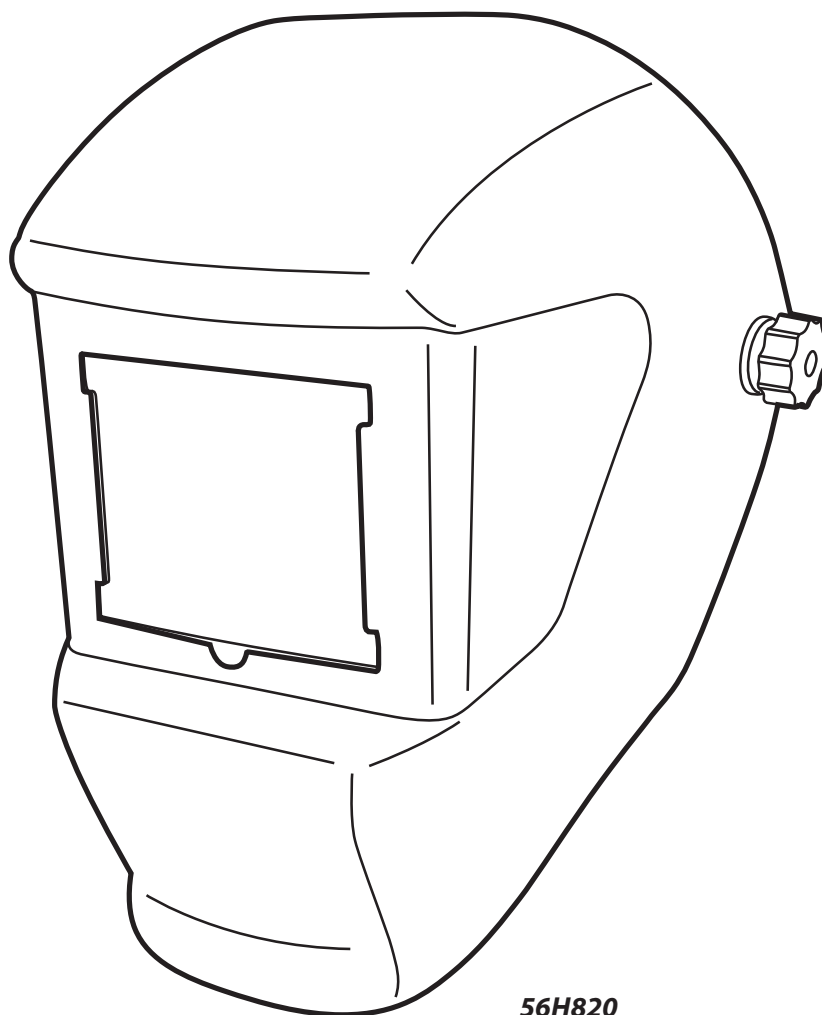


GRAPHITE



56H820

- (PL)** PRZYŁBICA SPAWALNICZA
- (GB)** WELDER'S HELMET
- (RU)** ШЛЕМ СВАРОЧНЫЙ
- (UA)** КАСКА ЗВАРЮВАЛЬНИКА
- (HU)** HEGESZTŐPAJZS
- (RO)** CASCĂ DE SUDOR
- (SK)** ZVÁRAČSKÁ HELMA
- (BG)** ЗАВАРЪЧНА МАСКА
- (GR)** ΜΑΣΚΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ
- (IT)** VISIERA PER SALDATURA

56H820



PL	INSTRUKCJA OBSŁUGI	4
GB	INSTRUCTION MANUAL	6
RU	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	12
UA	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ	16
HU	HASZNÁLATI UTASÍTÁS.	20
RO	INSTRUCTIUNI DE DESERVIRE	24
SK	NÁVOD NA OBSLUHU	28
	ИНСТРУКЦИЯ ЗА ОБСЛУЖВАНЕ	32
GR	ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ	36
IT	MANUALE PER L'USO	40

PRZYŁBICY SPAWALNICZEJ**56H820**

 **UWAGA:** Przeczytaj uważnie poniższą instrukcję. Zwróć uwagę na wymagania bezpieczeństwa i obsługi, ostrzeżenia i ograniczenia. Używaj tego produktu zgodnie z jego przeznaczeniem. Zachowaj instrukcję do wykorzystania w przyszłości.

WPROWADZENIE

Automatyczna przyłbica spawalnicza jest produktem w którym wykorzystano technologię filtrowania widmowego, detektory optoelektroniczne, zasilanie solarne. Automatyczna przyłbica przeznaczona jest do ochrony oczu, twarzy przed promieniowaniem występującym podczas spawania łukiem elektrycznym oraz przed szkodliwym promieniowaniem optycznym.

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA**Przed rozpoczęciem spawania:**

1. Przed użyciem dokładnie przeczytaj instrukcję obsługi i upewnij się, że w pełni zrozumiałeś jej treść.
2. Przy pierwszym użyciu przyłbicy, zdejmij folię ochronną z szybki ochronnej umieszczonej po obu stronach filtra samo-zaciemniającego.
3. Sprawdź czy wszystkie elementy przyłbicy są prawidłowo zamontowane oraz działają prawidłowo.
4. Dostosuj paski mocujące przyłbicę do rozmiaru swojej głowy.

W czasie spawania:

1. Automatycznie przyciemniana przyłbica spawalnicza nie nadaje się do spawania laserowego i spawania gazowego (spawanie acetylenowo-tlenowe).
2. Nigdy nie należy kłaść przyłbicy oraz filtra samo-zaciemniającego na gorącej powierzchni.
3. Nie należy modyfikować filtra ani przyłbicy w sposób inny niż zostało to opisane w instrukcji. Nieautoryzowane modyfikacje oraz wymiana podzespołów może doprowadzić do utraty gwarancji a także narazić użytkownika przyłbicy na poważne niebezpieczeństwo urazu ciała lub uszkodzenie wzroku.
4. Jeśli przyłbica nie zaciemni się automatycznie od razu po pojawieniu się łuku, należy natychmiast przerwać pracę, a przyłbicę przekazać do serwisu.
5. Każdorazowo przed rozpoczęciem pracy sprawdź, czy przyłbica ma zamocowaną zewnętrzną szybkę ochronną. Szybka ochronna musi być zainstalowana aby chronić filtr przed uszkodzeniem.
6. Regularnie wymieniaj zewnętrzną osłonę ochronną jeśli jest ona pęknięta, przytarta lub uszkodzona.
7. Chronь przyłbicę i jej elementy przed rozpuszczalnikami, do czyszczenia używaj miękkiej wilgotnej szmatki.
8. Chronь przyłbicę przed wodą i wilgocią.
9. Temperatura robocza powinna zawierać się w zakresie : -5 ° C ÷ +55 ° C.
10. Powierzchnię filtra czyść regularnie bez użycia detergentów. Czujniki i ogniwa słoneczne należy utrzymywać w czystości i dbać aby nie były zasłonięte. Należy je czyścić przy pomocy bezwłóknistej ściereczki.
11. Przyłbica nie stanowi ochrony przed uderzeniami rozpędzonych przedmiotów.

UWAGA! Używanie przyłbicy podczas prac szlifierskich jest zabronione.

12. Przyłbica nie stanowi ochrony przed substancjami żrącymi ani wybuchowymi.

PIKTOGRAMY I OZNACZENIA:

Na produkcie znajdują się następujące oznaczenia:



ADF DX-300F 4/11 1/2/2/3 EN 379 0196CE DB B EN 175

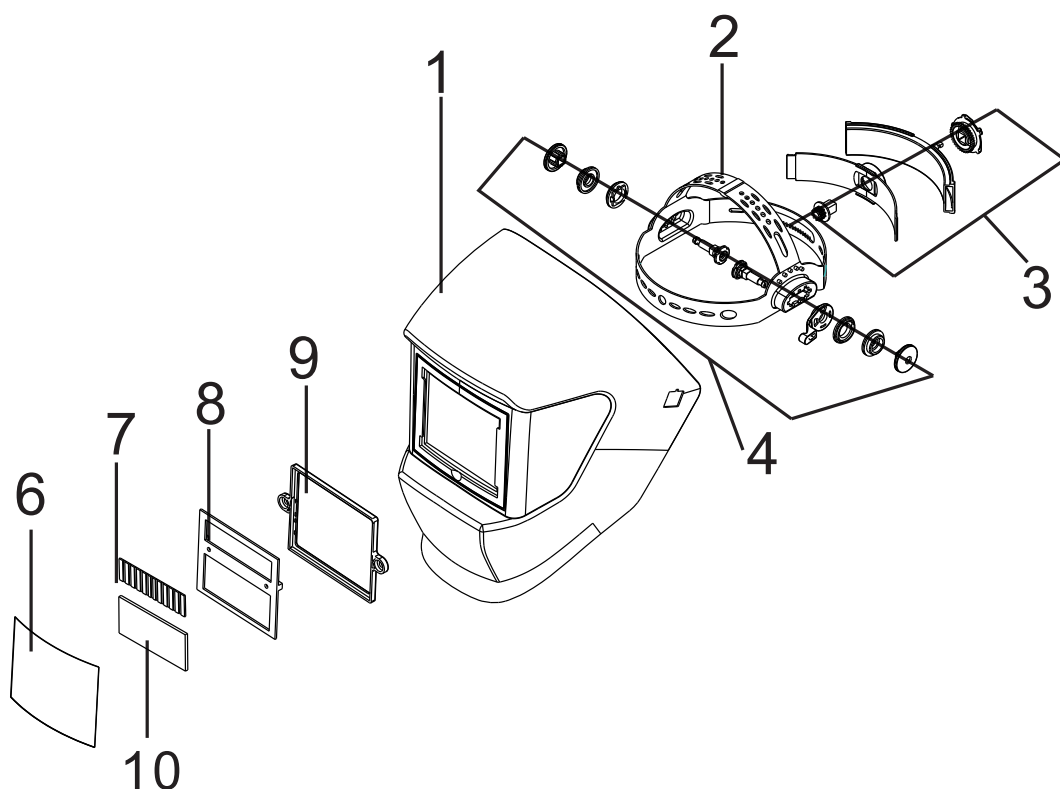
gdzie:

- | | |
|-------------|---------------------------------|
| ADF DX-300F | – oznaczenie producenta, |
| 4 | – numer stanu jasnego, |
| 11 | – numer stanu najciemniejszego, |
| 1 | – klasa optyczna, |
| 2 | – klasa rozproszenia światła, |

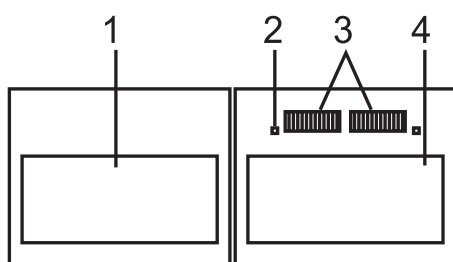
- 2 – klasa odchylenia współczynnika przepuszczenia światła,
 3 – klasa zależności współczynnika przepuszczania światła od kąta,
 EN 379 – wyrób spełnia wymagania normy EN 379,
 – przeczytaj instrukcję obsługi, przestrzegaj ostrzeżeń i warunków bezpieczeństwa w niej zawartych,
 0196 – numer jednostki notyfikowanej,
 CE – wyrób został poddany ocenie zgodności i spełnia standardy obowiązujące na terenie Unii Europejskiej,
 B – średnia energia uderzenia ,odporność przyłbicy na uszkodzenia mechaniczne,
 EN 175 – wyrób spełnia wymagania normy EN 175.

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Model	56H820
Rozmiar szybki (mm)	90x35
Rozmiar panelu (mm)	110x90x9
Stopień jasności	DIN 4
Stopień zaciemnienia	DIN11
Szybkość zaciemnienia(s)	1/15000
Szybkość rozjaśnienia(s)	0,25-0,45 automatyczne
Regulacja zaciemnienia	-
Regulacja czułości	automatyczne
Regulacja zaciemnienia	automatyczne
ZASILANIE	Fotoogniwo
Ochrona UV/IR	DIN 16
Czujnik łuku	2
Min. prąd TIG (A)	≥35
Do szlifowania	NIE
Temperatura pracy (°C)	-5÷+55
Waga(g)	480
Typ pracy	MMA, MIG, MAG/CO2,TIG, cięcie plazmowe



1. Korpus przyłbicy
2. Nagłowie
3. Pokrętło dopasowania nagłowia
4. Pokrętło dopasowania kąta nagłowia
6. Szybka ochrona
7. Fotoogniwo
8. Ramka mocująca
9. Ramka dociskowa
10. Filtr UV/ IR



1. Panel ciekłokrystaliczny
2. Czujnik łuku
3. Fotoogniwo
4. Filtr UV / IR

SPOSÓB UŻYTKOWANIA

Automatyczna przyłbica spawalnicza wyposażona jest w filtr spawalniczy umożliwiający automatyczną zmianę stopnia zaciemnienia. Filtr przed spawaniem jest przejrzysty, dzięki czemu spawacz ma możliwość dokładnej obserwacji obszaru roboczego. W momencie powstania łuku elektrycznego następuje jego automatyczne zaciemnienie a zgaszenie łuku powoduje, że filtr powraca do stanu poprzedniego. Bez zdejmowania lub uchylania przyłbicy spawany przedmiot jest widoczny praktycznie przez cały czas. Automatyczna przyłbica zapewnia ochronę przed promieniowaniem UV/IR (ultrafioletowe/podczerwone) aż do DIN 16. Przyłbica jest zasilana przez fotoogniwo. Ponadto została wykonana z odpornego na zużycie poliamidu (PA).

Dopasowanie przyłbicy.

Automatyczna przyłbica spawalnicza wyposażona jest nagłowie umożliwiające dopasowanie jej do indywidualnych potrzeb użytkownika, zapewniając właściwy kąt obserwacji i wygodę pracy.

Wymiana osłony filtra.

Wymiana zewnętrznej osłony polega na jej podważeniu a następnie wyciągnięcia jej z zaczepów mocujących. W przypadku wewnętrznej osłony należy odkręcić dwie śruby mocujące ramkę, a następnie należy podważyć osłonę i wyjąć z zaczepów mocujących. Po wyjęciu uszkodzonej osłony należy w jej miejsce umieścić nową osłonę.

WARUNKI PRZECHOWYWANIA I KONSERWACJI

Przechowywać w miejscu bez bezpośredniego dostępu promieni słonecznych, w temperaturze pokojowej i wilgotności względnej otoczenia nie przekraczającej 90%. Pomieszczenie powinno znajdować się z dala od substancji żrących, rozpuszczalników lub oparów rozpuszczalników.

OPAKOWANIE:

Produkt zapakowany w opakowanie kartonowe.

Jednostka notyfikowana nr 0196

DIN CERTCO GESELLSCHAFT FÜR KONFORMITÄTBEWERTUNG MBH
Alboinstraße 56, 12103 BERLIN, NIEMCY

GRUPA TOPEX Sp. z o.o. Sp. K. Warszawa 02-285, ul. Pograniczna 2/4

Tabela 1.-Zalecane stopnie ochrony stosowane przy spawaniu łukowym

Proces	Natężenie 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																							
	e						9			10		11			12		13		14				
MIG dla stopów lekkich	10											11		12		13		14					
Elektro- żłobienie	10											11		12		13		14		15			
Cięcie strumieniem plazmy	9									10		11		12		13							
Spawanie mikro- plazmowe	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 i t.d.																							

HELMET 56H820

 **CAUTION:** Read this manual carefully. Follow operation and safety requirements, warnings and limitations. Use this product only in accordance with its purpose. Keep this manual for future reference.

INTRODUCTION

This automatic welding helmet features spectrum filtering technology, optoelectronic detectors and solar cell supply. Automatic welding helmet is used to protect eyes and face from radiation produced during arc welding and from harmful optical radiation.

SAFETY RULES

Before welding:

1. Before use read the manual carefully and make sure you understand all of its contents.
2. Before first use of the helmet remove protective foil from the protective glass on both sides of the self-darkening filter.
3. Make sure all pieces of the welding helmet are properly fixed and work as expected.
4. Adjust helmet straps to the size of your head.

When welding:

1. Self darkening welding helmet is not designed for laser welding and gas welding (oxyacetylene welding).
2. Never place the welding helmet and self darkening filter on hot surface.
3. Do not modify the filter or the helmet in a way that is not described in the manual. Unauthorized modifications and replacement of components may void the warranty and expose the helmet user to serious danger of body injury and vision loss.
4. In case the helmet does not darken automatically and instantly when arc ignites, stop working and hand the helmet over to a service point.
5. Before each use make sure the external protective glass is fixed to the welding helmet. Protective glass must be installed to protect the filter against damages.
6. Replace the external protective glass when it is broken, scratched or damaged.
7. Protect the welding helmet and its components against solvents. Use soft, damp cloth for cleaning.
8. Protect the welding helmet against water and moisture.
9. Working temperature should be in range -5°C to +55°C.
10. Clean the filter surface on a regular basis, do not use detergents. Keep the sensors and solar cells clean, make sure they are not obstructed. Use lint free cloth for cleaning.
11. The welding helmet is not designed to protect from high speed objects.

CAUTION! Do not use the welding helmet for grinding.

12. The welding helmet does not protect against caustic or explosive materials.

PICTOGRAMS AND MARKINGS::

The product is marked with the following symbols:



ADF DX-300F 4/11 1/2/2/3 EN 379 0196CE DB B EN 175

where:

ADF DX-300F	– manufacturer code,
4	– number of the bright state,
11	– number of the darkest state,
1	– optical class,
2	– light diffusion class,
2	– class of coefficient deviation for light transmission ,
3	– class of light transmission coefficient and angle relation,
EN 379	– the product complies with EN 379 standard,



0196

CE

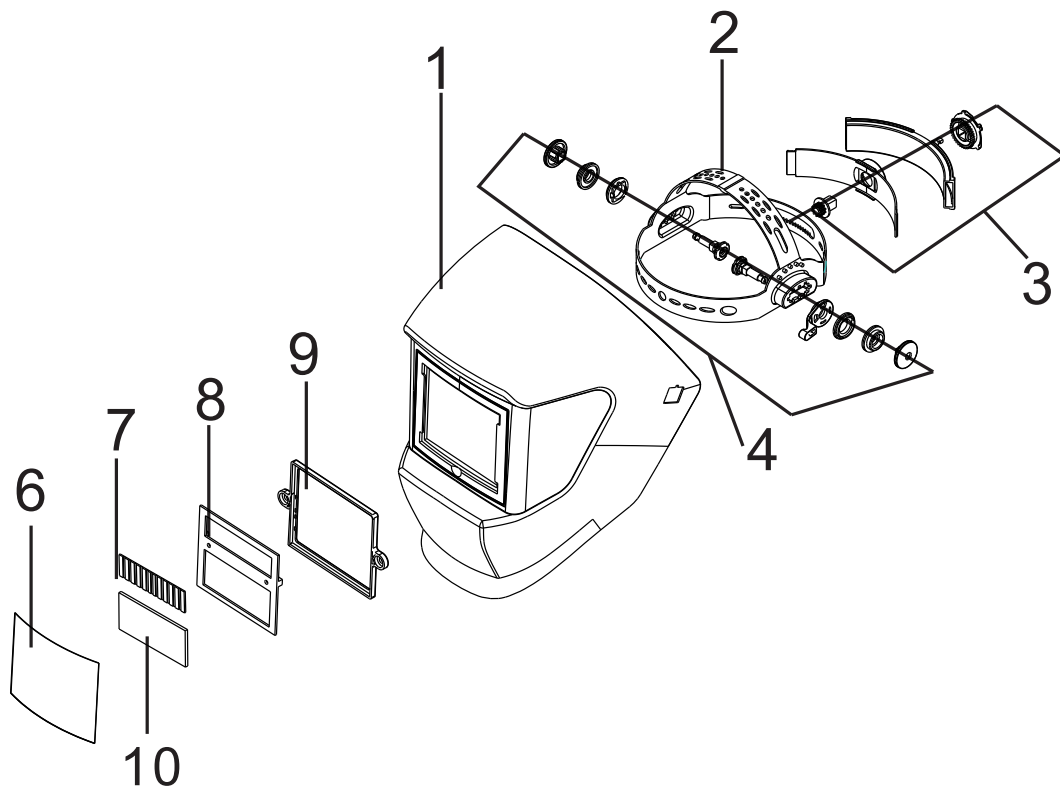
B

EN 175

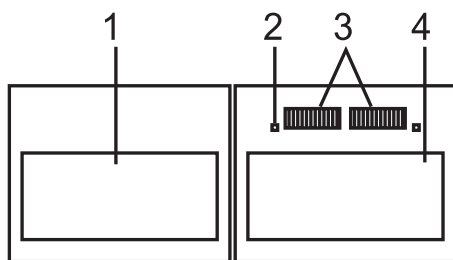
- read the manual, follow specified warnings and safety rules,
- number of the notified body,
- the product has been evaluated for compliance with standards and fulfils requirements applicable in the European Union,
- average impact energy, welding helmet resistance to mechanical damages,
- the product complies with requirements of the EN 175 standard.

TECHNICAL SPECIFICATION

Model	56H820
Glass size (mm)	90x35
Panel size (mm)	110x90x9
Bright level	DIN 4
Dark level	DIN11
Darkening time (s)	1/15000
Brightening time (s)	0.25–0.45, automatic
Darkening adjustment	-
Sensitivity adjustment	automatic
Darkening adjustment	automatic
POWER SUPPLY	Photocell
UV/IR protection	DIN 16
Arc sensor	2
Min. current TIG(A)	≥35
For grinding	NO
Operating temperature (°C)	-5 to +55
Weight (g)	480
Work mode	MMA, MIG, MAG/CO2, TIG, plasma cutting



1. Helmet body
2. Head straps
3. Head straps adjustment knob
4. Head straps angle adjustment knob
6. Protective shield
7. Photocell
8. Fixing frame
9. Pressure frame
10. UV/IR filter



1. Liquid crystal panel
2. Arc sensor
3. Photocell
4. UV/IR filter

INSTRUCTIONS FOR USE

Automatic welding helmet features welding filter to allow automatic adjustment of darkening level. When not welding, the filter is transparent to allow careful observation of work area. As soon as arc ignites, the filter darkens automatically, and after arc disappears the filter reverts back to its previous state. Processed piece is visible all the time with no need to take off or pulling aside the helmet. Automatic welding helmet provides protection against UV/IR radiation (ultraviolet/infrared) up to DIN 16. The helmet is power supplied from photocell. It is made of polyamide (PA) resistant to wear.

Helmet adjustment

Automatic welding helmet features head strap system that allows for adjustment to the users' needs and to provide proper viewing angle and comfort at work.

Filter shield replacement

Replacement of external shield requires to lever up and remove from fixing clips. For internal shield, undo two screws that hold the frame, lever out the shield and remove from fixing clips. After removal, replace the damaged shield with a new one.

STORAGE AND MAINTENANCE CONDITIONS

Store this product in a place away from direct sunlight, at room temperature and ambient relative humidity below 90%. The room should be away from caustic agents, solvents and solvent vapours.

PACKAGING:

The product is packed in cardboard box.

Notified body no. 0196

DIN CERTCO GESELLSCHAFT FÜR KONFORMITÄTBEWERTUNG MBH
Alboinstraße 56 ,12103 BERLIN , GERMANY

GRUPA TOPEX Sp. z o.o. Sp. K. Warszawa 02-285, ul. Pograniczna 2/4, Poland

Table 1 — recommended protection levels for arc welding

Process	Current A																					
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
Coated electrodes	8						9		10		11		12			13			14			
MAG	8						9	10		11			12			13			14			
TIG	8				9			10		11			12			13						
MIG for heavy metals																						
	e						9		10		11			12		13		14				
MIG for light alloys																						
	10										11		12		13		14					
Arc gouging																						
	10										11	12		13		14		15				
Cutting with plasma stream	9									10	11	12			13							
Microplasma welding																						
	4	5		6		7	8		9	10		11		12								
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
Caution: the term “heavy metals” applies to steels, steel alloys, copper, copper alloys etc.																						

Caution: the term "heavy metals" applies to steels, steel alloys, copper, copper alloys etc.

МАСКА СВАРЩИКА

56H820

 **ВНИМАНИЕ:** Внимательно прочитайте данную инструкцию. Ознакомьтесь с требованиями по технике безопасности, правилами эксплуатации, предостережениями и ограничениями. Используйте изделие в соответствии с его назначением. Сохраните инструкцию для дальнейшего использования в качестве справочного материала.

ВВЕДЕНИЕ

Маска сварщика с автоматическим светофильтром – это изделие, которое сочетает в себе технологию спектральной фильтрации, оптоэлектронные компоненты и питание от солнечных батарей. Маска сварщика предназначена для защиты глаз и лица от излучения сварочной дуги при электродуговой сварке, а также от вредного оптического излучения.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Перед сваркой:

1. Перед использованием изделия внимательно прочтите инструкцию и убедитесь, что вы понимаете содержание прочитанного.
2. Перед первым использованием маски сварщика снимите защитную пленку с защитных стекол, расположенных по обеим сторонам автоматического светофильтра.
3. Проверьте правильное крепление элементов маски сварщика, а также правильную работу.
4. Отрегулируйте наголовное крепление, чтобы маска плотно прилегала к голове.

Во время сварки:

1. Маска сварщика с автоматическим светофильтром не подходит для лазерной, а также автогенной сварки (пламенем ацетилена/кислорода).
2. Не кладите маску, а также автоматический светофильтр на горячие поверхности.
3. Запрещается модифицировать автоматический светофильтр и маску сварщика способом, не предусмотренным в инструкции. Самостоятельная модификация и замена комплектующих чреваты утратой прав на гарантийное обслуживание, кроме того, сварщик подвергается риску получения телесных повреждений либо потери зрения.
4. Если маска не затемняется при возбуждении дуги, немедленно прекратите работу и отдайте маску в центр сервисного обслуживания.
5. Каждый раз, приступая к работе, убедитесь, что внешнее защитное стекло установлено. Защитное стекло устанавливается с целью защиты светофильтра от повреждений.
6. Своевременно заменяйте внешнее и внутреннее защитные стекла светофильтра в случае износа, появления трещин или других повреждений.
7. Берегите маску сварщика и ее комплектующие от контакта с растворителями; для чистки используйте влажную тряпочку.
8. Берегите маску сварщика от воды и влаги.
9. Допустимая рабочая температура: $-5^{\circ}\text{C} \div +55^{\circ}\text{C}$.
10. Регулярно чистите поверхность светофильтра, не используйте для чистки моющие средства. Датчики и солнечные батареи должны находиться в чистом состоянии и не должны заслоняться. Для их очистки используйте тряпочку без ворса.
11. Маска сварщика не защищает от высокоскоростных летящих частиц.

ВНИМАНИЕ! Запрещается использовать маску сварщика при шлифовальных работах.

12. Маска не предназначена для защиты от взрывоопасных и едких веществ.

ПИКТОГРАММЫ И ОБОЗНАЧЕНИЯ:

На изделие нанесена следующая маркировка:



ADF DX-300F 4/11 1/2/2/3 EN 379 0196CE DB B EN 175

где:

ADF DX-300F

4

11

1

2

2

3

EN 379



0196

CE

B

EN 175

– обозначение изготовителя,

– градационный шифр в осветленном состоянии,

– градационный шифр в состоянии наибольшего затемнения,

– оптический класс,

– класс по светорассеянию,

– класс неравномерности светового коэффициента пропускания,

– класс угловой зависимости светового коэффициента пропускания,

– изделие отвечает требованиям стандарта EN 379,

– прочитайте инструкцию пользователя, следуйте предупреждениям и придерживайтесь всех инструкций по безопасности,

– номер нотифицированного органа,

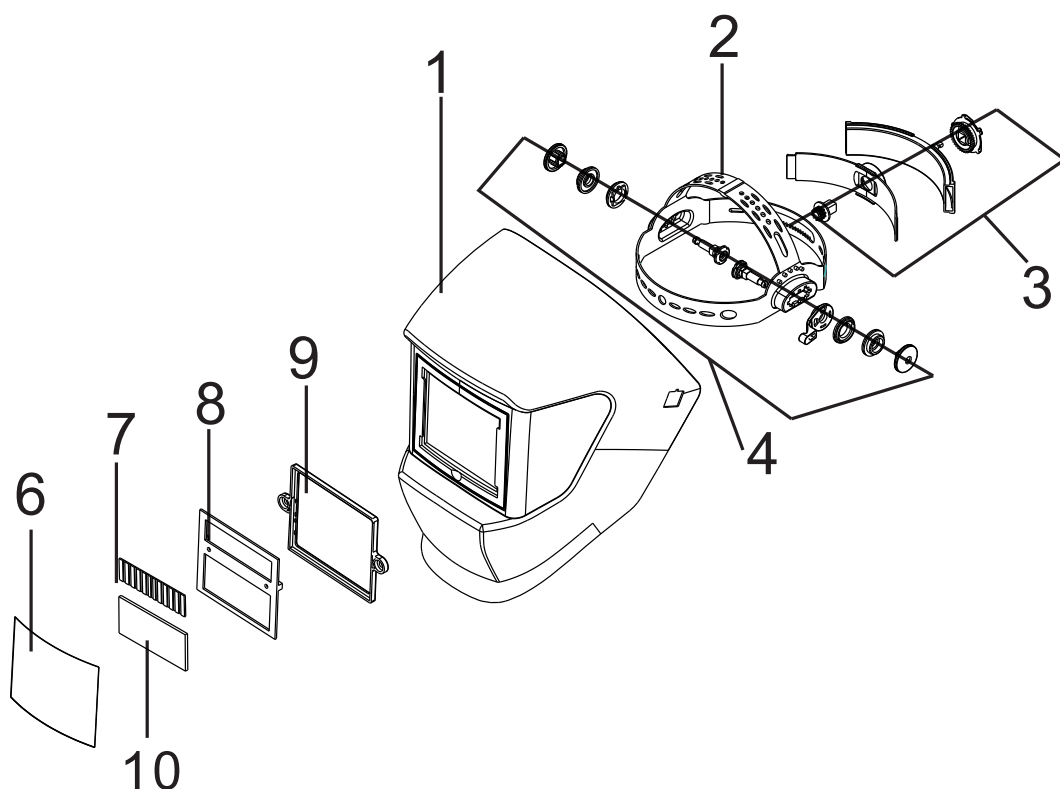
– изделие прошло оценку соответствия и удовлетворяет требованиям стандартов, действующих на территории Европейского союза,

– среднеэнергетический удар, механическая прочность маски,

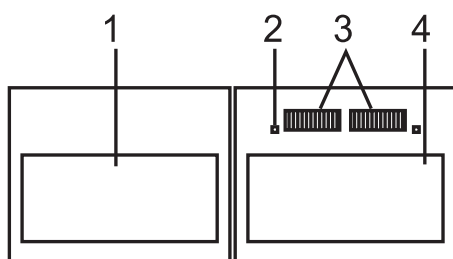
– изделие отвечает требованиям стандарта EN 175.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

Модель	56H820
Размер смотрового окна светофильтра (мм)	90x35
Размер светофильтра (мм)	110x90x9
Градационный шифр в осветленном состоянии	DIN 4
Градационный шифр в затемненном состоянии	DIN 11
Время переключения (с)	1/15000
Скорость просветления (с)	0,25-0,45 автоматическое
Регулировка затемнения	-
Регулировка чувствительности	автоматическая
Регулировка затемнения	автоматическая
ПИТАНИЕ	фотоэлемент
Защита УФ/ИК	DIN 16
Датчик дуги	2
Мин. ток TIG (A)	≥35
Режим шлифовка	НЕТ
Рабочая температура (°C)	-5 ÷ +55
Вес (г)	480
Методы сварки	MMA, MIG, MAG/CO2 TIG, плазменная резка



1. Корпус маски сварщика
2. Наголовное крепление
3. Регулятор наголовного крепления
4. Регулятор угла обзора
6. Внешнее (покрывное) стекло
7. Фотоэлемент
8. Рамка стекла
9. Рамка светофильтра
10. УФ/ИК фильтр



1. Жидкокристаллический дисплей
2. Датчик дуги
3. Фотоэлемент
4. УФ/ИК фильтр

ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Маска сварщика с автоматическим светофильтром оснащена сварочным фильтром, позволяющим автоматически изменять степень затемнения. Перед сваркой фильтр прозрачен, благодаря этому сварщик хорошо видит место работы. При возбуждении дуги происходит автоматическое затемнение светофильтра, а после окончания сварки светофильтр автоматически возвращается в исходное состояние. Сварщик практически все время видит свариваемый объект, ему не приходится снимать или приподнимать маску. Маска сварщика с автоматическим светофильтром обеспечивает защиту от УФ/ИК-излучения (ультрафиолетовое/инфракрасное) до DIN 16. Питание обеспечивает фотоэлемент.

Регулировка наголовного крепления.

Маска сварщика с автоматическим светофильтром имеет наголовное крепление, позволяющее сварщику отрегулировать маску по своему индивидуальному размеру головы, обеспечивая требуемый угол обзора и комфорт работы.

Замена защитного стекла светофильтра.

Для замены внешнего (покровного) стекла подденьте его и вытащите из крепежных зажимов. Для замены внутреннего защитного стекла (подложки) отвинтите винты, крепящие рамку, а затем подденьте стекло и выньте из крепежных зажимов. После извлечения поврежденного стекла вставьте на его место новое стекло.

УХОД И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Храните изделие в местах, защищенных от воздействия прямых солнечных лучей, при комнатной температуре и относительной влажности не более 90%. Помещение должно быть расположено на безопасном расстоянии от едких веществ, растворителей и их паров.

УПАКОВКА:

Изделие упаковано в картонную коробку.

Нотифицированный орган № 0196

DIN CERTCO GESELLSCHAFT FÜR KONFORMITÄTSBEWERTUNG MBH
Alboinstraße 56, 12103 BERLIN, ГЕРМАНИЯ

GRUPA TOPEX Sp. z o.o. Sp. K. Warszawa 02-285, ul. Pograniczna 2/4

Таблица 1 – Градационные шифры для использования при электродуговой сварке

Процесс	Ток А																								
	1, 5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600				
Электроды с покрытием	8						9			10			11			12			13			14			
MAG	8						9		10		11			12			13			14					
TIG	8				9			10		11			12			13									
Дуговая сварка тяжелых металлов в среде инертного газа (MIG)	e						9			10			11			12			13		14				
Дуговая сварка легких сплавов в среде инертного газа (MIG)										10			11		12		13		14						
Воздушно-дуговая строжка										10			11		12		13		14		15				
Плазменная резка										10			11		12			13							
Плазменно-дуговая электросварка	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				
Внимание: термин „тяжелые металлы” относится к сталям, легированным сталям, меди и ее сплавам и др.																									

МАСКИ ЗВАРНИКА

56H820

 **УВАГА!** Перш ніж як приступати до експлуатації устаткування, уважно прочитайте цю інструкцію. Зверніть увагу на правила техніки безпеки та правила експлуатації, застереження та обмеження. Використовуйте устаткування виключно за його призначенням. Тримайте цю інструкцію в доступному місці, щоб мати можливість скористатися нею в разі необхідності.

ВСТУП

Автоматична маска зварника є продуктом, у якому використовується технологія спектральної фільтрації, оптоелектронні детектори, сонячні елементи живлення. Автоматична маска зварника призначена для захисту очей, обличчя від опромінення, що виникає під час зварювання електродуговим зварюванням, а також від шкідливого оптичного опромінення.

ПРАВИЛА ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ

Перш ніж приступити до зварювання:

1. Перед використанням уважно прочитайте інструкцію з експлуатації та переконайтеся, що ви точно зрозуміли її зміст.
2. Під час першого використання маски зніміть захисну плівку з захисного щитка з обох боків самозатемнюваного візора.
3. Упевніться, що всі елементи маски правильно закріплені та правильно функціонують.
4. Підберіть потрібну довжину ремінців згідно з об'ємом голови.

Під час зварювання:

1. Маска зварника з автоматичним затемненням не придатна до лазерного та газового зварювання (ацетиленово-кисневе зварювання).
 2. Не допускається відкладати маску та замозатемнюваний фільтр на гарячі поверхні.
 3. Не допускається вносити зміни в конструкцію фільтра чи маски окрім тих, що явно зазначені в цій інструкції. Неавторизоване внесення змін у конструкцію або заміна вузлів є підставою для анулювання гарантії та здатне наразити користувача маски на значний ризик травматизму або пошкодження зору.
 4. Якщо маска автоматично не затемнюється відразу ж після запалення дуги, слід негайно перервати роботу, а маску передати до сервісного центру.
 5. Щоразу, перш ніж розпочати роботи, слід переконатися, що на масці міцно закріплений її зовнішній захисний щиток. Щиток повинен бути встановлений, щоб захистити фільтр від пошкодження.
 6. Регулярно замінюйте зовнішній захисний щиток у разі тріскання, перетирання або пошкодження.
 7. Не допускайте контакту маски та її елементів з розчинниками. Для чищення допускається використовувати виключно м'яку вологу серветку.
 8. Боїться води та вологи.
 9. Робоча температура повинна міститися в діапазоні: -5°C +55°C.
 10. Поверхню фільтра слід регулярно очищати без використання детергентів. Давачі та фотоелементи слід утримувати в чистоті та зважати, щоб вони не затулялися. Чистити їх допускається за допомогою безворсової серветки.
 11. Маска не становить захисту від механічних ударів предметів, що розлітаються з великою швидкістю.
- УВАГА! Забороняється використовувати маску під час шліфувальних робіт.**
12. Маска не становить захисту від їдких і вибухових речовин.

СИМВОЛИ ТА ПОЗНАЧКИ

На виробі розміщені наступні позначки:



ADF DX-300F 4/11 1/2/2/3 EN 379 0196CE DB B EN 175

gdzie:

ADF DX-300F

4

11

1

2

2

3

EN 379



0196

CE

B

EN 175

– визначення виробника,

– ступінь роз'яснення,

– ступінь затемнення,

– оптичний клас,

– клас розсіювання світла,

– клас відхилення коефіцієнта пропускання світла,

– клас залежності коефіцієнта пропускання світла від кута,

– виріб відповідає всім вимогам стандарту EN 379,

– прочитайте інструкцію з експлуатації, дотримуйтесь правил техніки безпеки, що містяться в ній,

– номер нотифікованого органу сертифікації,

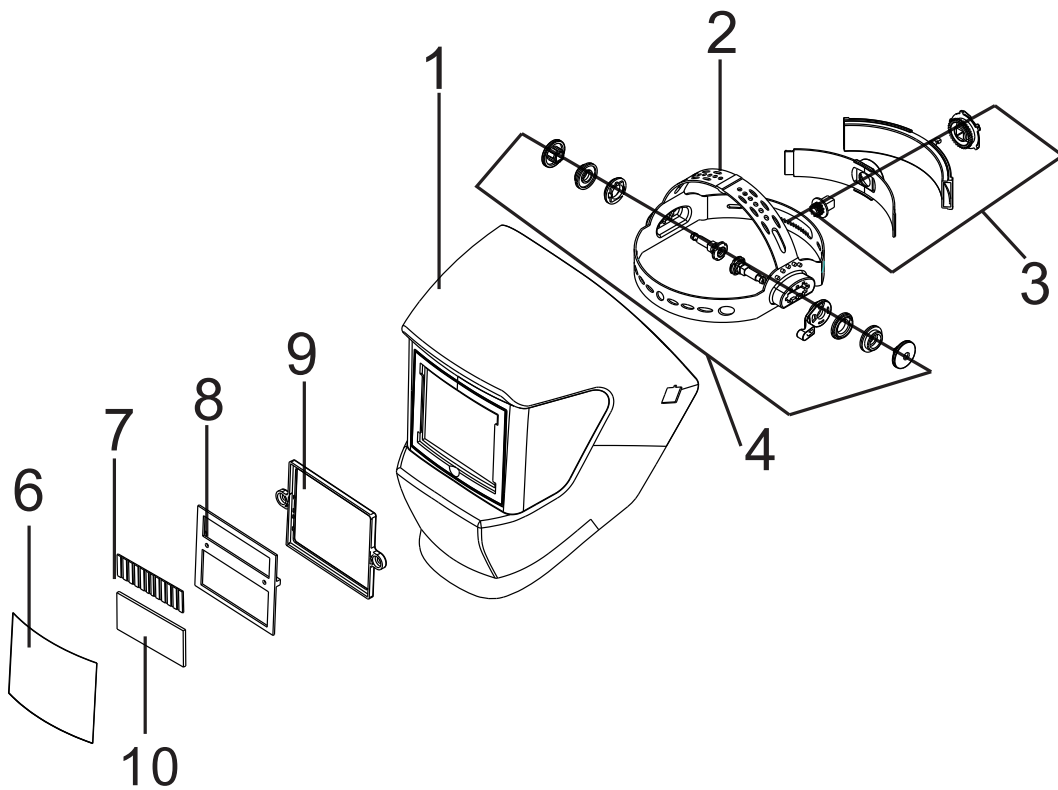
– виріб пройшов оцінку відповідності та відповідає стандартам, що діють на території Європейського Союзу,

– середня енергія вдару, стійкість маски до механічних пошкоджень,

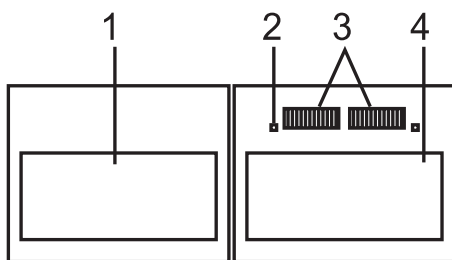
– виріб відповідає вимогам стандарту EN 175.

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	56H820
Розмір візора, мм	90x35
Розмір панелі, мм	110x90x9
Ступінь світності	DIN 4
Ступінь затемнення	DIN11
Швидкість затемнення, сек.	1/15000
Швидкість розсвітлення, сек.	0,25-0,45 автоматичне
Регулювання затемнення	-
Регулювання чутливості	автоматичне
Регулювання затемнення	автоматичне
ЖИВЛЕННЯ	Фотоелемент
УФ-/ІЧ-захист	DIN 16
Давач дуги	2
Мин. ампераж TIG (аргонодугового зварювання), А	≥35
Для шліфування	HI
Робоча температура, °C	-5÷+55
Маса, г	480
Тип роботи	MMA, MIG, MAG/CO2, TIG, плазмове різання



1. Корпус маски
2. Оголів'я
3. Коліщатко прилаштування оголів'я
4. Коліщатко прилаштування кута оголів'я
6. Захисний візор
7. Фотоелемент
8. Кріпильна рамка
9. Притискна рамка
10. УФ-/ІЧ-фільтр



1. Рідкокристалична панель
2. Давач дуги
3. Фотоелемент
4. УФ-/ІЧ-фільтр

СПОСІБ ВИКОРИСТАННЯ

Автоматична маска зварника обладнана зварювальним фільтром, що уможливлює автоматичну зміну ступеня затемнення. Фільтр перед зварюванням є прозорим, завдяки чому зварник може добре роздивитися робочу ділянку. У момент запалення електричної дуги відбувається автоматичне затемнення візора, натомість після згасання дуги фільтр стає прозорим. Без знімання або піднімання маски об'єкт зварювання добре видно практично весь час. Автоматична маска забезпечує захист від опромінення УФ/ІЧ (ультрафіолетове/інфрачервоне) до DIN 16. Живлення маски відбувається за рахунок фотоелементів. Крім того вона виготовлена зі стійкого до зношування поліаміду (ПА).

Підгонка маски

Автоматична маска зварника має оголів'я, що уможливорює допасування маски до індивідуальних вимог користувача та забезпечує відповідний кут огляду й зручність у роботі.

Wymiana osłony filtra.

Щоб замінити зовнішній щиток, слід підчепити й після цього витягти його з кріплення. Щоб замінити внутрішній щиток, слід вигвинтити два гвинти, що кріплять рамку, після чого підчепити й витягти його з кріплення. Пошкоджений щиток слід замінити на новий.

УМОВИ ЗБЕРІГАННЯ ТА ДОГЛЯДУ

Зберігати у місці без безпосереднього доступу сонячних променів, за кімнатної температури та відносної вологості оточення не вище 90%. Приміщення повинно знаходитися подалі від їдких речовин, розчинників і їх випаровувань.

УПАКОВКА

Виріб упакований у картонну упаковку.

Нотифікований орган н-р 0196

DIN CERTCO GESELLSCHAFT FÜR KONFORMITÄTSGEWERTUNG MBH
Alboinstraße 56, 12103 BERLIN, НІМЕЧЧИНА

GRUPA TOPEX Sp. z o.o. Sp. K. Warszawa 02-285 , ul. Pograniczna 2/4

Таб. 1. Рекомендовані ступені захисту, що використовуються під час дугового зварювання.

Процесс	Сила струму А																						
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600		
Електроди в оболонці	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																							
	e						9		10		11			12		13		14					
MIG для легких сплавів																							
	10										11		12		13		14						
Дугове поверхнєве різання																							
	10										11	12		13		14		15					
Різнання потоком плазми																							
	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» застосовується до сталі, сплавів сталі, міді, сплавів міді тощо.																							

Увага! Термін «важкі метали» застосовується до сталі, сплавів сталі, міді, сплавів міді тощо.

HEGESZTŐPAJZS

56H820

FIGYELEM: Olvassa el figyelmesen ezt a használati utasítást. Vegye figyelembe a biztonsági és használati követelményeket, a figyelmeztetéseket és a korlátozásokat. A terméket használja rendeltetésének megfelelően. Őrizze meg a használati utasítást későbbi felhasználásra.

BEVEZETÉS

Az automatikus hegesztőpajzs megalkotásában többek között színképszűrési technológia, optoelektronikus érzékelők és napelemes energiaellátás került felhasználásra. Az automatikus hegesztőpajzs szerepe a szemek és az arc védelme az ívhegesztés keltette káros sugárzás, fény ellen.

BIZTONSÁGI SZABÁLYOK

A hegesztés megkezdése előtt:

1. Használatba vétel előtt figyelmesen olvassa el a használati utasítást, és győződjön meg arról, hogy annak tartalmát teljes egészében megértette.
2. A hegesztőpajzs első használata előtt vegye le az automatikusan sötétedő szűrő mindkét oldalán elhelyezett védőüvegről a védőfóliát.
3. Ellenőrizze, hogy a hegesztőpajzs minden eleme megfelelően van-e felszerelve, és hogy működnek-e.
4. Igazítsa a pajzsot rögzítő szalagokat saját fejméretéhez.

Hegesztés közben:

1. Az automatikusan sötétedő hegesztőpajzs nem alkalmas lézeres és gázos (acetilén – oxigén) hegesztéshez való felhasználásra.
 2. Soha ne tegye a pajzsot és az automatikusan sötétedő szűrőt forró felületre.
 3. Tilos a szűrőn és a hegesztőpajzson bármiféle, a használati utasításban nem meghatározott átalakítást végezni. A meg nem engedett átalakítás, az alegységek cseréje a jótállás elvesztését vonhatja maga után, valamint a hegesztőpajzs használatát is komoly sérülések és látáskárosodások veszélyének teheti ki.
 4. Ha a hegesztőpajzs nem sötétedik el automatikusan az ívfény megjelenésekor azonnal, rögtön be kell fejezni a munkát, a hegesztőpajzsot pedig át kell adni javításra a szerviznek.
 5. A munka megkezdése előtt minden esetben ellenőrizze, hogy a hegesztőpajzsra fel van-e szerelve a külső védőüveg. A védőüvegnek helyén kell lennie, hogy a sérülések ellen védelmet biztosítson a szűrőnek.
 6. Minden esetben cserélje ki a külső védőüveget, ha repedt, karcolt vagy sérült.
 7. Védje a pajzsot és elemeit az oldószeres hatások ellen, tisztításához használjon puha, nedves rongyot.
 8. Védje a hegesztőpajzsot víz és nedvesség ellen.
 9. Az üzemi környezeti hőmérséklet maradjon meg a $-5\text{ °C} \div +55\text{ °C}$ határok között.
 10. A szűrő felületét rendszeresen tisztítsa meg mosószerek használata nélkül. Az érzékelőket és a napelemeket tisztán kell tartani, gondoskodni kell arról, hogy ne legyenek letakarva. Tisztítsa őket szálmentes tisztítókendővel.
 11. A pajzs nem nyújt védelmet a nagysebességű repülő elemek ellen.
- FIGYELEM! Tilos a hegesztőpajzs használata csiszolási munkákhoz.**
12. A pajzs nem nyújt védelmet sem a maró hatású, sem a robbanásra hajlamos anyagok ellen.

PIKTOGRAMOK ÉS JELÖLÉSEK:

A terméken az alábbi jelölések találhatók:



ADF DX-300F 4/11 1/2/2/3 EN 379 0196CE DB B EN 175

ahol:

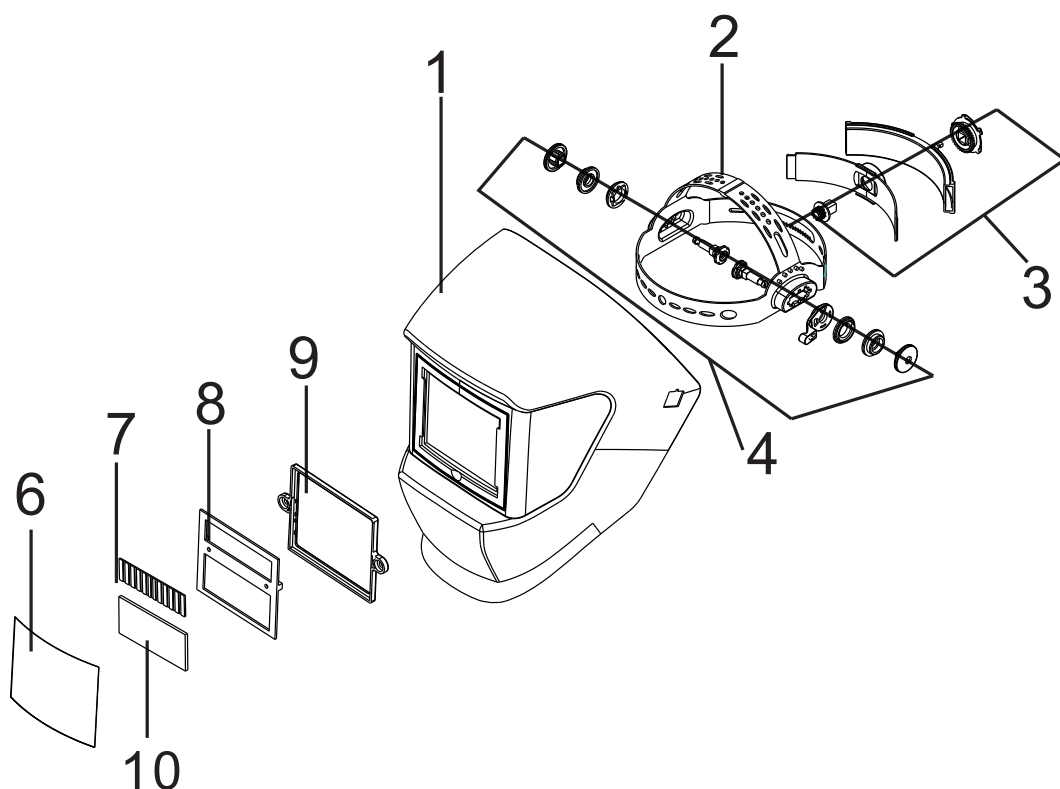
- | | |
|-------------|-------------------------------------|
| ADF DX-300F | – a gyártó megjelölése, |
| 4 | – a legvilágosabb állapot jelölése, |
| 11 | – a legsötétebb állapot jelölése, |
| 1 | – optikai osztály, |

- 2 – fényszórási osztály,
 2 – fényátersztési tényező eltérési osztály,
 3 – fényátersztési tényező szögfüggőségi osztály,
 EN 379 – a termék megfelel az EN 379 szabvány követelményeinek,

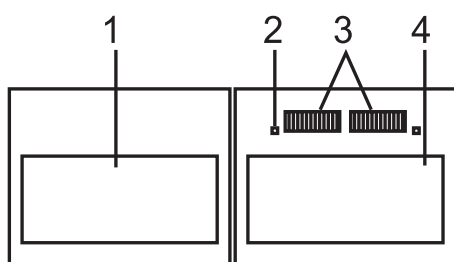
 – olvassa el a használati utasítást, tartsa be a benne található figyelmeztetéseket és biztonsági szabályokat,
 0196 – a notifikált szervezet bejegyzési száma,
 CE – megvizsgálták a termék megfelelőségét, teljesíti az Európai Unióban érvényes követelményeket,
 B – közepes becsapódási energia, a pajzs ellenálló képessége a sérülések ellen,
 EN 175 – a termék megfelel az EN 175 szabvány követelményeinek.

MŰSZAKI JELLEMZŐK

Típus	56H820
Védőüveg méret [mm]	90 x 35
Panel méret [mm]	110 x 90 x 9
Világossági fokozat	DIN 4
Sötétségi fokozat	DIN11
Sötétedési idő [mp]	1/15000
Világosodási idő [mp]	0,25-0,45, automatikusan
Sötétségi fokozat szabályzás	-
Érzékenység szabályozás	automatikusan
Sötétségi fokozat szabályzás	automatikusan
ÁRAMELLÁTÁS	napelem
UV/IR védelem	DIN 16
Ívfény érzékelő	2
Min. TIG áramerősség [A]	≥ 35
Csiszoláshoz	NEM
Üzemi hőmérséklet-tartomány [°C]	-5 ÷ +55
Tömeg [g]	480
Munkatípusok	MMA, MIG, MAG/CO2,TIG, plazmavágás



1. Pajzstest
2. Fejrész
3. Fejrész illesztő forgatógomb
4. Fejrész dőlésszög állító forgatógomb
6. Védőüveg
7. Napelem
8. Rögzítőkeret
9. Leszorító keret
10. UV/IR szűrő



1. Folyadékkristályos kijelzőpanel
2. Ívfény érzékelő
3. Napelem
4. UV/IR szűrő

ALKALMAZÁSA

Az automatikus hegesztőpajzs olyan hegesztő szűrővel van felszerelve, amely lehetővé teszi a sötétségi fokozat automatikus beállítását. A szűrő a hegesztés megkezdése előtt átlátszó, így a hegesztő tisztán láthatja a munkaterületet. Az elektromos ívfény létrejöttének pillanatában bekövetkezik a szűrő automatikus elsötétedése, az ív kihunyásával pedig eredeti állapota áll vissza. A pajzs levétele vagy felhajtása nélkül is gyakorlatilag egész idő alatt látható a hegesztett munkadarab. Az automatikus hegesztőpajzs védelmet biztosít az UV/IR (ultraibolya/infravörös) sugárzás ellen egészen DIN 16 fokozatig. A pajzs áramellátásáról napelem gondoskodik. A pajzs öregedésnek ellenálló poliamidból (PA) készül.

A pajzs fejre igazítása

Az automatikus hegesztőpajzs az egyedi felhasználói igényeknek megfelelő, a megfelelő látószöget és a kényelmet biztosító beállítást lehetővé tevő fejrésszel van felszerelve.

A szűrő védőüvegének cseréje

A külső védőüveget cseréhez fel kell feszíteni, és ki kell venni az üveget rögzítő fülecsek közül. A belső védőüveg esetében ki kell csavarni a keretet rögzítő két csavart, majd fel kell feszíteni, és ki kell venni az üveget rögzítő fülecsek közül. A sérült védőüveg helyére újat kell behelyezni.

TÁROLÁSI ÉS KARBANTARTÁSI ÚTMUTATÓ

Közvetlen napsugárzástól védett, szobahőmérsékletű, 90rel%-nál alacsonyabb légnedvességű helyen tárolandó. Maró hatású anyagoktól, oldószerektől és oldószergőzőktől mentes helyen tárolandó.

CSOMAGOLÁS

A termék kartondobozba csomagolt.

0196 sz. notifikált intézmény

DIN CERTCO GESELLSCHAFT FÜR KONFORMITÄTSBEWERTUNG MBH

Alboinstraße 56 ,12103 BERLIN , NÉMETORSZÁG

GRUPA TOPEX Sp. z o.o. Sp. K., 02-285 Warszawa, ul. Pograniczna 2/4, LENGYELORSZÁG

1. sz. táblázat – Az ívhegesztés során ajánlott védelmi fokozatok

Technológia	Áramerősség A																						
	1, 5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600		
Bevontel- ektródás	8							9		10		11		12			13			14			
MAG	8							9	10		11			12			13			14			
TIG	8				9			10		11			12			13							
MIG – nehéz- fémekhez																							
	e							9		10		11			12		13		14				
MIG – könnyűfém -ötvözetekhez																							
								10			11		12		13		14						
Széníves faragás																							
											10		11	12		13		14		15			
Plazma- sugaras vágás	9									10	11	12			13								
Mikro- plazmás 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 „nehézfém” kifejezés az acélt, az acélötvözeteket, a rozet, a rézötvözeteket, stb. takarja																							

Figyelem: a „nehézfém” kifejezés az acélt, az acélötvözeteket, a rezet, a rézötvözeteket, stb. takarja

MASCĂ DE SUDURĂ 56H820

ATENȚIE: Citiți cu atenție instrucțiunile de mai jos. Fiți atenți la cerințele de siguranță și de funcționare, de avertismente și limitări. Utilizați acest produs în scopul prevăzut. Păstrați această instrucțiune pentru o utilizare viitoare.

INTRODUCERE

Casca automată de sudură este un produs care folosește tehnologia de filtrare spectrală, detectoare optoelectronice, energie solară. Casca automată este concepută pentru a proteja ochii împotriva radiații ce apar în timpul sudării cu arcul electric și, totodată, împotriva radiațiilor optice dăunătoare.

REGULI DE SIGURANȚĂ

Înainte de sudare:

1. Înainte de utilizare, citiți cu atenție manualul de utilizare și asigurați-vă că ați înțeles pe deplin conținutul său.
2. La prima utilizare a căștii, scoateți folia protectoare de pe ecranul de protecție plasată pe ambele părți ale filtrului auto-întunecării.
3. Verificați dacă toate componentele sunt montate corespunzător și dacă funcționează corect.
4. Reglați curelele de fixare a măștii conform dimensiunii capului vostru.

În timpul sudurii:

1. Casca de sudură cu filtru auto-opacizant nu este potrivită pentru sudarea cu laser și sudarea cu gaz (sudare oxi-acetilenă).
2. Nu așezați niciodată masca sau filtrul auto-opacizant pe suprafețe fierbinți.
3. Nu modificați filtrul sau masca într-un alt mod decât cel descris în manualul de instrucțiuni. Modificările neautorizate și schimbarea pieselor pot duce la pierderea garanției, și, de asemenea, să vă expuneți la pericole grave de vătămare corporală sau de deteriorare a ochiului.
4. În cazul în care masca nu se întunecă automat imediat după apariția arcului, trebuie să opriți imediat activitatea de lucru, iar masca să o dați la un service.
5. Înainte de fiecare utilizare, verificați dacă masca are montată geamul exterior de protecție. Geamul de protecție trebuie să fie instalat pentru a proteja filtrul de daune.
6. Înlocuieste periodic capacul de protecție exterior, dacă este crăpat sau deteriorat.
7. Protejați masca și componentele sale împotriva solvenților de curățare, folosiți o cârpă moale umedă în momentul curățării.
8. Protejați masca împotriva apei și umidității.
9. Temperatura de operare ar trebui să fie între intervalul de: -5°C ÷ $+55^{\circ}\text{C}$.
10. Curățați în mod regulat suprafața filtrului fără utilizarea detergenților. Sensorii și celule solare trebuie să fie păstrate curate și să aveți grijă să nu fie acoperite. Curățați-le cu o cârpă fără scame.
11. Masca nu oferă protecție împotriva loviturilor grele.

ATENȚIE! Folosirea măștii în timpul activităților de polizare este interzisă.

12. Masca nu oferă protecție împotriva substanțelor corozive sau explozive.

PICTOGRAME ȘI SIMBOLURI:

Produsul poartă următoarele marcate:



ADF DX-300F 4/11 1/2/2/3 EN 379 0196CE DB B EN 175

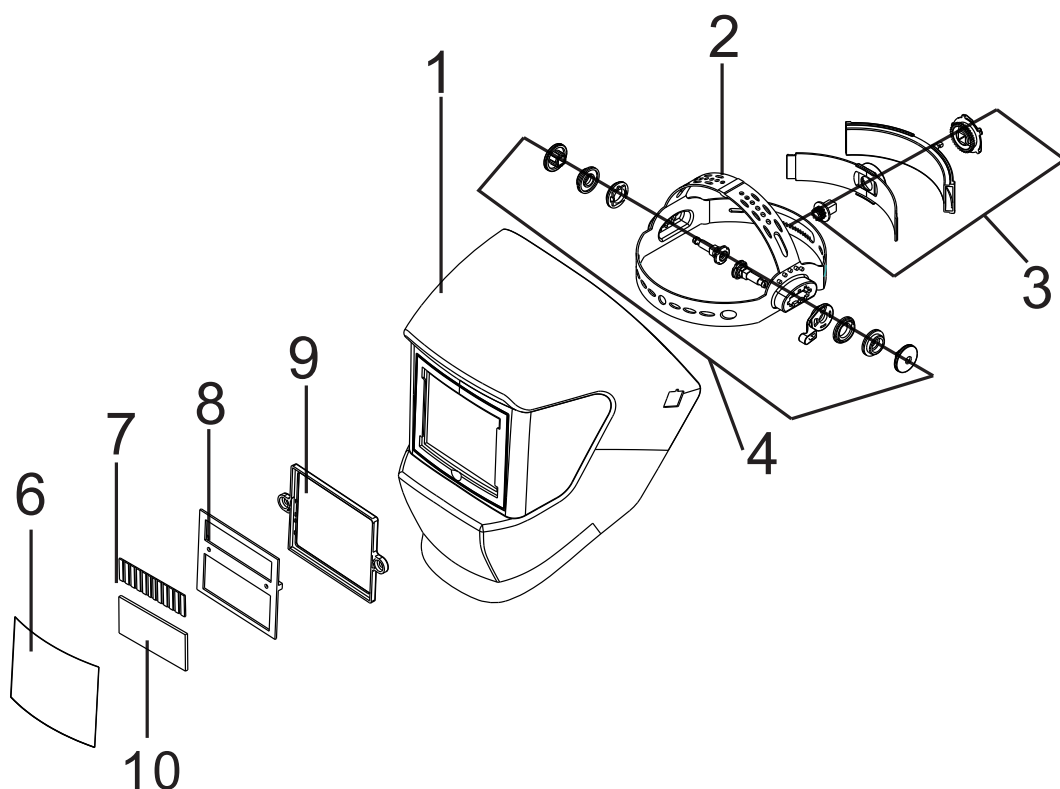
în care:

- | | |
|-------------|-----------------------------------|
| ADF DX-300F | – denumirea producătorului, |
| 4 | – numărul stării de luminozitate, |
| 11 | – numărul stării de întunecare, |
| 1 | – clasa optică, |

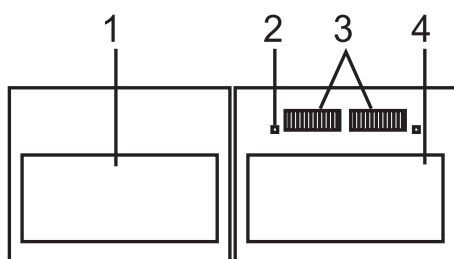
- 2 – clasa de dispersie a luminii,
- 2 – clasa de variație a transmisiei luminii,
- 3 – clasa în funcție de factorul de transmisie a luminii din unghi,
- EN 379 – produsul îndeplinește cerințele conform normei EN 379,
-  – citiți manualul de instrucții, respectați avertizările și condițiile de siguranță conținute
- de acesta
- 0196 – numărul unității notificate,
- CE – produsul a fost evaluat în conformitate și îndeplinește standardele Uniunii Europene,
- B – energia medie de impact, rezistență la deteriorarea mecanică a măștii,
- EN 175 – produsul îndeplinește normele EN 175.

SPECIFICAȚII TEHNICE

Model	56H820
Dimensiunea geamului (mm)	90x35
Dimensiunea panoului (mm)	110x90x9
Gradul de luminozitate	DIN 4
Gradul de umbrire	DIN11
Rapiditatea de umbrire(s)	1/15000
Rapiditatea de luminozitate(s)	0,25-0,45 automat
Reglarea umbririi	-
Reglarea sensibilității	automat
Rapiditatea de umbrire	automat
ALIMENTARE	Fotocelule
Protecție UV/IR	DIN 16
Senzor arc	2
Min. energie TIG (A)	≥35
Pentru șlefuire	NU
Temperatura de lucru (°C)	-5÷+55
Masa (g)	480
Tip activitate	MMA, MIG, MAG/CO2,TIG, tăiere cu plasma



1. Corpul măştii
2. Bentiță de fixare reglabilă
3. Buton de reglare a bentiței pe cap
4. Buton de reglare a bentiței pe cap
6. Ecran de protecție
7. Fotocelulă
8. Ramă de fixare
9. Ramă de prindere
10. Filtru UV/IR



1. Panou LCD
2. Senzor arc
3. Fotocelulă
4. Filtru UV/IR

MOD DE FOLOSIRE

Masca automată de sudare este echipată cu un filtru care permite schimbarea automată a gradului de umbrire. Înainte de sudare filtru este transparent, astfel încât sudorul este capabil de a urmări îndeaproape zona de lucru. În momentul apariției arcului electric, se întunecă automat, iar stingerea arcului determină ca filtru să revină la starea anterioară. Fără a scoate masca de sudură, obiectul este vizibil aproape tot timpul. Masca automată oferă protecție împotriva UV/IR (ultraviolete /infraroșu) conform DIN 16. Masca este alimentată de fotocelulă. De asemenea, este fabricată din poliamidă rezistentă la uzură (PA).

Montarea măştii.

Masca automată de sudură este echipată cu o centură, care permite reglarea acesteia conform nevoilor individuale ale utilizatorului, asigurând un unghi de observare corect și comod.

Înlocuirea protecției filtrului.

Înlocuirea protecției exterioare se bazează pe extragerea acesteia din suporturile de montare. În cazul protecției interioare, deșurubați cele două șuruburi care fixează cadrul, pe urmă trageți și scoateți protecția din suporturile de montare. După îndepărtarea protecției deteriorate, trebuie să fie pus în locul ei o nouă protecție.

CONDIȚII DE DEPOZITARE ȘI ÎNTREȚINERE

Păstrați într-un loc fără lumină directă a soarelui, la temperatura camerei și la o umiditate relativă nu mai mare de 90%. Încăperea trebuie să fie situată departe de substanțe caustice, solvenți sau vapori de solvenți.

AMBALARE:

Produsul este ambalat într-o cutie de carton.

Unitate notificată nr 0196

DIN CERTCO GESELLSCHAFT FÜR KONFORMITÄTSBEWERTUNG MBH
Alboinstraße 56 ,12103 BERLIN, GERMANIA

GRUPA TOPEX Sp. z o.o. Sp. K. Warszawa 02-285 , ul. Pograniczna 2/4

Tabel 1 – Grade recomandate de protecție utilizate în sudarea cu arcul electric

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 otulone	8						9			10			11			12			13			14						
MAG	8						9		10			11			12			13			14							
TIG	8				9			10			11			12			13											
MIG metale grele	e						9			10			11			12			13		14							
MIG pentru aliaje ușoare	10									11			12			13			14									
Electro- dăltuire	10											11		12		13			14		15							
Tăiere cu jet plasmă	9									10		11		12			13											
Sudare microplasmă	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							
Notă: Termenul "metale grele" este utilizat pentru oțel, oțel aliat, cupru, aliaje de cupru și TiD																												

Notă: Termenul "metale grele" este utilizat pentru oțel, oțel aliat, cupru, aliaje de cupru și TD

ZVÁRAČSKEJ PRILBY**56H820**

 **POZOR:** Pozorne si prečítajte tento návod. Venujte pozornosť požiadavkám týkajúcim sa bezpečnosti a obsluhy, upozorneniam a obmedzeniam. Produkt používajte v súlade s jeho určením. Návod uschovajte pre prípadné použitie v budúcnosti.

ÚVOD

Automatická zváracia prilba je produktom, v ktorom bola použitá technológia spektrálneho filtra, optoelektronické detektory a solárne napájanie. Automatická prilba je určená na ochranu očí a tváre pred žiarením, ktoré vzniká počas zvárania elektrickým oblúkom a pred škodlivým optickým žiarením.

BEZPEČNOSTNÉ POKYNY**Pred začatím zvárania:**

1. Pred použitím si dôkladne prečítajte návod na obsluhu a uistite sa, že ste úplne pochopili jeho obsah.
2. Pri prvom použití prilby stiahnite ochrannú fóliu z ochranného skla, ktorá sa nachádza po oboch stranách samostmievacieho filtra.
3. Skontrolujte, či sú všetky súčasti prilby správne namontované a správne fungujú.
4. Remienky na upevnenie prilby prispôbte rozmerom svojej hlavy.

Počas zvárania:

1. Zváračská prilba s automatickým zatemňovaním nie je vhodná na laserové zváranie a zváranie plameňom (kyslíkovo-acetyénové zváranie).
2. Prilbu alebo samostmievací filter v žiadnom prípade nekladte na horúci povrch.
3. Filter ani prilbu nie je dovolené modifikovať iným spôsobom, ako je uvedené v návode. Neautorizovaná modifikácia alebo výmena prevádzkových jednotiek môžu mať za následok stratu záruky a takisto môžu vystaviť používateľa prilby nebezpečenstvu vážneho zranenia alebo poškodenia zraku.
4. Ak sa prilba nestmaví automaticky hneď po vytvorení oblúka, okamžite prerušte prácu a prilbu odovzdajte do servisu.
5. Vždy pred začatím práce skontrolujte, či má prilba namontované vonkajšie ochranné sklo. Ochranné sklo musí byť nainštalované, aby bol filter chránený pred poškodením.
6. Vonkajší ochranný kryt pravidelne vymieňajte, a tiež, v prípade, že je prasknutý, zodratý alebo poškodený.
7. Prilbu a jej časti chráňte pred rozpúšťadlami, na čistenie používajte mäkkú navlhčenú handričku.
8. Prilbu chráňte pred vodou a vlhkom.
9. Pracovná teplota by mala byť v rozsahu teplôt: $-5^{\circ}\text{C} \div +55^{\circ}\text{C}$.
10. Povrch filtra čistite pravidelne a bez použitia čistiacich prostriedkov. Senzory a solárne články je potrebné udržiavať v čistote a dbať, aby neboli zakryté. Čistite ich handričkou z mikrovlákna.
11. Prilba nechráni pred nárazmi predmetov s vysokou rýchlosťou.

POZOR! Použitie prilby počas práce s brúskou je zakázané.

12. Prilba nechráni pred žieravinami ani výbušnými látkami.

PIKTOGRAMY A OZNAČENIA:

Na výrobku sa nachádzajú nasledovné označenia:

ADF DX-300F 4/11 1/2/2/3 EN 379  **0196CE DB B EN 175**

kde:

ADF DX-300F	– označenie výrobcu,
4	– číslo jasného stavu,
11	– číslo najtmavšieho stavu,
1	– optická trieda,
2	– trieda rozptylu svetla,
2	– trieda odchýlky koeficientu prepúšťania svetla,

3
EN 379



0196

CE

únie,

B

EN 175

- trieda závislosti koeficientu prepúšťania svetla od uhla,
- výrobok spĺňa požiadavky normy EN 379,

- prečítajte si návod na obsluhu, dodržiavajte výstrahy a bezpečnostné podmienky, ktoré sa v ňom nachádzajú,

- číslo notifikovanej jednotky,

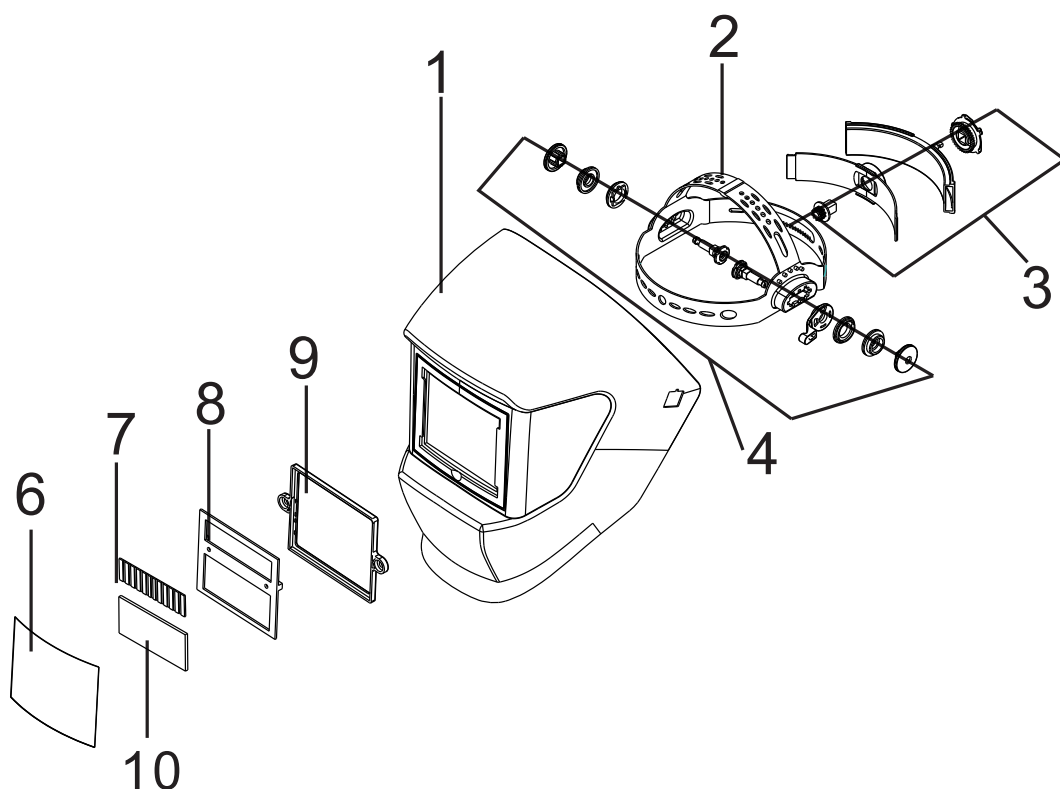
- výrobok bol podrobený hodnoteniu zhody a spĺňa štandardy platné na území Európskej

- priemerná energia nárazu ,odolnosť prilby voči mechanickému poškodeniu,

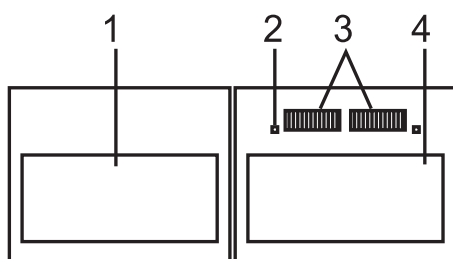
- výrobok spĺňa požiadavky normy EN 175.

TECHNICKÉ ŠPECIFIKÁCIE

Model	56H820
Veľkosť priezoru (mm)	90x35
Veľkosť filtra (mm)	110x90x9
Stupeň jasú	DIN 4
Stupeň stmavenia	DIN11
Rýchlosť stmavenia (s)	1/15000
Rýchlosť rozjasnenia (s)	0,25-0,45 automatické
Regulácia stmavenia	-
Regulácia citlivosti	automaticky
Regulácia stmavenia	automaticky
NAPÁJANIE	Solárny článok
Ochrana UV / IR	DIN 16
Senzor oblúka	2
Minimálny prúd TIG (A)	≥35
Na brúsenie	NIE
Teplota práce (°C)	-5÷+55
Hmotnosť (g)	480
Typ práce	MMA, MIG, MAG/CO2,TIG, rezanie plazmou



1. Korpus prilby
2. Hlavový kríž
3. Koliesko na reguláciu hlavových pásov
4. Koliesko na reguláciu uhla hlavových pásov
6. Ochranné sklo
7. Fotočlánok
8. Upevňovací rám
9. Prítlačný rám
10. Filter UV / IR



1. LCD panel
2. Senzor oblúka
3. Fotočlánok
4. Filter UV / IR

SPÔSOB POUŽÍVANIA

Automatická zváračská prilba je vybavená zväracím filtrom, ktorý umožňuje zmenu stupňa stmievania. Filter je pred zvaraním priehľadný, vďaka čomu má zvárač možnosť dôkladného pozorovania pracovného priestoru. V okamihu vzniku elektrického oblúka dochádza k jeho automatickému zatemneniu a zhasnutie oblúka spôsobí, že filter sa vracia do predchádzajúceho stavu. Zváraný predmet je viditeľný bez zloženia alebo odchýlenia prilby prakticky po celý čas. Automatická prilba zaručuje ochranu pred UV/IR (ultrafialovým/infracherveným) žiarením až do DIN 16. Prilba je napájaná fotočlánkom. Prilba je vyrobená z polyamidu (PA) odolného voči opotrebovaniu.

Prispôsobenie prilby.

Automatická zvaračská prilba je vybavená hlavovým krížom, ktorý umožňuje jej prispôsobenie individuálnym potrebám používateľa, pričom zaručuje primeraný uhol pozorovania a komfortu práce.

Výmena krytu filtra.

Výmena vonkajšieho krytu sa vykonáva jeho podvážením a následným vytiahnutím z upevňovacích pántov. V prípade vnútorného krytu je potrebné odskrutkovať dve skrutky upevňujúce rám a následne podvážiť kryt a vytiahnuť z ho upevňovacích pántov. Poškodený kryt po vytiahnutí nahradte novým.

PODMIENKY USKLADŇOVANIA A ÚDRŽBY

Prilbu uskladňujte na mieste bez priameho prístupu slnečných lúčov, pri izbovej teplote a relatívnej vlhkosti prostredia do 90%. Miestnosť by sa mala nachádzať v dostatočnej vzdialenosti od žieravín, rozpúšťadiel alebo výparov rozpúšťadiel.

OBAL:

Produkt je zabalený v kartónovom obale.

Číslo notifikovanej jednotky 0196

DIN CERTCO GESELLSCHAFT FÜR KONFORMITÄTBEWERTUNG MBH
Alboinstraße 56, 12103 BERLÍN, NEMECKO

GRUPA TOPEX Sp. z o.o. Sp. K. Warszawa 02-285, ul. Pograniczna 2/4

Tabuľka 1 – Odporúčané stupne ochrany používané pri oblúkovom zvaraní

Proces	Intenzita 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																								
	e						9			10			11			12		13		14				
MIG pre ľahké zliatiny																								
	10											11		12		13		14						
Čistenie uhlíkovou elektródou																								
	10											11		12		13		14		15				
Rezanie plazmou	9									10		11	12			13								
Zváranie mikroplazmou																								
	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 kov“ sa používa na označenie ocele, zliatin ocele, medi, zliatin medi atď.																								

Pozor: termín „ťažké kovy“ sa používa na označenie ocele, zliatin ocele, medi, zliatin medi atď.



ЗАВАРЪЧНА МАСКА 56H820

 **ВНИМАНИЕ:** Прочети внимателно долната инструкция. Обърни внимание на изискванията за безопасност и обслужване, предупрежденията и ограниченията. Използвай продукта съгласно неговото предназначение. Запази инструкцията с цел използването ѝ за в бъдеще.

УВОД

Автоматическата заваръчна маска е продукт, в който е използвана технологията за спектрално филтриране, оптично-електронни детектори, захранване със слънчева светлина. Автоматичната заваръчна маска е предназначена за предпазване на очите и лицето от излъчването генерирано по време на електродъговото заваряване, както и пред вредното оптическо излъчване.

ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ

Преди да се започне заваряването:

1. Преди употребата прочети внимателно инструкцията за обслужване и се убеди, че си я разбрал изцяло.
2. При първата употреба на маската, свали защитното фолио от предпазното стъкло, разположено от двете страни на самозатъмняващия се филтър.
3. Провери, дали всички елементи на маската са правилно монтирани и дали действат правилно.
4. Регулирай коланите закрепващи маската към размера на своята глава.

По време на заваряването:

1. Автоматично затъмняваната заваръчна маска не може да бъде използвана за лазерно и газово заваряване(ацетиленово-кислеродно заваряване).
2. Никога не бива да слагате маската и самозатъмняващия се филтър върху гореща повърхност.
3. Не се разрешава модифицирането на филтъра и маската по друг начин, освен описания в инструкцията. Неоторизирани модификации и смяна на подвъзли, може да доведе до загуба на гаранцията, а също така да изложи потребителя на маската на сериозна опасност свързана с телесни увреждания или увреждане на зрението.
4. Ако заваръчната маска не се затъмни автоматически веднага след появяването на дъгата, трябва да се прекрати незабавно работата, а маската да се предаде в сервиза.
5. Всеки път преди започване на работа, провери дали маската има прикрепено вътрешно предпазно прозорче. Предпазното прозорче трябва да бъде инсталирана, за да предпазва филтъра от повреждане.
6. Редовно сменяйте външния защитен слой, ако той е пукнат изтрит или повреден.
7. Пази маската и нейните елементи от разтворители, за почистване използвай мека влажна тъкан.
8. Пази маската от вода и влага.
9. Работната температура трябва да се намира в диапазона: $-5^{\circ}\text{C} \div +55^{\circ}\text{C}$.
10. Повърхността на филтъра почиствай редовно без употреба на детергенти. Датчиците и слънчевите звена трябва да се поддържат чисти и да се внимава да не бъдат закрити. Трябва да се почистват с помощта на парцалче без влакна.
11. Маската не осигурява защита от ударите на движещи се по инерция предмети. **ВНИМАНИЕ!** Употребата на маската по време на шлифовъчни работи е забранена.
12. Маската не представлява защита от разяждащи или избухливи субстанции.

ПИКТОГРАМИ И ОБОЗНАЧЕНИЯ:

Върху продукта се намират следните обозначения:

ADF DX-300F 4/11 1/2/2/3 EN 379  **0196CE DB B EN 175**

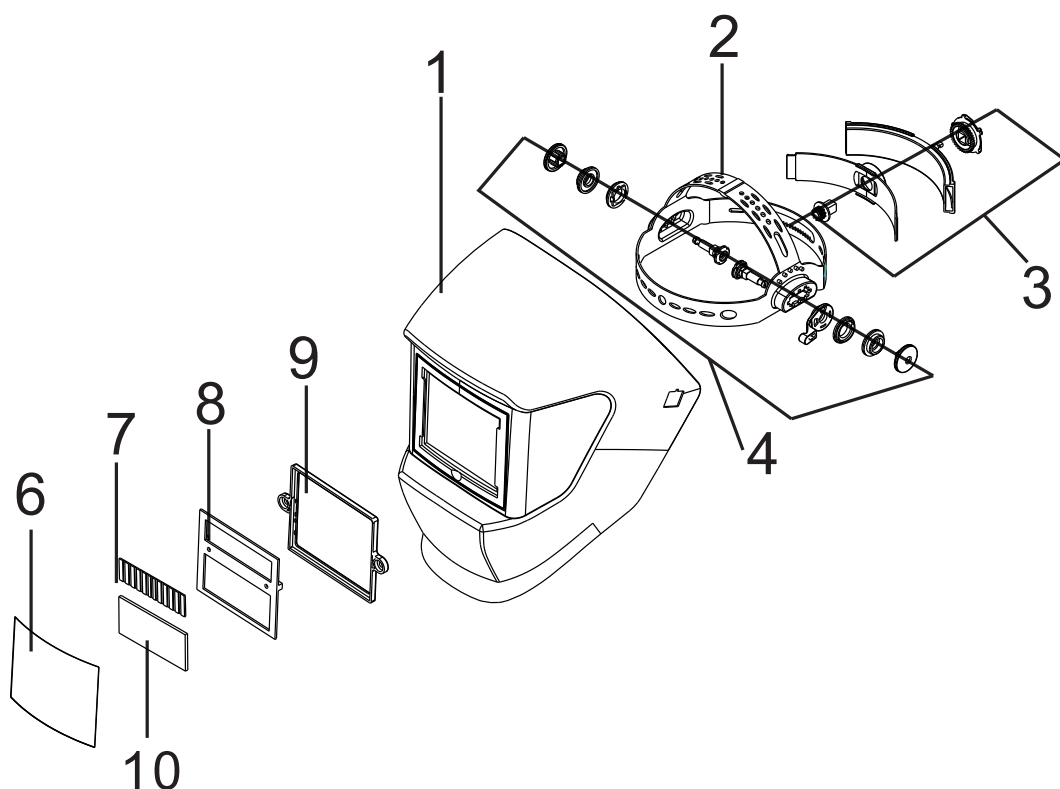
където:

ADF DX-300F – обозначаване от страна на производителя,

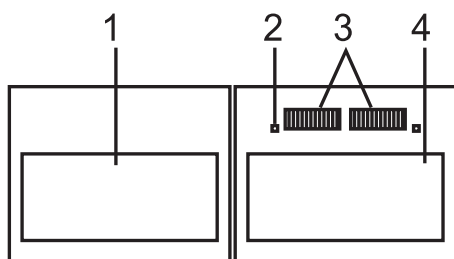
- 4 – номер на светлото състояние,
 - 11 – номер на най-тъмното състояние,
 - 1 – оптична класа,
 - 2 – класа на разсейване на светлината,
 - 2 – класа на отклонение на коефициента на пропускане на светлината,
 - 3 – класа на зависимостта на коефициента на пропускане на светлината от ъгъла,
 - EN 379 – изделието отговаря на стандарта EN 379,
- 
 - прочетете инструкцията за обслужване, спазвайте предупрежденията и условията за безопасност съдържащи се в нея,
- 0196 – номер на нотифицираната единица,
 - CE – изделието е било подложено за оценка за съответствие и отговаря на стандартите, които се използват на територията на Европейския Съюз,
 - B – средната енергия на удрянето, издръжливостта на маската срещу механични повреди,
 - EN 175 – изделието отговаря на нормата EN 175.

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

Модел	56H820
Размер на прозорчето (mm)	90x35
Размер на панела (mm)	110x90x9
Степен на светлост	DIN 4
Степен на затъмняване	DIN11
Скорост на затъмняване (s)	1/15000
Скорост на разсветляване (s)	0,25-0,45 автоматично
Регулиране на затъмняването	-
Регулиране на чувствителността	автоматично
Регулиране на затъмняването	автоматично
ЗАХРАНВАНЕ	Фотографско звено
Предпазване от ултравиолетови и инфрачервени излъчвания	DIN 16
Датчик на дъгата	2
Мин. ток TIG (A)	≥35
За шлифване	NIE
Работна температура (°C)	-5÷+55
Тегло (g)	480
Тип на работа	MMA, MIG, MAG/CO2,TIG, рязане с плазма



1. Корпус на маската
2. Шлем
3. Регулатор на шлема
4. Регулатор на ъгъла на шлема
5. Регулатор на стъмняването (56H822)
6. Защитно прозорче
7. Фотографско звено
8. Закрепваща рамка
9. Притискаща рамка
10. Филтър за ултравиолетово/ инфрачервено излъчване



1. Панел от течен кристал
2. Датчик на дъгата
3. Фотографско звено
4. Филтър за ултравиолетово/ инфрачервено излъчване

НАЧИН НА УПОТРЕБА

Automatyczna przyłbica spawalnicza wyposażona jest w filtr spawalniczy umożliwiającą automatyczną zmianę stopnia zaciemnienia. Филтърът преди заваряването е прозрачен, благодарение на което заварчика има възможност подробно да разгледа диапазона на работа. В момента на възникването на електрическа дъга настъпва неговото автоматично затъмняване, а изгасването на дъгата води до връщането на филтъра към предишното състояние. Без сваляне или откrexване на маската заваряваният предмет е видим практически през цялото време. Автоматическата маска осигурява защита от ултравиолетовото и инфрачервено излъчване чак до DIN 16. Маската се захранва от фотографски звена. Освен това е изработена от издръжлив срещу изхабяване полиамид (PA).

Регулиране на маската.

Автоматичната заваръчна маска е снабдена с шлем позволяващ регулирането ѝ към индивидуалните нужди на потребителя, осигурявайки съответен ъгъл на наблюдение и удобство в работата.

Смяна на предпазния слой на филтъра.

Смяната на външния предпазен слой се състои в нейното изваждане, а след това изтеглянето ѝ от закрепващите я запънки. В случай на вътрешен предпазен слой, трябва да се отвинтят два винта закрепващи рамката, а след това да се повдигне защитния слой и да се извади от закрепващите запънки. След изваждането на повредения слой, трябва в неговото място да се разположи нов слой.

УСЛОВИЯ ЗА СЪХРАНЯВАНЕ И ПОДДРЪЖКА

Да се съхранява в място без директен достъп на слънчева светлина, в стайна температура и относителна влажност на околната среда непревишаващи 90%. Помещението трябва да се намира далеч от разяждащи субстанции, разтворители или изпарения на разтворителите.

ОПАКОВКА:

Продуктът е опакован в картонена опаковка.

Нотифицирана единица № 0196

DIN CERTCO GESELLSCHAFT FÜR KONFORMITÄTSGEWERTUNG MBH
Alboinstraße 56, 12103 БЕРЛИН, ГЕРМАНИЯ

GRUPA TOPEX Sp. z o.o. Sp. K. Warszawa 02-285, ul. Pograniczna 2/4

Таблица 1 – Препоръчвани степени на защита използвани при дъговото заваряване

Процес	Интензивност на електрическия ток А																							
	1, 5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			
Електроди със защитно покритие	8						9			10			11			12			13			14		
MAG	8						9		10		11			12			13			14				
TIG	8				9			10		11			12			13								
MIG на тежките метали	e								9			10			11			12		13		14		
MIG за леки сплави	10												11		12		13		14					
електрическо издълбаване	10												11	12		13		14		15				
Рязане чрез плазмена струя	9									10	11	12			13									
Микроплазмово заваряване	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			
ВНИМАНИЕ Терминът „тежки метали“ се използва относно стоманата, стоманените сплави, мед, медни сплави итд																								

ВНИМАНИЕ Терминът „тежки метали“ се използва относно стоманата, стоманените сплави, мед, медни сплави итд

ΜΑΣΚΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ

56H820



ΠΡΟΣΟΧΗ: Διαβάστε προσεκτικά το παρόν εγχειρίδιο. Ενημερωθείτε για τις απαιτήσεις ασφαλείας, τους κανόνες χρήσης, τις προειδοποιήσεις και τους περιορισμούς. Το προϊόν πρέπει να χρησιμοποιείται σύμφωνα με τον σκοπό κατασκευής του. Φυλάξτε το εγχειρίδιο για μελλοντική αναφορά.

ΕΙΣΑΓΩΓΙΚΕΣ ΔΙΑΤΑΞΕΙΣ

Η μάσκα συγκόλλησης με το αυτόματο φίλτρο σκίασης είναι ένα προϊόν το οποίο συνδυάζει την τεχνολογία φασματικού φιλτραρίσματος, τα οπτοηλεκτρονικά εξαρτήματα και την τροφοδοσία από ηλιακές μπαταρίες. Η μάσκα συγκόλλησης είναι σχεδιασμένη για την προστασία των οφθαλμών και του προσώπου από την ακτινοβολία του τόξου συγκόλλησης κατά τη διάρκεια της ηλεκτροσυγκόλλησης τόξου, καθώς επίσης από τη βλαβερή ακτινοβολία προς οφθαλμούς.

ΜΕΤΡΑ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

Πριν από τη συγκόλληση:

1. Προτού χρησιμοποιήσετε το προϊόν, διαβάστε προσεκτικά το εγχειρίδιο χρήστη και βεβαιωθείτε ότι καταλαβαίνετε το περιεχόμενο του κειμένου.
2. Πριν από την πρώτη χρήση της μάσκας συγκόλλησης, αφαιρέστε την προστατευτική μεμβράνη από τα προστατευτικά τζάμια, τα οποία βρίσκονται και από τις δύο πλευρές του αυτόματου φίλτρου σκίασης.
3. Ελέγξτε τη σωστή συγκράτηση των εξαρτημάτων της μάσκας συγκόλλησης καθώς και τη σωστή λειτουργία τους.
4. Ρυθμίστε τον κεφαλόδεσμο, ώστε η μάσκα να εφάπτεται καλά στην κεφαλή.

Κατά τη συγκόλληση:

1. Η μάσκα συγκόλλησης με το αυτόματο φίλτρο σκίασης δεν είναι κατάλληλη για συγκόλληση με λέιζερ ούτε για αυτογενή συγκόλληση (με φλόγα οξυγόνου - ασετιλίνης).
2. Μην τοποθετείτε τη μάσκα και το αυτόματο φίλτρο σκίασης πάνω σε θερμές επιφάνειες.
3. Απαγορεύεται να τροποποιείτε το αυτόματο φίλτρο σκίασης και τη μάσκα συγκόλλησης με κάθε τρόπο πλην του προβλεπόμενου στο εγχειρίδιο χρήστη. Η αυτόβουλη τροποποίηση και η αντικατάσταση των εξαρτημάτων του προϊόντος συνεπάγονται τη στέρηση των δικαιωμάτων συντήρησης που παρέχονται στην εγγύηση. Επιπλέον, ο συγκολλητής είναι εκτεθειμένος στον κίνδυνο σωματικών βλαβών ή απώλειας της όρασης.
4. Εάν η μάσκα δεν σκιάζει όταν το τόξο ξεκινάει, σταματήστε αμέσως την εργασία σας και παραδώστε τη μάσκα στο εξουσιοδοτημένο συνεργείο τεχνικής συντήρησης.
5. Κάθε φορά που προβαίνετε στην εργασία, βεβαιωθείτε ότι το εξωτερικό προστατευτικό τζάμι έχει τοποθετηθεί. Το προστατευτικό τζάμι τοποθετείται με σκοπό την προστασία του φίλτρου σκίασης από βλάβες.
6. Σε περίπτωση κατά την οποία το εξωτερικό και τα εσωτερικά προστατευτικά τζάμια του φίλτρου σκίασης έχουν φθορές, ραγίσματα ή άλλες βλάβες, αντικαταστήστε τα αμέσως.
7. Προστατέψτε τη μάσκα συγκόλλησης και τα εξαρτήματά της από την επαφή με διαλυτικά. Χρησιμοποιήστε ένα βρεγμένο πανάκι για τον καθαρισμό τους.
8. Προστατέψτε τη μάσκα συγκόλλησης από το νερό και την υγρασία.
9. Επιτρεπόμενη θερμοκρασία λειτουργίας: $-5^{\circ}\text{C} \div +55^{\circ}\text{C}$.
10. Καθαρίζετε τακτικά την επιφάνεια του φίλτρου σκίασης. Μην χρησιμοποιείτε απορρυπαντικά για τον καθαρισμό του. Οι αισθητήρες και οι ηλιακές μπαταρίες πρέπει να βρίσκονται σε καθαρή κατάσταση και να μην εμποδίζονται. Χρησιμοποιήστε ένα πανάκι χωρίς χνούδι για τον καθαρισμό τους.
11. Η μάσκα συγκόλλησης δεν προστατεύει από σωματίδια που εκτινάσσονται με μεγάλη ταχύτητα.

ΠΡΟΣΟΧΗ! Απαγορεύεται να χρησιμοποιείτε τη μάσκα συγκόλλησης για εργασίες λείανσης.

12. Η μάσκα δεν είναι σχεδιασμένη για την προστασία από υλικά με κίνδυνο έκρηξης και καυστικά υλικά.

ΕΙΚΟΝΟΓΡΑΜΜΑΤΑ ΚΑΙ ΣΗΜΑΝΣΗ:

Το προϊόν φέρει την ακόλουθη σήμανση:



ADF DX-300F 4/11 1/2/2/3 EN 379 0196CE DB B EN 175

όπου:

ADF DX-300F

– σήμα του κατασκευαστή,

4

– βαθμός σκίασης σε ηρεμία,

11

– η μέγιστη επιλογή σκίασης,

1

– οπτική κλάση,

2

– κλάση διάχυσης φωτός,

2

– κλάση ανομοιομορφίας του συντελεστή της διαπεραστικότητας φωτός

3

– κλάση επίδρασης της γωνίας του συντελεστή της διαπεραστικότητας φωτός,

EN 379

– το προϊόν συμμορφώνεται προς τις απαιτήσεις του προτύπου EN 379,



– διαβάστε το εγχειρίδιο χρήστη, τηρείτε τις προειδοποιήσεις και όλες τις υποδείξεις ασφαλείας,

0196

– αριθμός του κοινοποιημένου οργανισμού,

CE

– το προϊόν έχει αξιολογηθεί και πληροί τις απαιτήσεις των προτύπων που ισχύουν εντός της Ευρωπαϊκής Ένωσης,

B

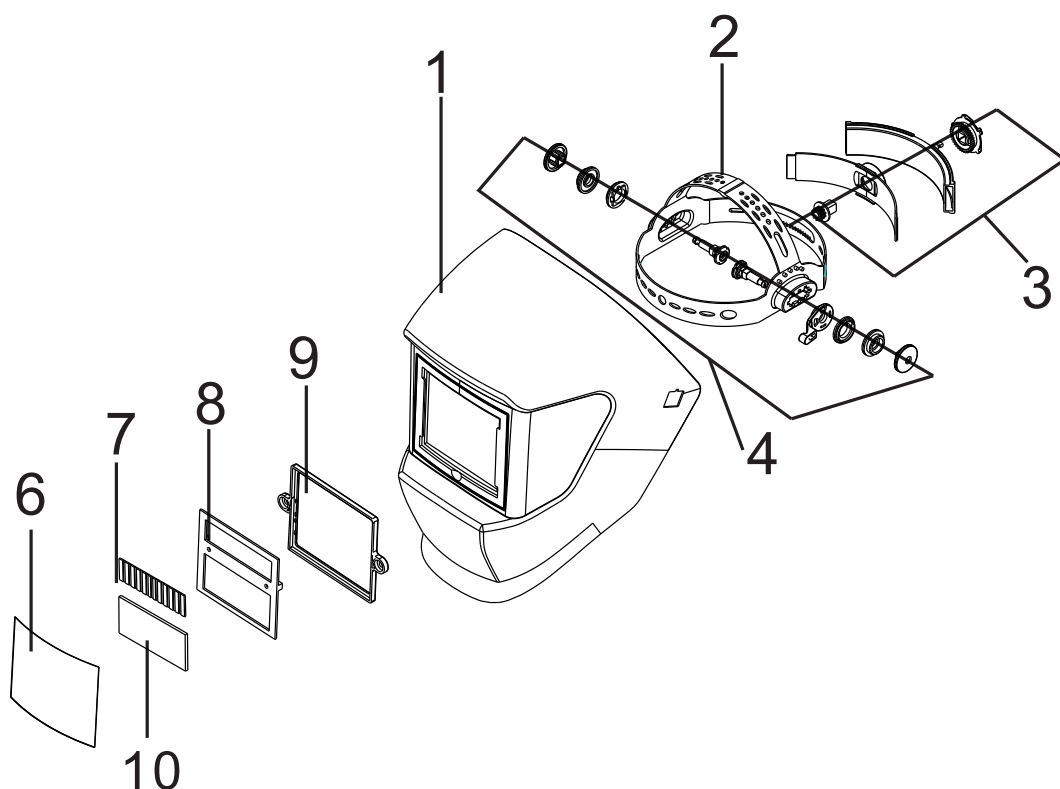
– αντοχή σε κρούσεις έναντι σωματιδίων μεσαίας ενέργειας, μηχανική αντοχή της μάσκας,

EN 175

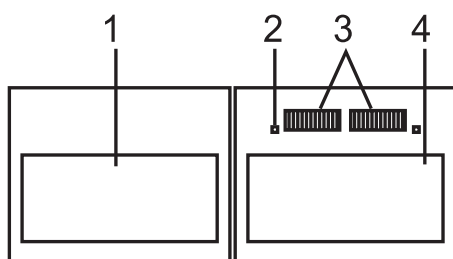
– το προϊόν ανταποκρίνεται στις απαιτήσεις του προτύπου EN 175

ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ

Μοντέλο	56H820
Μέγεθος του παραθύρου προβολής του φίλτρου σκίασης (mm)	90x35
Μέγεθος του φίλτρου σκίασης (mm)	110x90x9
Βαθμός σκίασης σε ηρεμία	DIN 4
Επιλογές της προστασίας σκίασης	DIN 11
Χρόνος ενεργοποίησης (sec)	1/15000
Χρόνος επαναφοράς (sec)	0,25-0,45 αυτόματος
Ρύθμιση σκίασης	-
Ρύθμιση της ευαισθησίας	αυτόματη
Ρύθμιση σκίασης	αυτόματη
ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑ	φωτοκύτταρο
Προστασία από υπεριώδη και υπέρυθρη ακτινοβολία (UV/IR)	DIN 16
Αισθητήρας τόξου	2
Ελάχιστο ρεύμα TIG (A)	≥35
Λειτουργία λείανσης	OXI
Θερμοκρασία λειτουργίας (°C)	-5 ÷ +55
Βάρος (g)	480
Μέθοδοι συγκόλλησης	MMA, MIG, MAG/CO2 TIG, κοπή με πλάσμα



1. Κέλυφος της μάσκας συγκόλλησης
2. Κεφαλόδεσμος
3. Ρυθμιστής του κεφαλόδεσμου
4. Ρυθμιστής της οπτικής γωνίας
6. Εξωτερικό προστατευτικό τζάμι
7. Φωτοκύτταρο
8. Πλαίσιο του τζαμιού
9. Πλαίσιο του φίλτρου σκίασης
10. Φίλτρο ακτινοβολιών UV/IR



1. Οθόνη υγρών κρυστάλλων
2. Αισθητήρας τόξου
3. Φωτοκύτταρο
4. Φίλτρο ακτινοβολιών UV/IR

ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

Η μάσκα συγκόλλησης με το αυτόματο φίλτρο σκίασης είναι εφοδιασμένη με το φίλτρο συγκόλλησης το οποίο σας παρέχει τη δυνατότητα αυτόματης αλλαγής του βαθμού σκίασης του φίλτρου. Το φίλτρο παραμένει διαφανές έως ότου ξεκινήσετε τη συγκόλληση, γεγονός χάρη στο οποίο ο συγκολλητής βλέπει καλά το σημείο εργασίας. Όταν το τόξο ξεκινάει, το φίλτρο σκίασης σκιάζει αυτόματα, ενώ επανέρχεται αυτόματα στην αρχική του κατάσταση κατόπιν ολοκλήρωσης της συγκόλλησης. Ο συγκολλητής βλέπει το υπό συγκόλληση αντικείμενο σχεδόν συνέχεια και δεν αναγκάζεται να βγάλει ή να ανασηκώσει τη μάσκα. Η μάσκα συγκόλλησης με το αυτόματο φίλτρο σκίασης παρέχει την προστασία από υπεριώδη και υπέρυθη ακτινοβολία (UV/IR) έως και DIN 16. Η τροφοδοσία διασφαλίζεται από το φωτοκύτταρο.

Ρύθμιση του κεφαλόδεσμου.

Η μάσκα συγκόλλησης με το αυτόματο φίλτρο σκίασης είναι εφοδιασμένη με τον κεφαλόδεσμο, ο οποίος παρέχει τη δυνατότητα να πραγματοποιήσετε την εξατομικευμένη ρύθμιση της μάσκας ανάλογα με το μέγεθος της κεφαλής σας και να εξασφαλίσετε την επιθυμητή οπτική γωνία και την άνετη εργασία.

Αντικατάσταση του προστατευτικού τζαμιού του φίλτρου σκίασης.

Για να αντικαταστήσετε το εξωτερικό προστατευτικό τζάμι, πιάστε το από κάτω και αφαιρέστε από τους σφιγκτήρες συγκράτησης. Για να αντικαταστήσετε το εσωτερικό προστατευτικό τζάμι, ξεβιδώστε τις βίδες που συγκρατούν το πλαίσιό του, κατόπιν πιάστε το τζάμι από κάτω και αφαιρέστε από τους σφιγκτήρες συγκράτησης. Κατόπιν αφαίρεσης του τζαμιού που έχει βλάβη, αντικαταστήστε το με ένα καινούργιο τζάμι.

ΦΡΟΝΤΙΔΑ ΚΑΙ ΣΥΝΘΗΚΕΣ ΦΥΛΑΞΗΣ

Το προϊόν πρέπει να φυλάσσεται σε μέρη προστατευμένα από την απ' ευθείας ηλιακή ακτινοβολία, σε θερμοκρασία δωματίου και με σχετική υγρασία που δεν υπερβαίνει το 90%. Ο χώρος φύλαξης πρέπει να βρίσκεται σε απόσταση ασφαλείας από καυστικές ουσίες, διαλυτικά και τους ατμούς τους.

ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ:

Το προϊόν είναι συσκευασμένο σε χάρτινη κούτα.

Ειδοποιημένος οργανισμός αρ. 0196

DIN CERTCO GESELLSCHAFT FÜR KONFORMITÄTSBEWERTUNG MBH
Alboinstraße 56 ,12103 BERLIN, GERMANIA

GRUPA TOPEX Sp. z o.o. Sp. K. Warszawa 02-285 , ul. Pograniczna 2/4

Πίνακας 1: Βαθμοί σκίασης και προστασίας κατά τη συγκόλληση ηλεκτρικού τόξου

Διαδικασία	Ρεύμα, Α																						
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600		
Ηλεκτρόδια με επικάλυψη	8						9		10		11		12			13			14				
MAG	8						9	10		11			12			13			14				
TIG	8			9			10		11			12			13								
MIG βαρέων μετάλλων																							
	e						9		10		11			12		13		14					
MIG ελαφρών κραμάτων																							
	10									11		12		13		14							
Κατεργασία με τη μέθοδο του βολταϊκού τόξο με χρήση αέρα																							
	10									11	12		13		14		15						
Κοπή με πλάσμα	9									10	11	12		13									
Ηλεκτροσυγκόλληση με τόξο πλάσματος																							
	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		
Σημείωση: ο όρος "βαρέα μέταλλα" αφορά σε γάλιμβες, γαλβανοκράματα, γαλκό και κράματά του κ.α.																							

Σημείωση: ο όρος "βαρέα μέταλλα" αφορά σε χάλυβες, χαλυβοκράματα, χαλκό και κράματά του κ.α.

MASCHERA PER SALDATURA 56H820

 **NOTA:** Leggere attentamente le seguenti istruzioni. Prestare particolare attenzione ai requisiti di sicurezza e per l'uso, alle avvertenze ed alle limitazioni d'uso. Utilizzare il prodotto per la destinazione d'uso prevista. Conservare il manuale per un uso futuro.

INTRODUZIONE

La maschera per saldatura ad oscuramento automatico è un prodotto che sfrutta la tecnologia di filtraggio spettrale, rivelatori optoelettronici, e l'alimentazione solare. La maschera per saldatura ad oscuramento automatico è destinata alla protezione di occhi, viso dalle radiazioni che si verificano durante la saldatura ad arco elettrico e contro le radiazioni ottiche nocive.

NORME DI SICUREZZA

Prima dell'inizio della saldatura:

1. Prima dell'uso, leggere attentamente il manuale d'uso ed assicurarsi di averne compreso pienamente il contenuto.
2. Al primo utilizzo della maschera, rimuovere la pellicola protettiva dal vetro protettivo presente su entrambi i lati del filtro auto-oscurante.
3. Verificare che tutti gli elementi della maschera siano installati e funzionino correttamente.
4. Regolare le cinghie di fissaggio della maschera per adattarle alle dimensioni della propria testa.

Durante la saldatura:

1. La maschera per saldatura ad oscuramento automatico non è idonea per la saldatura laser e la saldatura a gas (acetilene-ossigeno).
2. Non lasciare la maschera ed il filtro auto-oscurante su superfici calde.
3. Non modificare il filtro o la maschera in modo diverso da quello descritto nel manuale d'uso. Eventuali modifiche non autorizzate o la sostituzione di componenti possono causare il decadimento della garanzia ed esporre l'utente della maschera ad un serio pericolo di lesioni o danni alla vista.
4. Qualora la maschera non si oscuri automaticamente subito dopo la comparsa dell'arco, interrompere immediatamente il lavoro ed affidare la maschera ad un punto di assistenza tecnica.
5. Ogni volta prima di iniziare il lavoro, assicurarsi che sulla maschera sia fissato il vetro protettivo esterno. Il vetro protettivo deve essere installato per proteggere il filtro contro l'eventuale danneggiamento.
6. Cambiare regolarmente lo schermo protettivo esterno se risulta incrinato, rigato o danneggiato.
7. Proteggere la maschera ed i relativi componenti da solventi; per la pulizia utilizzare un panno umido.
8. Proteggere la maschera contro acqua ed umidità.
9. Temperatura di esercizio consigliata, nella gamma: $-5^{\circ}\text{C} \div +55^{\circ}\text{C}$.
10. La superficie del filtro deve essere pulita regolarmente senza l'uso di detersivi. I sensori e le celle fotovoltaiche devono essere mantenute pulite, inoltre fare attenzione affinché queste non siano coperte. Devono essere pulite utilizzando un panno che non lasci pelucchi.
11. La maschera non costituisce una protezione contro gli impatti dovuti ad oggetti proiettati a forte velocità.

ATTENZIONE! È vietato l'utilizzo della maschera durante i lavori di smerigliatura.

12. La maschera non costituisce una protezione contro sostanze corrosive o esplosive.

PITTOGRAMMI E SIMBOLI:

Sul prodotto sono presenti i seguenti simboli:



ADF DX-300F 4/11 1/2/2/3 EN 379 0196CE DB B EN 175

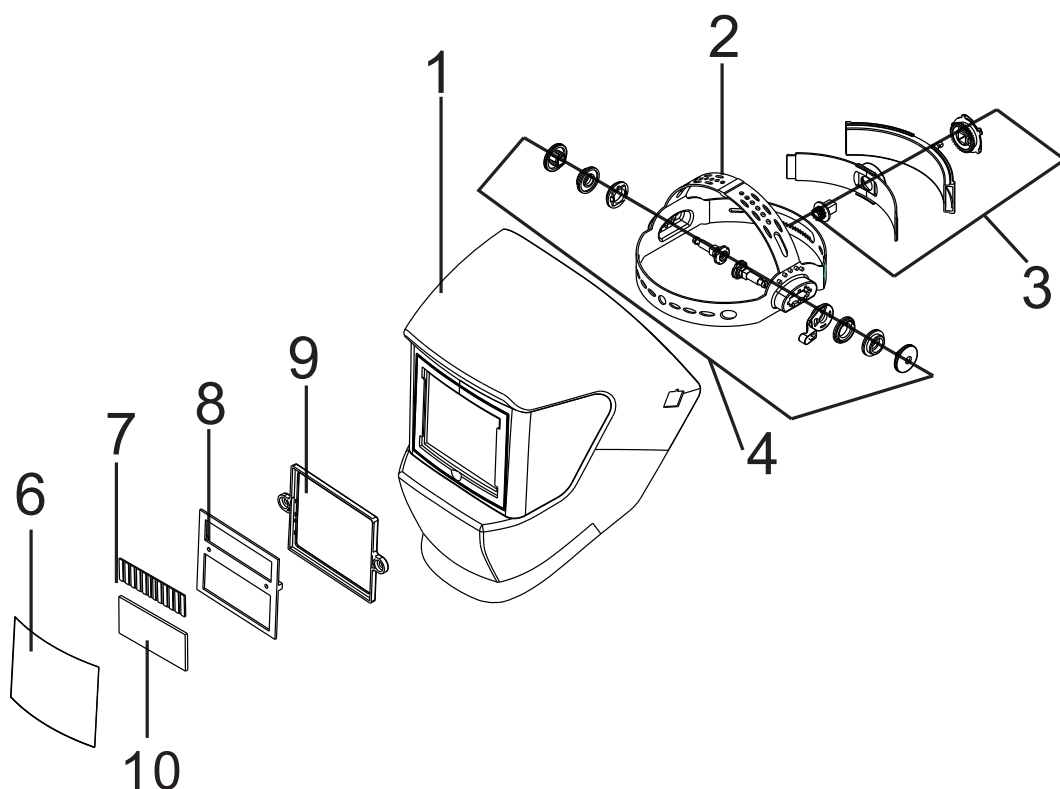
dove:

ADF DX-300F	– marchio del produttore,
4	– grado massimo di schiarimento,
11	– grado massimo di oscuramento,

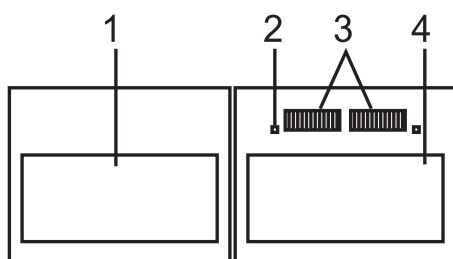
- 1 – classe ottica,
- 2 – classe di diffusione della luce,
- 2 – classe di variazione del fattore di trasmissione luminosa,
- 3 – classe di rapporto angolo della classe di trasmissione luminosa,
- EN 379 – prodotto conforme ai requisiti della norma EN 379,
-  – Leggere il manuale d'istruzioni, rispettare le avvertenze e le condizioni di sicurezza ivi contenute,
- 0196 – numero dell'organismo notificato,
- CE – il prodotto è stato sottoposto a valutazione di conformità ed è conforme alle norme vigenti nell'Unione Europea,
- B – energia d'urto media, resistenza della maschera a danni meccanici,
- EN 175 – prodotto conforme ai requisiti della norma EN 175.

SPECIFICA TECNICA

Modello	56H820
Dimensioni del vetro (mm)	90x35
Dimensioni dello schermo (mm)	110x90x9
Grado di luminosità	DIN 4
Grado di oscuramento	DIN11
Velocità di oscuramento (s)	1/15000
Velocità di schiarimento (s)	0,25-0,45 automatico
Regolazione dell'oscuramento	-
Regolazione della sensibilità	automatico
Regolazione dell'oscuramento	automatico
ALIMENTAZIONE	Cella fotovoltaica
Protezione UV/IR	DIN 16
Sensore di presenza arco	2
Corrente min. TIG (A)	≥35
Per smerigliatura	NO
Temperatura operativa (°C)	-5 ÷ +55
Peso (g)	480
Destinazione d'uso	Saldatura MMA, MIG, CO2/MAG, TIG, taglio al plasma



1. Corpo della maschera
2. Caschetto interno
3. Manopola di regolazione del caschetto
4. Manopola di regolazione angolare del caschetto
6. Vetro protettivo
7. Cella fotovoltaica
8. Telaio di fissaggio
9. Telaio di tenuta
10. Filtro UV/IR



1. Pannello LCD
2. Sensore presenza arco
3. Cella fotovoltaica
4. Filtro UV/IR

MODALITÀ D'USO

La maschera per saldatura ad oscuramento automatico è dotata di filtro per saldatura che consente di modificare il grado di oscuramento della maschera. Prima della saldatura il filtro è trasparente, in modo da consentire al saldatore una precisa osservazione dell'area di lavoro. Al momento della generazione dell'arco elettrico ha luogo l'oscuramento automatico del filtro e l'estinzione dell'arco causa il ritorno del filtro allo stato iniziale. L'oggetto saldato è visibile quasi tutto il tempo senza la necessità di dover rimuovere o inclinare la maschera. La maschera ad oscuramento automatico protegge contro i raggi UV/IR (ultravioletti/infrarossi) fino a DIN 16. La maschera è alimentata tramite una cella fotovoltaica. Inoltre è stata realizzata utilizzando poliammide (PA), noto per la sua resistenza all'usura.

Regolazione della maschera.

La maschera per saldatura ad oscuramento automatico è dotata di caschetto interno che consente di adattarla alle esigenze individuali dell'utente, garantendo un appropriato angolo di osservazione ed un elevato comfort di lavoro.

Sostituzione della protezione del filtro.

La sostituzione della protezione esterna avviene facendo leva e rimuovendo la protezione esistente dalle guide di fissaggio. Per sostituire la protezione interna, svitare le due viti che fissano il telaio, quindi sollevare la protezione e rimuoverla dalle guide di fissaggio. Dopo aver rimosso la protezione danneggiata, inserire al suo posto una protezione nuova.

CONDIZIONI DI STOCCAGGIO E CONSERVAZIONE

Conservare in un luogo non esposto alla luce solare diretta, a temperatura ed umidità relativa dell'ambiente non superiore al 90%. Conservare in un luogo pulito ed asciutto, lontano da sostanze corrosive, solventi o vapori di solventi

IMBALLAGGIO:

Prodotto confezionato in imballaggio di cartone.

Organismo notificato numero 0196

DIN CERTCO GESELLSCHAFT FÜR KONFORMITÄTBEWERTUNG MBH
Alboinstraße 56, 12103 BERLINO, GERMANIA

GRUPA TOPEX Sp. z o.o. Sp. K. Warszawa 02-285 , ul. Pograniczna 2/4

Tabella 1 - Gradi di protezione raccomandati durante la saldatura ad arco

Processo	Intensità di corrente A																									
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600					
Elettrodi rivestiti	8						9			10		11		12			13			14						
MAG	8						9		10		11			12			13			14						
TIG	8				9			10		11			12			13										
MIG per metalli pesanti																										
	e						9			10		11			12		13		14							
MIG per leghe leggere																										
	10						11			12			13			14										
Elettro-erosione																										
	10											11		12		13		14		15						
Taglio al plasma	9										10		11	12			13									
Saldatura al microplasma																										
	4		5		6		7	8		9	10		11		12											
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600					
Nota: il termine "metalli pesanti" si riferisce ad acciaio, leghe di acciaio, rame, leghe di rame, ecc.																										

Nota: il termine "metalli pesanti" si riferisce ad acciaio, leghe di acciaio, rame, leghe di rame, ecc.



graphite.pl