet lehet állítani, vagyis a szűrő működési küszöbét. A legtöbb hegesztési munkához a 30% és 50% közötti tartományban ajánlott beállítani. Ha szükségesé válik a szűrő érzékenységének állítására, például azért, hogy a munkahelyen lévő fényerőhöz beállítsa, az alább leírt módszert szerint kell eljárni. Állítsa a forgatógombot a „LOW” minimumra, irányítsa a fejpajzsot a munkahelyre, kiteve környezeti fény hatásának. Forgassa el a forgatógombot az óramutató járásának megfelelő irányban egészen addig, amíg a szűrő működésbe nem lép (el nem sötétedik). Majd forgassa el a forgatógombot az óramutató járásával ellenkező irányban, és állítsa jóval a mögé a pozíció mögé, ahol a szűrő visszatér a világos állapotba. A szűrő érzékenysége be lett állítva. Ha újra be kell állítani, meg kell ismétlni az egész eljárást.

A védőüvegek cseréje: Ha valamilyen karcolás, repedés, mattosodás vagy más sérülés figyelhető meg a védőüvegeken, ki kell őket cserélni újra. A külső üveg cseréjéhez meg kell emelni az alsó perem közepénél, ahol a bevágás van a fejpajzsban, majd ki kell húzni a fejpajzsban lévő tartókból. A következő üveget könnyedén meg kell hajtani, majd az oldalsó szeleket bele kell helyezni a fejpajzsban lévő tartókba. Hasonlóképpen kell eljárni a belső üveg cseréjénél is. Figyelem! Tilos a fejpajzsot védőüvegek nélkül használni.

A hegesztő szűrő cseréje A szűrő sötéttségét szabályzó forgatógombot állítsa az egyik sötétebb helyzetbe. Lazítsa ki a forgatógomb peremén található csavart, és vegye le. Lazítsa ki a rögzítő anyát és vegye le a szabályzó gomb potenciométerét. Lazítsa ki a szűrő oldalainál elhelyezett forgatógombokat, és vegye le a szűrőt a rögzítő kerettel együtt. Meg kell emelni a reteszeket a keret rövidebb oldalain, és ki kell tolni a szűrőt a keretből. A szűrő beszerelését ellenkező sorrendben kell végrehajtani, ügyelve arra, hogy a szűrő sötéttségét szabályzó potenciométer forgatógombja jól rögzítve legyen.

A szűrő tápláló elem cseréje (Csak 74436): A szűrőt két, CR2032 típusú, egyenként 3V feszültségű, lítium elem táplálja. Ha kigyullad a „LOW BATTERY” jelölésű dióda, az elemeket ki kell cserélni újra. Az elem cseréjéhez le kell szerelni a szűrőt. Az elemek két, egymástól független elemtartóban vannak elhelyezve. A tartók pattintó zárai a szűrő rövidebb oldalán vannak, a szabályzó potenciométerek magasságában. Ezeket könnyedén meg kell nyomni, és ki kell tolni a szűrőből. Az elemet ki kell venni a kosárból, és újat kell beletenni. A kosarat az új elemmel be kell tenni a szűrő oldalába. A műveletet végezze el ugyanígy a másik oldalon is. Figyelem! Az elemeket kizárólag párosával cserélje. Ne keverje a kimerült elemeket újakkal.

Munkavégzés a hegesztő pajzszal: A fejpajzsba épített szűrő automatikus módon működik, ha a hegesztéskor keletkező ívfény megvilágítja. Reakcióideje 1/25 000 másodperc. A szűrőnek nincs kapcsolója, ezért a munka szünetelésekor ajánlott a fejpajzsot a szűrővel lefelé

letenni, ami lehetővé teszi a takarékoskodást az elemekkel.

A hegesztés megkezdése előtt meg kell győződni róla, hogy az üzemmód kapcsoló „Weld” állásban van. Ha használat közben azt veszi észre, hogy a szűrő nem sötétedik, azonnal abba kell hagyni a munkát, és be kell állítani a szűrőt. Ha a beállítás ellenére a szűrő nem jól működik, szakszervizhez kell fordulni. Tilos nem működő hegesztő szűrővel dolgozni, ez szem visszafordíthatatlan károsodását okozhatja. Üzemi környezeti hőmérséklet -5°C-tól +55°C-ig. A szűrő nem védi a szemet lézeres hegesztésnél.

Üzemeltetési utasítások: A szűrő érzékelőit tisztán kell tartani, és nem takarja le őket. A kézzel állítható, automata hegesztő szűrőben a maximális és minimális szintű védelem akkor van, ha a szabályozás nullára van állítva. A fejpajzs nem jelent védelmet nagy sebességű részecskékkel szemben. A standard gyógy szemüvegekkel együtt hordott, nagy sebességű szemcsékkel szemben óvó szemvédők átvihetők az ütést, ezzel veszélyt okozva a felhasználó számára.

Figyelem! Ha nagy sebességű részecskékkel szembeni védelemre van szükség, a választott szemvédő eszköznek jelében T betűnek kell lennie közvetlenül az ütést jelölő jel után, azaz FT, BT vagy AT. Ha az ütést jelentő betű nem közvetlenül a T betű előtt van, akkor a szemvédő eszközt kizárólag szobahőmérsékleten lehet nagysebességű szemcsék elleni védelemre használni.

Karbantartás és tárolás: A munka befejezése után a fejpajzsot egy puha és nedves ronggyal meg kell tisztítani. A nagyobb szennyeződések szappanos vízzel kell eltávolítani, és egy ronggyal szárazra kell törölni. Ne használjon olyan szereket, amelyek karcosítást okozhatnak. Ne használjon oldószereket a szűrő és a fejpajzs tisztításához. A hegesztő szűrőt ne merítse vízbe. A terméket az eredeti egységcsomagolásban kell tartani, sötét, száraz, jól szellőző és zárt helyiségben. Tárolás közben a hőmérséklet ne lépje túl a -20°C és a +70°C hőmérsékleti értékeket. C. Óvni kell a portól és egyéb szennyeződéstől (fólia zsák, zacskó stb.) Óvni kell a mechanikai sérülésektől. Fuvarozás - a szállított egységcsomagolásban, kartonban, zárt szállítóeszközben.

Az ívhegesztésnél használt fejpajzsok ajánlott védelmi fokozatait tartalmazó táblázat.

Eljárás	Áramerősség [A]																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Bevont elektródák	8								9		10		11		12		13		14		
MAG	8								9		10		11		12		13		14		14
TIG	8				9				10		11		12		13						
MIG nehézfémek	9										10		11		12		13		14		
MIG könnyű ötvözetekhez	10										11		12		13		14				
Szikraforgácsolás	10										11		12		13		14		15		
Plazmavágás	9								10		11		12		13						
Mikroplazma hegesztés	4		5		6		7		8		9		10		11		12				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
FIGYELEM! A „nehézfémek” kifejezést acélra, acél ötvözetekre, rézre, réz ötvözetekre stb. használjuk.																					

Conținutul instrucțiunilor conform standardelor: EN 175:1997; EN 379:2003 / Directivei PPE

Producător: Jisheng Electric Machinery Co. Ltd., Beitianmen Str., High and New Technology Development Zone, 271000 Taian City, Shandong, China

Importator / reprezentant împuternicit: TOYA SA, ul. Sołtysowicka 13/15, 51-168 Wrocław

Descriere produs: Masca de protecție pentru sudură cu filtru automat sudură cu ajustare manuală este un mijloc de protecție pentru ochi și față din categoria II, destinat pentru protecția individuală a ochilor și feței împotriva factorilor mecanici și luminoși. Masca prezintă rezistență mecanică sporită. Masca nu protejează de picături și de stropii de lichid, de particule fine și groase de praf, de gaz și de arcul care apare în caz de scurt-circuit. Masca a fost fabricată din polipropionat și este dotată cu o bandă care vă permite să o țineți pe cap. Filtrul de sudură protejează văzul de radiațiile ce se produc în timpul sudurii cu arc electric și este dotat cu posibilitatea de reglare a nivelului de întunecare în intervalul 9-13. Filtrul este protejat de o geam fabricată din policarbonat. La persoanele sensibile la materialele menționate mai sus poate apărea o reacție alergică.

Perioadă de valabilitate: Produsul nu posedă o perioadă de valabilitate definită. Trebuie să aveți grijă la uzura de exploatare și la deteriorările pieselor din mască. Schimbați-le conform recomandărilor incluse în instrucțiunile de utilizare.

Unitate notificată: DIN CERTCO GmbH, Prüf- und Zertifizierungszentrum Aalen, Gartenstrasse 133, 73430 Aalen, Germania

Explicație marcare: JS, AT, VOREL – marcarea producător și importator; H1190ST, G1060S - nr. catalog producător; 74435, 74436 – nr. catalog importator EN 379 – nr. standard european referitor la filtrul automat pentru sudură, EN 175 – nr. standard european referitor la mijloacele de protecție pentru ochi și față utilizate la sudură; 4/9-13 JS 1/3/1/3 379 S; 4/9-13 JS 1/3/3/2 379 – marcarea filtru pentru sudură cu ajustare manuală a nivelului de protecție: 4 – nr. stare de luminozitate; 9 – nr. cel mai deschis nivel de stare întunecată; 13 – nr. cea mai închisă stare; 1 (1) - clasă optică; 3 (3) – clasă dispersare lumină; 1 (3) – clasă abatere factor de permeabilitate lumină; 3 (2) – clasă dependență factor de pătrundere lumină în funcție de unghi; S – rezistență mecanică sporită, JS 1 CE – marcarea geam de protecție: 1 - clasă optică. CE – marcat de conformitate cu directivele privitoare la noua abordare a CE.

Instrucțiuni de utilizare: Înainte să folosiți masca pentru prima dată îndepărtați folia de protecție de pe fereastra de protecție. În cazul în care lăsați folia pe fereastra de protecție scade transparența de vedere și acest lucru perturbă funcționarea filtrului pentru sudură. Piesele uzate sau deteriorate trebuie schimbate doar cu piese originale. Nu modificați pe cont propriu masca de protecție. Se interzice utilizarea măștii în cazul în care observați că oricare dintre piese prezintă urme de deteriorare, este uzată sau trebuie schimbat.

Reglare sistem portant mască: Așezați masca pe cap, în cazul în care este necesar reglați banda de sus astfel încât masca să fie amplasată la înălțimea adecvată. Apăsăți butonul din spatele benzii ce înconjoară capul, apoi rotiți pentru a-i ajusta lungimea, astfel încât să nu vă strângă în timp ce lucrați și să nu se miște în timp ce mișcați capul. Folosiți butoanele laterale pentru a regla forța necesară pentru a ridica și a coborî masca. În cazul în care slăbiți forța de strângere, puteți ajusta distanța dintre mască și față în trei poziții. Trebuie să aveți grijă ca abtele părți să fie stabilite la aceeași poziție. Deasupra butoanelor se află bolțuri pe care trebuie să le folosiți pentru a ajusta unghiul de protejare a frunții la gradul maxim de ridicare și de coborâre. Pentru a efectua această ajustare trebuie să scoateți bolțurile, să ajustați piesa de reglat în interiorul măștii, la una dintre cele trei poziții disponibile, iar apoi să introduceți bolțurile în orificiile din mască și din piesa reglabilă. Trebuie să aveți grijă ca ambele piese de ajustare să fie așezate la aceeași poziție.

Operare filtru automat pentru sudură: Selectați cu comutatorul marcat „Weld/Grind” tipul de muncă dorit. Poziția „Weld” înseamnă sudură și la acest mod de lucru filtrul va funcționa conform setărilor celorlalte piese de reglare. La poziția „Grind” filtrul va rămâne deschis la culoare și nu se va închide la culoare în mod automat.

Setați nr. nivelului de culoare închisă din intervalul 9 - 13, în funcție de tipul de sudură efectuată. Pentru a face acest lucru folosiți tabelul inclus în instrucțiuni care conține nivelurile recomandate de protecție la sudura cu arc. Folosiți butonul „DELAY” pentru a stabili durata de întârziere a filtrului. Aceasta este durata după care filtrul reacționează la schimbarea intensității luminii. Puteți efectua ajustarea în intervalul de 0,2 - 1 secundă. Cu butonul „SENSIVITY” puteți ajusta sensibilitatea, adică punctul de acționare a filtrului. Vă recomandăm ajustarea în intervalul 30% - 50% pentru majoritatea lucrărilor de sudură. În cazul în care este necesar să ajustați sensibilitatea filtrului, de exemplu pentru a ajusta intensitatea de luminare la locul de muncă, trebuie să procedați conform metodei descrise mai jos. Setați butonul la valoarea minimă „LOW”, îndreptați masca spre locul de muncă și expuneți-o la acțiunea iluminatului din jur. Rotiți butonul conform mișcării acelor de ceas până ce se pornește (se întunecă) filtrul. Apoi rotiți butonul în direcția opusă, ajustați-l după poziția la care filtrul revine la starea de luminozitate. Ați setat sensibilitatea filtrului. Dacă este necesar să ajustați din nou, trebuie să repetați procedura.

Schimbare ferestre de protecție: În cazul în care observați zgărieturi, crăpături, pete mate sau alte deteriorări a ferestrelor de protecție trebuie să le schimbați cu unele noi. Pentru a schimba fereastra externă, trebuie să apăsați pe gemuleț al marginii de jos în orificiul din mască și scoateți-o din suporturile din mască. Îndoiți puțin fereastra nouă și apoi introduceți marginile laterale în suporturile din mască. Procedați similar în cazul în care schimbați fereastra internă de protecție. Atenție! Se interzice utilizarea măștii fără ferestrele de protecție.

Schimbare filtru de sudură: Setați filtrul stării întunecare la una dintre pozițiile extreme. Desfiletați șurubul ce se află pe circumferința butonului și demontați-l. Desfiletați piulița de fixare și demontați potențiometrul butonului de ajustare. Desfiletați cele două butoane amplasate pe părțile laterale ale filtrului și demontați filtrul împreună cu rama de fixare. Ridicați clemele amplasate pe marginile scurte ale ramei și scoateți filtrul din ramă. Pentru a monta filtrul trebuie să efectuați aceleași operații în ordinea opusă, aveți grijă la montarea corespunzătoare a butonului pe potențiometrul de ajustare a stării filtrului închis.

Schimbarea bateriei de alimentare a filtrului (Numai în 74436): Filtrul este alimentat de două baterii litiu tip CR2032 cu tensiunea de 3V fiecare. În cazul în care se aprinde dioda marcată cu „LOW BATTERY” trebuie să schimbați bateriile cu unele noi. Pentru a schimba bateriile trebuie să demontați filtrul. Bateriile sunt amplasate în două compartimente separate. Blocadele compartimentelor se află pe marginea scurtă a filtrului, la înălțimea butoanelor de reglare. Trebuie să le apăsați puțin și să le scoateți din filtru. Scoateți bateria din compartiment și înlocuiți-o cu una nouă. Introduceți compartimentul cu baterie nouă în marginea filtrului. Repetați operația pe cealaltă parte. Atenție! Schimbați bateriile doar în perechi. Nu amestecați bateriile uzate cu unele noi.

Lucrul cu masca pentru sudură: Filtrul montat în mască se acționează automat în cazul în care este luminat de un arc electric ce se aprinde în timpul sudurii. Durata de reacție este de 1/25 000 secunde. Filtrul nu este prevăzut cu întrerupător, datorită acestui lucru în timpul

pauzelor de muncă vă recomandăm să așezați masca cu filtrul îndreptat în jos, acest lucru vă permite să diminueți uzura bateriei. Înainte să începeți să sudați trebuie să vă asigurați că butonul de comutare a modului de lucru este la poziția „Weld”. În cazul în care observați că, în timpul lucrului, filtrul nu se închide automat la culoare, trebuie să încetați lucrul automat și să ajustați filtrul. În cazul în care cu toate că a fost ajustat corect, filtrul nu funcționează corespunzător, trebuie să luați legătura cu un service autorizat. Se interzice lucrul cu un filtru pentru sudură care nu funcționează, deoarece acest lucru poate deteriora iremediabil văzul. Intervalul de temperatură din mediul de muncă este între -5° C și +55° C. Filtrul nu este destinat pentru protecția ochilor în timpul efectuării de sudură cu laser.

Instrucțiuni de exploatare: Mențineți senzorii filtrului curăți și nu-i acoperiți. În cazul filtrului de sudură automat cu ajustare manuală – nivelul maxim și minim de protecție este selectat atunci când ajustarea este făcută la zero. Masca nu constituie protecție împotriva particulelor cu viteză mare. În cazul în care purtați mijloace de protecție a ochilor împotriva loviturii provocate de particule cu viteză mare împreună cu ochelarii standard de corecție, aceștia pot transmite lovitura și constitui pericol pentru utilizator.

Atenție! În cazul în care este necesară protecția împotriva loviturii de particule cu viteză mare la temperaturi extreme, mijlocul de protecție selectat trebuie să fie marcat cu litera T imediat după litera care indică simbolul loviturii, adică FT, BT sau AT. Dacă litera care nu definește simbolul loviturii nu se află imediat înaintea literei T, atunci mijlocul de protecție pentru ochi poate fi folosit doar pentru protecție împotriva particulelor cu viteză mare la temperatura de cameră.

Întreținere și depozitare: După ce ați terminat lucrul trebuie să curățați masca cu o pânză moale și umezită. Mizeria mai persistentă trebuie curățată cu apă cu săpun și să o uscați cu o pânză. Nu folosiți detergenți care zgărie. Nu folosiți diluanți pentru a curăța filtrul și masca. Nu cufundați filtrul pentru sudură în apă. Produsul trebuie depozitat în ambalajele unitare în care a fost livrat într-un loc întunecat, uscat, ventilat și închis. În timpul depozitării nu depășiți intervalul de temperatură între -20° C și +70° C. Protejați de praf, pulberi și alte impurități (saci de folie, pungii etc.) Protejați împotriva deteriorărilor mecanice. Transportați în ambalajul unitar în care a fost livrată, în cutie, în mijloace de transport închise.

Tabel nivele de protecție recomandate la sudura cu arc

Proces	Intensitate curent [A]																															
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600											
Electrozi sudură	8				9				10				11				12				13				14							
MAG	8								9				10				11				12				13				14			
TIG	8				9				10				11				12				13				14							
MIG metale grele	9								10				11				12				13				14							
MIG pentru aliaje ușoare	10								11				12				13				14											
Craiture arc	10								11				12				13				14				15							
Tăiere flux de plasmă	9								10				11				12				13				14							
Sudură microplasmă	4		5		6		7		8		9		10		11		12		13		14		15									
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600											

ATENȚIE Termenul „metale grele” se referă la oțel, aliaje de oțel, cupru, aliaje de cupru, etc.

El contenido del manual conforme a las normas: EN 175:1997; EN 379:2003 / Directivas PPE

Fabricante: Jisheng Electric Machinery Co. Ltd., Beitianmen Str., High and New Technology Development Zone, 271000 Taian City, Shandong, China

Importador / Agente autorizado: TOYA SA, ul. Softysowicka 13/15, 51-168 Wrocław

Descripción del producto: El protector de la cara para soldadura de la categoría II con un filtro automático ajustable manualmente para soldadura es un medio de proteger los ojos y la cara de los peligros mecánicos y de la luz. El protector se caracteriza por una alta resistencia mecánica. La protección de los ojos no protege de gotas y salpicaduras, partículas gruesas y finas de polvo, gas y el arco generado por un cortocircuito. La protección está hecha de polipropileno y está provista de una cinta para colocarla en la cabeza. El filtro para soldadura protege la vista de la radiación generada por el arco eléctrico y permite ajustar el grado de oscurecimiento dentro del rango 9-13. El filtro es protegido por una pantalla de policarbonato. Las personas sensibilizadas a los materiales mencionados pueden experimentar una reacción alérgica.

Durabilidad: El producto no tiene un determinado periodo de durabilidad. Se debe prestar atención a su desgaste y el deterioro de los elementos del protector. Reemplácela de acuerdo con las recomendaciones indicadas en las instrucciones del uso.

Organismo notificado: DIN CERTCO GmbH, Prüf- und Zertifizierungszentrum Aalen, Gartenstrasse 133, 73430 Aalen, Alemania

Explicación de los símbolos: JS, AT, VOREL – símbolos del fabricante y del importador; H1190ST, G1060S – número de catálogo del fabricante; 74435, 74436 – número de catálogo del importador; EN 379 – número de la norma europea para los filtros automáticos para soldadura, EN 175 – número de la norma europea para los medios de protección de los ojos y de la cara para soldadura; 4/9-13 JS 1/3/1/3 379 S; 4/9-13 JS 1/3/3/2 379 – marcación del filtro para soldadura con ajuste manual del grado de protección; 4 – número del estado claro; 9 – número del más claro estado oscuro; 13 – número del estado más oscuro; 1 (1) – clase óptica; 3 (3) – clase de la dispersión de la luz; 1 (3) – clase de la variación del coeficiente de transmisión de la luz; 3 (2) – clase de la relación entre el coeficiente de transmisión de la luz y el ángulo; S – resistencia mecánica aumentada, JS 1 CE – marcación de la pantalla de protección: 1 – clase óptica. CE – símbolo de conformidad con las directivas del nuevo enfoque WE.

Instrucciones del uso: Antes de usar el protector por primera vez, quite la película de la pantalla de protección. En el caso de dejar la película en la pantalla de protección, la visibilidad será reducida afectando el funcionamiento del filtro para soldadura. Los elementos estropeados o desgastados deben reemplazarse solamente con piezas originales. No modifique el protector por su propia cuenta. Se prohíbe usar el protector en el caso de que se haya detectado que cualquier elemento esté estropeado, desgastado o requiere ser reemplazado.

Ajustes del sistema de colocación del protector: Coloque el protector en la cabeza y en el caso de que sea necesario ajuste la cinta superior para que el protector esté en el nivel deseado. Oprima el botón en la parte trasera de la cinta que ciñe la cabeza y gírela para ajustarla para que no apriete durante el trabajo y al mismo tiempo para que el protector no se desplace a causa de los movimientos de la cabeza. Con los botones laterales ajuste la fuerza necesaria para subir y bajar la protección. Aflojando las perillas se puede ajustar la distancia del protector de la cara en tres posiciones distintas. Asegúrese que los dos lados estén ajustados en la misma posición. Arriba de las perillas hay unos mandriles que permiten ajustar el ángulo de la protección de la frente cuando esta esté en las posiciones extremas baja y alta. Para ajustarla, saque los mandriles, posicione el elemento de ajustes dentro del protector en una de las tres posibles posiciones y luego pase los mandriles por los agujeros del protector y el elemento de ajustes. Asegúrese que los dos elementos de ajustes estén posicionados de la misma manera.

El uso del filtro automático para soldadura: Usando el conmutador marcado como „Weld/Grind” (Soldar/Rectificar), seleccione el modo de trabajo. La posición „Weld” significa la soldadura y en este modo el filtro funcionará de acuerdo con la posición de los demás elementos de ajuste. En la posición „Grind” el filtro permanecerá en el estado claro y no ajustará el brillo automáticamente.

Usando la perilla lateral del protector, ajuste el número del estado oscuro dentro del rango 9 - 13, dependiendo del tipo de la soldadura por efectuarse. Para este fin puede consultarse la tabla en las instrucciones del uso que indica los grados de protección recomendados para la soldadura por arco. Usando la perilla marcada como „DELAY” (Retardo), ajuste el tiempo del retardo del filtro, es decir el tiempo después del cual el filtro reaccionara ante un cambio de la intensidad de la luz. Los ajustes se pueden efectuar dentro del rango de 0.2 - 1 segundo. La perilla marcada como „SENSITIVITY” permite ajustar la sensibilidad, es decir el umbral de la activación del filtro. Se recomienda ajustarla para un 30% - 50% del rango para la mayoría de los trabajos de soldado. En el caso de que sea necesario ajustar la sensibilidad del filtro, por ejemplo para adaptarlo a la intensidad de la luz en el lugar de trabajo, proceda conforme al método descrito a continuación. Posicione la perilla en el valor mínima „LOW”, dirija el protector hacia el lugar de trabajo, exponiéndolo a la luz del ambiente. Gire la perilla en la dirección de las manecillas del reloj hasta que el filtro se active (oscurezca). Luego gire la perilla en la dirección opuesta, colocándola evidentemente detrás de la posición en la que el filtro haya regresado al estado claro. La sensibilidad del filtro ha sido ajustada. En el caso de que se requiera efectuar nuevos ajustes, repita el procedimiento.

Reemplazo de la pantalla de protección: En el caso de que se detecten rayas, fisuras, opacidad u otros defectos de la pantalla de protección, ésta debe reemplazarse con una nueva. Para reemplazar la pantalla externa, levante la pantalla en medio del borde inferior junto al recorte en el protector y luego sáquela del protector. Doble ligeramente la nueva pantalla y coloque sus bordes laterales en el marco del protector. Proceda de la misma manera en el caso de reemplazarse la pantalla interna de protección. ¡Atención! Se prohíbe usar el protector sin las pantallas de protección.

Reemplazo del filtro para soldadura: La perilla del estado oscuro del filtro debe posicionarse en uno de los extremos. Afloje los tornillos en la circunferencia de la perilla y sáquelos. Quite la tuerca de fijación y desinstale el potenciómetro de la perilla de ajustes. Desenrosque las dos perillas ubicadas de los lados del filtro y desinstale el filtro junto con el marco de fijación. Levante los enganches ubicados en los bordes cortos del marco y saque el filtro del marco. La instalación del filtro se debe realizar en el orden opuesto, asegurándose de la correcta instalación de la perilla en el potenciómetro de ajustes del estado oscuro del filtro.

Reemplazo de las pilas del filtro (Sólo en 74436): El filtro es alimentado por dos pilas de litio tipo CR2032 de una tensión de 3V cada una. En el caso de que se encienda el diodo „LOW BATTERY” (Pila baja) es menester reemplazar las pilas por unas nuevas. Para reemplazar las pilas, es menester desinstalar el filtro. Las pilas se colocan en dos compartimientos independientes. Los pestillos de los compartimientos

se ubican en el borde corto del filtro a la altura de las perillas de ajuste. Oprímalos ligeramente para sacarlos del filtro. Saque las pilas del portapilas y reemplácelas. Coloque el portapilas con pila nueva en el borde del filtro. Repita el procedimiento del otro lado. ¡Atención! Reemplace las pilas sólo en pares. No mezcle pilas viejas y nuevas.

Trabajo con el protector para soldadura: El filtro instalado en el protector se activará automáticamente en el caso de ser iluminado por el arco eléctrico generado durante el soldeo. El tiempo de la reacción es de 1/25000 del segundo. El filtro no tiene un interruptor y por lo tanto en el caso de una interrupción del trabajo se recomienda colocar el protector con el filtro hacia abajo, para limitar el desgaste de las pilas. Antes de empezar el soldeo asegúrese que el conmutador del modo de trabajo esté en la posición „Weld”. Si durante el trabajo uno nota que el filtro no se oscurece automáticamente, es menester interrumpir el trabajo inmediatamente y ajustar el filtro. Si a pesar de haberse ajustado el filtro no funciona correctamente, es menester ponerse en contacto con un taller autorizado. Se prohíbe trabajar con un filtro para soldadura defectuoso, lo cual podría provocar daños irreversibles de los ojos. El rango de la temperatura del ambiente en el lugar de trabajo es desde -5°C hasta +55°C. El filtro no ha sido diseñado para la protección de la vista durante el soldeo por láser.

Instrucciones para el uso: Los sensores del filtro deben mantenerse limpios y no pueden estar obstruidos. En el filtro automático para soldadura con ajustes manuales el nivel máximo y mínimo de la protección obtenemos cuando la sintonización se ajusta en cero. El protector no protege ante partículas de alta velocidad. Los medios de protección de los ojos que protejan del impacto de las partículas de alta velocidad que se usen junto con lentes de prescripción estándar pueden transmitir el impacto implicando riesgos para el usuario.

¡Atención! Si lo que se requiere es una protección del impacto de las partículas de alta velocidad en temperaturas extremas, el medio seleccionado de protección de los ojos debe estar marcado con la letra T directamente después de la letra que indique el símbolo del impacto, es decir FT, BT o AT. Si la letra que determina el símbolo del impacto no se ubica directamente antes de la letra T, entonces el medio de protección de los ojos puede usarse solamente para la protección ante las partículas de alta velocidad en la temperatura del ambiente.

Mantenimiento y almacenaje: Habiendo terminado el trabajo, es menester limpiar el protector con un trapo suave y húmedo. Elimine suciedad mayor usando agua y jabón, secando el protector con un trapo. No use agentes de limpieza abrasivos. No use solventes para la limpieza del filtro y del protector. No sumerja el filtro para soldadura en agua. Guarde el producto en los estuches proporcionados en un lugar oscuro, seco, ventilado y cerrado. El protector debe guardarse en la temperatura dentro del rango entre -20°C. y +70°C. Protéjalo del polvo y otros contaminantes (bolsas de plástico, etc.). Protéjalo de daños mecánicos. Transporte – en los estuches proporcionados, en cartones, en medios de transporte cerrados.

Tabla de los grados de protección recomendados para el soldeo por arco.

Proceso	Corriente [A]																							
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			
Electrodos revestidos	8								9	10			11			12			13			14		
MAG	8								9	10			11			12			13			14		
TIG	8				9				10			11			12			13			14			
MIG para metales pesados	9								10			11			12			13			14			
MIG para aleaciones ligeras	10								11			12			13			14			15			
Electroescarpado	10								11			12			13			14			15			
Corte con chorro de plasma	9								10		11		12			13			14					
Soldadura microplasma	4		5		6		7		8		9		10		11		12		13		14			
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			
ATENCIÓN El término „metales pesados” se aplica para acero, aleaciones de acero, cobre, aleaciones de cobre, etc.																								