

BEDIENUNGSANLEITUNG

User manual | Manuel d'utilisation | Istruzioni per l'uso | Manual de instrucciones | Instrukcja | Návod k použití

WELDING HELMET

PRODUKTNAME:

Schweißhelm

MODELL:

Operator | Sub Zero | Blaster | Eagle Eye | Firestarter 500 | Legend | Pokerface | Carbonic | BlackONE | Metalator

NAME DES HERSTELLERS:













emaks spółka z ograniczoną odpowiedzialnością sp.k.

ANSCHRIFT DES HERSTELLERS:

ul. Dekoracyjna 3, 65-155 Zielona Góra

Deutsch	3
English	13
Polski	24
Italiano	35
Español	46
Français	57
Česky	68

SYMBOLE

	Die Bedienungsanleitung ist sorgfältig zu lesen.
	Elektrische Geräte dürfen nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden.
	Das Gerät entspricht der CE-Erklärung.
	Ganzkörperschutzkleidung ist zu verwenden.
	Achtung! Schutzhandschuhe tragen.
	Es sind Schutzbrillen zu verwenden.
	Es sind die Schutzschuhe zu verwenden.
	Achtung! Heiße Oberfläche - Risiko der Verbrennung
	Achtung! Brand- oder Explosionsrisiko
	Warnung! Schädliche Dämpfe, Vergiftungsgefahr! Gase und Dämpfe können gefährlich für die Gesundheit sein. Beim Schweißen werden Schweißgase und -dämpfe freigesetzt. Einatmen dieser Substanzen kann die Gesundheit gefährden.
	Die Schweißmaske ist mit einem Schutzfilter zu verwenden.
	Warnung! Schädliche Strahlung des Schweißbogens.



ACHTUNG!

Die Bilder in der vorliegenden Anleitung sind Übersichtsbilder und können in Bezug auf einzelne Details von dem tatsächlichen Aussehen abweichen.

Die ursprüngliche Bedienungsanleitung ist die deutschsprachige Fassung. Sonstige Sprachfassungen sind Übersetzungen aus der deutschen Sprache.

SICHERHEITSWARNUNGEN

Lesen und verstehen Sie vor dem Gebrauch alle Punkte dieser Anleitungen!

Ernsthafte Verletzungen können passieren, wenn der Nutzer die Warnhinweise und Benutzeranleitung nicht liest und beachtet.

Automatische Schweißhelme wurden entworfen, um das Gesicht und die Augen vor Funken, Spritzern und schädigender Strahlung unter normalen Schweißkonditionen zu schützen. Der selbstverdunkelnde Filter verändert sich automatisch von einem hellen zu einem dunklen Zustand, wenn der Schweißvorgang beginnt, und schaltet automatisch zu einem hellen Zustand zurück, wenn der Schweißvorgang beendet wird. Der automatische Schweißhelm kommt gebrauchsfertig bei Ihnen an, ohne dass jegliche weitere Installationen nötig sind. Das einzige, was Sie justieren müssen, ist die Kopfhalterung.

Warnung

1. Dieser automatische Schweißhelm ist für Laserschweißen und Autogenschweißen / Schneidprozesse nicht geeignet.
2. Sollte der Schweißhelm sich nicht automatisch verdunkeln, wenn ein Lichtbogen gezündet wird, hören Sie sofort auf zu Schweißen und kontaktieren Sie den Service des Vertriebs.
3. Dieser Schweißhelm schützt nicht vor ernsthaften Einschlaggefahren, einschließlich Schleifscheiben.
4. Dieser Schweißhelm schützt nicht vor explodierenden Teilen oder ätzenden Flüssigkeiten.
5. Öffnen oder manipulieren Sie niemals den selbstverdunkelnden Filter.

6. Bitte nehmen Sie keine eignen Modifikationen am Sichtschirm oder Schweißhelm vor, die nicht in dieser Anleitung beschrieben sind. Benutzen Sie keine Ersatzteile, die nicht in dieser Anleitung benannt sind. Eigene Modifikationen, die am Sichtschirm oder Helm vorgenommen werden, lassen die Garantie verirken und der Benutzer riskiert die Gefahr, sich selber zu verletzen.
7. Legen Sie diesen Schweißhelm niemals auf eine heiße Fläche.
8. Tauchen Sie den Sichtschirm nicht unter Wasser.
9. Benutzen Sie keine Lösungsmittel am Sichtschirm oder am Helm.
10. Bitte beachten Sie die Herstellerangaben bezüglich des Temperaturbereiches während der Nutzung (s. Technische Details).
11. Lagerungstemperatur des Helms liegt bei -20°C - $+70^{\circ}\text{C}$.
12. Bitte schützen Sie den Sichtschirm vor Flüssigkeiten und Schmutz.
13. Reinigen Sie die Oberfläche des Schweißhelms regelmäßig, nutzen Sie dafür ein fusselfreies Tuch und keine starken Reinigungslösungen. Halten Sie die Sensoren und Solarzellen immer sauber.
14. Wechseln Sie die Frontscheibe des Schweißhelms, wenn diese gebrochen, zerkratzt oder beschädigt ist.
15. Versuchen Sie niemals das Gehäuse des Schweißhelms zu öffnen.
16. Es kann sein, dass verarbeitete Materialien im Schweißhelm beim Träger allergische Reaktionen hervorrufen.
17. Die Verwendung von zu dunklen Filtern kann sich auch schädlich auswirken, da sich der Schweißer der Strahlungsquelle nähern und die schädlichen Gase einatmen muss.
18. Beim Betrieb im Freien und starker, natürlichen Beleuchtung, ist die Verwendung des Schutzfilters, dessen Schutzgrad um 1 Stufe höher ist, möglich.
19. Bei der Nutzung können weitere Gefahren auftreten, die von Bedeutung, jedoch schwer zu beurteilen, sein können. Darunter fallen zum Beispiel:
 - Stellung des Nutzers im Verhältnis zum Strahl oder Bogen: Abhängig davon, ob sich der Schweißer über den geschweißten Gegenstand beugt oder seine Hände ausstreckt, kann ein Austausch des Filters um eine Stufe erforderlich sein.
 - Lokale Beleuchtung
 - Menschliche Faktoren
20. **Für alle Schäden bei nicht ordnungsgemäßer Verwendung haftet allein der Betreiber.**

TECHNISCHES DATENBLATT

Produktname	Schweißhelm									
Model	Operator	Sub Zero	Blaster	Eagle Eye	Firestarter 500	Legend	Pokerface	Carbonic	BlackONE	Metaltor
Art.Nr.	2980	2981	2982	2983	2984	2985	2986	2987	2988	2989
Optische Klasse	1211							1111		
Größe der Filterkassette	110 mm x 90 mm x 9 mm						125 mm x 106 mm			
Aktives Sichtfeld	95 mm x 36 mm		98 mm x 55 mm			100 mm x 65 mm				
Erhöhte Helligkeit	4					3				
Reduzierte Helligkeit	4/9-13					4/4-8/9-13				
Umschaltzeit	1/25000 s		1/30000 s							
Regelung der Empfindlichkeit	0,25-0,8 s									
Versorgungsquelle	Photozelle		Photozelle + 2 x Batterie CR2450			Photozelle + Batterie CR2450				
Betriebstemperatur	-10°C do $+55^{\circ}\text{C}$									
Lagerungstemperatur	-20°C do $+70^{\circ}\text{C}$									

GEBRAUCHSANWEISUNG

ACHTUNG! Vergewissern Sie sich, dass Sie die Sicherheitsanweisungen gelesen und verstanden haben, bevor Sie den Helm zum Schweißen benutzen.

- Der Helm kommt fertig zusammengebaut bei Ihnen an; aber bevor er benutzt werden kann, muss er so eingestellt werden, dass er dem Träger richtig passt und seinen Bedürfnissen entspricht.

Abb. 1:



EINSTELLUNG DER SCHWEIßMASKEN-BEFESTIGUNG

Die gesamte Befestigung lässt sich mit dem Drehknopf im hinteren Bereich erweitern oder kürzen (siehe Position 3 in der Abb. 1). Die Justierung der Einstellungen ist während des Tragens der Maske möglich und sollte bis zur Erreichung der idealen Stellung durchgeführt werden. Sollte die Befestigung der Maske zu hoch oder zu tief sein, lässt sie sich nach Bedarf einstellen. Dazu muss das Ende der Befestigung aus dem Verschluss herausgenommen werden. Beide Endstücke müssen gelockert werden, damit der Umfang vergrößert wird. Um den Umfang wiederum zu verkleinern, sind beide Endstücke zu spannen. Anschließend ist der Pinnlock im Bereich der nächsten Öffnung zu befestigen (vgl. Stellung 1 in der Abb. 1).

Soll die Entfernung zwischen dem Gesicht des Nutzers und der Filterkassette eingestellt werden, sind die Halterungen "2" abzuziehen und auf die richtige Entfernung auf beiden Seiten der Maske einzustellen. Die Justierung des Bandes ist während des Tragens der Maske, durch mehrmaliges Heben und Senken, zu überprüfen. Bewegt sich das Band beim Heben und Senken der Maske, muss es erneut eingestellt werden, bis die optimale Position der Maske erreicht ist. Die Regelung des Neigungswinkels erfolgt durch die entsprechende Einstellung der mit „4“ gekennzeichneten Verschlüsse: Zum Lockern des Verschlusses (Pinnlock) ist er rauszuziehen bis er die Öffnung verlässt. Anschließend muss der Verschluss, um den entsprechenden Winkelwert verschoben und wieder befestigt werden. Die Anpassung des Neigungswinkels muss auf beiden Seiten der Maske erfolgen.

PARAMETERREGELUNG

A. AUSWAHL DES VERDUNKELUNGSGRADES

Es ist der entsprechende, an den Schweißvorgang angepasste, Lichtschutzgrad auszuwählen. Die Angaben dazu finden Sie in der Tabelle „Tabelle der Verdunkelungsgrade“. Der passende Lichtschutzgrad kann an einem an der Maske befindlichen Drehknopf eingestellt werden.

B. AUSWAHL DER VERZÖGERUNGSZEIT

Nach dem Abschluss der Schweißarbeiten wechselt die Farbe der Scheibe, unter Einhaltung der vorher eingestellten Verzögerungszeit, schnell von dunkel auf hell. Dadurch ist die Lichtstrahlung gleichmäßig. Die Verzögerungszeit/Rücklaufzeit lässt sich mit dem „Delay“-Schalter einstellen: „Short“ (kurze Verzögerungszeit ~0,3-0,5 s) / „Med.“ (Mittlere Verzögerungszeit ~0,4-0,6- s) / „Long“ (lange Verzögerungszeit~0,6-0,9 s).

C. AUSWAHL DER LICHTEMPFINDLICHKEIT

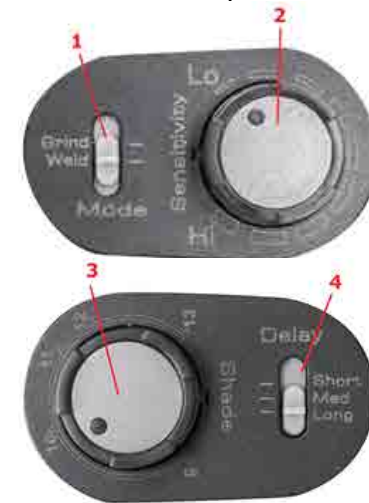
Die Lichtempfindlichkeit lässt sich stufenlos unter Verwendung eines Drehknopfes zwischen „Hi“ (hoher Wert) oder „Lo“ (Niedriger Wert) einstellen. Die „Hi“ (hoher Wert) ist eine Standardeinstellung für den täglichen Gebrauch. Sollten sich übermäßig starkes Licht oder andere Schweißgeräte in der Nähe auf die Maske auswirken, ist die Lichtempfindlichkeit zu reduzieren.

D. AUSWAHL DER „GRIND“-OPTION

Befindet sich der Schalter in der „GRIND“-Stellung, dann ist der Lichtschutz ausgeschaltet. Dies ermöglicht eine genaue Betrachtung und Bearbeitung der Schweißstelle. Der Kopf wird durch die Maske geschützt. Vor dem erneuten Schweißen muss man sich vergewissern, dass die Lichtschutzfunktionen erneut eingeschaltet werden.

2. EINSTELLUNG DES VERDUNKELUNGSGRADES /DER VERZÖGERUNGSZEIT/DER LICHTTEMPFINDLICHKEIT/DER „GRIND“-OPTION FÜR DIE JEWEILIGEN MODELLE DER SCHWEIßMASKEN

i. 2980 OPERATOR | 2981 Sub Zero



1. Betriebsschalter „Grind“ („Schleifen“ – Schutz ausgeschaltet) / „Weld“ („Schweißen – Schutz eingeschaltet)
2. Drehknopf zur Einstellung der Lichtempfindlichkeit („Sensitivity“)
3. Drehknopf zur Einstellung des Verdunkelungsgrades („Shade“)
4. Verzögerungszeitschalter „Short“ (kurze Verzögerungszeit) / „Med.“ (Mittlere Verzögerungszeit) / „Long“ (lange Verzögerungszeit)
5. Befestigung der Kassette vom Filter mit Selbstverdunklung

ii. 2982 Blaster | 2983 Eagle Eye | 2984 Firestarter 500

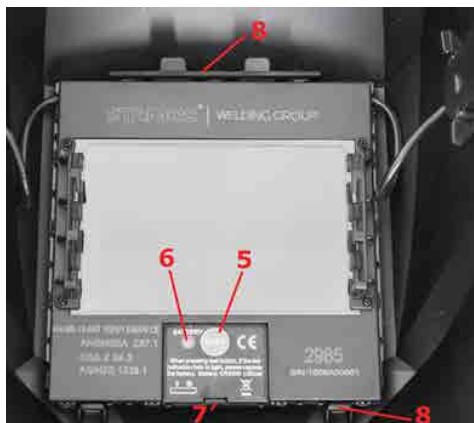
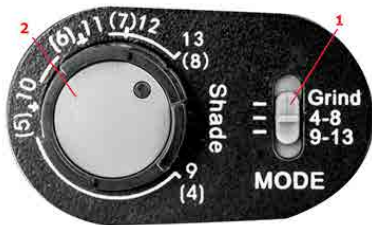


1. Betriebsschalter „Grind“ („Schleifen“ – Schutz ausgeschaltet) / „Weld“ („Schweißen – Schutz eingeschaltet)
2. Drehknopf zur Einstellung der Lichtempfindlichkeit („Sensitivity“)
3. Drehknopf zur Einstellung des Verdunkelungsgrades („DIN9-13“)



4. Verzögerungszeitschalter „Delay time“: „Short“ (kurze Verzögerungszeit) / „Middle“ (mittlere Verzögerungszeit) / „Long“ (lange Verzögerungszeit)
5. TEST – Prüftaste der Batterie
6. BATTERY - Ladestand-Anzeige der Batterie
7. Position des Lichtempfindlichkeitssensors
8. Position der Batterie zum Verdunkelungssensor
9. Befestigung der Kassette vom Filter mit Selbstverdunklung

iii. 2985 Legend | 2986 Pokerface | 2987 Carbonic



1. Betriebsschalter „Grind“ („Schleifen“ – Schutz ausgeschaltet) / „4-8“ („Schweißen“ – Schutz eingeschaltet – Verdunkelungsgrad im Bereich 4-8) / „9-13“ („Schweißen“ – Schutz eingeschaltet – Verdunkelungsgrad im Bereich 9-13)
2. Drehknopf zur Einstellung des Verdunkelungsgrades („Shade“)
3. Drehknopf zur Einstellung der Lichtempfindlichkeit („Sensitivity“)
4. Verzögerungszeitschalter „Delay time“: „Short“ (kurze Verzögerungszeit) / „Med“ (mittlere Verzögerungszeit) / „Long“ (lange Verzögerungszeit)
5. TEST – Prüftaste der Batterie
6. BATTERY - Ladestand-Anzeige der Batterie
7. Position des Batterie
8. Befestigung der Kassette vom Filter mit Selbstverdunklung

iv. 2988 BlackONE | 2989 Metalator

1. Betriebsschalter „Grind“ („Schleifen“ – Schutz ausgeschaltet) / „4-8“ („Schweißen“ – Schutz eingeschaltet – Verdunkelungsgrad im Bereich 4-8) / „9-13“ („Schweißen“ – Schutz eingeschaltet – Verdunkelungsgrad im Bereich 9-13)
2. Drehknopf zur Einstellung des Verdunkelungsgrades („Shade“)
3. Drehknopf zur Einstellung der Lichtempfindlichkeit („Sensitivity“)
4. Verzögerungszeitschalter „Delay time“: „Short“ (kurze Verzögerungszeit) / „Long“ (lange Verzögerungszeit)
5. TEST – Prüftaste der Batterie
6. BATTERY - Ladestand-Anzeige der Batterie
7. Position der Batterie
8. Befestigung der Kassette vom Filter mit Selbstverdunklung



WARTUNG

Austausch der Außenglasscheibe:

Die Außenglasscheibe ist auszutauschen, wenn sie beschädigt ist (mit Rissen, Brüchen, Anhaftungen, Löchern etc.). Um die Außenglasscheibe auszutauschen, muss die gesamte Einsatzabdeckung entfernt werden. Die Verschlüsse müssen gelockert werden. Dabei muss man darauf achten, dass die Leitungen zur Verbindung des Filtereinsatzes mit den Regelstasten- und Drehknöpfen nicht beschädigt werden. Anschließend ist die Außenglasscheibe zu entfernen und an ihrer Stelle eine neue Scheibe einzubauen. Austausch der inneren Glasscheibe: Die innere Glasscheibe ist auszutauschen, wenn sie beschädigt ist (mit Rissen, Brüchen, Anhaftungen, Löchern etc.). Damit die innere Glasscheibe ausgetauscht werden kann, müssen die Befestigungen auf beiden Seiten der Abdeckung gelockert werden. Anschließend ist eine neue Scheibe einzubauen.

Betrifft Geräte: 2982 Blaster | 2983 Eagle Eye | 2984 Firestarter 500 | 2985 Legend | 2986 Pokerface | 2987 Carbonic | 2988 BlackONE | 2989 Metalator:

Batterieprüfung: Nach dem Drücken der TEST-Taste sollte Filter dunkel werden. Die Ladestand-Anzeige der Batterie sollte rot aufleuchten. Leuchtet die Anzeige nicht auf oder ist das Licht sehr schwach muss man die verschmutzten Filterkassetten austauschen (Position der Batterie wurde in der vorliegenden Anleitung angegeben). Leuchtet die Anzeige auf dem Filter jedoch nicht dunkler, bedeutet das, dass ein Problem mit dem Filter aufgetreten ist und er außer Betrieb zu nehmen ist.

LISTE DER BAUTEILE



1. Schweißmaske
2. Befestigungsmuttern
3. Aufsatz gegen Schweißbildung
4. Linkes Band
5. Rechtes Band
6. Vorderes Band
7. Hinteres, elastisches Band
8. Linker Regelungsring zur Einstellung des Neigungswinkels
9. Linke Bandbefestigung
10. Regelung der Bandlänge
11. Rechte Bandbefestigung
12. Rechter Regelungsring zur Einstellung des Neigungswinkels
13. Schrauben zur Befestigung des Bandes an der Maske

TABELLE DES VERDUNKELUNGSGRADES

Vorgang	Stromstärke A																															
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600											
Umhüllte Elektroden	8				9				10				11				12				13				14							
MAG	8				9				10				11				12				13				14							
TIG	8				9				10				11				12				13											
MIG Schwermetalle					9				10				11				12				13				14							
MIG Leichtlegierungen					10								11				12				13				14							
Fugenhobeln					10								11				12				13				14				15			
Plasmaschneiden					9								10				11				12				13							
Mikroplasmaschneiden	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! Der Begriff Schwermetalle betrifft Stahl, Stahlegierungen, Kupfer, Kupferlegierungen etc.

Gem. der europäischen Norm EN 379:2003+A1:2009

REINIGUNG

- Wischen Sie den Helm mit einem weichen Tuch ab.
- Säubern Sie die Oberflächen der Kartusche regelmäßig. Benutzen Sie keine scharfen Reinigungsmittel.
- Reinigen Sie den Helm mit Neutraseife und lauwarmem Wasser.
- Verwenden Sie keine starken Reinigungslösungen.
- Verwenden Sie zur Reinigung der Filter oder anderer Teile des Helms keine Lösungsmittel.
- Halten Sie die Sensoren und Solarzelle stets mit einem sauberen, fusselfreien Tuch rein.
- Austauschen der äußeren und inneren Vorsatzscheibe, wenn sie beschädigt (Risse, Kratzer, Verschmutzung oder Unebenheiten) ist.
- Reinigung des Filters mit einem sauberen, fusselfreiem Tuch oder Baumwolllappen.
- Vorsatzscheiben und Filter unter keinen Umständen in Wasser oder eine Andere-Flüssigkeiten eintauchen.
- Niemals Reinigungsmittel verwenden, die Putzkörper, Lösungsmittel oder Öl enthalten.

FEHLERBEHEBUNG

Allgemeine Problem- und Abhilfemaßnahmen:

- Irreguläres Verdunkeln oder Dimmen
 - Das Kopfband wurde uneben eingestellt und es besteht eine ungleichmäßige Entfernung von den Augen zum Sichtschirm (Stellen Sie das Kopfband neu ein, und passen Sie die Entfernung von Sichtschirm zu den Augen an)
- Der automatisch verdunkelnde Sichtschirm flackert oder verdunkelt sich nicht
 1. Vorsatzscheibe ist beschädigt oder verschmutzt (reinigen oder tauschen Sie die Scheibe aus)
 2. Sensoren sind verschmutzt (reinigen Sie die Oberfläche der Sensoren)
- Langsame Resonanz
 - Der Temperaturbereich ist zu niedrig
- Schlechte Sicht
 1. Schutzscheibe außen oder innen ist verdreckt (tauschen Sie diese aus)
 2. Es bestehen unzureichende Lichtverhältnisse
 3. Dunkelheitsgrad ist zu dunkel eingestellt (stellen Sie den Dunkelheitsgrad um)

- Schweißhelm rutscht
Kopfband nicht richtig eingestellt (Kopfband erneut einstellen)

REGELMÄSSIGE PRÜFUNG DER MASCHINE

Prüfen Sie regelmäßig, ob Elemente der Maschine Beschädigungen aufweisen. Sollte dies der Fall sein, darf die Maschine nicht mehr benutzt werden. Wenden Sie sich umgehend an Ihren Verkäufer, um Nachbesserungen vorzunehmen.

Was tun im Problemfall?

Kontaktieren Sie Ihren Verkäufer und bereiten Sie folgende Angaben vor:

- Rechnungs- und Seriennummer (letztere finden Sie auf dem Typenschild)
- ggf. ein Foto des defekten Teils
- Ihr Servicemitarbeiter kann besser eingrenzen worin das Problem besteht, wenn Sie es so präzise wie möglich beschreiben. Je detaillierter Ihre Angaben sind, umso schneller kann Ihnen geholfen werden!

ACHTUNG: Öffnen Sie die Maschine niemals ohne Rücksprache mit dem Kundenservice.
Dies kann Ihren Gewährleistungsanspruch beeinträchtigen!

ANLEITUNG ZUR SICHEREN ENTFERNUNG DER BATTERIEN

In den Schweißmasken 2982 Blaster | 2983 Eagle Eye | 2984 Firestarter 500 | 2985 Legend | 2986 Pokerface | 2987 Carbonic | 2988 BlackONE | 2989 Metalator sind Lithium-Batterien CR 2450 verbaut. Die Entfernung der Batterie ist nach dem Verschieben der Befestigungen möglich.
Die gebrauchten Batterien sind der für ihre Entsorgung zuständigen Stelle zu übergeben.

STAMOS® | WELDING GROUP

USER MANUAL

WELDING HELMET

PRODUCT NAME:

MODEL:

MANUFACTURER NAME:

MANUFACTURER ADDRESS:













Welding Helmet


Operator | Sub Zero | Blaster | Eagle Eye | Firestarter 500 | Legend | Pokerface | Carbonic | BlackONE | Metalator

emaks spółka z ograniczoną odpowiedzialnością sp. k.

ul. Dekoracyjna 3, 65-155 Zielona Góra

SYMBOLS

	The operation manual must be read carefully.
	Never dispose of electrical equipment together with household waste.
	This machine conforms to CE declarations.
	Use full body protective clothes.
	Attention! Wear protective gloves.
	Safety goggles must be worn.
	Protective footwear must be worn.
	Attention! Hot surface may cause burns.
	Attention! Risk of fire or explosion.
	Attention! Harmful fumes, danger of poisoning. Gases and vapours may be hazardous to health. Welding gases and vapours are released during welding. Inhalation of these substances may be hazardous to health.
	The welding mask should be used with a protective filter.
	Warning! Harmful radiation of the welding arc.

 **Drawings in this manual are for illustration purposes only and in some details may differ from the actual product.** The original operation manual is in German. Other language versions are translations from German.

CAUTIONS

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

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

Auto-darkening welding helmets are designed to protect the eyes and face from sparks, spatter and harmful radiation under normal welding conditions. Auto-darkening filters automatically change from a light state to a dark state when an arc is struck, and then return to the light state when the welding stops. The auto-darkening welding helmet comes ready for use. The only thing you need to do before you are welding is to adjust the position of the headband.

Warning

1. This auto-darkening welding helmet is not for laser welding and oxyacetylene welding / cutting processes.
2. Should this helmet not darken upon striking an arc, stop welding immediately and contact your customer service or your dealer.
3. This auto-darkening welding helmet will not protect against severe impact hazards, including grinding discs.
4. This helmet will not protect against explosive devices or corrosive liquids.
5. Never open or tamper with the auto-darkening filter.
6. Don't make any modifications to either the filter or helmet, unless specified in this manual. Don't use replacement parts any other than those specified in this manual. Unauthorized modifications and replacement parts will void the warranty and expose the operator to the risk of personal injury.

7. Never place this helmet and the auto-darkening filter on a hot surface.
8. Don't immerse the filter in water.
9. Don't use any solvents on the filter screen or helmet components.
10. Please pay attention to the manufacturer's indications concerning the temperature range to be respected while using the helmet (see technical details)
11. Storing temperature: -20°C - +70°C. The helmet should be stored in dry, cool and dark area when not using it for a long time.
12. Protect filter from contact with liquid and dirt.
13. Clean the filter surface regularly; don't use strong cleaning solutions. Always keep the sensors and solar cells clean using a clean lint-free tissue.
14. Regularly replace the cracked / scratched / pitted front cover lens.
15. Never try to open the filter cartridge.
16. The materials which may come into contact with the skin can cause allergic reactions in some circumstances.
17. Using filters with a too high protection degree (too dark) may be harmful, as it forces the operator to get too close to the radiation source and inhale harmful gases.
18. During work outdoors with strong natural light, it is possible to use a protective filter with protection degree higher by one.
19. During operation, other significant factors may also occur, yet it is difficult to assess their impact. They include in particular:
 - The operator's position relative to the ray or the arc. For instance, depending on whether the operator leans over the workpiece or stretches their hands, it may be necessary to change the filter degree at least by one.
 - Local lighting
 - Human factor
20. **The user is responsible for any damage resulting from a non-conform use of the device!**

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Product name	Welding helmet									
Model	Operator	Sub Zero	Blaster	Eagle Eye	Firestarter 500	Legend	Pokerface	Carbonic	BlackONE	Metalator
Article no.	2980	2981	2982	2983	2984	2985	2986	2987	2988	2989
Optical class	I2 I1								I1 I1	
Filter cartridge size	110 mm x 90 mm x 9 mm					125 mm x 106 mm				
Active field of view	95 mm x 36 mm		98 mm x 55 mm			100 mm x 65 mm				
Bright mode	4					3				
Shade mode	4/9-13					4/4-8/9-13				
Switching time	1/25000 s		1/30000 s							
Delay time (dark to light)	0,25-0,8 s									
Power supply	Photoelement		Photoelement + 2 x CR2450 battery			Photoelement + CR2450 battery				
Working temperature	- 10°C to +55°C									
Storage temperature	- 20°C to +70°C									

INSTRUCTIONS

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

- The auto-darkening welding helmets comes ready for use. The only thing you need to do before welding is to adjust the position of the headband and to select the correct shading factor for your work.

Fig. 1:



WELDING MASK BAND MOUNTING ADJUSTMENT

The entire circumference of the band can be adjusted using the knob at the back of the band (see setting "3" in figure 1). It is possible to make the adjustment while wearing the mask, by changing the circumference as necessary. If the headband is too high or too low, it can be adjusted as necessary. In order to do so, loosen the end of the band by removing the clasp from the hole and loosen both ends to increase the circumference, or pull them together to decrease the circumference; next, snap the clasp using the next hole (see setting "1" in figure 1). Should it be necessary to adjust the distance between the operator's face and the filter cartridge, pull back the clamp of holder "2" and set appropriate distance for both sides of the mask. Check if the mask fits while wearing it, by lifting and lowering the mask several times. If the band moves when the mask is raised or lowered, it should be readjusted until the band is settled properly. *The angle of inclination is adjusted by setting the latches "4" – unlock the latch by pulling it back (until the latch leaves the hole), then move it by the necessary angle and lock the latch. The adjustment is to be carried out for both sides of the mask.

PARAMETER ADJUSTMENT

A. SELECTION OF SHADING DEGREE

Choose the appropriate degree of light protection, as required by the welding process. Before adjusting, refer to table „shading degree table“. Use the knob located on the mask to select the appropriate light protection level.

B. DELAY TIME SELECTION

After finishing welding, the colour of the glass will change automatically from dark to bright, after the preset delay time, in order to level the afterglow. The delay time/return time can be set using the „Delay“ switch: „Short“ (short delay ~0,3-0,5 s) / „Med.“ (medium delay ~0,4-0,6- s) / „Long“ (long delay ~0,6-0,9 s).

C. PHOTOSENSITIVITY SELECTION

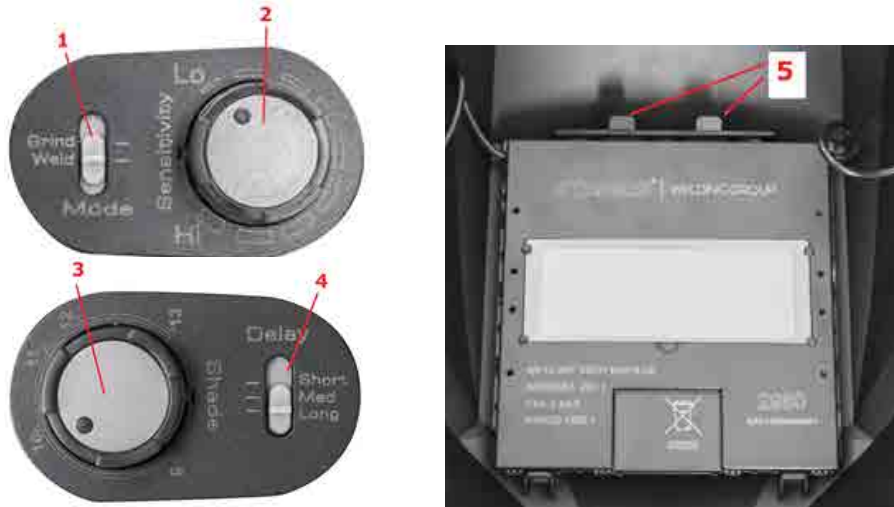
Photosensitivity can be set smoothly using the knob, between level „Hi“ (high) or „Lo“ (low). The „Hi“ setting is standard, intended for everyday use. If the mask is exposed to excessive light or another welding machine located nearby, the photosensitivity should be reduced.

D. „GRIND“ OPTION SELECTION

If the switch is set to „GRIND“, protection from light is disabled. This allows the user to carefully examine and process the welding place – the mask protects the head. Before resuming welding, make sure the light protection functions have been enabled again.

SETTING THE SHADING LEVEL/DELAY TIME/PHOTOSENSITIVITY/"GRIND" OPTION FOR INDIVIDUAL MODELS OF WELDING MASKS

i. 2980 OPERATOR | 2981 Sub Zero



1. Operation mode switch „Grind” („grinding”– protection off)/”Weld” (“welding” – protection on)
2. Photosensitivity adjustment knob („Sensitivity”)
3. Shading level adjustment knob (“Shade”)
4. Delay time switch: „Short” (short delay time) / „Med.” (medium delay time) / „Long” (long delay time)
5. Auto-darkening filter clips (fixing elements)

ii. 2982 Blaster | 2983 Eagle Eye | 2984 Firestarter 500

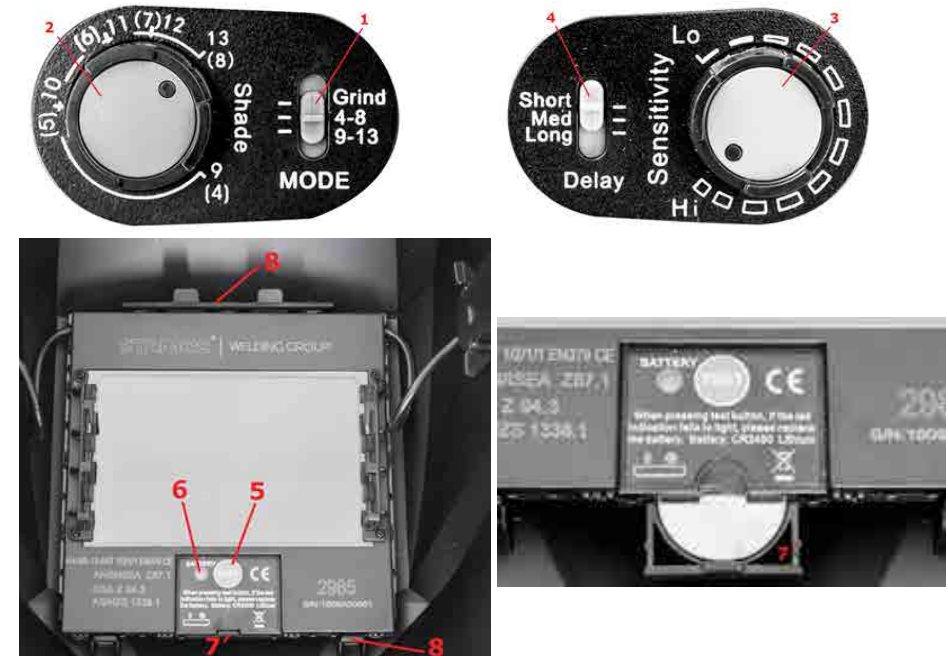


1. Operation mode switch „Grind” („grinding”– protection off)/”Weld” (“welding” – protection on)
2. Photosensitivity adjustment knob („Sensitivity”)
3. Shading level adjustment knob (“DIN9-13”)



4. Delay time switch „Delay time”: „Short” (short delay time) / „Middle” (medium delay time) / „Long” (long delay time)
5. TEST – battery test button
6. BATTERY – battery level indicator
7. Light sensor battery compartment
8. Shade sensor battery compartment
9. Auto-Darkening filter clips (fixing elements)

iii. 2985 Legend | 2986 Pokerface | 2987 Carbonic



1. Operation mode switch „Grind” („grinding” – protection off) / „4-8” („welding” – protection on – shading degree adjustable in the range of 4-8) / „9-13” („welding” –protection on – shading degree adjustable in the range of 9-13)
2. Shading level adjustment knob (“Shade”)
3. Photosensitivity adjustment knob („Sensitivity”)
4. Delay time switch „Delay”: „Short” (short delay time) / „Middle” (medium delay time) / „Long” (long delay time)
5. TEST – battery test button
6. BATTERY – battery level indicator
7. Battery compartment
8. Auto-darkening filter clips (fixing elements)

iv. 2988 BlackONE | 2989 Metalator

1. Operation mode switch „MODE” („grinding” – protection off) / „4-8” („welding” – protection on – shading degree adjustable in the range of 4-8) / „9-13” („welding” –protection on – shading degree adjustable in the range of 9-13)
2. Shading level adjustment knob (“Shade”)
3. Photosensitivity adjustment knob („Sensitivity”)
4. Delay time switch „Delay”: “Short” (short delay time) / „Long” (long delay time)
5. TEST – battery test button
6. BATTERY – battery level indicator
7. Battery compartment
8. Auto-darkening filter clips (fixing elements)



batteries (the battery compartment is specified in this manual). If the indicator glows, but the filter fails to darken, it means there is a problem with the auto-shading filter, which should no longer be used.

LIST OF PARTS



1. welding mask
2. fixing nuts
3. sweat protector
4. left band
5. right band
6. front band
7. rear flexible band
8. left inclination angle adjustment ring
9. left band fastening
10. band length adjustment
11. right band fastening
12. right inclination angle adjustment ring
13. screws fixing the band to the mask

MAINTENANCE

External glass replacement

The external glass must be replaced if it's damaged (cracked, scratched, dirty, punctured, etc.) In order to replace the glass, remove the entire shield cartridge, releasing it from the latches – doing so, be careful not to damage the wires connecting the filter pack with the adjustment knobs and buttons on the mask. Next, remove the external glass and replace it with a new one.

Internal glass replacement:

The internal glass must be replaced if it's damaged (cracked, scratched, dirty, punctured, etc.) In order to replace the internal glass, unlatch it from the clamps located on the sides of the shield cartridge and insert a new glass.

Battery testing: Applies to models 2982 Blaster | 2983 Eagle Eye | 2984 Firestarter 500 | 2985 Legend| 2986 Pokerface | 2987 Carbonic | 2988 BlackONE | 2989 Metalator: after pressing the „TEST” button, the filter should go dark and the battery level indicator should glow red. If the indicator does not glow, or the light is very weak, it is necessary to replace the filter cartridge

SHADING DEGREE TABLE

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							
Shielded electrodes	8				9				10				11				12				13				14			
MAG	8				9				10				11				12				13				14			
TIG	8				9				10				11				12				13				14			
Heavy metal MIG	9				10				11				12				13				14							
Light alloy MIG	10				11				12				13				14											
Arc-air gouging	10				11				12				13				14				15							
Plasma beam cutting	9				10				11				12				13				14							
Microplasma arc welding	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25						
	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 steel, steel alloys, copper, copper alloys, etc.

As per European Standard EN 379:2003+A1:2009

CLEANING

- Clean the helmet by wiping with a soft cloth.
- Clean the cartridge surfaces regularly. Do not use strong cleaning solutions
- Clean the helmet with neutral soap and lukewarm water
- Do not use any strong cleaning liquids
- Do not use any solvents to clean the helmet and the filter
- Keep the sensors and the solar cells clean with a clean lint-free cloth
- Exchange the inner and external lenses if they are damaged (cracked, scratched, soiled or pitted)
- Clean the filter with a clean lint-free cloth or with a cotton cloth
- Do not immerse the lenses or the filter in water or any other liquid
- Do not use cleaning liquids containing abrasive particles, solvents or oils

TROUBLESHOOTING

Common problems and remedies

- Irregular Darkening or Dimming
 - Headband has been set unevenly and there is an uneven distance from the eyes to the filter lens (reset the headband to reduce the difference to the filter)
- Auto-darkening filter does not darken or flicker
 1. Front cover lens is soiled or damaged (change the cover lens)
 2. Sensors are soiled (clean the sensors surface)
- Slow response
 - Operating temperature is too low
- Poor vision
 1. Front / inside cover lens and / or the filter is soiled (change lens)
 2. There is insufficient ambient light
 3. Shade number is incorrectly set (reset the shade number)
- Welding helmet slips
 - Headband is not properly adjusted (readjust the headband).

REGULAR CONTROL OF DEVICE

Check the machine regularly for signs of damage. If the machine is damaged, please stop using it immediately and contact your customer service to solve the problem.

What to do in case of a problem?

Please contact your customer service and prepare following information:

- Invoice number and serial number (the latter is to be found on the technical plate on the machine).
- If relevant, a picture of the damaged, broken or defective part.
- It will be easier for your customer service clerk to determine the source of the problem if you give a detailed and precise description of the matter. The more detailed your information, the better customer service will be able to solve your problem rapidly and efficiently!

CAUTION: Never open the machine without the authorization of your customer service. This can lead to a loss of warranty!

SAFE BATTERY REMOVAL INSTRUCTION

Welding masks 2982 Blaster | 2983 Eagle Eye | 2984 Firestarter 500 | 2985 Legend | 2986 Pokerface | 2987 Carbonic | 2988 BlackONE | 2989 Metalator are fitted with lithium batteries CR 2450.

To remove the battery, remove the battery fitting elements. Empty batteries are to be forwarded to an entity responsible for disposal of this sort of waste.

INSTRUKCJA

MASKA SPAWALNICZA

NAZWA PRODUKTU:

Maska Spawalnicza

MODEL PRODUKTU:

Operator | Sub Zero | Blaster | Eagle Eye | Firestarter 500 | Legend | Pokerface | Carbonic | BlackONE | Metalator

NAZWA PRODUCENTA:

emaks spółka z ograniczoną odpowiedzialnością sp.k.

ADRES PRODUCENTA:

ul. Dekoracyjna 3, 65-155 Zielona Góra

SYMBOLE



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi.



Nie wolno wyrzucać urządzeń elektrycznych razem z odpadami gospodarstwa domowego.



Urządzenie jest zgodne z deklaracją CE.



Należy stosować odzież ochronną zabezpieczającą całe ciało.



Uwaga! Załóż rękawice ochronne.



Należy stosować okulary ochronne.



Stosuj obuwie ochronne.



Uwaga! Gorąca powierzchnia może spowodować oparzenia.



Uwaga! Ryzyko pożaru lub wybuchu.



Uwaga! Szkodliwe opary, niebezpieczeństwo zatrucia. Gazy i opary mogą być niebezpieczne dla zdrowia. Podczas procesu spawania wydobywają się gazy i opary spawalnicze. Wdychanie tych substancji może być niebezpieczne dla zdrowia.



Należy stosować maskę spawalniczą z odpowiednim stopniem zaciemnienia filtra.



UWAGA! Szkodliwe promieniowanie łuku spawalniczego.



UWAGA!

Ilustracje w niniejszej instrukcji obsługi mają charakter poglądowy i w niektórych szczegółach mogą różnić się od rzeczywistego wyglądu urządzenia. Instrukcją oryginalną jest niemiecka wersja instrukcji. Pozostałe wersje językowe są tłumaczeniami z języka niemieckiego.

WSKAZÓWKI BEZPIECZEŃSTWA

należy zapoznać się przed użyciem maski spawalniczej.

Przed rozpoczęciem użytkowania maski należy zapoznać się dokładnie ze wskazówkami bezpieczeństwa.

Automatyczne maski spawalnicze zostały skonstruowane w celu ochrony twarzy i wzroku przed działaniem odprysków spawalniczych, iskier oraz szkodliwego promieniowania w normalnych warunkach spawania. Filtr samo zaciemniający przechodzi ze stanu jasnego do ciemnego z chwilą rozpoczęcia procesu spawania. Po zakończeniu spawania maska przełącza się w stan przezroczysty. Maski spawalnicze są dostarczane w stanie gotowym do eksploatacji bez konieczności dodatkowych instalacji. Regulacji podlega jedynie uchwyt głowy oraz stopień zaciemnienia w zależności od wykonywanej pracy.

Uwaga:

1. Automatyczna maska spawalnicza nie nadaje się do zastosowania podczas spawania laserem oraz spawania gazowego / cięcia gazowego.
2. Jeżeli maska spawalnicza nie zaciemni automatycznie łuku elektrycznego po jego zainicjowaniu, to należy natychmiast przerwać spawanie i skontaktować się z serwisem producenta.
3. Maski nie chroni przed zagrożeniem uderzenia, również ze strony odprysków tarcz ściernych.
4. Maski nie chroni przed skutkami eksplozji lub działania środków żrących.
5. Nie wolno otwierać ani manipulować przy filtrach samo zaciemniających.

6. Nie wolno dokonywać zmian/modyfikacji maski spawalniczej, które nie zostały opisane w instrukcji obsługi. Nie wolno stosować części zamiennych, których nie zawiera niniejsza instrukcja obsługi. Zmiany/modyfikacje maski spawalniczej niezgodne z instrukcją obsługi mogą doprowadzić do utraty gwarancji i spowodować zagrożenia dla zdrowia lub życia lub też spowodować inne straty.
7. Proszę nigdy nie odkładać maski na gorącą powierzchnię.
8. Nie wolno zanurzać maski w wodzie.
9. Nie wolno stosować żadnych rozpuszczalników do mycia okienka lub całej maski spawalniczej.
10. Należy stosować się do wskazówek producenta w kwestii zakresu temperatur podczas użytkowania (patrz dane techniczne).
11. Maskę można składać w zakresie temperatur od -20°C do $+70^{\circ}\text{C}$.
12. Maskę należy chronić przed działaniem cieczy i zabrudzeniem.
13. Powierzchnię przednią maski spawalniczej należy regularnie czyścić. Należy przy tym stosować szmatki bezwłosowe i nie wolno stosować rozpuszczalników. Czujniki oraz elementy światłoczułe muszą być zawsze czyste.
14. Należy wymienić przednią płytkę maski, jeżeli jest pęknięta, podrapana lub uszkodzona w inny sposób.
15. Nie wolno otwierać zespołu przesłony maski.
16. Zastosowane materiały w masce spawalniczej mogą wywołać reakcję alergiczną u użytkownika.
17. Stosowanie filtrów o zbyt wysokim stopniu ochrony (zbyt ciemnych) może być szkodliwe, gdyż zmusza operatora do zbyt bliskiego przybliżania się do źródła promieniowania i wdychania szkodliwych gazów.
18. Podczas pracy na wolnym powietrzu przy silnym naturalnym oświetleniu, możliwe jest stosowanie filtra ochronnego o stopniu ochrony wyższym o jeden.
19. Podczas pracy mogą zaistnieć inne czynniki mające również istotne znaczenie – trudno jest jednak ocenić ich wpływ. Są nimi w szczególności:
 - Ustawienie operatora względem promienia lub łuku. Na przykład w zależności od tego czy operator pochyla się nad przedmiotem spawanym, czy przyjmuje pozycję z wyciągniętymi rękoma, może być konieczna zmiana co najmniej o jedno oznaczenie filtra.
 - Lokalne oświetlenie.
 - Czynniki ludzkie.
20. **Odpowiedzialność za wszelkie szkody powstałe w wyniku użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem ponosi użytkownik.**

DANE TECHNICZNE

Nazwa produktu	Maska spawalnicza									
Model	Operator	Sub Zero	Blaster	Eagle Eye	Firestarter 500	Legend	Pokerface	Carbonic	BlackONE	Metalator
Nr art.	2980	2981	2982	2983	2984	2985	2986	2987	2988	2989
Klasa optyczna	I2 I1								I1 I1	
Rozmiar kasety filtra	110 mm x 90 mm x 9 mm					125 mm x 106 mm				
Aktywne pole widzenia	95 mm x 36 mm		98 mm x 55 mm			100 mm x 65 mm				
Tryb rozjaśniony	4					3				
Tryb przyciemniony	4/9-13					4/4-8/9-13				
Czas przełączenia	1/25000 s			1/30000 s						
Ustawienia czasu zwłoki przejścia w tryb „rozjaśniony”	0,25-0,8 s									
Źródło zasilania	Fotoogniwo		Fotoogniwo + 2 szt. baterii litowych CR2450			Fotoogniwo + bateria litowa CR2450				
Temperatura pracy	- 10°C do +55°C									
Temperatura składowania	- 20°C do +70°C									

INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA

UWAGA ! Przed rozpoczęciem użytkowania maski należy zapoznać się dokładnie ze wskazówkami bezpieczeństwa.

- Maska dostarczana jest w stanie złożonym, ale przed rozpoczęciem użytkowania należy ją wyregulować zgodnie z wymaganiami procesu oraz potrzebą użytkownika.

Rys. 1:



REGULACJA OSADZENIA OPASKI MASKI SPAWALNICZEJ

Cały obwód opaski można zwiększyć lub zmniejszyć za pomocą pokręteł z tyłu opaski (patrz ustawienie „3” na ilustracji 1). Regulację można wykonać podczas noszenia maski regulując obwód do momentu idealnego ustawienia.

W przypadku, gdy opaska na głowie jest za wysoko lub za nisko, można ją ustawić wg. potrzeb. Aby to zrobić, należy połączyć koniec opaski poprzez wyjęcie zatrzasku z otworu i następnie połączyć oba końce dla zwiększenia obwodu lub naciągnąć obie części dla zmniejszenia obwodu, następnie należy ponownie zatrzasknąć zatrzask na kolejny otwór (patrz ustawienie „1” na rysunku 1).

W przypadku potrzeby wyregulowania odległości pomiędzy twarzą operatora a kasetą filtra należy odciągnąć zacisk uchwytu „2” i ustawić odpowiednią odległość po obu stronach maski.

Dopasowanie opaski należy sprawdzić podczas noszenia maski, poprzez kilkakrotne uniesienie jej i opuszczenie. Jeśli opaska porusza się w momencie podnoszenia i opuszczania maski, należy ją ponownie wyregulować, do osiągnięcia poprawnego osadzenia opaski.

Regulacja kąta nachylenia odbywa się poprzez odpowiednie ustawienie zatrzasków „4” – należy odblokować zatrzask poprzez jego odciągnięcie (do momentu w którym zatrzask wyjdzie z otworu), następnie przesunięcie o odpowiedni kąt i nałożenie blokady na zatrzask. Regulację przeprowadzić po obu stronach maski.

REGULACJA PARAMETRÓW

A. WYBÓR STOPNIA ZACIEMNIENIA

Należy wybrać odpowiedni stopień ochrony przed światłem, dostosowany do procesu spawania.

Dla podjęcia regulacji proszę spojrzeć na tabelę „Tabela stopni zaciemnienia”. Za pomocą pokręteł znajdującego się na masce należy wybrać preferowany stopień ochrony przed światłem.

B. WYBÓR CZASU OPÓŹNIENIA

Po zakończeniu spawania, kolor szybko zmieni się automatycznie z ciemnego na jasny z zachowaniem ustawionego uprzednio czasu opóźnienia, aby wyrównać poświatę. Czas opóźnienia/czas zwrotny można ustawić przełącznikiem „Delay”: „Short” (krótki czas opóźnienia) / „Med.” (średni czas opóźnienia) / „Long” (długi czas opóźnienia).

C. WYBÓR ŚWIATŁOCZUŁOŚCI

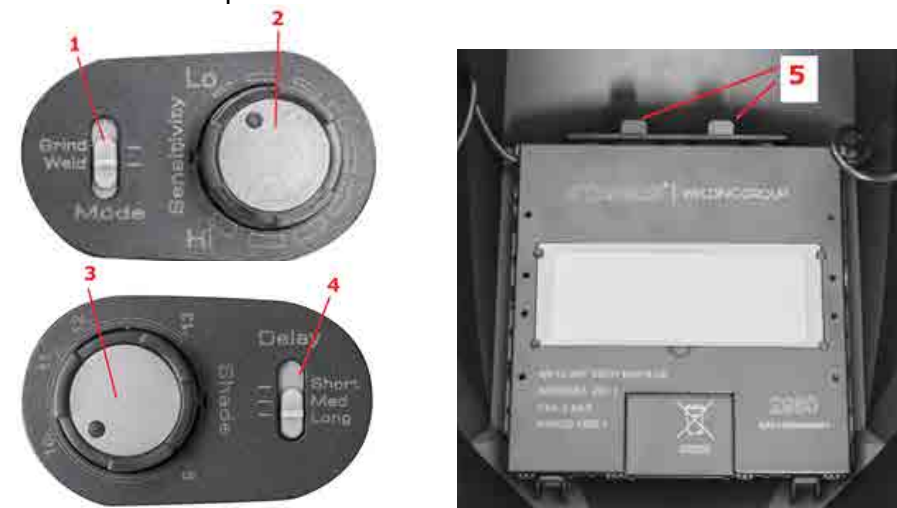
Światłoczułość może być ustawiona za pomocą płynnej regulacji pokręteł na poziomach „Hi” (wysoki) lub „Lo” (niski). Ustawienie „Hi” (wysoki) jest ustawieniem standardowym przeznaczonym do codziennego użytku. W przypadku, gdy na maskę oddziaływać będzie nadmierne światło lub inna spawarka znajdująca się w pobliżu, należy w takim przypadku zmniejszyć światłoczułość.

D. WYBÓR OPCJI „GRIND”

Jeśli przełącznik ustawiony jest na „GRIND”, wówczas ochrona przed światłem jest wyłączona. Pozwala to dokładnie obejrzeć i obrobić miejsce spawania - głowa jest chroniona poprzez maskę. Przed ponownym spawaniem należy upewnić się, że funkcje ochronne przed światłem zostały ponownie włączone.

USTAWIANIE STOPNIA ZACIEMNIENIA / CZASU OPÓŹNIENIA / ŚWIATŁOCZUŁOŚCI / OPCJI „GRIND” DLA POSZCZEGÓLNYCH MODELI MASEK SPAWALNICZYCH

i. 2980 OPERATOR | 2981 Sub Zero



1. Przełącznik trybów pracy „Grind” („szlifowanie” – ochrona wyłączona) / „Weld” („spawanie” – ochrona włączona)
2. Pokrętko ustawiania światłoczułości („Sensitivity”)
3. Pokrętko ustawiania stopnia zaciemnienia („Shade”)
4. Przełącznik trybu czasów opóźnienia: „Short” (krótki czas opóźnienia) / „Med.” (średni czas opóźnienia) / „Long” (długi czas opóźnienia)
5. elementy mocowania (zatrzaski) kasety filtra samościemniającego

ii. 2982 Blaster | 2983 Eagle Eye | 2984 Firestarter 500

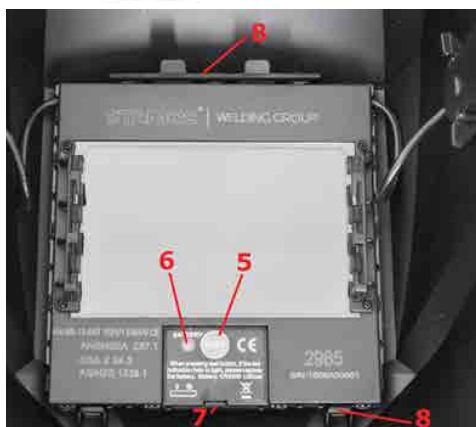
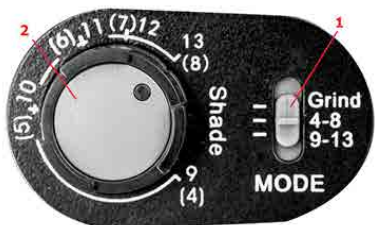


1. Przełącznik trybów pracy „Grind” („szlifowanie” – ochrona wyłączona) / „Weld” („spawanie” – ochrona włączona)
2. Pokrętko ustawiania światłoczułości („Sensitivity”)
3. Pokrętko ustawiania stopnia zaciemnienia („DIN9-13”)



4. Przełącznik trybu czasów opóźnienia „Delay time”: „Short” (krótki czas opóźnienia) / „Middle” (średni czas opóźnienia) / „Long” (długi czas opóźnienia)
5. TEST – przycisk testowania baterii
6. BATTERY - Wskaźnik poziomu naładowania baterii
7. Miejsce montażu baterii czujnika światłoczułości
8. Miejsce montażu baterii czujnika zaciemnienia
9. Elementy mocowania (zatrzaski) kasety filtra samościemniającego

iii. 2985 Legend | 2986 Pokerface | 2987 Carbonic



1. 1 – Przełącznik trybów pracy „Grind” („szlifowanie” – ochrona wyłączona) / „4-8” („spawanie” – ochrona włączona – ustawianie stopnia zaciemnienia w zakresie 4-8) / „9-13” („spawanie” – ochrona włączona – ustawianie stopnia zaciemnienia w zakresie 9-13)
2. 2 – Pokrętko ustawiania stopnia zaciemnienia („Shade”)
3. 3 – Pokrętko ustawiania światłoczułości („Sensitivity”)
4. 4 – Przełącznik trybu czasów opóźnienia „Delay”: „Short” (krótki czas opóźnienia) / „Med” (średni czas opóźnienia) / „Long” (długi czas opóźnienia)
5. TEST – przycisk testowania baterii
6. BATTERY - Wskaźnik poziomu naładowania baterii
7. Miejsce montażu baterii
8. Elementy mocowania (zatrzaski) kasety filtra samościemniającego

iv. 2988 BlackONE | 2989 Metalator

1. Przełącznik trybów pracy „MODE” („szlifowanie” – ochrona wyłączona) / „4-8” („spawanie” – ochrona włączona – ustawianie stopnia zaciemnienia w zakresie 4-8) / „9-13” („spawanie” – ochrona włączona – ustawianie stopnia zaciemnienia w zakresie 9-13).
2. Pokrętko ustawiania stopnia zaciemnienia („Shade”)
3. Pokrętko ustawiania światłoczułości („Sensitivity”)
4. Pokrętko ustawiania czasów opóźnienia „Delay”: „Short” (krótki czas opóźnienia) / „Long” (długi czas opóźnienia)
5. TEST – przycisk testowania baterii
6. BATTERY - Wskaźnik poziomu naładowania baterii
7. Miejsce montażu baterii.
8. Elementy mocowania (zatrzaski) kasety filtra samościemniającego



KONSERWACJA

Wymiana szybki zewnętrznej:

Szybkę zewnętrzną należy wymienić, jeżeli jest ona uszkodzona (popękana, porysowana, brudna, podziurawiona, itp.). W celu wymiany szybki zewnętrznej należy wyjąć cały wkład przysłony wypinając go z zatrząsków – należy przy tym uważać by nie uszkodzić przewodów łączących wkład filtra z pokrętkami i przyciskami regulacyjnymi na masce. Następnie wyjąć szybkę zewnętrzną i w jej miejsce umieścić nową.

Wymiana szybki wewnętrznej:

Szybkę wewnętrzną należy wymienić, jeżeli jest ona uszkodzona (popękana, porysowana, brudna, podziurawiona, itp.). Aby wymienić szybkę wewnętrzną należy wypiąć ją z zamocowań znajdujących się po bokach wkładu przysłony i wstawić nową szybkę.

Dotyczy modeli 2982 Blaster | 2983 Eagle Eye | 2984 Firestarter 500 | 2985 Legend | 2986 Pokerface | 2987 Carbonic | 2988 BlackONE | 2989 Metalator:

Testowanie baterii: po naciśnięciu przycisku „TEST” filtr powinien się zaciemnić a wskaźnik poziomu baterii powinien się zaświecić na czerwono. Jeśli wskaźnik się nie świeci, lub światło jest bardzo słabe, należy

wymienić baterie kasety filtra (miejsce montażu baterii wskazano w niniejszej instrukcji). Jeśli wskaźnik świeci ale filtr nie zaciemnia się, oznacza to że wystąpił problem z filtrem samościemniającym i nie należy go w tej sytuacji dalej używać.

LISTA CZĘŚCI



1. maska spawalnicza
2. nakrętki mocujące
3. nakładka przeciwpotna
4. lewa opaska
5. prawa opaska
6. przednia opaska
7. tylna opaska elastyczna
8. lewy pierścień regulacyjny kąta nachylenia
9. mocowanie opaski lewe
10. regulacja długości opaski
11. mocowanie opaski prawe
12. prawy pierścień regulacyjny kąta nachylenia
13. śruby mocujące opaskę do maski

TABELA STOPNI ZACIEMIENIA

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	9								10	11	12	13	14											
MIG dla stopów lekkich	10								11	12	13	14												
Żłobienie elektropowietrzne (elektrożłobienie)	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.

Zgodnie z Normą Europejską EN 379:2003+A1:2009

CZYSZCZENIE

- Maskę należy wytrzeć za pomocą miękkiej szmatki.
- Powierzchnię wkładu należy czyścić regularnie. Nie wolno stosować żadnych ostrych środków czyszczących
- Maskę należy myć z użyciem mydła naturalnego oraz letniej wody
- Nie wolno stosować do mycia maski rozpuszczalników
- Nie wolno stosować do mycia filtra lub innych części maski rozpuszczalników
- Czujniki oraz elementy światłoczułe należy zawsze utrzymywać w czystości, w razie konieczności przetrzeć za pomocą szmatki bezwłosowej
- Należy wymienić zewnętrzną i wewnętrzną płytkę osłaniającą, jeżeli została uszkodzona (pęknięcia, zadrapania, niezmywalne zabrudzenie lub zniekształcenie)
- Filtr czyścić wyłącznie za pomocą czystej, bezwłosowej szmatki lub szmatki bawełnianej
- Płytki osłaniające i filtry nie wolno w żadnym wypadku zanurzać w wodzie lub innych płynach.
- Nie wolno stosować środków czyszczących, które zawierają elementy ściernie, rozpuszczalniki lub olej

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Problemy ogólne oraz środki zaradcze

- Nieregularne zaciemnianie lub filtrowanie światła:
Opaska głowy została nierówno ustawiona, co powoduje nierównomierną odległość pomiędzy oczami a okienkiem spawalniczym (opaskę czołową należy ustawić równo i dostosować odległość okienka maski spawalniczej do oczu)
- Automatycznie przyciemniana osłona migocze lub nie zaciemnia się:
1. Płytkę osłonowa jest uszkodzona lub zabrudzona (płytkę należy wyczyścić lub wymienić)
2. Czujniki są zabrudzone (należy wyczyścić powierzchnię czujników)
- Zbyt wolna reakcja
Zakres temperatury został przekroczony

- Zła widoczność
 1. Płytką osłonową wewnętrzną i zewnętrzną jest zabrudzona (płytkę należy wymienić)
 2. Panują niewystarczające warunki świetlne
 3. Stopień zaciemnienia jest za wysoki (należy zmienić ustawienie stopnia zaciemnienia)
- Maskę spawalniczą zsuwa się z głowy
 - Opaska głowy wewnątrz maski jest ustawiona nieprawidłowo (wyregulować ponownie opaskę)

REGULARNA KONTROLA URZĄDZENIA

Należy regularnie sprawdzać, czy elementy urządzenia nie są uszkodzone. Jeżeli tak jest, należy zaprzestać użytkowania urządzenia. Proszę niezwłocznie zwrócić się do sprzedawcy w celu przeprowadzenia naprawy. Co należy zrobić w przypadku pojawienia się problemu?

Należy skontaktować się ze sprzedawcą i przygotować następujące dane:

- Numer faktury oraz numer seryjny (nr seryjny podany jest na tabliczce znamionowej).
- Ewentualnie zdjęcie niesprawnej części.
- Pracownik serwisu jest w stanie lepiej ocenić, na czym polega problem, jeżeli opiszą go Państwo w sposób tak precyzyjny, jak jest to tylko możliwe. Im bardziej szczegółowe są dane, tym szybciej można Państwu pomóc!

UWAGA: Nigdy nie wolno otwierać urządzenia bez konsultacji z serwisem klienta. Może to prowadzić do utraty gwarancji!

INSTRUKCJA BEZPIECZNEGO USUNIĘCIA BATERII

W maskach spawalniczych 2982 Blaster | 2983 Eagle Eye | 2984 Firestarter 500 | 2985 Legend | 2986 Pokerface | 2987 Carbonic | 2988 BlackONE | 2989 Metalator zamontowane są baterie litowe CR 2450. Demontaż baterii odbywa się poprzez wysunięcie elementów mocujących baterie. Zużyte baterie należy przekazać komórce odpowiedzialnej za utylizację tych materiałów.

STAMOS® | WELDING GROUP

ISTRUZIONI PER L'USO

CASCO DA SALDATURA

NOME DEL PRODOTTO:

MODELLO:

NOME DEL PRODUTTORE:













INDIRIZZO DEL FORNITORE:

Casco da saldatura

Operator | Sub Zero | Blaster | Eagle Eye | Firestarter 500 | Legend | Pokerface | Carbonic | BlackONE | Metalator

odpowiedzialnością sp.k. del ograniczoną di spółka z dei emaks
ul. Dekoracyjna 3, 65-155 Zielona Góra

SIMBOLI

	Leggere attentamente il manuale d'uso.
	I dispositivi elettrici non devono essere smaltiti con i rifiuti domestici.
	Il dispositivo è conforme alle norme CE.
	Utilizzare abbigliamento antiinfortunistico integrale.
	ATTENZIONE! Indossare guanti di protezione.
	È obbligatorio portare degli occhiali di protezione.
	È obbligatorio portare delle scarpe antiinfortunistiche.
	Attenzione! Superficie calda - rischio di scottatura
	ATTENZIONE! Pericolo di incendio o esplosione.
	Attenzione! Fumi nocivi, pericolo di avvelenamento! I gas e i vapori possono nuocere alla salute. Durante la saldatura vengono liberati gas e fumi di saldatura. Inspirare queste sostanze può danneggiare la salute.
	Utilizzare la maschera di saldatura con un filtro di protezione.
	Attenzione! Radiazioni dannose dell'arco di saldatura.

ATTENZIONI! Le immagini nel seguente manuale hanno scopo puramente illustrativo e possono differire in alcuni dettagli dal dispositivo. Il manuale originale è stato scritto in tedesco. Altre versioni sono traduzioni dalla lingua tedesca.

AVVISO DI SICUREZZA

Leggere con attenzione tutti i punti di questo manuale prima dell'utilizzo!

Possono verificarsi ferite serie se non si leggono e se non si presta attenzione al manuale e alle avvertenze.

Il casco da saldatura automatico è stato progettato per proteggere il viso gli occhi da scintille, schizzi e radiazioni dannose in normali condizioni di saldatura. Il filtro auto-oscurante si adatta automaticamente dal chiaro allo scuro quando comincia il processo di saldatura e si schiarisce automaticamente quando la saldatura è terminata. Il casco da saldatura automatico è già pronto per l'uso senza bisogno di alcuna installazione. L'unica cosa da regolare è il supporto per la testa.

Attenzione:

1. Questo casco da saldatura automatico non è ideato per la saldatura a laser e la saldatura autogena e processi di taglio
2. Se il casco da saldatura non si oscura automaticamente quando l'arco di saldatura si accende interrompere subito la saldatura e contattare il servizio di assistenza.
3. Questo casco da saldatura non protegge dal serio pericolo di impatto, inclusi dischi abrasivi.
4. Questo casco da saldatura non protegge dalle parti esplose o da liquidi corrosivi.
5. Aprire o maneggiare mai il filtro auto-oscurante.
6. Si prega di non effettuare alcuna modifica alla visiera o al casco da saldatura che non sia indicata in questo manuale. Non usi i pezzi di ricambio, che non siano indicati in questo manuale. Alcune modifiche effettuate alla visiera o al casco invalidano la garanzia e l'utente rischia di ferirsi.

7. Non appoggiare mai il casco su una superficie calda.
8. Non immergere il casco nell'acqua.
9. Non usare solventi sulla visiera o sul casco.
10. Tenere sotto controllo le indicazioni del produttore in riferimento al campo di temperatura durante l'utilizzo (vedi dati tecnici).
11. La temperatura di stoccaggio del casco va dai -20°C ai +70°C.
12. Proteggere la visiera dai liquidi e dallo sporco.
13. Pulire la superficie del casco da saldatura regolarmente, utilizzare un panno senza peli ed evitare soluzioni aggressive per la pulizia. Tenere i sensori e le celle solari sempre pulite.
14. Cambiare la visiera frontale del casco da saldatura se questa è rotta, graffiata o danneggiata.
15. Non provare mai ad aprire l'alloggiamento del casco da saldatura.
16. Può accadere che i materiali utilizzati per la realizzazione del casco da saldatura possano causare reazioni allergiche.
17. L'utilizzo di filtri troppo scuri può essere dannoso poiché il saldatore si avvicina alla fonte delle radiazioni e deve respirare i gas dannosi.
18. Durante l'utilizzo all'aperto e in condizioni di forte luce naturale è possibile utilizzare il filtro di protezione il cui grado di protezione è più alto di un grado.
19. Durante l'utilizzo possono sussistere pericoli che possono essere significativi ma difficili da stimare. Tra di essi si annoverano ad esempio:
 - La posizione dell'utente rispetto al raggio o all'arco: a seconda che il saldatore si pieghi sull'oggetto da saldare o se distenda le sue mani può essere necessario uno scambio del filtro di un livello.
 - Illuminazione locale
 - Fattori umani
20. **L'utente è il solo e unico responsabile dei danni causati da un utilizzo improprio del dispositivo.**

SCHEDA TECNICA

Nome del prodotto	Casco da saldatura									
Modello	Operator	Sub Zero	Blaster	Eagle Eye	Firestarter 500	Legend	Pokerface	Carbonic	BlackONE	Metalator
Numero articolo:	2980	2981	2982	2983	2984	2985	2986	2987	2988	2989
Classe ottica	I211								I111	
Dimensioni della finestra del filtro	110 mm x 90 mm x 9 mm					125 mm x 106 mm				
Campo di visibilità attivo	95 mm x 36 mm		98 mm x 55 mm			100 mm x 65 mm				
Luminosità aumentata	4					3				
Luminosità ridotta	4/9-13					4/4-8/9-13				
Tempo di commutazione	1/25000 s		1/30000 s							
Regolazione della sensibilità	0,25-0,8 s									
Impostazione del tempo di ritardo prima del cambiamento a una situazione di maggiore luminosità	Cellula fotoelettrica		Cellula fotoelettrica + 2 x batteria CR2450			Cellula fotoelettrica + batteria CR2450				
Fonte di rifornimento	- 10°C a +55°C									
Temperatura di funzionamento	- 20°C a +70°C									

ISTRUZIONI DI UTILIZZO

ATTENZIONE! Assicurarsi di aver letto e capito le indicazioni di utilizzo prima di usare il casco da saldatura.

- Il casco arriva già assemblato; prima dell'utilizzo deve essere impostato in modo che si adatti perfettamente a chi lo indossi e che si adatti alle sue esigenze

Fig. 1:



FISSAGGIO DEL CASCO DA SALDATORE

L'intero fissaggio è allargabile o accorciabile con una manopola nella parte posteriore (vedi posizione 3 nella Fig. 1). È possibile regolare le impostazioni mentre si indossa il casco e dovrebbe essere effettuata fino a che non viene trovata la giusta combinazione. Se il fissaggio della maschera fosse troppo alto o troppo basso regolare a seconda delle esigenze. Inoltre l'estremità di fissaggio deve essere rimossa. Entrambe le parti dell'estremità devono essere allentate in modo che la circonferenza aumenti. Per ridurre la circonferenza tendere entrambe le parti dell'estremità. Quindi stringere il sistema di bloccaggio nell'apertura più prossima. (cfr. Posizione 1 nella Fig. 1). Se si deve regolare la distanza tra il viso dell'utente e della finestra del filtro i supporti „2“ devono essere estratti e regolati alla giusta distanza su entrambi i lati del casco. La regolazione della fascia è da controllare mentre si indossa il casco alzando e abbassando il casco più volte. nel caso in cui la fascia si muova durante il sollevamento o l'abbassamento, effettuare di nuovo la regolazione fino a che non si raggiunga la posizione ottimale. La regolazione dell'angolo dell'inclinazione avviene attraverso la regolazione corrispondente delle chiusure contrassegnate con „4“. Per allentare la chiusura (Pinnlock) estrarla fino a che sia completamente fuori dall'apertura. Quindi la chiusura deve essere spostata fino a raggiungere l'angolo corrispondente e quindi di nuovo fissata. La regolazione dell'angolo di inclinazione deve avvenire su entrambe i lati del casco.

REGOLAZIONE DEI PARAMETRI

A. SELEZIONE DEL GRADO DI OSCURAZIONE

Selezionare il grado di protezione dalla luce corrispondente al processo di saldatura. I dati relativi si trovano nella tabella „Tabella dei gradi d oscurazione“. L'esatto grado di protezione dalla luce può essere impostato sulla maschera tramite la manopola.

B. SELEZIONE DEL TEMPO DI OSCURAMENTO

Dopo aver terminato la saldatura il colore della visiera passa velocemente da scuro a chiaro, secondo il tempo di ritardo impostato. In questo modo la radiazione di luce è uniforme. Il tempo di rallentamento/ ritorno è impostabile tramite l'interruttore „Delay“: „Short“ (tempo di ritardo corto ~0,3-0,5 s) / „Med.“ (tempo di ritardo medio ~0,4-0,6 s) / „Long“ (Tempo di ritardo lungo ~0,6-0,9 s).

C. SELEZIONE DELLA SENSIBILITÀ ALLA LUCE

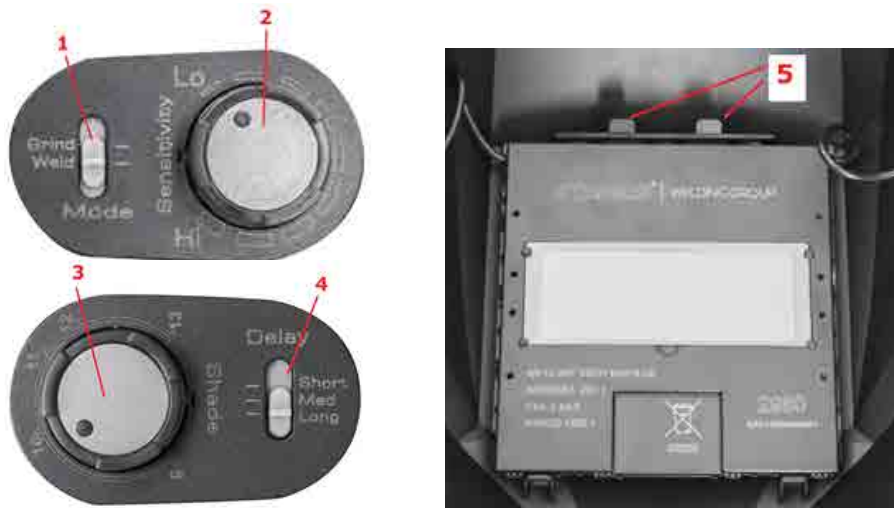
La sensibilità alla luce è impostabile senza soluzione di continuità utilizzando il tasto tra „Hi“ (valore alto) o „Lo“ (valore basso). „Hi“ (valore alto) è l'impostazione standard per l'utilizzo quotidiano. Nel caso la luce sia molto forte o in caso altre saldatrici nelle vicinanze abbiano effetto sul casco, ridurre la sensibilità alla luce.

D. SELEZIONE DELL'OPZIONE „GRIND“

Se l'interruttore si trova in posizione „GRIND“ la protezione dalla luce è spenta. Ciò permette un'osservazione esatta e la lavorazione del luogo di saldatura. La testa è protetta dal casco. Prima di riprendere la saldatura assicurarsi che la funzione di protezione dalla luce sia di nuovo accesa.

IMPOSTAZIONE DEL GRADO DI OSCURAMENTO / DEL TEMPO DI RITARDO / DELLA SENSIBILITÀ ALLA LUCE / DELL'OPZIONE „GRIND“ PER CIASCUN MODELLO DEL CASCO DA SALDATURA

i. 2980 OPERATOR | 2981 Sub Zero



1. Interruttore „Grind“ („Molatura“ - protezione spenta) / „Weld“ („Saldatura“ - protezione accesa)
2. Manopola per l'impostazione della sensibilità alla luce („Sensitivity“)
3. Manopola per l'impostazione del grado di oscuramento („Shade“)
4. Interruttori per il tempo di ritardo „Short“ (tempo di ritardo corto) / „Med.“ (tempo di ritardo medio) / „Long., (tempo di ritardo lungo)
5. Collegamento della finestra del filtro con oscuramento automatico

ii. 2982 Blaster | 2983 Eagle Eye | 2984 Firestarter 500

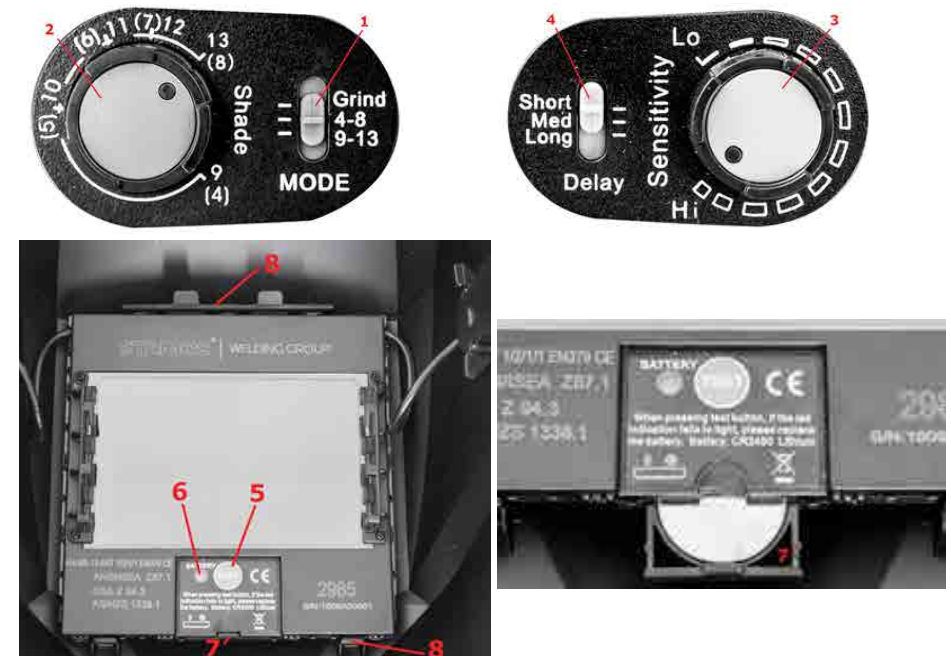


1. Interruttore „Grind“ („Molatura“ - protezione spenta) / „Weld“ („Saldatura“ - protezione accesa)
2. Manopola per l'impostazione della sensibilità alla luce („Sensitivity“)
3. Manopola per l'impostazione del grado di oscuramento („DIN9-13“)



4. Interruttore del tempo di ritardo „delay time“: „Short“ (tempo di ritardo corto) / „Med.“ (centrale) / „Long., (tempo di ritardo lungo)
5. TEST- chiave di controllo della batteria
6. BATTERIA - display dello stato della batteria
7. Posizione del sensore della sensibilità alla luce
8. Posizione della batteria del sensore dell'oscuramento
9. Collegamento della finestra del filtro con oscuramento automatico

iii. 2985 Legend | 2986 Pokerface | 2987 Carbonic



1. Interruttore „Grind“ („Molatura“ - protezione spenta / „4-8“ („Saldatura“ - protezione accesa - grado di oscuramento tra 4 e 8) / „9-13“ („Saldatura“ - protezione accesa - grado di oscuramento tra 9 e 13)
2. Manopola per l'impostazione del grado di oscuramento („Shade“)
3. Manopola per l'impostazione della sensibilità alla luce („Sensitivity“)
4. Interruttore del tempo di ritardo „Delay time“: „Short“ (tempo di ritardo corto) / „Med.“ (tempo di ritardo medio) / „Long“ (tempo di ritardo lungo)
5. TEST - chiave di controllo della batteria
6. BATTERIA - display dello stato della batteria
7. Posizione della batteria
8. Collegamento della finestra del filtro con oscuramento automatico

iv. 2988 BlackONE | 2989 Metalator

1. Interruttore „Grind“ („Molatura“ - protezione spenta / „4-8“ („Saldatura“ - protezione accesa - grado di oscuramento tra 4 e 8) / „9-13“ („Saldatura“ - protezione accesa - grado di oscuramento tra 9 e 13)
2. Manopola per l'impostazione del grado di oscuramento („Shade“)
3. Manopola per l'impostazione della sensibilità alla luce („Sensitivity“)
4. Interruttore del tempo di ritardo „Delay time“: „Short“ (tempo di ritardo corto) / „Med.“ (tempo di ritardo medio) / „Long“ (tempo di ritardo lungo)
5. TEST - chiave di controllo della batteria
6. BATTERIA - display dello stato della batteria
7. Posizione della batteria
8. Collegamento della finestra del filtro con oscuramento automatico



LISTA DELLE COMPONENTI



1. Maschera di saldatura
2. Dadi di fissaggio
3. Alzata contro il sudore
4. Fascia di sinistra
5. Fascia di destra
6. Fascia anteriore
7. Fascia posteriore, elastica
8. Anello di regolazione sinistro per l'impostazione dell'angolo di inclinazione
9. Fissaggio sinistro della fascia
10. Regolazione della lunghezza della fascia
11. Fissaggio destro della fascia
12. Anello di regolazione destro per l'impostazione dell'angolo di inclinazione
13. Viti per il fissaggio della fascia alla maschera

MANUTENZIONE

Sostituzione del vetro esterno:

Il vetro esterno è da sostituire se è danneggiato (con crepe, rotture, oggetti adesi, buchi, ecc.)

Per sostituire il vetro esterno deve essere rimossa tutta la copertura. Le chiusure devono essere allentate. Accertarsi che i collegamenti per la connessione del filtro con le manopole e i tasti regolatori non siano danneggiati. Quindi, rimuovere il vetro esterno e al suo posto montarne uno nuovo.

Sostituzione del vetro interno:

Il vetro interno è da sostituire se è danneggiato (con crepe, rotture, oggetti adesi, buchi, ecc.) Per sostituire il vetro interno i fissaggi devono essere allentati su entrambi i lati. Quindi, montare il nuovo vetro.

Riguarda i dispositivi: 2982 Blaster | 2983 Eagle Eye| 2984 Firestarter 500 | 2985 Legend | 2986 Pokerface | 2987 Carbonic | 2988 BlackONE | 2989 Metalator: Controllo della batteria: Dopo aver premuto il tasto TEST il filtro dovrebbe oscurarsi. La spia dello stato della batteria dovrebbe lampeggiare di rosso. Se la spia non si illumina o la luce è molto debole bisogna sostituire le cassette del filtro sporche (posizione della batteria indicata nel manuale) Se la spia sul filtro non è più scura significa che è sorto un problema con il filtro e che non deve essere usato.

TABELLA DEL GRADO DI OSCURAMENTO

Elettrodi rivestiti	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 metalli pesanti	9								10				11				12				13				14											
MIG leghe leggere	10												11				12				13				14											
Taglio termico	10												11				12				13				14				15							
Taglio con arco al plasma	9								10				11				12				13															
Saldatura ad arco al microplasma	4				5				6				7				8				9				10				11				12			
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600															

ATTENZIONE: il termine „metalli pesanti“ si riferisce ad acciaio, leghe d'acciaio, rame, leghe del rame, ecc.

In conformità con la norma europea EN 379:2003+A1:2009

PULIZIA

- Pulisca il casco con un panno molle
- Pulire le superfici della finestra regolarmente. Non utilizzare detersivi aggressivi
- Pulire il casco con sapone neutrale e acqua tiepida
- Non utilizzare detersivi aggressivi
- Per la pulizia dei filtri o di altri pezzi del casco non usare liquidi corrosivi
- Mantenere i sensori e le celle solari sempre pulite con un panno pulito e senza peli
- Sostituzione del vetro esterno e interno se danneggiato (crepe, graffi, sporco o irregolarità)
- Pulizia del filtro con un panno pulito, senza peli o un panno di cotone
- I vetri e i filtri non devono essere mai immersi nell'acqua
- Non usare mai detersivi che contengano materiali abrasivi, corrosivi o olio

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Problema e rimedi generali

- Oscuramento irregolare o affievolimento
La fascia è stata impostata in modo irregolare e perciò si è creata una distanza irregolare tra gli occhi e la visiera (Regolare nuovamente la fascia e adattare la distanza tra la visiera e gli occhi)
- La visiera con oscuramento automatico vacilla o non si oscura
1. Il vetro è danneggiato o sporco (pulire o sostituirlo)
2. I sensori sono sporchi (pulire la superficie dei sensori)
- Risonanza lenta
La gamma di temperatura è troppo bassa
- Cattiva visibilità
1. Il vetro di protezione interno o esterno è sporco (sostituirlo)
2. Non ci sono rapporti di luce sufficienti
3. il grado di oscuramento è impostato troppo scuro (regolarlo di nuovo)
- Il casco scivola
La fascia non è regolata in modo corretto (regolarla nuovamente)

CONTROLLO NORMALE DELLA MACCHINA

Verificare regolarmente che gli elementi dell'apparecchio non presentino danni. Nel caso si riscontrassero danni, è severamente vietato qualsiasi impiego del dispositivo. Si prega di contattare il venditore di riferimento affinché vengano effettuate le modifiche necessarie.

Cosa fare in caso si verifichino problemi?

Contattare il venditore e fornire i seguenti dati:

- Numero di fatturazione e numero di serie (dei quali l'ultimo si trova sulla targhetta del dispositivo)
- Se possibile fornire una foto del pezzo difettoso
- Provvedere a descrivere il problema che avete riscontrato nel modo più preciso possibile in modo che il servizio clienti sia in grado di circoscrivere il problema e di risolverlo. Più dettagliate sono le informazioni da voi fornite, maggiore è l'aiuto che possiamo fornirvi!

ATTENZIONE: Non aprire o smontare mai l'apparecchio senza l'autorizzazione del servizio clienti. Questa operazione non autorizzata fa decadere la garanzia!

ISTRUZIONI PER LA RIMOZIONE SICURA DELLE BATTERIE













Nei caschi da saldatura 2982 Blaster | 2983 Eagle Eye| 2984 Firestarter 500 | 2985 Legend | 2986 Pokerface | 2987 Carbonic| 2988 BlackONE | 2989 Metalator sono presenti batterie CR 2450 al litio. La rimozione della batteria è possibile anche dopo le modifiche. Le batterie usate vanno depositate negli appositi luoghi di smaltimento.

MANUAL DE INSTRUCCIONES

CARETAS DE SOLDAR

NOMBRE DEL PRODUCTO:	Caretas de soldar
MODELOS:	Operator Sub Zero Blaster Eagle Eye Firestarter 500 Legend Pokerface Carbonic BlackONE Metalator
NOMBRE DEL FABRICANTE:	emaks spółka z ograniczoną odpowiedzialnością sp.k.
DIRECCIÓN DEL FABRICANTE:	ul. Dekoracyjna 3, 65-155 Zielona Góra

SÍMBOLOS

	Lea detenidamente el manual de instrucciones.
	Está prohibido tirar dispositivos eléctricos al contenedor de basura doméstico.
	El producto cumple con la normativa CE.
	Utilice siempre ropa de protección.
	¡Atención! Utilice guantes de protección.
	Utilice gafas protectoras.
	Utilice calzado de seguridad
	¡Atención! Superficie caliente - riesgo de quemaduras
	¡Atención! peligro de incendio o explosión.
	Atención: ¡Vapores nocivos, riesgo de intoxicación! La soldadura emite vapores y gases que pueden resultar peligrosos para su salud. Respirar estos gases puede ser perjudicial para su salud.
	La careta de soldadura debe ser utilizada con un filtro protector.
	Atención: El arco de soldadura emite radiación nociva.

ATENCIÓN! En este manual se incluyen fotos ilustrativas, que podrían no coincidir exactamente con la apariencia real del producto. El texto en alemán corresponde a la versión original. Los textos en otras lenguas son traducciones de las instrucciones en alemán.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

Advertencia:

¡Antes de empezar a utilizar este producto, lea con detenimiento este manual de instrucciones!

Las caretas automáticas de soldadura han sido diseñadas para proteger la cara y los ojos de chispas, salpicaduras y rayos nocivos de soldadura. El filtro de oscurecimiento cambia automáticamente de claro a oscuro cuando empieza la soldadura y cesa una vez terminado el proceso. Este producto se suministra listo para usar, sin necesidad de realizar complicados montajes. Lo único que tiene que ajustar es el soporte para la cabeza.

Advertencia:

1. Esta careta automática de soldadura no es apta para soldadura autógena o trabajos de corte.
2. Si la careta no se oscureciera automáticamente al cebar el arco, no continúe con la soldadura y contacte inmediatamente con el servicio post-venta.
3. Esta careta de soldar no está diseñada para proteger contra impactos, incluyendo los de cuchillas de amoladora.
4. Este casco de soldadura tampoco protege contra explosiones o líquidos corrosivos.
5. No abra o manipule el filtro bajo ningún concepto.
6. Evite realizar cualquier modificación que no esté contemplada en este manual de instrucciones. Tampoco utilice ninguna pieza de repuesto, que no esté nombrada en estas instrucciones. Toda modificación realizada por cuenta propia conlleva no solo la pérdida de la garantía, sino que representa también un serio riesgo contra su integridad física.
7. Nunca ponga este producto sobre una superficie caliente.
8. No sumerja la careta de soldar en agua bajo ningún concepto.
9. Está prohibido utilizar disolventes para limpiar este casco de soldadura.

10. Tenga por favor en cuenta las indicaciones del fabricante relativas al rango de temperatura durante el uso de este producto (detalles técnicos)
11. La temperatura del almacenaje del casco está entre -20°C y +70°C.
12. Evite que este producto entre en contacto con líquidos o suciedad.
13. Limpie la superficie de la careta con regularidad. Para ello, utilice un trapo sin pelusa y evite utilizar productos agresivos. Mantenga los sensores y células solares siempre limpias.
14. Cambie el plástico frontal de la careta si estuviese roto o dañado.
15. Está prohibido abrir la carcasa del casco de soldadura.
16. Puede que alguno de los materiales de la careta de soldadura le provoquen reacciones alérgicas.
17. El uso de filtros muy oscuros puede resultar peligroso, ya que existe el riesgo de que el usuario se acerque mucho al arco de soldadura y respire vapores nocivos.
18. Si utiliza esta careta en exteriores, con una luz natural fuerte, se debe utilizar el filtro con un nivel superior de protección.
19. El uso de este producto puede conllevar otros peligros adicionales, que son difíciles de precisar. Detallamos algunos ejemplos a continuación:
 - Posición del usuario con relación al arco: dependiendo si el soldador se sitúa sobre la pieza o está más alejado puede ser necesario modificar la protección del filtro.
 - Iluminación ambiental
 - Factores humanos
20. **El usuario es responsable de los daños derivados de un uso inadecuado del aparato.**

INFORMACIÓN TÉCNICA

Nombre del producto	Caretas de soldar									
Modelo	Operator	Sub Zero	Blaster	Eagle Eye	Firestarter 500	Legend	Pokerface	Carbonic	BlackONE	Metalator
Núm. de art.:	2980	2981	2982	2983	2984	2985	2986	2987	2988	2989
Clase óptica	I2I1								I1I1	
Tamaño del cartucho del filtro	110 mm x 90 mm x 9 mm					125 mm x 106 mm				
Campo visual activo	95 mm x 36 mm		98 mm x 55 mm			100 mm x 65 mm				
Brillo aumentado	4					3				
Brillo reducido	4/9-13					4/4-8/9-13				
Tiempo de cambio	1/25000 s		1/30000 s							
Control de Sensibilidad	0,25-0,8 s									
Fuente de alimentación	Celda solar		Celda solar + 2 x baterías CR2450			Celda solar + 1 batería CR2450				
Temperatura de trabajo	- 10°C a +55°C									
Temperatura ambiental	- 20°C a +70°C									

INSTRUCCIÓN DE FUNCIONAMIENTO

¡ATENCIÓN! Lea con detenimiento las instrucciones de seguridad y asegúrese de entenderlas, antes de utilizar la careta de soldadura.

- El casco se suministra montado, solo tendrá que ajustarlo a la forma de la cabeza del usuario.

Imagen 1:



AJUSTE DE LA SUJECIÓN DE LA CARETA DE SOLDADURA

La sujeción del casco se puede regular con el regulador en su parte posterior, aflojándolo o apretándolo, según necesidad (vea la posición 3 en la imagen 1). El ajuste se puede realizar con la careta puesta, lo que le permitirá configurarla más cómodamente. Si la sujeción del casco estuviese muy floja o prieta, no dude en ajustarla. Para ello, suelte el cierre y afloje ambos extremos, para aumentar el perímetro. En caso de querer apretar la sujeción, tire de los extremos de las bandas y encaje el cierre en el próximo orificio (Posición 1 de la imagen 1). Para adaptar la separación de la cara del usuario al filtro debe de aflojar las perillas „2“ y ajustar la distancia en ambos lados. El ajuste de las bandas se debe comprobar con la careta puesta, tirando hacia arriba y hacia abajo. Si la banda se moviese al subir y bajar la careta, deberá de modificarla hasta que alcance la óptima posición. La inclinación se ajusta mediante el cierre identificado con un „4“ en la imagen: Tire del cierre hasta que salga del orificio y adapte la inclinación al ángulo necesario. A continuación fije firmemente el cierre. Realice esta operación en ambos lados de la careta.

AJUSTE DE PARÁMETROS

A. CONTROL DE SOMBRA

Seleccione un nivel de sombra adecuado al proceso de soldadura que vaya a utilizar; para ello consulte la “Tabla de orientación sobre el nivel de sombra”. Este parámetro se puede ajustar a través de la perilla en la máscara.

B. CONTROL DEL RETARDO

Cuando la soldadura termina, la ventana del visor cambia automáticamente de oscura a transparente, pero se aplica un retardo preestablecido para compensar. El tiempo de retardo puede ajustarse con el botón „Delay“: corto (0,3-0,5 s.), medio (0,4-0,6 s) o largo (0,6-0,9 s.).

C. CONTROL DE LA SENSIBILIDAD

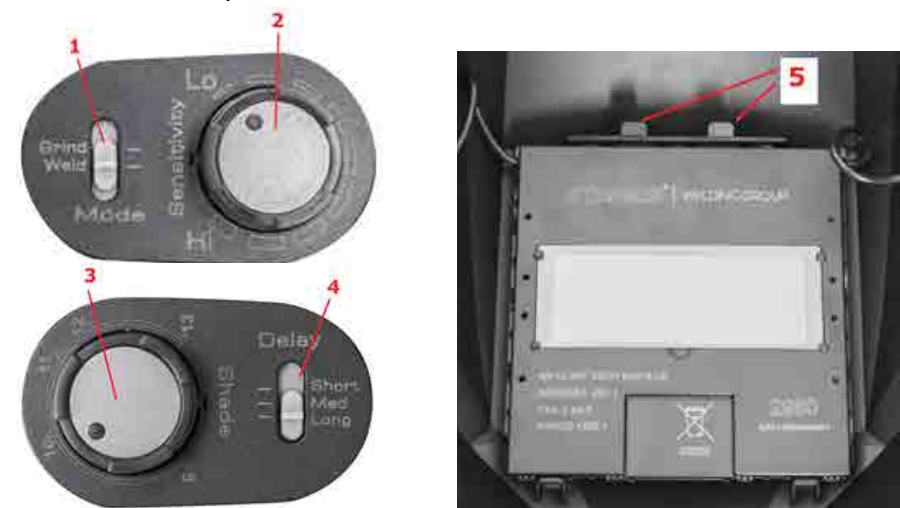
La sensibilidad se puede regular de manera progresiva mediante el regulador; ajustando este parámetro entre „Hi“ (valor máximo) y „Lo“ (valor mínimo). Generalmente, la configuración „Hi“ (Alta) se selecciona para uso normal. Para un uso de la careta con excesiva luz ambiental o cuando haya otra máquina de soldar cerca, se puede seleccionar la configuración „Lo“ (Baja) para mayor comodidad.

D. SELECCIÓN DE LA FUNCIÓN DE „AMOLADO“

Cuando el interruptor se encuentra en la posición „GRIND“, el visor no reacciona a la luz de las chispas y no se oscurece automáticamente. Esto permite realizar el trabajo de amolado, quedando protegido de proyecciones y chispas incandescentes, pero con el visor en estado claro para observar el trabajo todo el tiempo. Antes de volver a soldar, asegúrese que la función de oscurecido están activa.

AJUSTE DE LA SOMBRA / TIEMPO DE RETARDO / SENSIBILIDAD / OPCIÓN DE „GRIND“ (AMOLADO) PARA CADA MODELO DE CARETA DE SOLDADURA

i. 2980 OPERATOR | 2981 Sub Zero



1. Interruptor „Grind“ (Amolado - protección desactivada) / „Weld“ (Soldar - protección activa)
2. Regulador para ajustar la sensibilidad („Sensitivity“)
3. Regulador para el ajuste de la sombra („Shade“)
4. Interruptor del tiempo de retardo „Short“ (tiempo mínimo) / „Med.“ (tiempo medio) / „Long“ (tiempo máximo)
5. Sujeción del cartucho del filtro con filtro de oscurecimiento automático

ii. 2982 Blaster | 2983 Eagle Eye | 2984 Firestarter 500

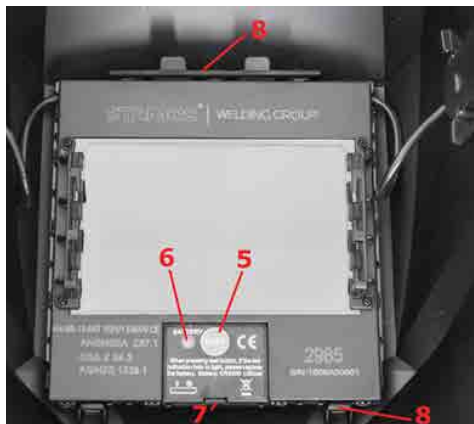
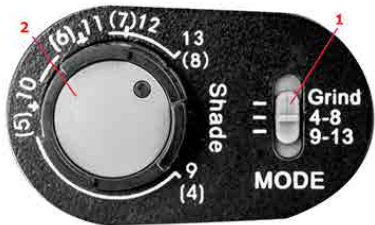


1. Interruptor „Grind“ (amolado - protección desactivada) / „Weld“ (soldadura - protección activa)
2. Regulador para ajustar la sensibilidad („Sensitivity“)
3. Regulador para el ajuste de la sombra („DIN9-13“)



4. Interruptor del tiempo de retardo „Delay time“: „Short“ (tiempo mínimo) / „Med.“ (tiempo medio) / „Long“ (tiempo máximo)
5. TEST - Botón de prueba de la batería
6. BATTERY - Estado de carga de la batería
7. Posición del sensor de sensibilidad
8. Posición de la batería del sensor de oscurecimiento
9. Sujeción del cartucho del filtro

iii. 2985 Legend | 2986 Pokerface | 2987 Carbonic



1. Interruptor „Grind“ (amolado - oscurecimiento desactivado) / „4-8“ (soldadura - oscurecimiento activado - oscurecimiento de nivel 4 a 8) / „9-13“ (soldadura - oscurecimiento de nivel 9-3)
2. Regulador para el ajuste de la sombra („Shade“)
3. Regulador para ajustar la sensibilidad („Sensitivity“)
4. Interruptor del tiempo de retardo „Delay time“: „Short“ (tiempo mínimo) / „Med“ (tiempo medio) / „Long“ (tiempo máximo)
5. TEST - Botón de prueba de la batería
6. BATTERY - Estado de carga de la batería
7. Posición de la batería
8. Sujeción del cartucho del filtro con filtro de oscurecimiento automático

iv. 2988 BlackONE | 2989 Metalator

1. Interruptor „Grind“ (amolado - oscurecimiento desactivado) / „4-8“ (soldadura - oscurecimiento de nivel 4 a 8) / „9-13“ (soldadura - oscurecimiento de nivel 9-3)
2. Regulador para el ajuste de la sombra („Shade“)
3. Regulador para ajustar la sensibilidad („Sensitivity“)
4. Interruptor del tiempo de retardo „Delay time“: „Short“ (tiempo mínimo) / „Med“ (tiempo medio) / „Long“ (tiempo máximo)
5. TEST - Botón de prueba de la batería
6. BATTERY - Estado de carga de la batería
7. Posición de la batería
8. Sujeción del cartucho del filtro con filtro de oscurecimiento automático



MANTENIMIENTO

Sustitución de la lente de frontal

Reemplace la lente de la cubierta delantera si estuviese dañada (agrietada, rayada, picada o sucia). Para extraer la lente frontal, presione los dos botones de bloqueo situados en la parte inferior del bastidor de retención y tire del bastidor y del filtro de oscurecimiento automático hacia fuera. Extraiga la lente dañada y retire cualquier película protectora antes de instalar la nueva.

Sustitución de la lente de la cubierta interior:

Reemplace la lente de la cubierta interior si está dañada (agrietada, rayada, picada o sucia).

Para reemplazar la lente interna se deben de aflojar las fijaciones en ambos lados de la tapa y colocar la nueva lente.

Conciérne a los siguientes dispositivos: 2982 Blaster | 2983 Eagle Eye | 2984 Firestarter 500 | 2985 Legend | 2986 Pokerface | 2987 Carbonic | 2988 BlackONE | 2989 Metalator:

Control de la batería:

Después de presionar el botón de TEST, el filtro se debe de oscurecer. El piloto rojo del estado de carga de la batería se debe iluminar. Si el piloto no se iluminara o la luz fuese muy débil, debe de sustituir el cartucho del filtro sucio (vea información sobre la posición de la batería en este manual). Si el piloto no brillase aún con mayor intensidad, significa que hay un problema con el filtro, que se debe sustituir.

LISTA DE COMPONENTES



1. Careta de soldadura
2. Tuercas de fijación
3. Banda antisudoración
4. Banda izquierda
5. Banda derecha
6. Banda frontal
7. Banda posterior, flexible
8. Rueda izquierda para el ajuste del ángulo de inclinación
9. Sujeción izquierda de la banda
10. Rueda de ajuste de la longitud de la banda
11. Sujeción derecha de la banda
12. Rueda derecha para el ajuste del ángulo de inclinación
13. Tornillos de fijación para el ajuste de la banda a la careta

TABLA DE AJUSTE DE LA SOMBRA

Proceso	Amperaje A																										
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600						
Electrodos recubiertos	8						9			10			11			12			13			14					
MAG	8						9			10			11			12			13			14					
TIG	8						9			10			11			12			13								
MIG con metales pesados	9									10			11			12			13			14					
MIG con metales ligeros	10												11			12			13			14					
Ranurado	10												11			12			13			14			15		
Corte plasma	9									10			11			12			13								
Micro corte al plasma	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25					
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600						

Nota! El termino metales pesados se refiere a acero, acero aleado, cobre, aleaciones de cobre, etc.

Conforme a la norma europea EN 379:2003+A1:2009

LIMPIEZA

- Limpie el casco con un paño suave
- Limpie la superficie del cartucho con regularidad y evite utilizar productos agresivos
- Limpie el casco con jabón neutro y agua templada
- No utilice detergentes agresivos
- No utilice disolventes para la limpieza de los filtros u otros componentes del casco
- Utilice paños sin pelusa para mantener los sensores y celdas solares limpios
- Sustituya la lente externa o interna si estuviese dañada (grietas, arañazos, suciedad o irregularidades)
- Limpie el filtro con un paño limpio y sin pelusa. También puede utilizar un paño de algodón
- No sumerja bajo ninguna circunstancia los filtros y las lentes en agua u otros líquidos
- No utilice nunca detergentes que contengan disolventes o aceite

DESCRIPCIÓN DE AVERÍAS

Guía de localización de averías generales:

- Oscurecimiento irregular
 - La banda de la cabeza se ha ajustado de manera incorrecta y hay una distancia irregular de los ojos al visor (vuelva a ajustar la banda de la cabeza para igualar la distancia)
- El visor automático no se oscurece o parpadea
 - 1. La lente de la cubierta delantera está sucia. (Limpie o reemplace la lente de la cubierta delantera)
 - 2. Los sensores están sucios (limpie la superficie de los sensores)
- Resonancia lenta
- El rango de temperatura es muy bajo
- Mala visibilidad
 - 1. La lente de cristal externa o interna está sucia (sustitúyala)
 - 2. La iluminación es demasiado escasa
 - 3. La sombra está configurada a un nivel muy oscuro (ajuste el nivel de la sombra)
- La careta de soldadura se mueve en exceso
 - Banda de la cabeza no ajustada correctamente (vuélvala a ajustar)

REVISIÓN REGULAR DEL PRODUCTO

Compruebe periódicamente que los componentes del dispositivo no estén deteriorados. Dado el caso, no continúe utilizando la máquina. Contacte directamente con su distribuidor, para que éste realice las reparaciones correspondientes.

¿Qué hacer en caso de problemas?

Póngase en contacto con el vendedor y prepare la siguiente información:

- Número de factura y número de serie (este último lo encontrará en la placa de características técnicas)
- En caso necesario, incluya una foto de la pieza defectuosa
- El personal del servicio técnico podrá determinar mejor cuál es el problema cuanto más detallada sea la descripción. Cuanto más detallada y precisa sea la información, más rápido podremos ayudarle

ATENCIÓN: Nunca intente reparar o desmontar el producto sin consultar previamente con el servicio técnico. ¡Esto puede conllevar la extinción de la garantía!

INSTRUCCIONES PARA UNA RETIRADA SEGURA DE LA BATERÍA:

Las caretas 2982 Blaster | 2983 Eagle Eye | 2984 Firestarter 500 | 2985 Legend | 2986 Pokerface | 2987 Carbonic | 2988 BlackONE | 2989 Metalator integran baterías de litio CR 2450. Para extraer las baterías hay que retirar previamente las fijaciones. Las baterías usadas deben ser desechadas en un centro de tratamiento autorizado.

STAMOS | WELDING GROUP

MANUEL D'UTILISATION

MASQUE DE SOUDURE

NOM DU PRODUIT:

MODÈLE:

NOM DU FABRICANT:

ADRESSE DU FABRICANT:

Masque de soudure

Operator | Sub Zero | Blaster | Eagle Eye | Firestarter 500 | Legend | Pokerface | Carbonic | BlackONE | Metalator

emaks spółka z ograniczoną odpowiedzialnością sp.k.

ul. Dekoracyjna 3, 65-155 Zielona Góra

SYMBOLES



Il est impératif d'avoir lu le manuel d'utilisation avec minutie.



Les appareils électriques ne doivent pas être jetés dans des poubelles ménagères.



L'appareil est conforme aux directives européennes en vigueur.



Un vêtement corporel intégral doit être porté.



Attention ! Porter des gants de protection.



Des lunettes de protection doivent être portées.



Des chaussures de protection doivent être portées.



Attention ! Surfaces chaudes - Risque de brûlure



Attention ! Risque d'incendie ou d'explosion



Avertissement: Vapeurs nuisibles, danger d'intoxication! Les gaz et vapeurs sont toxiques pour la santé. En soudant, des vapeurs de soudage et du gaz sont générés. Inhaler ces substances est dangereux pour la santé.



Le masque de soudure doit être utilisé avec un filtre de protection.



Avertissement: Les rayonnements générés par le soudage sont dangereux pour les yeux.



Dans ce manuel, certaines images illustratives peuvent différer de la véritable apparence de l'appareil. La version originale de ce manuel a été rédigée en allemand. Les autres versions sont des traductions de l'allemand.

ATTENTION!

AVERTISSEMENT DE SÉCURITÉ

Lisez et comprenez entièrement ce qui est expliqué dans ce manuel avant toute utilisation.

Vous vous exposez à de sérieuses et possibles blessures si vous ne prenez pas en considération les avertissements et indications présents dans ce manuel.

Les masques de soudure automatiques ont été conçus pour protéger le visage et les yeux des étincelles, des projections et des rayonnements dans des conditions normales de soudage. Le filtre auto-assombrissant change automatiquement sa protection, passant de claire à foncé avant que le soudage ne débute. Il s'éclaircit automatiquement de nouveau lorsque le soudage est terminé. Le masque de soudure automatique s'adapte à vos besoins sans avoir à effectuer de réglages supplémentaires. L'unique réglage concerne l'ajustement de maintien au niveau de votre tête.

Avertissement

1. Ce masque automatique n'est pas adapté pour le soudage au laser, autogène ou pour tout procédé de découpe.
2. Si le masque de soudure ne s'obscurcit pas automatiquement lorsque l'arc électrique est allumé, interrompez aussitôt votre soudage et prenez contact avec votre service-client.
3. Ce masque de soudure ne protège ni contre les impacts ni contre les objets pointus.
4. Ce masque de soudure ne protège pas contre les produits explosifs ou les produits corrosifs.
5. N'ouvrez ou ne manipulez jamais le filtre auto-obscurcissant.
6. Veuillez ne pas effectuer de modifications sur le filtre ou sur le masque de soudure si celles-ci ne sont pas spécifiées dans le manuel. N'utilisez pas de pièces de rechange qui ne sont pas indiquées dans ce manuel. Les modifications, apportées par l'utilisateur, sur le filtre ou le masque,

peuvent rendre la garantie caduque tout en exposant l'utilisateur au risque de se blesser.

7. Ne jamais placer le masque de soudure sur une surface chaude.
8. N'échangez pas le filtre sous l'eau.
9. N'utilisez pas de produits de nettoyage sur le masque ou le filtre.
10. Veuillez prendre en considération les données techniques, fournies par le fabricant, concernant la température ambiante d'utilisation (cf. Détails techniques).
11. La température de stockage du masque doit se situer entre -20°C et +70°C.
12. Veuillez protéger l'écran de la saleté ou de tout liquide.
13. Nettoyez régulièrement les différentes surfaces du masque en utilisant un chiffon propre ainsi qu'un solvant de nettoyage léger. Maintenez toujours propre les sondes et les cellules solaires.
14. Veuillez changer la vitre frontale du masque de soudure lorsque celle-ci est cassée, rayée ou endommagée.
15. N'essayez en aucun cas d'ouvrir la structure du masque.
16. Il se peut que les matériaux utilisés dans la conception du masque provoquent des réactions d'allergie à l'utilisateur.
17. L'utilisation de filtre trop foncé peut également s'avérer dangereux car cela forcerait l'utilisateur à s'approcher de la soudure en cours et à inhaler du gaz.
18. En soudant en extérieur ou lorsque la source lumineuse est forte, il faut utiliser un filtre dont le degré de protection le plus élevé soit de I.
19. D'autres dangers, difficiles à prévoir et juger en avance, sont également présents pendant l'utilisation. Dont, par exemple:
 - Position de l'utilisateur par rapport à l'arc électriques et à ses rayonnements: Indépendamment du fait que le soudeur soit penché sur la pièce d'ouvrage ou s'il tend ses mains, il peut être nécessaire tout de même d'échanger le filtre obscurcissant avec un autre dont le degré de protection est de I.
 - L'éclairage local
 - Facteurs humains
20. **L'utilisateur assume toute responsabilité en cas de dommages liés à un usage inapproprié de l'appareil.**

FICHE TECHNIQUE

Nom du produit :	Caretta de soldar									
Modèle	Operator	Sub Zero	Blaster	Eagle Eye	Firestarter 500	Legend	Pokerface	Carbonic	BlackONE	Metalator
N° d'art.	2980	2981	2982	2983	2984	2985	2986	2987	2988	2989
Classe optique	I211							II11		
Dimension de l'emplacement du filtre	110 mm x 90 mm x 9 mm					125 mm x 106 mm				
Champ de vision actif	95 mm x 36 mm		98 mm x 55 mm			100 mm x 65 mm				
Luminosité accrue	4					3				
Luminosité réduite	4/9-13					4/4-8/9-13				
Temps d'obscurcissement	1/25000 s		1/30000 s							
Réglage de la sensibilité	0,25-0,8 s									
Réglage du temps d'obscurcissement avant l'activation de l'état de luminosité accrue	Cellule photoélectrique		Cellule photoélectrique + 2 x piles CR2450			Cellule photoélectrique + pile CR2450				
Température de la source d'alimentation	- 10°C à +55°C									
Température d'utilisation	- 20°C à +70°C									

CONSIGNE D'UTILISATION

ATTENTION ! Assurez-vous d'avoir lu et compris les consignes d'utilisation et de sécurité présentes dans ce manuel avant de ne commencer à souder avec le masque.

- Le masque de soudure vous parvient déjà assemblé et prêt-à-l'emploi. Cependant, il doit être réglé avant d'être utilisé afin d'être adapté à l'utilisateur

Fig. 1



RÉGLAGE DE LA FIXATION DU MASQUE DE SOUDURE

Toute la fixation peut être agrandie ou rétrécie via le bouton rotatif, situé à l'arrière (voir numéro 3 sur la fig. 1). L'ajustement peut être effectué lorsque le masque est porté jusqu'à avoir atteint la position idéale. La hauteur de la fixation du masque peut également être ajustée (si celle-ci est trop haute ou trop basse). Pour cela, le bout de la fixation doit être sorti du bouclage. Les deux extrémités doivent être détachées afin d'agrandir le pourtour. Pour réduire encore la circonférence du pourtour, les deux extrémités doivent être tendues. Ensuite, il faut serrer la goupille de serrage de la fixation suivante (cf. numéro 1 dans la fig. 1). Si la distance entre le visage de l'utilisateur et l'écran de vision doit être ajustée, il faut tirer sur les supports „2“ équitablement des deux côtés du masque pour ajuster cette distance. L'ajustement de cette bande doit s'effectuer pendant que le masque est porté tout en essayant de l'abaisser ou de le soulever pour s'assurer que celui-ci soit correctement réglé. Si la bande se déplace lorsque vous soulevez ou abaissez le masque, veuillez effectuer de nouveaux réglages requis pour que la position du masque soit optimale. L'ajustement de l'inclinaison du masque s'effectue via le fermoir marqué „4“: Pour détendre/relâcher le fermoir (goupille), il faut le retirer jusqu'à ce qu'il quitte son logement. Ensuite, décalez et ajustez le fermoir afin de choisir l'inclinaison désirée avant de le fixer de nouveau. L'ajustement de l'inclinaison doit être effectué sur les deux côtés du masque.

PARAMÉTRAGE

A. CHOIX DU DEGRÉ D'OBSCURCISSEMENT

Il faut choisir le degré de protection en fonction du procédé de soudage. Vous trouverez les références et données correspondantes dans le tableau „Tableau des degrés d'obscurcissement“. Le degré de protection désiré peut être sélectionné via un bouton rotatif, situé sur le masque.

B. SELECTION DU TEMPS D'OBSCURCISSEMENT

La couleur du verre change lorsque vous avez terminé votre soudage, plus ou moins rapidement de foncé à clair, en fonction du temps d'obscurcissement établi. De cette manière, le rayonnement lumineux est uniforme. Le temps d'obscurcissement / d'éclaircissement peut être ajusté grâce au commutateur „Delay“: „Short“ (Courte durée d'obscurcissement ~0,3-0,5 s) / „Med.“ (Temps d'obscurcissement moyen ~0,4-0,6- s) / „Long“ (Temps d'obscurcissement ~0,6-0,9 s).

C. SELECTION DE LA SENSIBILITÉ À LA LUMIÈRE

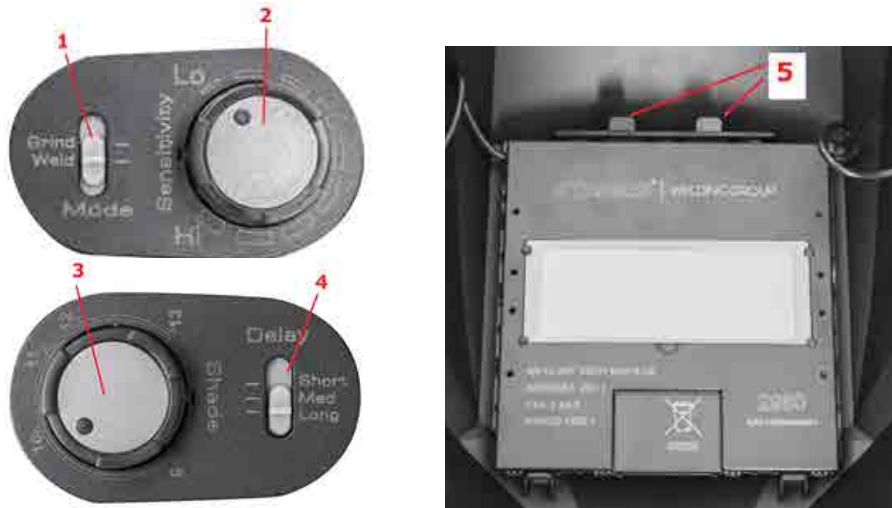
La sensibilité à la lumière peut être réglée en continue en utilisant le bouton rotatif entre „Hi“ (élevée) ou „Lo“ (basse). La valeur „Hi“ (élevée) est un réglage standard pour un usage quotidien. Si la lumière s'amplifie démesurément ou si un autre poste à souder se trouve à proximité, réduisez la sensibilité à la lumière

D. CHOIX DE L'OPTION „GRIND“

Si l'interrupteur est actionné sur la position „GRIND“, cela signifie que la protection contre la luminosité est désactivée. Cela vous permet d'évaluer et de prendre en considération votre emplacement de travail. La tête est protégée par le masque. Avant de ne recommencer à souder, assurez-vous que la fonction de protection contre la lumière soit de nouveau activée.

RÉGLAGES DU DEGRÉ ET DU TEMPS D'OBSCURCISSEMENT, DE LA SENSIBILITÉ DE LA LUMIÈRE ET DE L'OPTION „GRIND“ POUR CHAQUE MODÈLE DU MASQUE DE SOUDURE

i. 2980 OPERATOR | 2981 Sub Zero



1. Commutateur sur „Grind“ („Ponçage“ - Protection désactivée) / „Weld“ (Soudage - Protection activée)
2. Bouton rotatif de réglage de la sensibilité à la lumière („Sensitivity“)
3. Bouton rotatif de réglage du degré d'obscurcissement („Shade“)
4. Interrupteur de réglage du temps d'obscurcissement „Short“ (Temps d'obs. court) / „Med“ (Temps moyen) / „Long“ (temps d'obs. long)
5. Fixation de l'emplacement du filtre auto-obscurcissant

ii. 2982 Blaster | 2983 Eagle Eye | 2984 Firestarter 500

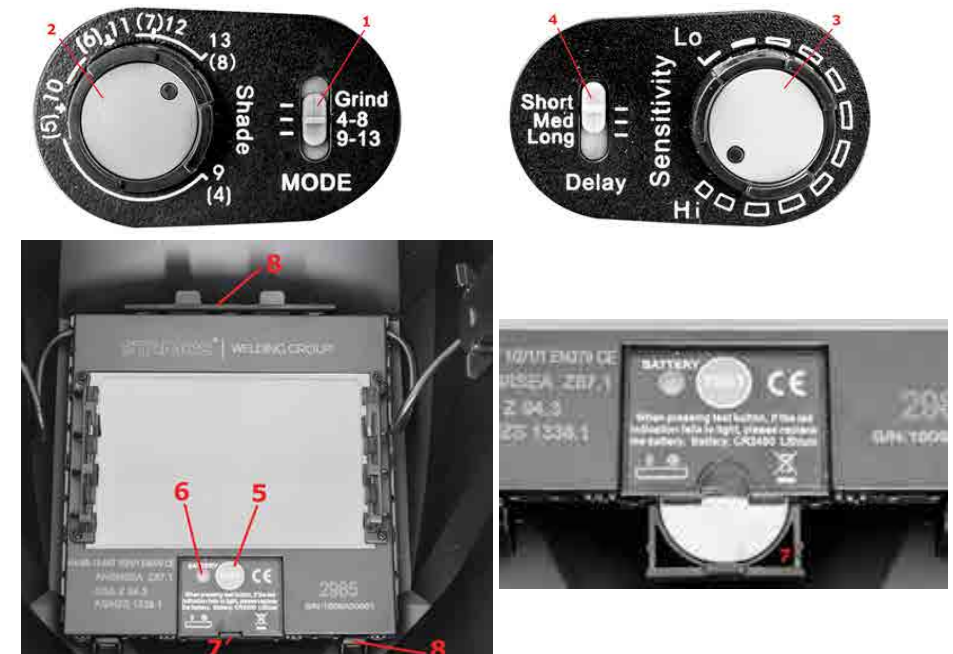


- 1 - Commutateur sur „Grind“ („Ponçage“ - Protection désactivée) / „Weld“ (Soudage - Protection désactivée)
- 2 - Bouton rotatif de réglage de la sensibilité à la lumière („Sensitivity“)
- 3 - Bouton rotatif de réglage du degré d'obscurcissement („DIN9-13“)



4. Interrupteur de réglage du temps d'obscurcissement „Delay time“: „Short“ (Temps d'obs. court) / „Med“ (Temps moyen) / „Long“ (temps d'obs. long)
5. TEST - Touche de test pour la pile
6. BATTERY - Écran d'affichage de l'état de la batterie
7. Emplacement de la sonde de sensibilité à la lumière
8. Emplacement de la batterie de la sonde d'obscurcissement
9. Fixation de l'emplacement du filtre auto-obscurcissant

iii. 2985 Legend | 2986 Pokerface | 2987 Carbonic



1. Commutateur sur „Grind“ („Ponçage“ - Protection désactivée) / „4-8“ (Soudage - Protection activée - Degré d'obscurcissement entre 4 et 8) / „9-13“ („Soudage“ - protection activée - Degré d'obscurcissement entre 9 et 13)
2. Bouton rotatif de réglage du degré d'obscurcissement („Shade“)
3. Bouton rotatif de réglage de la sensibilité à la lumière („Sensitivity“)
4. Interrupteur de réglage du temps d'obscurcissement „Delay time“: „Short“ (Temps d'obsc. court) / „Med“ (Temps moyen) / „Long“ (temps d'obsc. long)
5. TEST - Touche de test pour la pile
6. BATTERY - Écran d'affichage de l'état de la pile
7. Emplacement de la pile
8. Fixation de l'emplacement du filtre auto-obscurcissant

iv. 2988 BlackONE | 2989 Metalator

1. Commutateur sur „Grind“ („Ponçage“ - Protection désactivée) / „4-8“ (Soudage - Protection activée - Degré d'obscurcissement entre 4 et 8) / „9-13“ („Soudage“ - protection activée - Degré d'obscurcissement entre 9 et 13)
2. Bouton rotatif de réglage du degré d'obscurcissement („Shade“)
3. Bouton rotatif de réglage de la sensibilité à la lumière („Sensitivity“)
4. Interrupteur de réglage du temps d'obscurcissement „Delay time“: „Short“ (Temps d'obsc. court) / „Long“ (temps d'obsc. long)
5. TEST - Touche de test pour la pile
6. BATTERY - Écran d'affichage de l'état de la pile
7. Emplacement de la pile
8. Fixation de l'emplacement du filtre auto-obscurcissant



obscurcie par le filtre, cela signifie qu'il y a un problème avec le filtre et qu'il faut le retirer lorsque vous n'utilisez pas le masque.

LISTE DES ÉLÉMENTS



1. Masque de soudure
2. Écrous de fixation
3. Bande anti-transpirante
4. Bande gauche
5. Bande droite
6. Bande frontale
7. Bande arrière élastique
8. Bouton rotatif gauche de réglage de l'angle d'inclinaison
9. Bande de fixation gauche
10. Réglage de la longueur de la bande
11. Bande de fixation droite
12. Bouton rotatif droit de réglage de l'angle d'inclinaison
13. Vis de serrage de la bande au masque

ENTRETIEN

Échange de la vitre extérieure:

La vitre extérieure doit être échangée si endommagée (rayures, éclats, signes de coups, trous etc.).

Pour changer la vitre extérieure, il faut retirer entièrement la protection. Les fixations doivent être déverrouillées. Il faut également veiller à ce que les connexions entre l'emplacement du filtre, avec ses touches de réglage, et le bouton rotatif ne soient pas endommagées. Ensuite, retirez la vitre extérieure et placez-en une nouvelle à l'emplacement de l'ancienne.

Échange de la vitre intérieure:

La vitre intérieure doit être échangée si endommagée (rayures, éclats, signes de coups, trous etc.).

Pour pouvoir retirer la vitre intérieure, les deux fixations latérales de la protection doivent être déverrouillées. Ensuite, une nouvelle vitre peut être insérée.

Concerne les modèles: 2982 Blaster | 2983 Eagle Eye | 2984 Firestarter 500 | 2985 Legend | 2986 Pokerface | 2987 Carbonic | 2988 BlackONE | 2989 Metalator: Examen de la pile : Une fois que vous avez appuyé sur la touche de Test, le filtre doit s'obscurcir. L'écran d'affichage de l'état de la pile doit alors s'allumer de rouge. Si l'écran ne s'allume pas ou si la lumière émise est faible, il faut échanger le boîtier du filtre (l'emplacement de la pile est indiqué dans ce manuel). Si la lumière, émise par l'écran, n'est pas

TABLEAU DU DEGRÉ D'OBSCURCISSEMENT

Procédé	Courant fort A																															
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600											
Électrode enrobée	8								9				10				11				12				13				14			
MAG	8								9				10				11				12				13				14			
TIG	8								9				10				11				12				13				14			
MIG métaux lourds	9								10				11				12				13				14							
MIG alliages légers	10								11				12				13				14											
Gougeage	10								11				12				13				14				15							
Découpage plasma	9								10				11				12				13				14							
Micro découpage plasma	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											

ATTENTION! La notion de métaux lourds (ou élément-trace métallique) concerne l'acier, les alliages d'acier, le cuivre, les alliages de cuivre etc.

Conforme à la norme Européenne EN 379:2003+A1:2009

NETTOYAGE

- Nettoyez le masque avec un chiffon doux.
- Nettoyez régulièrement les surfaces du boîtier central de vision. N'utilisez pas de produits de nettoyages abrasifs
- Nettoyez le masque au moyen d'eau tiède et de savon neutre
- N'utilisez pas d'agents de nettoyage puissants
- N'utilisez pas de solvants au nettoyage pour nettoyer le filtre ou les autres parties du masque
- Maintenez constamment au propre les sondes et cellules solaires via un chiffon sec et doux
- Changez la protection extérieure / intérieure de la vitre si endommagée (rayures, déchirures, pollution, brisures)
- Le nettoyage du filtre est à effectuer au moyen d'un chiffon sec et doux ou avec un chiffon de coton
- Ne pas immerger les protections des vitres, le filtre ou n'importe quelle partie dans l'eau
- Ne jamais utiliser de produits de nettoyage contenant des agents tensioactifs, des solvants ou bien de l'huile

DÉPANNAGE

Problèmes courants et résolutions

- Obscurcissement irrégulier ou trop important
La bande de serrage pour tête a mal été ajustée et la distance entre les yeux et le boîtier de vision est irrégulière (ajustez de nouveau la bande pour adapter la distance entre le champ de vision et vos yeux)
- L'écran auto-obscurcissant clignote ou ne s'obscurcit pas
1. La protection de la vitre est endommagée ou polluée (nettoyez ou échangez la vitre)
2. Les sondes sont sales/polluées (nettoyez la surface des sondes)
- Résonance lente
La température ambiante est trop basse
- Mauvaise vision
1. La vitre de protection extérieure ou intérieure est sale (échangez-la/les)

2. La luminosité est insuffisante

3. Le degré d'obscurcissement est trop élevé (ajustez-le)

- Le masque de soudure glisse
La bande de tête n'est pas ajustée correctement (L'ajuster de nouveau)

EXAMEN RÉGULIER DE L'APPAREIL

Contrôlez régulièrement le bon état des différents éléments de l'appareil. En cas de détérioration, l'appareil ne doit plus être utilisé. Prenez immédiatement contact avec votre revendeur local pour réparer l'élément endommagé.

Que faire en cas de problème?

Prenez contact avec votre revendeur muni des documents suivants :

- Vos numéros de facture et de série (vous trouverez ce dernier sur la plaque signalétique)
- Le cas échéant, une photo de l'élément endommagé
- Une description précise du problème aidera votre conseiller à en identifier la cause. Plus détaillées seront vos indications, plus rapidement nous pourrons vous aider!

ATTENTION: N'ouvrez jamais l'appareil sans l'accord préalable du service client.

Cela pourrait com pro mettre votre droit à la garantie !

INDICATIONS CONCERNANT LE RECYCLAGE DES PILES

Des piles au lithium CR2450 sont utilisées dans les masques suivants: 2982 Blaster | 2983 Eagle Eye | 2984 Firestarter 500 | 2985 Legend | 2986 Pokerface | 2987 Carbonic | 2988 BlackONE | 2989 Metalator. Les piles peuvent être retirées après avoir déverrouillé les fixations. Les piles usagées doivent être recyclées et transmises aux autorités compétentes.

NÁVOD K POUŽITÍ

SVÁŘECÍ MASKA

NÁZEV VÝROBKU:

SVÁŘECÍ MASKA

MODEL VÝROBKU:

Operator | Sub Zero | Blaster | Eagle Eye | Firestarter 500 | Legend | Pokerface | Carbonic | BlackONE | Metalator

NÁZEV VÝROBCE:

emaks spółka z ograniczoną odpowiedzialnością sp.k.

ADRESA VÝROBCE:

ul. Dekoracyjna 3, 65-155 Zielona Góra

SYMBOLY



Seznamte se s návodem k obsluze.



Elektrická zařízení nesmí být vyhozena do popelnice se směsným domovním odpadem.



Zařízení je v souladu s prohlášením o shodě CE.



Používejte ochranné oděvy chránící celé tělo.



Pozor! Používejte ochranné rukavice.



Používejte ochranné brýle.



Používejte ochrannou obuv.



Pozor! Horký povrch může způsobit popáleniny.



Pozor! Nebezpečí požáru nebo výbuchu.



Pozor! Škodlivé výpary, nebezpečí otravy. Plyny a výpary mohou být zdraví nebezpečné. Během procesu svařování se uvolňují svařecí plyny a výpary. Vdechování těchto látek může být zdraví nebezpečné.



Používejte svařecí masku se správnou úrovní zatemnění filtru.



POZOR! Škodlivé záření elektrického oblouku.



POZOR!

Obrázky v tomto návodu k obsluze jsou orientační a v některých detailech se mohou od skutečného vzhledu zařízení lišit. Originálním návodem je německá verze návodu. Ostatní jazykové verze jsou překlady z německého jazyka.

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

seznamte se s nimi před použitím svařecí masky

POZOR! Před zahájením používání masky se důkladně seznamte s bezpečnostními pokyny.

Automatické svařecí masky byly zkonstruovány za účelem ochrany obličeje a zraku před svařecími odštěpkami, jiskrami a škodlivým zářením v běžných podmínkách svařování. Samostmívací filtr přechází ze světlého do tmavého stavu v okamžiku zahájení svařování. Po ukončení svařování se maska přeměňuje do průhledného stavu. Svařecí maska je dodávána ve stavu připraveném k použití bez nutnosti dalších instalací. Nastavitelný je pouze úchyt hlavy a stupeň ztemnění závisle podle vykonávané práce.

Pozor:

1. Automatická svařecí maska není vhodná k použití při svařování laserem a pro plynové svařování / plynové řezání.
2. Pokud se svařecí maska neztmaví ihned po zažehnutí elektrického oblouku, okamžitě svařování přerušte a kontaktujte servis, nebo výrobce.
3. Masku nechrání před údery, ani odštěpky třecích kotoučů.
4. Masku nechrání před následky exploze nebo vlivu žíravých prostředků.
5. Neotevírejte ani nemanipulujte se samostmívacími filtry.
6. Neprovádějte změny / úpravy svařecí masky, které nebyly popsány v návodu k obsluze. Nepoužívejte náhradní díly, které tento návod neobsahuje. Změny / úpravy svařecí masky, které jsou v rozporu s návodem k použití, mohou vést ke ztrátě záruky a vyvolat nebezpečí pro zdraví nebo život, nebo způsobit jiné ztráty.

7. Nikdy masku neodkládejte na horký povrch.
8. Neponořujte masku do vody.
9. K mytí skla nebo celé svářecí masky nepoužívejte žádná rozpouštědla.
10. Pokud jde o teplotní rozsah pro používání masky, postupujte podle pokynů výrobce (viz technické údaje).
11. Masku je možné skladovat v teplotním rozsahu od -20°C do +70°C.
12. Chraňte masku před vlivem kapalin a poškozením.
13. Přední povrch svářecí masky je nutno pravidelně čistit. Používejte k tomu hadřík, který neuvolňuje vlákna a nepoužívejte rozpouštědla. Čidla a prvky citlivé na světlo musí být vždy čisté.
14. Výměna předního skla masky je nezbytná, pokud je prasklé, poškrábané nebo poškozené jiným způsobem.
15. Neotevírejte clonu masky.
16. Materiály použité ve svářecí masce mohou u uživatele vyvolat alergickou reakci.
17. Použití filtrů s příliš vysokým stupněm ochrany (příliš tmavých) může být škodlivé, jelikož nutí operátora k přílišnému přibližování se ke zdroji záření a vdechování škodlivých plynů.
18. Během práce na čerstvém vzduchu při silném přirozeném osvětlení je možné použití ochranného filtru se stupněm ochrany vyšším o jednu úroveň.
19. Během práce se mohou vyskytnout jiné faktory, které mají rovněž důležitý význam – je však těžké vyhodnotit jejich vliv. Jsou to především:
 - Umístění operátora vůči paprsku nebo oblouku. Například podle toho, zda se operátor nad svařovaným předmětem naklání, nebo zda je v poloze s nataženými rukama, může být nezbytné změnit filtr alespoň o jednu úroveň.
 - Místní osvětlení
 - Lidský faktor
20. **Zodpovědnost za veškeré škody vzniklé v důsledku užívání v rozporu s určením nese uživatel.**

TECHNICKÉ ÚDAJE

Název výrobku	Svářecí maska									
Model	Operator	Sub Zero	Blaster	Eagle Eye	Firestarter 500	Legend	Pokerface	Carbonic	BlackONE	Metaltor
Číslo výrobku	2980	2981	2982	2983	2984	2985	2986	2987	2988	2989
Optická třída	1211								1111	
Rozměr kazety filtru	110 mm x 90 mm x 9 mm					125 mm x 106 mm				
Aktivní pole vidění	95 mm x 36 mm		98 mm x 55 mm			100 mm x 65 mm				
Režim rozjasnění	4					3				
Ztemněný režim	4/9-13					4/4-8/9-13				
Čas přepnutí	1/25000 s		1/30000 s							
Nastavení času opoždění při přechodu do „rozjasněného“ režimu	0,25-0,8 s									
Zdroj napájení	Fotočlánek		Fotočlánek + 2 ks lithiových baterií CR2450			Fotočlánek + lithiová baterie CR2450				
Provozní teplota	- 10°C do +55°C									
Teplota skladování	- 20°C do +70°C									

NÁVOD K POUŽITÍ

POZOR ! Před použitím masky se důkladně seznámte s bezpečnostními pokyny.

- Masku je dodávána v rozloženém stavu, avšak před zahájením používání masky je nutno nastavit ji v souladu s požadavky procesu a potřebami uživatele.

Obr. 1:



REGULACE OSAZENÍ ŘEMENU SVÁŘECÍ MASKY

Celý obvod řemenu je možné zvětšit nebo zmenšit pomocí otočného knoflíku na zadní straně řemenu (viz nastavení „3” na obrázku 1). Regulaci je možné provést během nošení masky, nastavením obvodu do okamžiku ideálního nastavení. Pokud je řemen na hlavě příliš vysoko nebo nízko, můžete ho nastavit podle svých potřeb. Za tímto účelem uvolněte konec řemenu prostřednictvím vyjmutí svorky z otvoru a následně uvolněte oba konce, čímž obvod zvětšíte, nebo obě části natáhněte, čímž obvod zmenšíte, následně svorku opět vložte do dalšího otvoru (viz nastavení „1” na obrázku 1). Pokud je nutno nastavit vzdálenost mezi obličejem operátora a kazetou filtru, odtáhněte svorku k úchytu „2” a nastavte požadovanou vzdálenost na obou stranách masky. Správné nastavení řemenu zkontrolujte během nošení masky, prostřednictvím jejího několikanásobného zdvihnutí a spuštění. Pokud se řemen pohybuje v okamžiku jejího zdvihání a spuštění, opět proveďte její regulaci za účelem dosažení správného osazení řemenu. Regulace úhlu sklonu probíhá prostřednictvím správného nastavení svorky „4” – odblokujte svorku jejím odtažením (do okamžiku, až se svorka dostane z otvoru), následným přesunutím o požadovaný úhel a nasazením blokujícího prvku na svorky. Regulaci proveďte na obou stranách masky.

REGULACE PARAMETRŮ

A. ZVOLENÍ STUPNĚ ZATEMŇENÍ

Zvolte příslušný stupeň ochrany proti světlu, přizpůsobený procesu svařování. Před regulací se podívejte na tabulku „Tabulka úrovně ztemnění”. Pomocí otočného knoflíku nacházejícího se na masce zvolte požadovanou úroveň ochrany proti světlu.

B. ZVOLENÍ ČASU PRODLEVY

Po ukončení svařování se barva skla, za zachování dříve nastavené časové prodlevy, rychle změní z tmavé na světlou. Časovou prodlevu/zpětnou dobu je možné nastavit pomocí přepínače „Delay”: „Short” (krátká časová prodleva) / „Med” (střední časová prodleva) / „Long” (dlouhá časová prodleva).

C. ZVOLENÍ CITLIVOSTI NA SVĚTLO

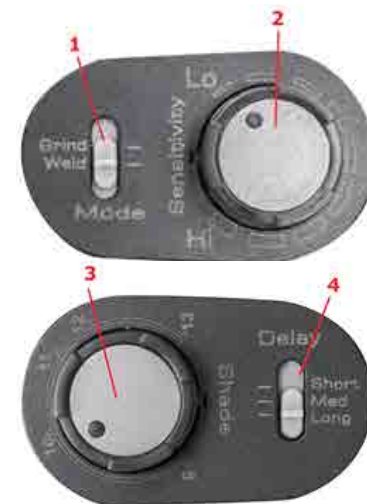
Citlivost na světlo je možné nastavit pomocí plynulé regulace otočného knoflíku na úrovních „Hi” (vysoká) nebo „Lo” (nízká). Nastavení „Hi” (vysoká) je standardním nastavením určeným pro každodenní použití. Pokud má být maska vystavena nadměrnému světlu nebo jinému svařovacímu zařízení nacházejícímu se poblíž, v takovém případě citlivost na světlo snižte.

D. ZVOLENÍ MOŽNOSTI „GRIND”

Pokud je přepínač nastaven na „GRIND”, ochrana proti světlu je vypnuta. Díky tomu můžete důkladně prohlédnout a zpracovat místo svařování – maska chrání hlavu. Před opětovným svařováním se ujistěte, že ochranné funkce proti světlu byly opět zapnuty.

NASTAVENÍ ÚROVNĚ ZTEMŇENÍ / ČASU PRODLEVY / CITLIVOSTI NA SVĚTLO / MOŽNOSTI „GRIND” PRO JEDNOTLIVÉ MODELY SVÁŘECÍCH MASEK

i. 2980 OPERÁTOR | 2981 Sub Zero



1. Přepínač provozního režimu „Grind” („broušení” – ochrana je vypnutá) / „Weld” („svařování” – ochrana je zapnutá)
2. Otočný knoflík pro nastavení citlivosti na světlo („Sensitivity”)
3. Otočný knoflík pro nastavení úrovně ztemnění („Shade”)
4. „Short” (krátká časová prodleva) / „Med” (střední časová prodleva) / „Long” (dlouhá časová prodleva)
5. upevňovací prvky (svorky) kazety samostmívacího filtru

ii. 2982 Blaster | 2983 Eagle Eye | 2984 Firestarter 500

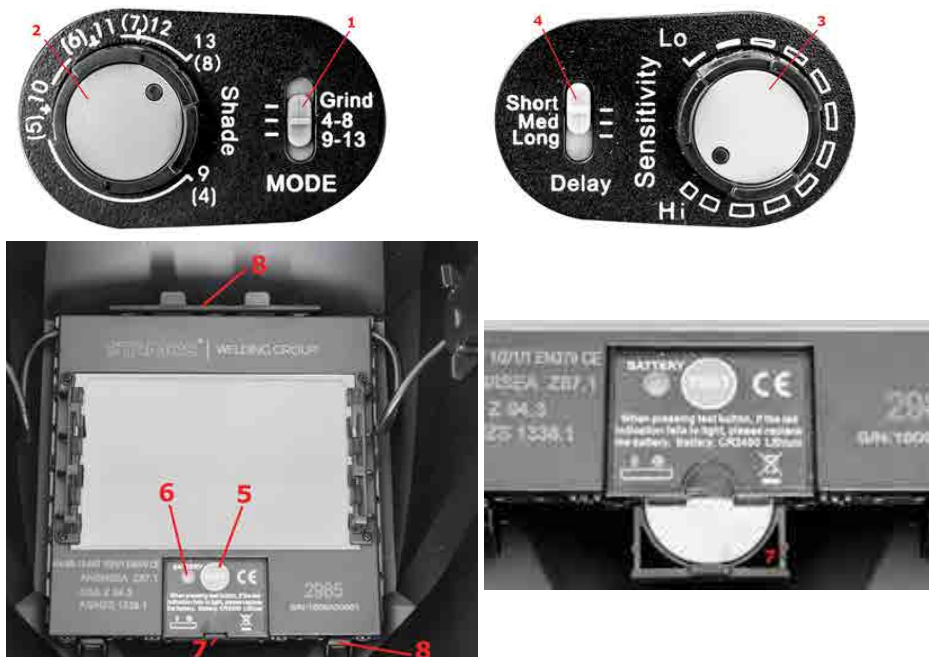


1. Přepínač provozního režimu „Grind” („broušení” – ochrana je vypnutá) / „Weld” („svařování” – ochrana je zapnutá)
2. Otočný knoflík pro nastavení citlivosti na světlo („Sensitivity”)
3. Otočný knoflík pro nastavení úrovně ztemnění („DIN9-13” – Přepínač režimu času opoždění: „Short” (krátká časová prodleva) / „Med” (střední časová prodleva) / „Long” (dlouhá časová prodleva)



4. TEST – tlačítko pro testování baterií
5. BATTERY – Ukazatel úrovně nabití baterie
6. Místo pro montáž baterie čidla citlivosti na světlo
7. Místo pro montáž baterie čidla zatemnění
8. Upevňovací prvky (svorky) kazety samostmívacího filtru

iii. 2985 Legend | 2986 Pokerface | 2987 Carbonic



1. Přepínač provozních režimů „Grind“ („broušení“ – ochrana je vypnutá) / „4-8“ („svařování“ – ochrana je zapnutá – nastavení úrovně zatemnění v rozsahu 4-8) / „9-13“ („svařování“ – ochrana je zapnutá – nastavení úrovně zatemnění v rozsahu 9-13)
2. Otočný knoflík pro nastavení úrovně zatemnění („Shade“)
3. Otočný knoflík pro nastavení úrovně citlivosti na světlo („Sensitivity“)
4. Přepínač režimu času opoždění „Delay“: „Short“ (krátká doba opoždění) / „Med“ (střední doba opoždění) / „Long“ (dlouhá doba opoždění)
5. TEST – tlačítko pro testování baterií
6. BATTERY – Ukazatel úrovně nabití baterie
7. Místo pro montáž baterií
8. upevňovací prvky (svorky) kazety samostmívacího filtru

iv. 2988 BlackONE | 2989 Metalator

1. Přepínač provozních režimů „MODE“ („broušení“ – ochrana je vypnutá) / „4-8“ („svařování“ – ochrana je zapnutá – nastavení úrovně zatemnění v rozsahu 4-8) / „9-13“ („svařování“ – ochrana je zapnutá – nastavení úrovně zatemnění v rozsahu 9-13)
2. Otočný knoflík pro nastavení úrovně zatemnění („Shade“)
3. Otočný knoflík pro nastavení citlivosti na světlo („Sensitivity“)
4. Přepínač režimu času opoždění „Short“ (krátká časová prodleva) / „Med“ (střední časová prodleva) / „Long“ (dlouhá časová prodleva)
5. TEST – tlačítko pro testování baterií
6. BATTERY - Ukazatel úrovně nabití baterie
7. Místo pro montáž baterií
8. Upevňovací prvky (svorky) kazety samostmívacího filtru



ÚDRŽBA

Výměna vnějšího skla:

Vnější sklo je nutno vyměnit, pokud je poškozeno (prasknuté, poškrábané, špinavé, dřevé, apod.).

Za účelem výměny vnějšího skla je nutno vyjmout celou vložku krytu a vypnout jej ze svorky – při tom je nutno dávat pozor na to, abyste nepoškodili kabely spojující vložku filtru s regulačními knoflíky na masce. Následně vnější sklo vyjměte a na jeho místo vložte nové.

Výměna vnitřního skla:

Vnitřní sklo je nutno vyměnit, pokud je poškozeno (prasknuté, poškrábané, špinavé, dřevé, apod.).

Za účelem výměny vnitřního skla je nutno vypnout jej z upevnění nacházejících se na bocích vložky krytu a vložit nové sklo.

Vztahuje se na modely 2982 Blaster | 2983 Eagle Eye | 2984 Firestarter 500 | 2985 Legend | 2986 Pokerface | 2987 Carbonic | 2988 BlackONE | 2989 Metalator: Testování baterie: po stisknutí tlačítka „TEST“ by měl filtr ztmavnout a ukazatel úrovně nabití baterie by měl svítit červeně. Pokud ukazatel nesvíti, nebo je světlo velmi slabé, vyměňte baterie z kazety filtru (místo pro montáž baterií je uvedeno v tomto návodu). Pokud ukazatel svítí, ale filtr se neztmavuje, znamená to, že se vyskytl problém se samostmívacím filtrem a nelze jej za této situace dále používat.



1. svařovací maska
2. upevňovací šrouby
3. vložka proti pocení
4. levý řemen
5. pravý řemen
6. přední řemen
7. zadní elastický řemen
8. levý regulační prsteneček úhlu sklonu
9. levé upevnění řemenu
10. regulace délky řemenu
11. pravé upevnění řemenu
12. pravý regulační prsteneček úhlu sklonu
13. šrouby upevňující řemen k masce

TABULKA ÚROVNĚ ZTEMNĚNÍ

Proces	Intenzita 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								
MIG těžkých kovů	9									10			11			12			13			14					
MIG pro lehké slitiny	10												11			12			13			14					
Elektrovzduchové hloubení (elektrohloubení)	10												11			12			13			14			15		
Řezání plazmovým paprskem	9									10			11			12			13								
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: Pojem „těžké kovy“ se používá pro ocel, slitiny oceli, měď, slitiny mědi, apod.

Podle evropské normy EN 379:2003+A1:2009

ČIŠTĚNÍ

- Vytřete masku pomocí měkkého hadříku
- Povrch vkladu je nutno čistit pravidelně. Nepoužívejte žádné silné čisticí prostředky
- Masku umyjte pomocí přírodního mýdla a vlažné vody
- K mytí masky nepoužívejte rozpouštědla
- K mytí filtru nebo jiných dílů masky nepoužívejte rozpouštědla
- Čidla a prvky citlivé na světlo je nutno vždy udržovat čisté, v případě nutnosti je očistěte pomocí hadříku, který neuvolňuje vlákna
- Vyměňte vnější a vnitřní krycí destičku, pokud byla poškozena (prasknutí, poškrábání, nesmyvatelná zašpinění nebo deformace)
- Filtr čistěte výhradně pomocí čistého, bezvláseho hadříku nebo bavlněného hadříku
- Krycí destičky a filtry nesmí být v žádném případě ponořovány do vody nebo jiných kapalin
- Nepoužívejte čisticí prostředky obsahující brusiva, rozpouštědla nebo olej

ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

Všeobecné problémy a preventivní opatření

- Nepravidelné zatemňování nebo filtrování světla:
 - Řemen pro upevnění na hlavě je křivě nastaven, což má za následek nerovnoměrnou vzdálenost mezi očima a sklem (nastavte čelní řemen rovně a přizpůsobte vzdálenost skla svařovací masky k očím)
- Automaticky zatemňovací kryt bliká nebo se nezatemňuje:
 1. Krycí destička je poškozená nebo zašpiněná (destičku je nutno vyčistit nebo vyměnit)
 2. Čidla jsou zašpiněná (vyčistěte povrch čidel)
- Příliš pomalá reakce
 - Teplotní rozsah byl překročen
- Špatná viditelnost
 1. Vnitřní a vnější krycí destička jsou špinavé (vyměňte destičku)
 2. Panují nedostačující světelné podmínky
 3. Úroveň zatemnění je příliš vysoká (změňte nastavení úrovně zatemnění)

- Svařovací maska padá z hlavy
Řemen pro upevnění na hlavě uvnitř masky není nastaven správně
(provedte opětovnou regulaci řemenu).

PRAVIDELNÁ KONTROLA ZAŘÍZENÍ

Pravidelně kontrolujte, zda jednotlivé díly zařízení nejsou poškozeny. Pokud tomu tak je, přestaňte zařízení používat. Neprodleně se obraťte na prodejce za účelem provedení opravy.

Co dělat v případě výskytu problému?

Kontaktujte prodejce a připravte si následující údaje:

- Číslo faktury a sériové číslo (sériové číslo je uvedeno na technickém štítku).
- Případně fotografii nefunkčního dílu.
- Zaměstnanec servisu bude schopen lépe vyhodnotit, v čem spočívá problém, pokud ho popíšete co možná nejpřesnějším způsobem. Čím podrobnější budou uvedené údaje, tím rychleji získáte pomoc!

POZOR: Nikdy zařízení neotevírejte bez konzultace se zákaznickým servisem.

Hrozí riziko ztráty záruky!

NÁVOD NA BEZPEČNÉ ODSTRANĚNÍ BATERIÍ

Ve svářecích maskách 2982 Blaster | 2983 Eagle Eye | 2984 Firestarter 500 | 2985 Legend | 2986 Pokerface | 2987 Carbonic | 2988 BlackONE | 2989 Metalator jsou namontovány lithiové baterie CR 2450. Demontáž baterií se provádí vysunutím prvků upevňujících baterie. Opatřené baterie odevzdejte subjektu zodpovědnému za likvidaci tohoto materiálu.

CE-Konformitätserklärungen sind beim Hersteller hinterlegt:

emaks spółka z ograniczoną odpowiedzialnością sp.k.

ul. Dekoracyjna 3, 65-155, Polen

Tel. +48 68 381 70 70

E-Mail: info@emaks.pl

CE Declarations of Conformity are available from the manufacturer:

emaks spółka z ograniczoną odpowiedzialnością sp.k.

ul. Dekoracyjna 3, 65-155, Poland

tel. +48 68 381 70 70

email: info@emaks.pl

Deklaracje zgodności CE są dostępne u producenta:

emaks spółka z ograniczoną odpowiedzialnością sp.k.

ul. Dekoracyjna 3, 65-155, Polska

tel. +48 68 381 70 70

email: info@emaks.pl

Le dichiarazioni di conformità CE sono depositate presso il produttore:

emaks spółka z ograniczoną odpowiedzialnością sp.k.

ul. Dekoracyjna 3, 65-155, Polen

Tel. +48 68 381 70 70

E-Mail: info@emaks.pl

CE-Prohlášení o shodě jsou uložena u výrobce:

emaks spółka z ograniczoną odpowiedzialnością sp.k.

ul. Dekoracyjna 3, 65-155, Polsko

Tel. +48 68 381 70 70

E-mail: info@emaks.pl

Les demandes de déclarations CE de conformité sont à adresser à:

emaks spółka z ograniczoną odpowiedzialnością sp.k.

ul. Dekoracyjna 3, 65-155, Polen

Tel. +48 68 381 70 70

E-Mail: info@emaks.pl

Las Declaraciones de Conformidad CE se encuentran en posesión del fabricante:

emaks spółka z ograniczoną odpowiedzialnością sp.k.

ul. Dekoracyjna 3, 65-155, Polsko

Tel. +48 68 381 70 70

E-mail: info@emaks.pl

Umwelt- und Entsorgungshinweise

Hersteller an Verbraucher

Sehr geehrte Damen und Herren,

gebrauchte Elektro- und Elektronikgeräte dürfen gemäß europäischer Vorgaben **[1]** nicht zum unsortierten Siedlungsabfall gegeben werden, sondern müssen getrennt erfasst werden. Das Symbol der Abfalltonne auf Rädern weist auf die Notwendigkeit der getrennten Sammlung hin. Helfen auch Sie mit beim Umweltschutz. Sorgen Sie dafür, dieses Gerät, wenn Sie es nicht mehr weiter nutzen wollen, in die hierfür vorgesehenen Systeme der Getrenntsammlung zu geben.



In Deutschland sind Sie gesetzlich **[2]** verpflichtet, ein Altgerät einer vom unsortierten Siedlungsabfall getrennten Erfassung zuzuführen. Die öffentlich - rechtlichen Entsorgungsträger (Kommunen) haben hierzu Sammelstellen eingerichtet, an denen Altgeräte aus privaten Haushalten ihres Gebietes für Sie kostenfrei entgegengenommen werden. Möglicherweise holen die rechtlichen Entsorgungsträger die Altgeräte auch bei den privaten Haushalten ab.

Bitte informieren Sie sich über Ihren lokalen Abfallkalender oder bei Ihrer Stadt- oder Gemeindeverwaltung über die in Ihrem Gebiet zur Verfügung stehenden Möglichkeiten der Rückgabe oder Sammlung von Altgeräten.

[1] RICHTLINIE 2002/96/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES
ÜBER ELEKTRO- UND ELEKTRONIK - ALTGERÄTE

[2] Gesetz über das Inverkehrbringen, die Rücknahme und die umweltverträgliche Entsorgung
von Elektro- und Elektronikgeräten (Elektro- und Elektronikgerätegesetz - ElektroG).

Utylizacja produktu

Produkty elektryczne i elektroniczne po zakończeniu okresu eksploatacji wymagają segregacji i oddania ich do wyznaczonego punktu odbioru. Nie wolno wyrzucać produktów elektrycznych razem z odpadami gospodarstwa domowego. Zgodnie z dyrektywą WEEE 2012/19/UE obowiązującą w Unii Europejskiej, urządzenia elektryczne i elektroniczne wymagają segregacji i utylizacji w wyznaczonych miejscach. Dbając o prawidłową utylizację, przyczyniasz się do ochrony zasobów naturalnych i zmniejszasz negatywny wpływ oddziaływania na środowisko, człowieka i otoczenie. Zgodnie z krajowym prawodawstwem, nieprawidłowe usuwanie odpadów elektrycznych i elektronicznych może być karane!

For the disposal of the device please consider and act according to the national and local rules and regulations.

CONTACT

emaks spółka z ograniczoną
odpowiedzialnością sp.k.

Ul. Dekoracyjna 3
65-155 Zielona Góra

Nr. kom.: +48 506 06 05 74
E-mail: info@emaks.pl

expon^{do}
www.expondo.pl