

GRAPHITE



56H822



POLSKI (PL) INSTRUKCJA OBSŁUGI ORYGINALNA	3
ENGLISH (EN) TRANSLATION OF THE ORIGINAL INSTRUCTIONS	9
РУССКИЙ (RU) ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНЫХ ИНСТРУКЦИЙ	13
УКРАЇНСЬКА (UA) ПЕРЕКЛАД ОРИГІНАЛЬНОЇ ІНСТРУКЦІЇ	18
MAGYARORSZÁG (HU) AZ EREDETI HASZNÁLATI UTASÍTÁS FORDÍTÁSA	20
ROMÂNIA (RO) TRADUCEREA INSTRUCȚIUNILOR ORIGINALE	27
SLOVENSKO (SK) PREKLAD PŔVODNÝCH POKYNOV	31
БЪЛГАРИЯ (BG) ПРЕВОД НА ОРИГИНАЛНИТЕ ИНСТРУКЦИИ	36
ΕΛΛΑΔΑ (GR) ΜΕΤΑΦΡΑΣΗ ΤΩΝ ΑΡΧΙΚΩΝ ΟΔΗΓΙΩΝ	40
ITALIA (IT) TRADUZIONE DELLE ISTRUZIONI ORIGINALI	45
DEUTSCH(DE) ÜBERSETZUNG DER ORIGINALANLEITUNG	51

PRZYŁBICY SPAWALNICZEJ

56H822

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

WPROWADZENIE

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

Przed rozpoczęciem spawania:

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

W czasie spawania:

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

PIKTOGRAMY I OZNACZENIA:

Na produkcie znajdują się następujące oznaczenia:

ADF DX-350D 4/9-13 EN 379 0196CE DB B EN 175 gdzie:

- ADF DX-350D – oznaczenie producenta,
4/9-13 – stopień zaciemnienia,

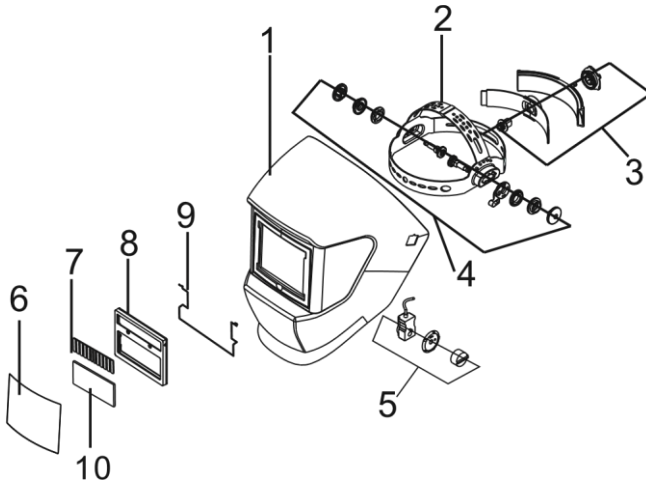
EN 379 – wyrób spełnia wymagania normy EN 379,
0196 – numer jednostki notyfikowanej,

CE – wyrób został poddany ocenie zgodności i spełnia standardy obowiązujące na terenie Unii Europejskiej,
– Przeczytaj instrukcję obsługi, przestrzegaj ostrzeżeń i warunków bezpieczeństwa w niej zawartych,

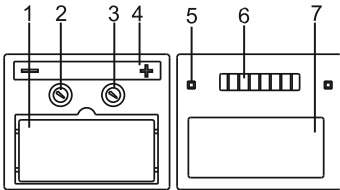
B – średnia energia uderzenia ,odporność przyłbicy na uszkodzenia mechaniczne, EN 175
– wyrób spełnia wymagania normy EN 175.

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Model	56H822
Rozmiar szybki (mm)	90x35
Rozmiar panelu (mm)	110x90x9
Podstawowy stopień zaciemnienia	DIN 4
Stopień zaciemnienia filtra automatycznego	DIN 9÷13
Szybkość zaciemnienia(s)	1/15000
Szybkość rozjaśnienia(s)	0,1÷1,0
Regulacja zaciemnienia	zewnątrzne pokrętko (9÷13)
Regulacja opóźnienia	pokrętko wewnątrz maski (DELAY)
Regulacja czułości	pokrętko wewnątrz maski (SENSIVITY)
ZASILANIE	Fotoogniwo + 2xAAA
Ochrona UV/IR	DIN 16
Czujnik łuku	2
Min. prąd TIG (A)	≥20
Do szlifowania	NIE
Temperatura pracy (°C)	-5 ÷ +55
Waga(g)	450
Typ pracy	MMA, MIG, MAG/CO2, TIG, cięcie plazmowe



1. Korpus przyłbicy
2. Nagłowcie
3. Pokrętko dopasowania nagłowcia
4. Pokrętko dopasowania kąta nagłowcia
5. Pokrętko regulacji ściemnienia (56H822)
6. Szybka ochrona
7. Fotoogniwo
8. Ramka mocująca
9. Ramka dociskowa
10. Filtr UV/ IR



1. Panel ciekłokrystaliczny
2. Pokrętko czułości
3. Pokrętko opóźnienia
4. Pokrywa baterii (2 x AAA)
5. Czujnik łuku
6. Fotoogniwo
7. Filtr UV/ IR

SPOSÓB UŻYTKOWANIA

Automatyczna przyłbica spawalnicza wyposażona jest w filtr spawalniczy umożliwiający zmianę stopnia zaciemnienia. Filtr przed spawaniem jest przejrzysty, dzięki czemu spawacz ma możliwość dokładnej obserwacji obszaru roboczego. W momencie powstania łuku elektrycznego następuje jego automatyczne zaciemnienie a zgaszenie łuku powoduje, że filtr powraca do stanu poprzedniego. Bez zdejmowania lub uchylania przyłbicy spawany przedmiot jest widoczny praktycznie przez cały czas. Operator przyłbicy ma możliwość regulacji zaciemnienia w zakresie 9-13 DIN. Automatyczna przyłbica zapewnia ochronę przed promieniowaniem UV/ IR (ultrafioletowe/podczerwone) aż do DIN 16. Przyłbica jest zasilana przez fotoogniwa oraz 2 baterie 1,5 V DC AAA. Ponadto została wykonana z odpornego na zużycie poliamidu(PA).

1.Wybór stopnia zaciemnienia:

Przed spawaniem ustaw odpowiedni poziom zaciemnienia odpowiedni do wykonywanej pracy, w oparciu o dołączoną do instrukcji Tabelę 1. Regulację przeprowadzamy pokrętkiem 5 w zakresie 9-13DIN. Po zainicjowaniu łuku elektrycznego, okno obserwacyjne ulegnie zaciemnieniu. Jeśli stopień zaciemnienia będzie nieodpowiedni należy przerwać pracę i dokonać ponownej regulacji.

2. Wybór opóźnienia.

Za pomocą pokrętła DELAY można ustawić czas opóźnienia rozjaśnienia w zakresie 0,1-1,0 s.

3. Wybór czułości .

Za pomocą pokrętła SENSITIVITY ustawiamy czułość przyłbicy , na światło o jakim natężeniu ma reagować. Minimalne ustawienia realizujemy w przypadku spawania przy dużych wartościach prądu oraz w pomieszczeniach dobrze oświetlonych. Ustawienie maksymalne stosujemy w przypadku spawania przy niskich wartościach prądu spawania oraz w pomieszczeniach o słabym oświetleniu.

4. Dopasowanie przyłbicy.

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

5. Wymiana baterii.

W przypadku stwierdzenia, że nie działa regulacja czułości jak również funkcja opóźnienia rozjaśnienia należy wymienić baterie na nowe. Dwie baterie AAA umieszczono pod pokrywą baterii powyżej pokręteł regulacyjnych SENSITIVITY i DELAY. Aby zdemontować pokrywą baterii należy nacisnąć ją w miejscu wyżłobienia znajdującego się na środku, przy dolnej krawędzi pokrywy (znajduje się tam zatrzask).

UWAGA: Baterii nie należy wrzucać do odpadów domowych, nie wolno ich wrzucać do ognia lub do wody. Uszkodzone lub zużyte baterie należy poddawać prawidłowemu recyklingowi zgodnie z aktualną dyrektywą dotyczącą utylizacji akumulatorów i baterii.

6. Wymiana osłony filtra.

Należy zwolnić ramkę dociskową (9) poprzez odgięcie jej w dół a następnie przesunąć ją do góry. Następnie należy wyjąć całą ramkę mocującą (8) (możliwa jest jej manipulacja ramki w zakresie długości przewodu pokrętła regulacji ściemniania). Zewnętrzną osłonę można w łatwy sposób wypchnąć na zewnątrz z zaczepów mocujących a następnie zainstalować na jej miejsce nową osłonę. Wewnętrzną osłonę należy ostrożnie podważyć w wyżłobieniu znajdującym się na środku, przy górnej krawędzi osłony wewnętrznej. Po wyjęciu uszkodzonej osłony należy w jej miejsce zainstalować nową osłonę. Przed zainstalowaniem ramki mocującej należy oczyścić fotoogniwo i filtr z ewentualnego pyłu używając czystej, suchej i delikatnej szmatki. Po złożeniu ramki mocującej (8) z korpusem przyłbicy (1) należy zainstalować ramkę dociskową (9) w pozycji początkowej.

WARUNKI PRZECHOWYWANIA I KONSERWACJI

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

OPAKOWANIE:

Produkt zapakowany w opakowanie kartonowe.

Tabela 1.-Zalecane stopnie ochony stosowane przy spawaniu łukowym

Proces	Natężenie prądu																											
	A																											
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600							
Elektrody otulone	8				9				10				11				12				13				14			

MAG	8				9	10			11			12			13			14											
TIG	8				9			10			11			12			13												
MIG metali ciężkich	e				9			10			11			12			13			14									
MIG dla stopów lekkich																													
Elektrołobienie											10		11	12		13		14		15									
Cięcie strumieniem plazmy	9								10		11		12			13													
Spawanie mikroplazmowe	4		5		6		7		8		9		10		11		12												
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600								
Uwaga: termin „metale ciężkie” stosuje się do stali, stopów stali, miedzi, stopów miedzi i t.d.																													



Deklaracja Zgodności UE
*/EU Declaration of Conformity/
 /Megfelelőségi Nyilatkozat EU/
 /EÚ vyhlásenie o zhode/*

PLEN HU SK

**Producent /Manufacturer/
 /Gyártó/Výrobca/**

Ningbo Dabu Welding Technology Co., Ltd.
 Lianhe Village, Wuxiang Town,
 Yinzhou District Ningbo City 315111 Zhejiang China

Upoważniony Przedstawiciel
*/Authorized Representative/
 /Felhatalmazott képviselő/
 /Autorizovaný zástupca/*

GTX POLAND Sp. z o.o. Sp.k.
 ul. Pograniczna 2/4, 02-285 Warszawa

Wyrób
*/Product/
 /Termék/
 /Produkt/*

Przyłbica spawalnicza samościemniająca
*/Welding helmet autodarkenin/
 /Hegesztő sisak autodarkenin/
 /Zváračská prilba autodarkenin/*

Model
/Model//Modell//Model/

56H822 (DX-350D)

Numer seryjny
/Serial number//Sorszám//Poradové číslo/

00001 ÷ 99999

Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta
*/This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer/
 /Ezt a megfelelőségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelőssége mellett adják ki/
 /Toto vyhlásenie o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu/*

Opisany wyżej wyrób jest zgodny z następującymi dokumentami:
*/The above listed product is in conformity with the following UE Directives:/
 /A fent jelzett termék megfelel az alábbi irányelveknek:/
 /Vyššie popísaný výrobok je v zhode s nasledujúcimi dokumentmi:/*

Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/425
*/Regulation (EU) 2016/425 Of The European Parliament And Of The Council/
 /Az Európai Parlament és a Tanács (EU) 2016/425 Rendelete/
 /Nariadenie Európskeho Parlamentu a Rady (EÚ) 2016/425/*

oraz spełnia wymagania norm:

*/and fulfils requirements of the following Standards:/
 /valamint megfelel az alábbi szabványoknak:/
 /a spĺňa požiadavky:/*

DIN EN 379:2009-07

Jednostka notyfikowana: */Notified body//Bejelentett szervezet//Notifikovaný organ/*

No. 0196; DIN CERTCO GESELLSCHAFT FÜR KONFORMITÄTSBEWERTUNG MBH Alboinstraße 56 12103 BERLIN Germany

Certyfikat badania typu UE numer: */Number of EU type certificate//Az EU típusú bizonysítvány/* */Certifikát počtu typu osvedčenia EÚ/*
 C4832DB/R1

Nazwisko i adres osoby mającej miejsce zamieszkania lub siedzibę w UE upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej:

*/Name and address of the person who established in the Community and authorized to compile the technical file:/
 /A műszaki dokumentáció összeállítására felhatalmazott, a közösség területén lakóhellyel vagy székhellyel rendelkező személy neve és címe:/
 /Meno a adresa osoby alebo bydliska v EÚ poverená zostavením technickej dokumentácie:/*

Paweł Kowalski
 Ul. Pograniczna 2/4
 02-285 Warszawa

Paweł Kowalski
 Pełnomocnik ds. jakości firmy GTX POLAND
*/GTX POLAND Quality Agent/
 /A GTX POLAND Minőségügyi meghatalmazott képviselője/
 /Spĺnomocnec Kvalita GTX POLAND/
 Warszawa, 2018-09-28*

WELDING HELMET

56H822

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

INTRODUCTION

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

SAFETY RULES

Before welding:

1. Before use read the manual carefully and make sure you understand all of its contents.
2. Before first use of the helmet remove protective foil from the protective glass on both sides of the selfdarkening filter.
3. Make sure all pieces of the welding helmet are properly fixed and work as expected.
4. Use table included in this manual and set appropriate darkening level.
5. Adjust helmet straps to the size of your head.

When welding:

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

PICTOGRAMS AND MARKINGS:

The product is marked with the following symbols:

ADF DX-350D 4/9-13 EN 379 0196CE DB B EN 175 where:

ADF DX-350D – manufacturer code,

4/9-13 – dark level,

EN 379 – the product complies with EN 379 standard,

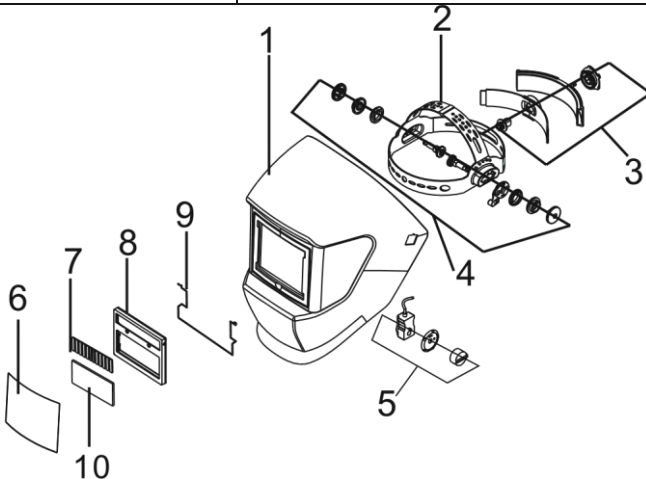
0196 – number of the notified body,

CE – the product has been evaluated for compliance with standards and fulfils requirements applicable in the European Union,

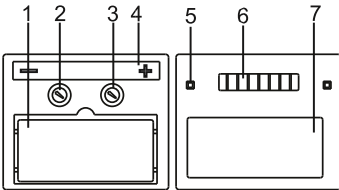
- read the manual, follow specified warnings and safety rules,
- B - average impact energy, welding helmet resistance to mechanical damages, EN 175
- the product complies with requirements for the EN 175 standard.

TECHNICAL SPECIFICATION

Model	56H822
Glass size (mm)	90x35
Panel size (mm)	110x90x9
Basic dark level	DIN 4
Dark level of automatic filter	DIN 9÷13
Darkening time(s)	1/15000
Brightening time(s)	0,1÷1,0
Darkening adjustment	External knob (9÷13)
Delay adjustment	Knob inside the mask(DELAY)
Sensitivity adjustment	Knob inside the mask(SENSIVITY)
POWER SUPPLY	Photocell + 2xAAA
Protection UV/IR	DIN 16
Arc sensor	2
Min. current TIG (A)	≥20
For grinding	NO
Operating temperature(°C)	-5 ÷ +55
Weight(g)	450
Work mode	MMA, MIG, MAG/CO2, TIG, Plasma cutting



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



1. Liquid crystal panel
2. Sensitivity knob
3. Delay knob
4. Battery lid (2x AAA)
5. Arc sensor
6. Photocell
7. UV/IR filter

INSTRUCTIONS FOR USE

Automatic welding helmet features welding filter to allow adjustment of darkening level. When not welding, the filter is transparent to allow careful observation of work area. As soon as arc ignites, the filter darkens automatically, and after arc disappears the filter reverts back to its previous state. Processed piece is visible all the time with no need to take off or pulling aside the helmet. Welding helmet user can adjust darkening within range 9–13 DIN. The welding helmet provides protection against UV/IR radiation (ultraviolet/infrared) up to DIN 16. The helmet is power supplied from photocell and 2 x 1.5 V DC AAA batteries. It is made of polyamide (PA) resistant to wear.

1. Darkening level adjustment

Before welding set up darkening level appropriate for the task at hand, use Table 1 included in this manual for reference. Use knob 5 to adjust within range 9–13 DIN. After ignition of electric arc, the helmet window will darken. If darkening level is not appropriate, stop working and readjust.

2. Delay setting

Use DELAY knob to set up brightening delay within range 0.1–1.0 sec. 3.

Sensitivity setting

Use SENSITIVITY knob to set up the light intensity that triggers the helmet. Minimum settings are used for welding at high current and well illuminated rooms. Maximum settings are used for welding at low current and in poorly illuminated rooms.

4. Helmet adjustment

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

5. Battery replacement

When the sensitivity adjustment and brightening delay do not work as expected, replace batteries with new ones. Two AAA batteries are located under the battery lid just above the adjustment knobs for SENSITIVITY and DELAY. In order to remove the battery lid, press it at the groove in the middle at the bottom edge of the lid (there is a latch).

CAUTION: Do not dispose of the batteries with household wastes, do not throw them in fire or water. Damaged or worn out batteries should be properly recycled in accordance with applicable directive for battery disposal.

6. Filter shield replacement

Release the pressing frame (9) by bending it down, then shift it upward. Then remove the whole fixing frame (8) (you can manipulate the frame within length of the cable of the darkening adjustment wheel). You can easily push out the external shield from the fixing clips, then install new shield in place. Pry up internal shield carefully using groove in the middle, located at the upper edge of the internal shield. After removal of the damaged shield, install new shield to replace it. Before installation of the fixing frame, clean the photocell and filter of any dust if present. Use clean, dry and smooth cloth. After assembly of the fixing frame (8) and the helmet body (1), install the pressing frame (9) in its default position.

STORAGE AND MAINTENANCE CONDITIONS

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

PACKAGING

The product is packed in cardboard box.

Table 1 — recommended protection levels for arc welding

Process	Current A																																			
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600															
Coated electrodes	8				9				10				11				12				13				14											
MAG	8				9				10				11				12				13				14											
TIG	8				9				10				11				12				13															
MIG for heavy metals	e				9				10				11				12				13				14											
MIG for light alloys									10				11				12				13				14											
Arc gouging													10				11				12				13				14				15			

Cutting with plasma stream	9						10	11	12			13									
Microplasma welding	4	5	6	7	8	9	10	11	12												
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600

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

ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНОЙ ИНСТРУКЦИИ

RU

МАСКА СВАРЩИКА

56H822

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

ВВЕДЕНИЕ

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

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Перед сваркой:

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

Во время сварки:

1. Маска сварщика с автоматическим светофильтром не подходит для лазерной, а также автогенной сварки (пламенем ацетилена/кислорода).
2. Не кладите маску, а также автоматический светофильтр на горячие поверхности.
3. Запрещается модифицировать автоматический светофильтр и маску сварщика способом, не предусмотренным в инструкции. Самостоятельная модификация и замена комплектующих чревата утратой прав на гарантийное обслуживание, кроме того, сварщик подвергается риску получения телесных повреждений либо потери зрения.
4. Если маска не затемняется при возбуждении дуги, немедленно прекратите работу и отдайте маску в центр сервисного обслуживания.

5. Каждый раз, приступая к работе, убедитесь, что внешнее защитное стекло установлено. Защитное стекло устанавливается с целью защиты светофильтра от повреждений.
6. Своевременно заменяйте внешнее и внутреннее защитные стекла светофильтра в случае износа, появления трещин или других повреждений.
7. Берегите маску сварщика и ее комплектующие от контакта с растворителями; для чистки используйте влажную тряпочку.
8. Берегите маску сварщика от воды и влаги.
9. Допустимая рабочая температура: $-5^{\circ}\text{C} \div +55^{\circ}\text{C}$.
10. Регулярно чистите поверхность светофильтра, не используйте для чистки моющие средства.

Датчики и солнечные батареи должны находиться в чистом состоянии и не должны заслоняться. Для их очистки используйте тряпочку без ворса.

11. Маска сварщика не защищает от высокоскоростных летящих частиц.

ВНИМАНИЕ! Запрещается использовать маску сварщика при шлифовальных работах.

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

ПИКТОГРАММЫ И ОБОЗНАЧЕНИЯ:

На изделие нанесена следующая маркировка:

ADF DX-350D 4/9-13 EN 379 0196CE DB V EN 175 где:

- ADF DX-350D – обозначение изготовителя,
- 4/9-13 – градационный шифр,
- EN 379 – изделие отвечает требованиям стандарта EN 379,
- 0196 – номер нотифицированного органа,

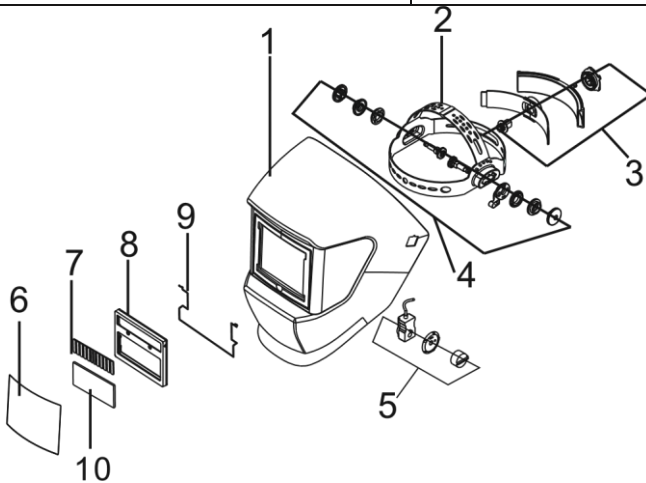
CE – изделие прошло оценку соответствия и удовлетворяет требованиям стандартов, действующих на территории Европейского союза,

- прочитайте инструкцию пользователя, следуйте предупреждениям и придерживайтесь всех инструкций по безопасности, В
- среднеэнергетический удар, механическая прочность маски, EN 175
- изделие отвечает требованиям стандарта EN 175.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

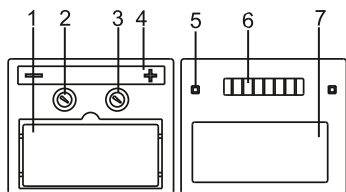
Модель	56H822
Размер стекла (mm)	90x35
Размер светофильтра (mm)	110x90x9
Стандартный градационный шифр в затемненном состоянии	DIN 4
Градационный шифр светофильтра в затемненном состоянии	DIN 9÷13
Скорость затемнения (s)	1/15000
Скорость просветления (s)	0,1÷1,0
Регулировка затемнения	внешний регулятор (9÷13)
Регулировка задержки	регулятор внутри маски (DELAY)
Регулировка чувствительности	регулятор внутри маски (SENSIVITY)

ПИТАНИЕ	Фотоэлемент + 2xAAA
Защита UV/IR	DIN 16
Датчик дуги	2
Мин. ток TIG (A)	≥20
Для шлифовальных работ	НЕТ
Рабочая температура (°C)	-5 ÷ +55
вес (g)	450
Тип работы	MMA, MIG, MAG/CO2, TIG, плазменная резка



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

1. Жидкокристаллический дисплей



2. Регулятор чувствительности
3. Регулятор времени задержки
4. Крышка элемента питания (2xAAA)
5. Датчик дуги
6. Фотоэлемент
7. УФ/ИК фильтр

ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Маска сварщика с автоматическим светофильтром оснащена сварочным фильтром, позволяющим регулировать степень затемнения. Перед сваркой фильтр прозрачен, благодаря этому сварщик хорошо видит место работы. При возбуждении дуги происходит автоматическое затемнение светофильтра, а после окончания сварки светофильтр автоматически возвращается в исходное состояние. Сварщик практически все время видит свариваемый объект, ему не приходится снимать или приподнимать маску. Сварщик может регулировать степень затемнения в диапазоне 9-13 DIN. Маска сварщика с автоматическим светофильтром обеспечивает защиту от УФ/ИК-излучения (ультрафиолетовое/инфракрасное) до 16 DIN. Питание обеспечено фотоэлементом и 2 батареями 1,5 В DC AAA. Маска сварщика изготовлена из износостойкого полиамида (ПА).

1. Выбор степени затемнения:

Перед сваркой отрегулируйте степень затемнения – в зависимости от планируемой работы и руководствуясь таблицей 1, приведенной в конце инструкции. Затемнение можно регулировать в диапазоне 9-13 DIN, с помощью регулятора. После возбуждения дуги смотровое окно затемняется. Если степень затемнения не подходит для ваших условий работы, следует прервать работу и установить требуемую степень затемнения.

2. Выбор времени задержки:

С помощью регулятора DELAY можно задать время задержки просветления светофильтра в диапазоне 0,1-1,0 с.

3. Выбор чувствительности:

С помощью регулятора SENSITIVITY следует настроить степень чувствительности светофильтра. Минимальную степень чувствительности можно задать в случае сварки токами высокой частоты, а также в хорошо освещенных помещениях. Максимальную чувствительность следует использовать при сварке на малых токах, а также в помещениях с плохим освещением.

4. Регулировка наголовного крепления.

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

5. Замена батарей.

Если не работает регулировка чувствительности, а также функция задержки просветления светофильтра, следует заменить батареи. Две батареи AAA расположены под крышкой батарейного отсека, над регулировочными винтами SENSITIVITY и DELAY. Чтобы снять крышку батарейного отсека, нажмите на углубление, которое находится по центру крышки, ближе к нижней кромке (рядом с защелкой).

ВНИМАНИЕ: Батареи не следует выбрасывать вместе с домашними отходами, кроме того, их запрещается бросать в огонь или в воду. Поврежденные или отработавшие свой ресурс батареи следует утилизировать в соответствии с действующей директивой, касающейся утилизации аккумуляторов и аккумуляторных батарей.

6. Замена защитного стекла светофильтра.

Следует разблокировать прижимную рамку (9) - сначала отогнуть вниз, а затем потянуть вверх. Затем полностью вынуть крепежную рамку (8) (рамку можно перемещать настолько, насколько позволяет длина

провода регулятора затемнения). Внешнее защитное стекло можно легко вынуть из крепления, а затем вместо него вставить новое защитное стекло. Внутреннее защитное стекло следует слегка поддеть - для этого по центру, у верхней кромки внутреннего защитного стекла предусмотрено углубление. После извлечения поврежденного стекла вместо него следует вставить новое стекло. Перед установкой крепежной рамки рекомендуется очистить фотоэлемент и светофильтр от пыли чистой, сухой и мягкой тряпочкой. Затем следует сложить крепежную рамку (8) с корпусом маски сварщика (1), а после этого установить прижимную рамку (9) в исходном положении.

УХОД И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

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

УПАКОВКА:

Изделие упаковано в картонную коробку.

Таблица 1 – Градационные шифры для использования при электродуговой сварке

Процесс	Ток А																				
	1, 5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Электроды с покрытием	8			9			10			11			12			13			14		
MAG	8			9			10			11			12			13			14		
TIG	8			9			10			11			12			13					
Дуговая сварка тяжелых металлов в среде инертного газа (MIG)	e			9			10			11			12			13			14		
Дуговая сварка легких сплавов в среде инертного газа (MIG)							10			11			12			13			14		
Воздушнодуговая строжка							10			11			12			13			14		

Плазменная резка	9									10	11	12			13						
Плазменно - дуговая электросварка	4	5	6	7	8	9	10			11	12										
	1, 5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600

Внимание: термин „тяжелые металлы” относится к сталям, легированным сталям, меди и ее сплавам и др.

PEREKLAD INSTRUKCIJI Z ORYGINALU



МАСКИ ЗВАРНИКА

56H822

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

ВСТУП

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

Перш ніж приступити до зварювання:

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

Під час зварювання:

1. Маска зварника з автоматичним затемненням не придатна до лазерного та газового зварювання (ацетиленово-кисневе зварювання).
2. Не допускається відкладати маску та замозатемнюваний фільтр на гарячі поверхні.
3. Не допускається вносити зміни в конструкцію фільтра чи маски окрім тих, що явно зазначені в цій інструкції. Неавторизоване внесення змін у конструкцію або заміна вузлів є підставою для анулювання гарантії та здатне наразити користувача маски на значний ризик травматизму або пошкодження зору.
4. Якщо маска автоматично не затемнюється відразу ж після запалення дуги, слід негайно перервати роботу, а маску передати до сервісного центру.
5. Щоразу, перш ніж розпочати роботи, слід переконаватися, що на масці міцно закріплені її зовнішній захисний щиток. Щиток повинен бути встановлений, щоб захистити фільтр від пошкодження.
6. Регулярно замінюйте зовнішній захисний щиток у разі тріскання, перетирання або пошкодження.

7. Не допускайте контакту маски та її елементів з розчинниками. Для чищення допускається використовувати виключно м'яку вологу серветку.
 8. Боїться води та вологи.
 9. Робоча температура повинна міститися в діапазоні: -5 ? +55°C.
 10. Поверхню фільтра слід регулярно очищати без використання детергентів. Давачі та фотоелементи слід утримувати в чистоті та зважати, щоб вони не затулялися. Чистити їх допускається за допомогою безворсової серветки.
 11. Маска не становить захисту від механічних ударів предметів, що розлітаються з великою швидкістю.
- УВАГА! Забороняється використовувати маску під час шліфувальних робіт.**
12. Маска не становить захисту від їдких і вибухових речовин.

СИМВОЛИ ТА ПОЗНАЧКИ:

На виробі розміщені наступні позначки:

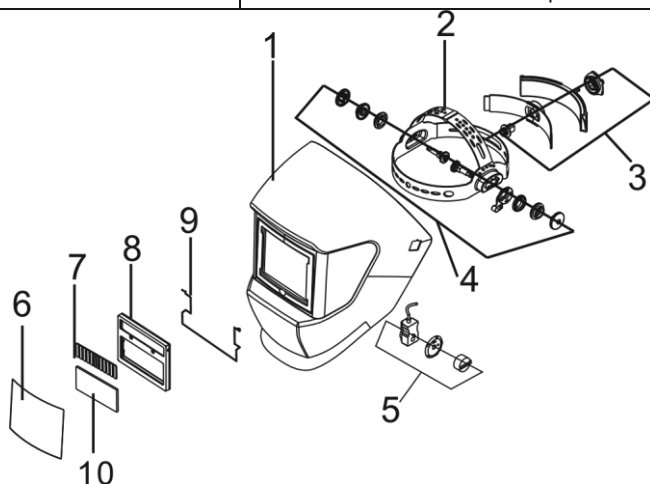
ADF DX-350D 4/9-13 EN 379 0196CE DB V EN 175 де

- ADF DX-350D – визначення виробника,
- 4/9-13 – ступінь захисту,
- EN 379 – виріб відповідає всім вимогам стандарту EN 379,
- 0196 – номер нотифікованого органу сертифікації,
- CE – виріб пройшов оцінку відповідності та відповідає стандартам, що діють на території Європейського Союзу,
- прочитайте інструкцію з експлуатації, дотримуйтесь правил техніки безпеки, що містяться в ній,
- V** – середня енергія вдару, стійкість маски до механічних пошкоджень, EN 175
- виріб відповідає вимогам стандарту EN 175.

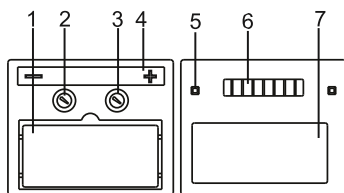
ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	56H822
Розмір візора (mm)	90x35
Розмір панелі (mm)	110x90x9
Базовий ступінь затемнення	DIN 4
Ступінь затемнення автоматичного фільтра	DIN 9÷13
Швидкість затемнення (s)	1/15000
Швидкість розсвітлення (s)	0,1÷1,0
Регулювання затемнення	зовнішнє коліщатко (9÷13)
Регулювання запізнення	коліщатко всередині маски (DELAY)
Регулювання чутливості	коліщатко всередині маски (SENSIVITY)
ЖИВЛЕННЯ	Фотоелемент + 2xAAA
Захист UV/IR	DIN 16
Давач дуги	2
Мін. струм TIG (A)	≥20
Для шліфування	HI
Температура експлуатації (°C)	-5 ÷ +55
маса (g)	450

Тип роботи	MMA, MIG, MAG/CO ₂ , TIG, плазмове різання
------------	--



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



1. Рідкокристалічна панель
2. Коліщатко чутливості
3. Коліщатко спізнення
4. Кришка батарейного відсіку (2xAAA)
5. Давач дуги
6. Фотоелемент
7. УФ-/ІЧ-фільтр

СПОСІБ ВИКОРИСТАННЯ

Автоматична маска зварника обладнана зварювальним фільтром, що уможливило зміну ступеня затемнення. Фільтр перед зварюванням є прозорим, завдяки чому зварник може добре роздивитися робочу ділянку. У момент запалення електричної дуги відбувається автоматичне затемнення візора, натомість після згасання дуги фільтр стає прозорим. Без знімання або піднімання маски об'єкт зварювання добре видно практично весь час. Користувач маски має можливість регулювати затемнення в діапазоні 9-13 DIN. Автоматична маска забезпечує захист від опромінення УФ/ІЧ (ультрафіолетове/ інфрачервоне) до

DIN 16. Лазерний прилад живиться від фотоелементу та двох батарейок 1,5 В DC типу ААА. Крім того вона виготовлена зі стійкого до зношування поліаміду (ПА).

1. Вибір ступеня затемнення

Перш ніж приступати до зварювання, налаштуйте відповідний рівень затемнення до виконуваного типу робіт згідно Таблиці 1. Регулювання відбувається шляхом підкручування коліщатка 5 у діапазоні 9-13 DIN. Після запалення електричної дуги візор темнішає. Якщо ступінь затемнення не відповідає потребам зварника, слід перервати роботу й заново відрегулювати ступінь затемнення. **2. Вибір запізнення**

За допомогою коліщатка DELAY (відстрочення) можна налаштувати час спізнення розсвітлення в діапазоні 0,1-1,0 сек. **3. Вибір чутливості**

За допомогою коліщатка SENSITIVITY (чутливість) налаштовується світлочутливість маски: за якої потужності світла маска повинна реагувати. Мінімальне налаштування потрібне під час зварювання за високих значень струму та у добре освітлених приміщеннях. Максимальне налаштування використовується під час зварювання за низьких значень струму зварювання та у приміщеннях зі слабким освітленням.

4. Підгонка маски

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

5. Заміна елементів живлення

Як тільки буде виявлено, що регулювання чутливості або запізнення роз'яснення не спрацьовує, слід замінити елементи живлення на нові. Дві батарейки ААА розташовуються під кришкою батарейного відсіку над коліщатками регулювання SENSITIVITY (чутливість) і DELAY (затримка). Щоб зняти кришку батарейного відсіку слід натиснути її у місці жолобка, розташованого посередині, біля нижньої окрайки кришки (де знаходиться фіксатор).

6. Заміна щитка фільтра

Вивільніть притискну рамку (9) шляхом відтягування її вниз, а потім пересування її вгору. Після цього витягніть усю кріпильну рамку (8) (можливе маніпулювання рамкою у діапазоні довжини ходу коліщатка регулювання затемнення). Зовнішній щиток можна з легкістю виштовхнути назовні з фіксаторів, після чого встановити на його місце новий щиток. Внутрішній щиток слід обережно підчепити у канавці, розташованій посередині, біля верхньої окрайки внутрішнього щитка. Після вивільнення пошкодженого щитка на його місце слід встановити новий. Перед встановленням кріпильної рамки слід очистити фотоелемент і фільтр від пилу за допомогою чистої, сухої та м'якої серветки. Після складання кріпильної рамки (8) з корпусом маски (1) слід встановити притискну рамку (9) у вихідному положенні.

УМОВИ ЗБЕРІГАННЯ ТА ДОГЛЯДУ

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

УПАКОВКА

Виріб упакований у картонну упаковку.

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

Процесс	Сила струму А																											
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600							
Електроди в оболонці	8				9				10				11				12				13				14			
MAG	8				9				10				11				12				13				14			

TIG	8	9	10	11	12	13															
MIG важких металів	e		9	10	11	12	13	14													
MIG для легких сплавів					10	11	12	13	14												
Дугове поверхнєве різання					10	11	12	13	14	15											
Різнання потоком плазми	9			10	11	12	13														
Мікроплазмове зварювання	4	5	6	7	8	9	10	11	12												
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Увага! Термін «важкі метали» застосовується до сталі, сплавів сталі, міді, сплавів міді тощо.																					



EREDETI HASZNÁLATI UTASÍTÁS FORDÍTÁSA

HEGESZTŐPAJZS

56H822

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

BEVEZETÉS

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

BIZTONSÁGI SZABÁLYOK

A hegesztés megkezdése előtt:

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

Hegesztés közben:

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

FIGYELEM! Tilos a hegesztőpajzs használata csiszolási munkákhoz.

12. A pajzs nem nyújt védelmet sem a maró hatású, sem a robbanásra hajlamos anyagok ellen.

PIKTOGRAMOK ÉS JELÖLÉSEK:

A terméken az alábbi jelölések találhatóak:

ADF DX-350D 4/9-13 EN 379 0196CE DB B EN 175 ahol

ADF DX-350D – a gyártó megnevezése:

4/9-13 – sötétségi fokozat

EN 379 – a termék megfelel az EN 379 szabvány követelményeinek,

0196 – a notifikált szervezet bejegyzési száma,

CE – megvizsgálták a termék megfelelőségét, teljesíti az Európai Unióban érvényes követelményeket,

– olvassa el a használati utasítást, tartsa be a benne található figyelmeztetéseket és biztonsági szabályokat,

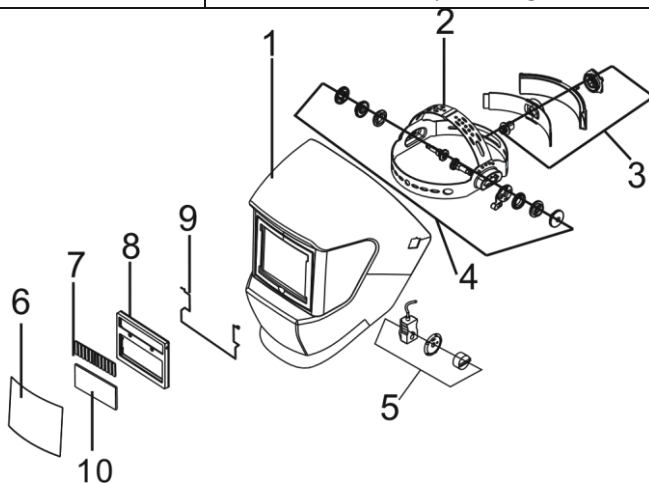
B – közepes becsapódási energia, a pajzs ellenálló képessége a sérülések ellen, EN 175

– a termék megfelel az EN 175 szabvány követelményeinek.

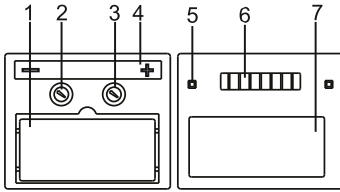
MŰSZAKI JELLEMZŐK

Típus	56H822
Kisablak méret (mm)	90x35
Panel méret (mm)	110x90x9
Sötétítés alapfokozat	DIN 4

Automata szűrő sötétítés fokozat	DIN 9÷13
Sötétítés sebessége (s)	1/15000
Világosítás sebessége (s)	0,1÷1,0
Sötétítés szabályozása	külső szabályozógomb (9÷13)
Késleltetés szabályozása	szabályozógomb a maszkon belül (DELAY)
Érzékenység szabályozása	szabályozógomb a maszkon belül (SENSIVITY)
TÁPFESZÜLTSG	Fotovoltaiikus elem + 2xAAA
Védelem UV/IR	DIN 16
Ív érzékelő	2
Min. áram TIG (A)	≥20
Csiszolandó	NEM
Üzemi hőmérséklet (°C)	-5 ÷ +55
súlya (g)	450
Üzem mód	MMA, MIG, MAG/CO2, TIG, plazmavágás



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



1. Folyadékkristályos kijelzőpanel
2. Érzékenység állító forgatógomb
3. Késleltetés állító forgatógomb
4. Elemtartó fedél (2 x AAA)
5. Ívfény érzékelő
6. Napelem
7. UV/IR szűrő

ALKALMAZÁSA

Az automatikus hegesztőpajzs olyan hegesztő szűrővel van felszerelve, amely lehetővé teszi a sötétségi fokozat beállítását. A szűrő a hegesztés megkezdése előtt átlátszó, így a hegesztő tisztán láthatja a munkaterületet. Az elektromos ívfény létrejöttének pillanatában bekövetkezik a szűrő automatikus elsötétedése, az ív kihunyásával pedig eredeti állapota áll vissza. A pajzs levétele vagy felhajtása nélkül is gyakorlatilag egész idő alatt látható a hegesztett munkadarab. A pajzs használójának lehetősége van a sötétedési fokozat beállítására DIN 9 – DIN 13 tartományban. Az automatikus hegesztőpajzs védelmet biztosít az UV/IR (ultraibolya/infravörös) sugárzás ellen egészen DIN 16 fokozatig. A pajzs áramellátásáról napelem és 2 db 1,5 V DC AAA elem gondoskodik. A pajzs öregedésnek ellenálló poliamidból (PA) készül.

1. A sötétségi fokozat megválasztása

A hegesztés megkezdése előtt be kell állítani a végzendő feladatnak megfelelő sötétségi fokozatot a használati utasításhoz mellékelte 1. sz. táblázat segítségével. A beállítás az 5 forgatógomb segítségével történik DIN 9 – DIN 13 tartományban. Az ívfény begyűjtésakor a kémlelő ablak automatikusan elsötétedik. Ha a sötétségi fokozat elégtelennek bizonyul, szüneteltetni kell a munkát, és megfelelő fokozatot kell beállítani.

2. A késleltetési idő beállítása

A DELAY forgatógombbal állítható be a késleltetési idő 0,1 – 1,0 másodperc között.

3. Az érzékenység beállítása

A SENSITIVITY forgatógombbal állítható be a pajzs érzékenysége, az, hogy milyen erősségű fényre reagáljon. Minimális beállítás alkalmazandó nagy áramerősséggel hegesztés esetében, illetve jó megvilágítású helységekből. A maximális beállítás alkalmazandó kis áramerősséggel hegesztés esetében, illetve a gyenge megvilágítású helységekből.

4. A pajzs fejre igazítása

Az automatikus hegesztőpajzs az egyedi felhasználói igényeknek megfelelő, a megfelelő látószöveget és a kényelmet biztosító beállítást lehetővé tevő fejrészsel van felszerelve. **5. Elemcsere**

Amennyiben azt észleli, hogy nem működik az érzékenység szabályozó, valamint a világosítás késleltetési funkció, az elemeket ki kell cserélni. A két AAA elem az elemtartóban található, a SENSITIVITY és DELAY szabályozógombok alatt. Az elemfedél leszereléséhez nyomja le a fedelet a közepén levő mélyedésnél fogva, a fedél alsó szélénél (ott van a bekattintó).

FIGYELEM: Az elemeket tilos a háztartási hulladékkal együtt kidobni, tilos azokat tűzbe, vagy vízbe dobni. A megrongálódott vagy elhasználódott elemeket megfelelő újrahasznosításnak kell alávetni az akkumulátorok és elemek megsemmisítésére vonatkozó érvényes irányelv szerint.

6. Szűrő védőburkolat csere

Lazítsa meg a szorító keretet (9) úgy, hogy azt lefelé hajlítsa, majd felfelé mozdítja. Ezután távolítsa el a teljes tartókeretet (8) (a keret mozgatására a fényerő szabályozó gomb vezetékének hosszában van lehetőség). A külső burkolatot könnyen ki lehet tolni a rögzítőfülekből, amely így új burkolattal helyettesíthető. Óvatosan kell a belső burkolat alá feszíteni a közepén található horonynál a belső burkolat felső szélén. A sérült burkolat eltávolítása után új burkolatot lehet helyezni a helyére. A tartókeret felszerelése előtt tisztítsa meg a fotocellát és a szűrőt a portól egy tiszta, száraz és puha szövettel. Miután összeszerelte a tartókeretet (8) a védőburkolattal (1), szerelje vissza a szorító keretet (9) az eredeti pozíciójába.

TÁROLÁSI ÉS KARBANTARTÁSI ÚTMUTATÓ

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

CSOMAGOLÁS

A termék kartondobozba csomagolt.

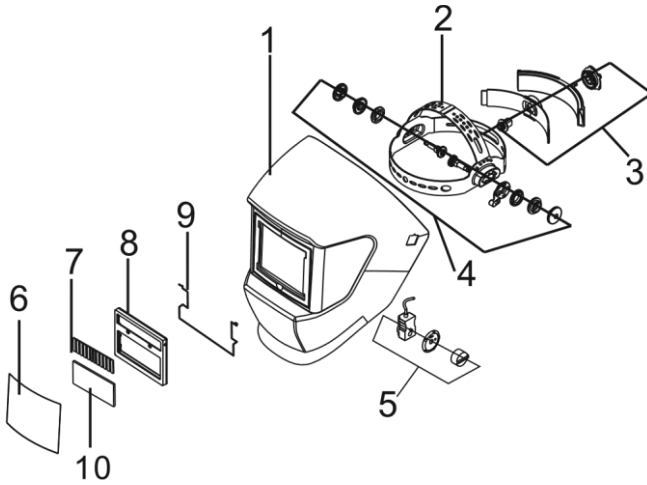
1. sz. táblázat – Az ívhegesztés során ajánlott védelmi fokozatok

Technológia	Áramerősség A																								
	1, 5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600				
Bevontelektrodás	8				9			10			11			12			13			14					
MAG	8				9			10			11			12			13			14					
TIG	8				9			10			11			12			13								
MIG – nehézfémekhez	e				9			10			11			12			13			14					
MIG – könnyűfém -ötvözetekhez								10			11			12			13			14					
Szénives faragás								10			11			12			13			14			15		
Plazmasugaras vágás					9			10			11			12			13								
Mikroplazmás hegesztés	4	5	6	7	8	9	10			11			12												

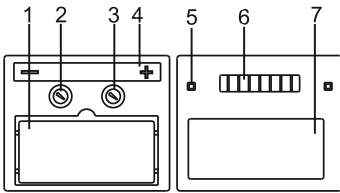
- ADF DX-350D – denumirea producătorului,
 4/9-13 – gradul de umbrire,
 EN 379 – produsul îndeplinește cerințele conform normei EN 379,
 0196 – numărul unității notificate,
 CE – produsul a fost evaluat în conformitate și îndeplinește standardele Uniunii Europene,
 – Citiți manualul de instrucții, respectați avertizările și condițiile de siguranță conținute de acesta,
 B – energia medie de impact, rezistență la deteriorarea mecanică a măștii, EN
 175 – produsul îndeplinește normele EN 175.

SPECIFICAȚII TEHNICE

Model	56H822
Dimensiune rapidă (mm)	90x35
Dimensiunea panoului (mm)	110x90x9
Gradul de bază de întunecare	DIN 4
Gradul de întunecare a filtrului auto-mat	DIN 9÷13
Viteza de întunecare (s)	1/15000
Viteză de iluminare (s)	0,1÷1,0
Reglarea întunecării	buton exterior (9÷13)
Reglarea întâzierii	butonul în interiorul măștii (DELAY)
Reglarea sensibilității	butonul în interiorul măștii (SENSIVITY)
ALIMENTARE	Fotocelulă + 2xAAA
Protecția UV/IR	DIN 16
Seztor de arc	2
Curent minim TIG (A)	≥20
Pentru șlefuire	NU
Temperatura de lucru (°C)	-5 ÷ +55
cântar (g)	450
Tipul de muncă	MMA, MIG, MAG/CO2, TIG, tăiere cu plasmă



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



1. Panou LCD
2. Buton de sensibilitate
3. Buton de întârziere
4. Protectoare baterie (2xAAA)
5. Senzor arc
6. Fotocelulă
7. Filtru UV/IR

MOD DE UTILIZARE

Masca automată de sudare este echipată cu un filtru care permite schimbarea automată a gradului de umbrire. Înainte de sudare filtru este transparent, astfel încât sudorul este capabil de a urmări îndeaproape zona de lucru. În momentul apariției arcului electric, se întunecă automat, iar stingerea arcului determină ca filtru să revină la starea anterioară. Fără a scoate masca de sudură, obiectul este vizibil aproape tot timpul. Operatorul măștii are posibilitatea reglării gradului de umbrire într-un interval de 9-13 DIN. Masca automată oferă protecție împotriva UV/IR (ultraviolete /infraroșu) conform DIN 16. Masca este alimentată de fotocelulă și de 2 baterii 1,5 V DC AAA. De asemenea, este fabricată din poliamidă rezistentă la uzură (PA).

1. Alegerea gradului de umbrire:

Înainte de sudare stabilește nivelul adecvat de umbrire pentru locul de muncă, pe baza instrucțiunilor care însoțesc Tabelul 1. Ajustarea butonului 5 în intervalul 9-13DIN. După inițierea arcului electric, geamul de

observare devine întunecat. În cazul în care gradul de umbrire nu va fi corespunzător, întrerupeți activitatea și efectuați o nouă reglare.

2. Alegerea întârzierii.

Cu ajutorul butonului DELAY se poate regla timpul de întârziere a luminozității în intervalul 0,1-1,0 s.

3. Alegerea sensibilității .

Cu ajutorul butonului SENSITIVITY putem regla sensibilitatea măștii conform intensității luminii la care trebuie să reacționeze. Setarea minimă se realizează în cazul sudurii la valori curente ridicate și în încăperi bine luminate. Setarea maximă o folosim atunci când sudăm la valori curente scăzute și în încăperi cu lumină scăzută.

4. Reglarea măștii.

Masca automată de sudură este echipată cu o bentiță care permite adaptarea acesteia conform nevoilor dvs., asigurând unghiul de observare corespunzător și comoditate în timpul activității.

5. Înlocuirea bateriei.

Dacă se constată că reglajul sensibilității, precum și funcția de întârziere a luminozității nu funcționează, înlocuiți bateriile cu altele noi. Două baterii AAA sunt amplasate sub capacul bateriei deasupra butoanelor de reglare SENSITIVITY și DELAY. Pentru a scoate capacul bateriei, apăsați în locul canelurii în mijloc, la marginea inferioară a capacului (există un zăvor).

AVERTISMENT Nu aruncați bateriile în deșeurile menajere, nu le aruncați în foc sau în apă. Bateriile deteriorate sau uzate trebuie să fie reciclate în mod corespunzător, în conformitate cu directiva actuală privind eliminarea bateriilor și acumulatorilor. **6. Înlocuirea capacului filtrului.**

Eliberați cadrul de prindere (9) prin îndoirea lui în jos și apoi mutați-l în sus. Apoi scoateți întregul cadru de fixare (8) (este posibil să manipulați cadrul în intervalul dimensiunii cablului de reglare a întunecării). Capacul exterior poate fi ușor împins din prinderile de fixare și apoi înlocuit cu un capac nou. Capacul interior trebuie fixat cu atenție în canelura din centru la marginea superioară a carcasa interioară. După îndepărtarea capacului deteriorat, trebuie instalat un nou capac. Înainte de a instala cadrul de montare, curățați fotocelula și filtrul de eventualul praf folosind o cârpă curată, uscată și delicată. După asamblarea cadrului de montare (8) cu corpul vizor (1), instalați cadrul de prindere (9) în poziția inițială.

CONDIȚII DE DEPOZITARE ȘI ÎNTREȚINERE

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

AMBALARE:

Produsul este ambalat într-o cutie de carton.

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

Proces	Intensitate curent A																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Electrozi otulone	8			9			10			11			12			13			14		
MAG	8			9			10			11			12			13			14		
TIG	8			9			10			11			12			13					

MIG metale grele	e		9	10	11	12	13	14													
MIG pentru aliaje uşoare	10			11	12	13	14														
Electrodăltuire	10		11	12	13	14	15														
Tăiere cu jet plasmă	9			10	11	12	13														
Sudare microplasmă	4	5	6	7	8	9	10	11	12												
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600

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



PREKLAD PŔVODNÉHO NÁVODU NA POUŽITIE

ZVÁRAČSKEJ PRILBY

56H822

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

ÚVOD

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

BEZPEČNOSTNÉ POKYNY

Pred začatím zvárania:

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

4. Pomocou pripojenej tabuľky nastavte správny stupeň zatemnenia.
5. Remienky na upevnenie prilby prispôsobte rozmerom svojej hlavy.

Počas zvárania:

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

POZOR! Použitie prilby počas práce s brúskou je zakázané.

12. Prilba nechráni pred žieravinami ani výbušnými látkami.

PIKTOGRAMY A OZNAČENIA:

Na výrobku sa nachádzajú nasledovné označenia:

ADF DX-350D 4/9-13 EN 379 0196CE DB B EN 175 kde:

ADF DX-350D – označenie výrobcu,

4/9-13 – stupeň stmavenia,

EN 379 – produkt spĺňa požiadavky normy EN 379,

0196 – číslo notifikovaného orgánu,

CE – výrobok bol podrobený posúdeniu zhody a spĺňa štandardy platné na území Európskej únie,

– Prečítajte si návod na obsluhu, dodržiavajte upozornenia a bezpečnostné podmienky, ktoré sa v ňom nachádzajú,

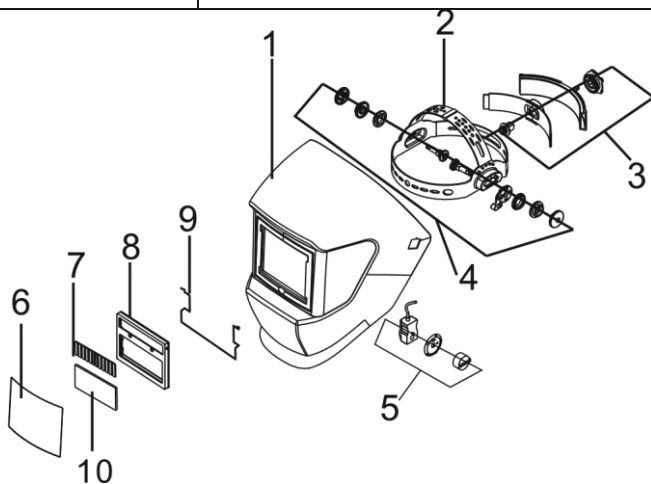
B – priemerná energia nárazu, odolnosť prilby voči mechanickému poškodeniu, EN

175 – výrobok spĺňa požiadavky normy EN 175.

TECHNICKÉ ŠPECIFIKÁCIE

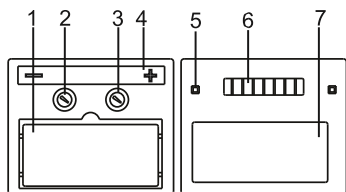
Model	56H822
Rozmer sklenej tabuľky (mm)	90x35
Rozmer panelu (mm)	110x90x9
Základný stupeň tmavosti	DIN 4
Stupeň tmavosti automatického filtra	DIN 9÷13
Rýchlosť zatemnenia (s)	1/15000
Rýchlosť rozjasnenia (s)	0,1÷1,0
Nastavenie zatemnenia	vonkajšie ovládacie koliesko (9÷13)
Nastavenie oneskorenia	ovládacie koliesko vo vnútri masky (DELAY)

Nastavenie citlivosti	ovládacie koliesko vo vnútri masky (SENSIVITY)
NAPÁJANIE	Fotočlánok + 2xAAA
Ochrana UV/IR	DIN 16
Senzor oblúka	2
Min. prúd TIG (A)	≥20
Na brúsenie	NIE
Prevádzková teplota (°C)	-5 ÷ +55
hmotnosť (g)	450
Typ práce	MMA, MIG, MAG/CO ₂ , TIG, plazmové rezanie



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

1. LCD panel



2. Koliesko na ovládanie citlivosti
3. Koliesko na ovládanie oneskorenia
4. Kryt batérií (2xAAA)
5. Senzor oblúka
6. Fotočlánok
7. Filter UV / IR

SPÔSOB POUŽÍVANIA

Automatická zvárací prílba je vybavená zväracím filtrom, ktorý umožňuje zmenu stupňa stmievania. Filter je pred zväraním priehľadný, vďaka čomu má zvärač možnosť dôkladného pozorovania pracovného priestoru. V okamihu vzniku elektrického oblúka dochádza k jeho automatickému zatemneniu a zhasnutie oblúka spôsobí, že filter sa vracia do predchádzajúceho stavu. Zväraný predmet je viditeľný bez zloženia alebo odchýlenia prilby prakticky po celý čas. Osoba používajúca prilbu má možnosť regulovať stmievanie v rozsahu 9-13 DIN. Automatická prilba zaručuje ochranu pred UV/IR (ultrafialovým/infráčerveným) žiarením až do DIN 16. Prílba je napájaná fotočlánkami a 2 batériami 1,5 V DC AAA. Prílba je vyrobená z polyamidu (PA) odolného voči opotrebovaniu.

1. Zvolenie stupňa stmavenia:

Pred zväraním nastavte vhodnú úroveň stmavenia primeranú vykonávanej práci na základe Tabuľky 1, ktorá je súčasťou návodu. Nastavovanie vykonávame ovládacím kolieskom 5 v rozsahu 9-13 DIN. Po vzniku elektrického oblúka sa pozorovacie okienko zatemní. Ak stupeň zatemnenia nie je vhodný, prerušte prácu a opäť vykonajte nastavenie.

2. Voľba oneskorenia.

Pomocou ovládacieho kolieska DELAY môžeme nastaviť čas oneskorenia rozjasnenia v rozsahu 0,1-1,0 s.

3. Voľba citlivosti.

Pomocou ovládacieho kolieska SENSITIVITY nastavujeme citlivosť prilby, na svetlo s akou intenzitou má reagovať. Minimálne nastavenia realizujeme v prípade zvärania pri vysokých hodnotách prúdu a v dobre osvetlených miestnostiach. Maximálne nastavenie používame v prípade zvärania pri nízkych hodnotách zväracieho prúdu a v miestnostiach so slabým osvetlením.

4. Prispôbenie prilby.

Automatická zvárací prílba je vybavená hlavovým krížom, ktorý umožňuje jej prispôbenie individuálnym potrebám používateľa, pričom zaručuje primeraný uhol pozorovania a komfortu práce.

5. Výmena batérií.

Ak zistíte, že nastavovanie citlivosti a funkcia oneskorenia jasu nefungujú, vymeňte batérie za nové. Pod krytom batérií nad nastavovacími otočnými kolieskami SENSITIVITY a DELAY sú umiestnené dve batérie AAA. Ak chcete odstrániť kryt batérií, je potrebné ho stlačiť na mieste drážky v strede, na spodnom okraji krytu (nachádza sa tam západka).

UPOZORNENIE: Batérie nevyhadzujte do domáceho odpadu, nie je dovolené ich vyhadzovať do ohňa ani do vody. Poškodené alebo opotrebované batérie odovzdajte na recykláciu v súlade s aktuálnou smernicou o likvidácii akumulátorov a batérií.

6. Výmena krytu filtra.

Prítláčny rám (9) uvoľníte jeho ohnutím smerom dole a následne jeho presunutím smerom hore. Následne odstráňte celý upevňovací rám (8) (je možné manipulovať s rámom v rozsahu dĺžky kábla kolieska na ovládanie stmievania). Vonkajší kryt sa dá ľahko vysunúť z upevňujúcich háčikov a následne nahradiť novým krytom. Vnútorý kryt treba opatrne podvážiť v drážke v strede, pri hornom okraji vnútorného krytu. Po vybratí poškodeného krytu by sa mal namiesto neho nainštalovať nový kryt. Pred nainštalovaním upevňovacieho rámu treba fotobunku a filter vyčistiť od prípadného prachu pomocou čistej, suchej a mäkkej handričky. Po zložení upevňovacieho rámu (8) s korpusom prilby nainštalujte prítláčny rám (9) do pôvodnej polohy.

PODMIENKY USKLADŇOVANIA A ÚDRŽBY

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

OBAL:

Produkt je zabalený v kartónovom obale.

Tabuľka 1 – Odporúčané stupne ochrany používané pri oblúkovom zváraní

Proces	Intenzita prúdu A																															
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600											
Obalené elektródy	8				9				10				11				12				13				14							
MAG	8				9				10				11				12				13				14							
TIG	8				9				10				11				12				13											
MIG ťažkých kovov	e				9				10				11				12				13				14							
MIG pre ľahké zliatiny									10				11				12				13				14							
Čistenie uhlíkovou elektródou									10				11				12				13				14				15			
Rezanie plazmou	9								10				11				12				13											

Zváranie mikroplazmou	4	5	6	7	8	9	10	11	12												
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600

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



ИНСТРУКЦИЯ ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

ЗАВАРЪЧНА МАСКА

56H822

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

УВОД

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

ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ Преди да

се започне заваряването:

1. Преди употребата прочети внимателно инструкцията за обслужване и се убеди, че си я разбрал изцяло.
2. При първата употреба на маската, свали защитното фолио от предпазното стъкло, разположено от двете страни на самозатъмняващия се филтър.
3. Провери, дали всички елементи на маската са правилно монтирани и дали действат правилно.
4. Настройваш съответната степен на затъмняване, използвайки приложената към инструкцията таблица.
5. Регулирай коланите закрепващи маската към размера на своята глава. **По време на заваряването:**
1. Автоматично затъмняваната заваръчна маска не е предназначена за лазерно и газово (ацетиленокислородно) заваряване.
2. Никога не бива да слагате маската и самозатъмняващия се филтър върху гореща повърхност.
3. Не се разрешава модифицирането на филтъра и маската по друг начин, освен описания в инструкцията. Неоторизирани модификации и смяна на подвъзли, може да доведе до загуба на гаранцията, а също така да изложи потребителя на маската на сериозна опасност свързана с телесни увреждания или увреждане на зрението.
4. Ако заваръчната маска не се затъмни автоматически веднага след появяването на дъгата, трябва да се прекрати незабавно работата, а маската да се предаде в сервиза.
5. Всеки път преди започване на работа, провери дали маската има прикрепено вътрешно предпазно прозорче. Предпазното прозорче трябва да бъде инсталирана, за да предпазва филтъра от повреждане.
6. Редовно сменяй външния защитен слой, ако е пукнат, изхабен или повреден.
7. Пази маската и нейните елементи от разтворители, за почистване използвай мека влажна тъкан.
8. Пази маската от вода и влага.
9. Работната температура трябва да се намира в диапазона: $-5^{\circ}\text{C} \div +55^{\circ}\text{C}$.
10. Повърхността на филтъра почиствай редовно без употреба на детергенти. Датчиците и слънчевите звена трябва да се поддържат чисти и да се внимава да не бъдат закрити. Трябва да се почистват с помощта на парцалче без влакна.
11. Маската не осигурява защита от ударите на движещи се по инерция предмети. **ВНИМАНИЕ!**
Употребата на маската по време на шлифовъчни работи е забранена.
12. Маската не представлява защита от разяждащи или избухливи субстанции.

ПИКТОГРАМИ И ОБОЗНАЧЕНИЯ:

Върху продукта се намират следните обозначения:

ADF DX-350D 4/9-13 EN 379 0196CE DB B EN 175 където:

- ADF DX-350D – обозначение на производителя,
- 4/9-13 – степен на затъмняване,
- EN 379 – изделието отговаря на изискванията на нормата EN 379,
- 0196 – номер на нотифицираната единица,

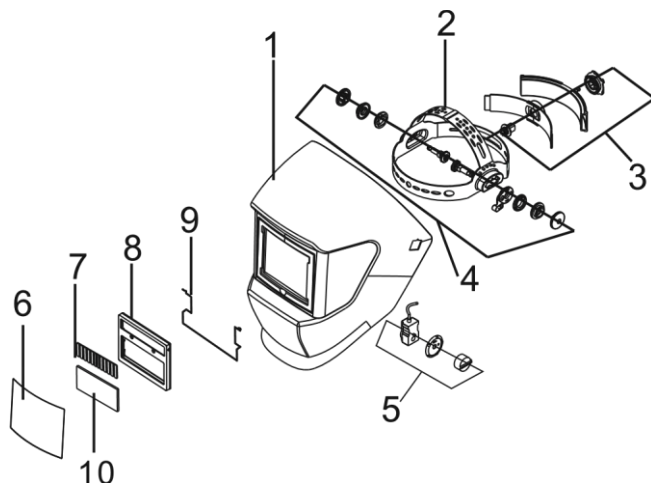
CE – изделието е било подложено на оценка относно съответствие и отговаря на стандартите съществуващи на територията на Европейския Съюз,

– Прочети инструкцията за обслужване, спазвай предупрежденията и условията за безопасност съдържащи се в нея,

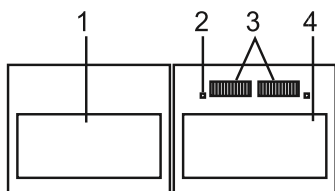
B – средната енергия на удара, издръжливостта на маската относно механични повреди, EN 175- изделието отговаря на изискванията на нормата EN 175.

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

Модел	56H820
Размер на прозорчето (mm)	90x35
Размер на панела (mm)	110x90x9
Основна степен на затъмнение	DIN 4
Степен на затъмнение на автоматичния филтър	DIN 9÷13
Скорост на затъмнение (s)	1/15000
Скорост на разсветляване (s)	0,1÷1,0
Регулиране на затъмнението	шен въртящ бутон (9÷13)
Регулиране на закъснението	въртящ бутон вътре в маската (DELAY)
Регулиране на чувствителността	въртящ бутон вътре в маската (SENSIVITY)
ЗАХРАНВАНЕ	Фотоклетка + 2xAAA
Защита UV/IR	DIN 16
Датчик за дъга	2
Минимален ток TIG (A)	≥20
За шлифване	HE
Температура на работа (°C)	-5 ÷ +55
тегло (g)	450
Тип работа	MMA, MIG, MAG/CO ₂ , TIG, плазмено рязане



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



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

НАЧИН НА УПОТРЕБА

Автоматическата заваръчна маска е снабдена с заваръчен филтър, позволяващ смяната на степента на затъмняване. Филтърът преди заваряването е прозрачен, благодарение на което заварчика има възможност подробно да разгледа диапазона на работа. В момента на възникването на електрическа дъга настъпва неговото автоматично затъмняване, а изгасването на дъгата води до връщането на филтъра към предишното състояние. Без сваляне или открехване на маската заваряваният предмет е видим практически през цялото време. Операторът на маската има възможност да регулира затъмняването в диапазона 9-13 DIN. Автоматическата маска осигурява защита от ултравиолетовото и инфрачервено излъчване чак до DIN 16. Маската се захранва от фотографски звена и от 2 батерии 1,5 V DC AAA. Освен това е изработена от издръжлив срещу изхабяване полиамид (РА).

1. Избор на степента на затъмняване:

Преди заваряването настройваш съответното ниво предвидено за извършваната работа, базирайки се на приложената към инструкцията Таблица 1. Регулирането провеждаме чрез регулатор 5 в диапазона 9-13DIN. След появяването на електрическата дъга, наблюдателното прозорче ще бъде затъмнено. Ако се окаже, че степента на затъмняване не е достатъчна, следва да се прекъсне работата и да се извърши повторна регулиране.

2. Избор на закъснение.

С помощта на регулатора DELAY може да се настрои времето на закъснение в диапазона 0,1-1,0 s.

3. Избор на чувствителност.

С помощта на регулатора SENSITIVITY настройвате чувствителността на маската под влиянието на светлина с каква интензивност трябва да реагира. Минималните настройки реализирате в случай на заваряване при големи стойности на тока, както и в добре осветените помещения. Максималните настройки използвате в случай на заваряване при ниски стойности на тока, както и в помещенията със слабо осветление. **4. Регулиране на маската.**

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

5. Смяна на батериите.

Ако се установи, че не действат настройката на чувствителността, както и функцията за закъснение на разсветляването, сменете батериите с нови. Две батерии тип AAA се намират под капака на батерията над бутоните за настройка SENSITIVITY и DELAY. За да свалите капака на батерията, трябва да го натиснете във вдлъбнатината по средата, в долния край на капака (там има заключваща скоба).

ВНИМАНИЕ: Не изхвърляйте батериите заедно с битовите отпадъци, не ги хвърляйте в огън или във вода. Повредените или изхабени батерии трябва да бъдат рециклирани правилно в съответствие с действащата директива за изхвърляне на батерии и акумулатори.

6. Смяна на капака на филтъра.

Освободете притискащата рамка (9), като я огънете надолу и след това я преместете нагоре. След това свалете цялата монтажна рамка (8) (възможно е рамката да се манипулира в обхвата на дължината на кабела на бутона за регулиране на затъмняването). Външният капак може лесно да се избуца от фиксиращите пластини и след това да се замени с нов капак. Вътрешният капак трябва внимателно да бъде изкаран от жлеба в центъра в горния ръб на вътрешната обвивка. След отстраняване на повредения капак на негово място трябва да се постави нов капак. Преди да монтирате монтажната рамка, почистете фотоклетката и филтъра от прах, като използвате чиста, суха и деликатна кърпа. След сглобяване на монтажната рамка (8) с корпуса на каската (1) монтирайте притискащата рамка (9) в първоначално положение.

УСЛОВИЯ ЗА СЪХРАНЯВАНЕ И ПОДДРЪЖКА

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

ОПАКОВКА:

Продуктът е опакован в картонена опаковка.

Таблица 1 – Препоръчвани степени на защита използвани при дъговото заваряване

Процес	Интензивност на електрическия ток																				
	А																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Електроди със защитно покритие	8			9			10			11			12			13			14		

MAG	8			9	10	11			12			13			14						
TIG	8			9	10	11			12			13									
MIG на тежките метали	e			9			10	11			12	13	14								
MIG за леки сплави							10			11	12	13	14								
електрическо издълбаване							10			11	12	13	14	15							
Рязане чрез плазмена струя	9						10	11	12			13									
Микроплазмово заваряване	4	5	6	7	8	9	10			11			12								
	1, 5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
ВНИМАНИЕ Терминът „тежки метали“ се използва относно стоманата, стоманените сплави, мед, медни сплави итд																					

ΜΕΤΑΦΡΑΣΗ ΤΟΥ ΠΡΩΤΟΤΥΠΟΥ ΤΩΝ ΟΔΗΓΙΩΝ ΧΡΗΣΗΣ



ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ

56H822

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

ΕΙΣΑΓΩΓΙΚΕΣ ΔΙΑΤΑΞΕΙΣ

Η μάσκα συγκόλλησης με το αυτόματο φίλτρο σκίασης είναι ένα προϊόν το οποίο συνδυάζει την τεχνολογία φασματικού φιλτραρίσματος, τα οπτοηλεκτρονικά εξαρτήματα και την τροφοδοσία από ηλιακές μπαταρίες. Η

μάσκα συγκόλλησης είναι σχεδιασμένη για την προστασία των οφθαλμών και του προσώπου από την ακτινοβολία του τόξου συγκόλλησης κατά τη διάρκεια της ηλεκτροσυγκόλλησης τόξου, καθώς επίσης από τη βλαβερή ακτινοβολία προς οφθαλμούς. **ΜΕΤΡΑ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ**

Πριν από τη συγκόλληση:

1. Προτού χρησιμοποιήσετε το προϊόν, διαβάστε προσεκτικά το εγχειρίδιο χρήστη και βεβαιωθείτε ότι καταλαβαίνετε το περιεχόμενο του κειμένου.
2. Μην τοποθετείτε τη μάσκα και το αυτόματο φίλτρο συγκόλλησης, αφαιρέστε την προστατευτική μεμβράνη από τα προστατευτικά τζάμια, τα οποία βρίσκονται και από τις δύο πλευρές του αυτόματου φίλτρου σκίασης.
3. Ελέγξτε τη σωστή συγκράτηση των εξαρτημάτων της μάσκας συγκόλλησης καθώς και τη σωστή λειτουργία τους.
4. Επιλέξτε τον βαθμό σκίασης. Για τον σκοπό αυτό χρησιμοποιήστε τον πίνακα που παρατίθεται παρακάτω στο εγχειρίδιο χρήστη.
5. Ρυθμίστε τον κεφαλόδεσμο, ώστε η μάσκα να εφάπτεται καλά στην κεφαλή.

Κατά τη συγκόλληση:

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

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

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

ΕΙΚΟΝΟΓΡΑΜΜΑΤΑ ΚΑΙ ΣΗΜΑΝΣΗ:

Το προϊόν φέρει την ακόλουθη σήμανση:

ADF DX-350D 4/9-13 EN 379 0196CE DB B EN 175 όπου:

ADF DX-350D – σήμα του κατασκευαστή,

4/9-13 – κωδικός που εμπεριέχει τον βαθμό σκίασης του φίλτρου σκίασης και τις επιλογές προστασίας σκίασης,

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

0196 – αριθμός του κοινοποιημένου οργανισμού,

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

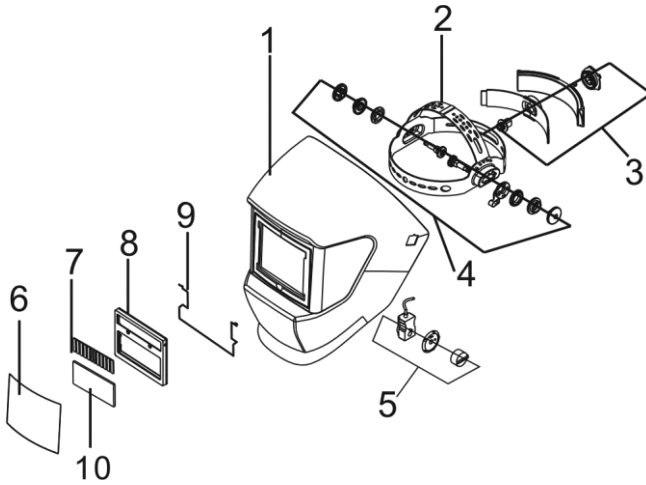
– διαβάστε το εγχειρίδιο χρήστη, τηρείτε τις προειδοποιήσεις και όλες τις υποδείξεις ασφαλείας,

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

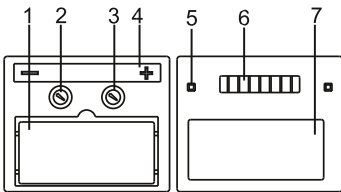
EN 175 – το προϊόν ανταποκρίνεται στις απαιτήσεις του προτύπου EN 175.

ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ

Μοντέλο	56H822
Διαστάσεις τζαμιού (mm)	90x35
Διαστάσεις φίλτρου σκίασης (mm)	110x90x9
Τυπικός βαθμός σκίασης σε σκούρα κατάσταση	DIN 4
Βαθμός σκίασης φίλτρου σε σκούρα κατάσταση	DIN 9÷13
Χρόνος μετάβασης από ανοιχτόχρωμη σε σκούρα κατάσταση (s)	1/15000
Χρόνος μετάβασης από σκούρα σε ανοιχτόχρωμη κατάσταση (s)	0,1÷1,0
Ρύθμιση σκίασης	εξωτερικός ρυθμιστής (9÷13)
Ρύθμιση καθυστέρησης	ρυθμιστής μέσα στη μάσκα (DELAY)
Ρύθμιση ευαισθησίας	ρυθμιστής μέσα στη μάσκα (SENSIVITY)
ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑ	Φωτοκύτταρο + 2xAAA
Προστασία UV/IR	DIN 16
Αισθητήρας τόξου	2
Ελάχιστο ρεύμα TIG (A)	≥20
Για εργασίες λείανσης	OXI
Θερμοκρασία λειτουργίας (°C)	-5 ÷ +55
βάρος (g)	450
Είδος εργασίας	MMA, MIG, MAG/CO2, TIG, κοπή με πλάσμα



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



1. Οθόνη υγρών κρυστάλλων
2. Ρυθμιστής της ευαισθησίας
3. Ρυθμιστής χρόνου αναμονής
4. Κάλυμμα του στοιχείου τροφοδοσίας (2xAAA)
5. Αισθητήρας τόξου
6. Φωτοκύτταρο
7. Φίλτρο ακτινοβολιών UV/IR

ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

Η μάσκα συγκόλλησης με το αυτόματο φίλτρο σκίασης είναι εφοδιασμένη με το φίλτρο συγκόλλησης το οποίο σας παρέχει τη δυνατότητα να ρυθμίσετε τον βαθμό σκίασης του φίλτρου. Το φίλτρο παραμένει διαφανές έως ότου ξεκινήσετε τη συγκόλληση, γεγονός χάρη στο οποίο ο συγκολλητής βλέπει καλά το σημείο εργασίας. Όταν το τόξο ξεκινάει, το φίλτρο σκίασης σκιάζει αυτόματα, ενώ επανέρχεται αυτόματα στην αρχική του κατάσταση κατόπιν ολοκλήρωσης της συγκόλλησης. Ο συγκολλητής βλέπει το υπό συγκόλληση αντικείμενο σχεδόν συνέχεια και δεν αναγκάζεται να βγάλει ή να ανασηκώσει τη μάσκα. Ο συγκολλητής μπορεί να ρυθμίσει τον βαθμό σκίασης από 9 έως 13 DIN. Η μάσκα συγκόλλησης με το αυτόματο φίλτρο σκίασης παρέχει την προστασία από υπεριώδη και υπέρυθη ακτινοβολία (UV/IR) έως και 16 DIN. Η τροφοδοσία διασφαλίζεται από το

φωτοκύτταρο και 2 μπαταρίες 1,5 V DC AAA. Η μάσκα συγκόλλησης είναι κατασκευασμένη από ανθεκτικό στη φθορά πολυαμίδιο (PA).

1. Επιλογή του βαθμού σκίασης:

Προτού προβείτε στη συγκόλληση, ρυθμίστε τον βαθμό σκίασης, ανάλογα με τις προγραμματιζόμενες εργασίες και σύμφωνα με τον πίνακα 1, που παρατίθεται στο τέλος του εγχειριδίου. Ο βαθμός σκίασης δύναται να ρυθμιστεί από 9 έως 13 DIN, μέσω του ρυθμιστή. Κατόπιν ενεργοποίησης του τόξου, το παράθυρο προβολής σκιάζει. Εάν ο βαθμός της σκίασης δεν είναι κατάλληλος για τις δικές σας συνθήκες εργασίας, πρέπει να διακόψετε την εργασία και να επιλέξετε τον κατάλληλο βαθμό της σκίασης.

2. Επιλογή του χρόνου επαναφοράς σε αναμονή:

Υπάρχει η δυνατότητα επιλογής του χρόνου επαναφοράς του φίλτρου σκίασης σε αναμονή από 0,1 έως 1,0 sec, μέσω του ρυθμιστή DELAY.

3. Επιλογή της ευαισθησίας:

Υπάρχει η δυνατότητα επιλογής της ευαισθησίας του φίλτρου σκίασης, με τον ρυθμιστή SENSITIVITY. Η επιλογή του ελάχιστου βαθμού της ευαισθησίας συνιστάται σε περιπτώσεις συγκόλλησης με ρεύματα υψηλής συχνότητας καθώς και σε χώρους με καλό φωτισμό. Η επιλογή του μέγιστου βαθμού της ευαισθησίας συνιστάται σε περιπτώσεις συγκόλλησης με ρεύματα χαμηλής συχνότητας καθώς και σε χώρους με ανεπαρκή φωτισμό.

4. Ρύθμιση του κεφαλόδεσμου.

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

5. Αντικατάσταση των μπαταριών.

Εάν η ρύθμιση ευαισθησίας ή και η λειτουργία καθυστέρησης της μετάβασης του φίλτρου από τη σκούρα σε ανοικτόχρωμη κατάσταση δεν ενεργοποιείται, πρέπει να αντικαταστήσετε τις μπαταρίες. Οι δύο μπαταρίες AA βρίσκονται κάτω από το κάλυμμα του χώρου μπαταριών πάνω από τις βίδες ρύθμισης SENSITIVITY και DELAY. Για να ανοίξετε το κάλυμμα του χώρου μπαταριών, πιέστε το βαθούλωμα που βρίσκεται στο κέντρο του καλύμματος πλησίον της κάτω άκρης (δίπλα από τον μηχανισμό ασφάλισης).

ΠΡΟΣΟΧΗ: Οι μπαταρίες δεν πρέπει να απορρίπτονται μαζί με τα οικιακά απορρίμματα. Εκτός αυτού, απαγορεύεται η έκθεσή τους σε φωτιά ή νερό. Οι μπαταρίες που έχουν βλάβη ή η περίοδος χρήσης των οποίων έληξε πρέπει να παραδοθούν για ανακύκλωση σύμφωνα με την ισχύουσα οδηγία για την ανακύκλωση ηλεκτρικών συσσωρευτών και μπαταριών.

6. Αντικατάσταση του προστατευτικού τζαμιού του φίλτρου σκίασης.

Πρέπει να ξεκλειδώσετε το πιεζόμενο πλαίσιο (9) - πρώτα γείρετέ το προς τα κάτω και κατόπιν τραβήξτε το προς τα πάνω. Κατόπιν αφαιρέστε τελείως το πλαίσιο στερέωσης (8) (μπορείτε να μετακινήτε το πλαίσιο τόσο όσο επιτρέπει το μήκος του καλωδίου του ρυθμιστή σκίασης). Μπορείτε εύκολα να αφαιρέσετε το εξωτερικό προστατευτικό τζάμι από τη θέση στην οποία ήταν στερεωμένο και να το αντικαταστήσετε με καινούργιο προστατευτικό τζάμι. Όσο για το εσωτερικό προστατευτικό τζάμι, θα πρέπει να το πιάσετε ελαφρά από το ειδικό βαθούλωμα που προβλέπεται για τον συγκεκριμένο σκοπό στην άνω του άκρη στο κέντρο. Κατόπιν αφαιρέσεις του τζαμιού που έχει βλάβη τοποθετήστε το καινούργιο τζάμι αντί γι' αυτό. Συνιστάται να καθαρίσετε το φωτοκύτταρο και το φίλτρο σκίασης από τη σκόνη με ένα καθαρό, στεγνό και μαλακό πανάκι προτού τοποθετήσετε το πλαίσιο στερέωσης. Κατόπιν πρέπει να κλείσετε το πλαίσιο στερέωσης (8), ώστε να εισέλθει στο περίβλημα της μάσκας συγκόλλησης (1), και μετά από αυτό να τοποθετήσετε το πιεζόμενο πλαίσιο (9) στην αρχική του θέση.

ΦΡΟΝΤΙΔΑ ΚΑΙ ΣΥΝΘΗΚΕΣ ΦΥΛΑΞΗΣ

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

ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ:

Το προϊόν είναι συσκευασμένο σε χάρτινη κούτα.

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

Διαδικασία	Ρεύμα, A																															
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600											
Ηλεκτρόδια με επικάλυψη	8				9				10				11				12				13				14							
MAG	8				9				10				11				12				13				14							
TIG	8				9				10				11				12				13											
MIG βαρέων μετάλλων	e				9				10				11				12				13				14							
MIG ελαφρών κραμάτων									10				11				12				13				14							
Κατεργασία με τη μέθοδο του βολταϊκού τόξου με χρήση αέρα									10				11				12				13				14				15			
Κοπή με πλάσμα	9								10				11				12				13											
Ηλεκτροσυγκόλληση με τόξο πλάσματος	4		5		6		7		8		9		10		11		12															
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600											

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

TRADUZIONE DELLE ISTRUZIONI ORIGINALI



MASCHERA PER SALDATURA 56H822

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

INTRODUZIONE

La maschera per saldatura ad oscuramento automatico è un prodotto che utilizza la tecnologia del filtraggio spettrale, rivelatori optoelettronici, e l'alimentazione solare. La maschera ad oscuramento automatico è progettata per la protezione di occhi, viso dalle radiazioni generate durante la saldatura ad arco elettrico e contro le radiazioni ottiche dannose. La maschera per saldatura ad oscuramento automatico è un prodotto che utilizza la tecnologia del filtraggio spettrale, rivelatori optoelettronici, e l'alimentazione solare. La maschera ad oscuramento automatico è progettata per la protezione di occhi, viso dalle radiazioni generate durante la saldatura ad arco elettrico e contro le radiazioni ottiche dannose.

NORME DI SICUREZZA

Prima dell'inizio della saldatura:

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

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

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

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

PITTOGRAMMI E SIMBOLI:

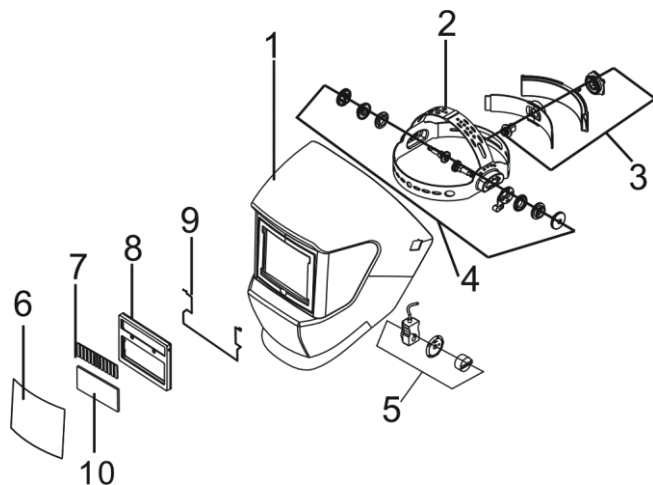
Sul prodotto sono presenti i seguenti simboli:

ADF DX-350D 4/9-13 EN 379 0196CE DB B EN 175 dove:

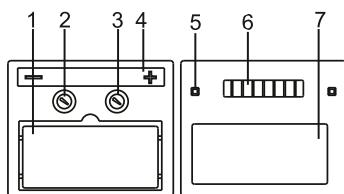
- ADF DX-350D – marchio del produttore,
 4/9-13 – grado di oscuramento,
 EN 379 – prodotto conforme ai requisiti della norma EN 379,
 0196 – numero dell'organismo notificato,
 CE – il prodotto è stato sottoposto a valutazione di conformità ed è conforme alle norme vigenti nell'Unione Europea,
 – Leggere il manuale d'istruzioni, rispettare le avvertenze e le condizioni di sicurezza ivi contenute,
 B – Energia d'urto media, resistenza della maschera a danni meccanici, EN 175
 – prodotto conforme ai requisiti della norma EN 175.

SPECIFICA TECNICA

Modello	56H822
Dimensione rapida (mm)	90x35
Dimensione del pannello (mm)	110x90x9
Grado di oscuramento base	DIN 4
Velocità di oscuramento del filtro automatico	DIN 9÷13
Velocità di oscuramento (s)	1/15000
Velocità di schiarimento (s)	0,1÷1,0
Regolazione dell'oscuramento	manopola esterna (9÷13)
Regolazione del ritardo	manopola all'interno della maschera (DELAY)
Regolazione della sensibilità	manopola all'interno della maschera (SENSIVITY)
ALIMENTAZIONE	Fotocellula + 2xAAA
Protezione UV/IR	DIN 16
Sensore di arco	2
Corrente min. TIG (A)	≥20
Per smerigliatura	NO
Temperatura di esercizio (°C)	-5 ÷ +55
Peso (g)	450
Tipo di lavoro	MMA, MIG, MAG/CO2, TIG, taglio al plasma



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



1. Pannello LCD
2. Manopola reg. sensibilità
3. Manopola di reg. ritardo
4. Coperchio vano batterie (2xAAA)
5. Sensore presenza arco
6. Cella fotovoltaica
7. Filtro UV/IR

MODALITÀ D'USO

La maschera per saldatura ad oscuramento automatico è dotata di filtro per saldatura che consente di modificare il grado di oscuramento della maschera. Prima della saldatura il filtro è trasparente, in modo da consentire al saldatore una precisa osservazione dell'area di lavoro. Al momento della generazione dell'arco elettrico ha luogo l'oscuramento automatico del filtro e l'estinzione dell'arco causa il ritorno del filtro allo stato iniziale. L'oggetto saldato è visibile quasi tutto il tempo senza la necessità di dover rimuovere o inclinare la maschera. L'utente della maschera può regolare l'oscuramento nella gamma 9-13 DIN. La maschera ad oscuramento automatico protegge contro i raggi UV/IR (ultravioletti/infrarossi) fino a DIN 16. La maschera è alimentata da celle fotovoltaiche e 2 batterie 1,5 V DC AAA. Inoltre la maschera è realizzata utilizzando poliammide (PA), noto per la sua resistenza all'usura.

1. Scelta del grado di oscuramento:

Prima della saldatura, regolare il livello di oscuramento appropriato per il lavoro che s'intende effettuare, scegliendo in base alla Tabella 1 allegata al manuale d'uso. La regolazione viene effettuata tramite la manopola 5, nell'intervallo 9-13 DIN. Dopo aver generato l'arco elettrico, la finestra di osservazione verrà oscurata. Qualora il grado di oscuramento non sia adeguato, interrompere il lavoro ed effettuare una nuova regolazione.

2. Scelta del ritardo.

Tramite la manopola DELAY è possibile regolare il tempo di ritardo per lo schiarimento nella gamma 0,1-1,0 s.

3. Scelta della sensibilità.

Tramite la manopola SENSITIVITY è possibile regolare la sensibilità della maschera, per l'intensità della luce cui questa deve reagire. La regolazione minima viene utilizzata in caso di saldatura con alti valori di corrente ed in ambienti ben illuminati. La regolazione massima viene utilizzata per la saldatura con bassi valori di corrente ed in ambienti con scarsa luminosità.

4. Regolazione della maschera.

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

5. Sostituzione della batteria.

Qualora si constata il mancato funzionamento della regolazione della sensibilità e della funzione di ritardo dello schiarimento, procedere alla sostituzione delle batterie. È necessario sostituire le batterie AAA, presenti nel pannello sopra le manopole di regolazione SENSITIVITY e DELAY. Per rimuovere il coperchio del vano porta batteria, premere in corrispondenza della scanalatura presente al centro dello stesso, in corrispondenza del bordo inferiore del coperchio (in questo punto è presente un fermo).

ATTENZIONE: Le batterie non devono essere gettate nei rifiuti domestici, non devono essere gettate nel fuoco o nell'acqua. Batterie danneggiate o esauste devono essere sottoposte ad un corretto riciclaggio ai sensi dell'attuale direttiva sullo smaltimento di batterie e batterie ricaricabili.

6. Sostituzione della protezione del filtro.

Svincolare il telaio di fissaggio (9) piegandolo verso il basso, quindi spingerlo verso l'alto. Quindi rimuovere l'intero telaio di fissaggio (8) (è possibile manipolare il telaio nella gamma della lunghezza del cavo della manopola di regolazione dello scurimento). Il coperchio esterno può essere facilmente rimosso dagli agganci di fissaggio, per poter successivamente installare una nuova protezione. Il coperchio interno deve essere rimosso con cautela facendo leva nella scanalatura presente al centro, lungo il bordo superiore del coperchio interno. Dopo aver rimosso la protezione danneggiata, installare al suo posto una protezione nuova. Prima di installare il telaio di fissaggio, pulire la fotocellula e il filtro, rimuovendo eventuale polvere mediante l'utilizzo di un panno pulito, asciutto e delicato. Una volta installato il telaio di fissaggio (8) nel corpo della maschera a casco (1), installare il telaio di fissaggio (9) nella sua posizione originale.

CONDIZIONI DI STOCCAGGIO E CONSERVAZIONE

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

IMBALLAGGIO:

Prodotto confezionato in imballaggio di cartone.

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

Processo	Intensità di corrente A																															
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600											
					8				9				10				11				12				13				14			

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

SCHWEISSHELM

56H822

VORSICHT: Lesen Sie dieses Handbuch sorgfältig durch. Beachten Sie die Betriebs- und Sicherheitsvorschriften, Warnungen und Einschränkungen. Verwenden Sie dieses Produkt nur entsprechend seinem Zweck. Bewahren Sie dieses Handbuch zum späteren Nachschlagen auf.

EINFÜHRUNG

Dieser Automatikschweißhelm verfügt über Spektralfiltertechnologie, optoelektronische Detektoren und Solarzellenversorgung. Der Automatikschweißhelm wird zum Schutz der Augen und des Gesichts vor der beim Lichtbogenschweißen erzeugten Strahlung und vor schädlicher optischer Strahlung verwendet.

SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

Vor dem Schweißen:

1. Lesen Sie das Handbuch vor der Benutzung sorgfältig durch und vergewissern Sie sich, dass Sie den Inhalt vollständig verstanden haben.
2. Entfernen Sie vor der ersten Benutzung des Helms die Schutzfolie vom Schutzglas auf beiden Seiten des Selbstverdunkelungsfilters.
3. Vergewissern Sie sich, dass alle Teile des Schweißhelms richtig befestigt sind und wie erwartet funktionieren.
4. Verwenden Sie die in diesem Handbuch enthaltene Tabelle und stellen Sie die geeignete Verdunkelungsstufe ein.
5. Stellen Sie die Helmgurte auf die Größe Ihres Kopfes ein.

Beim Schweißen:

1. Der selbstverdunkelnde Schweißerhelm ist nicht für Laserschweißen und Gasschweißen (Autogenschweißen) geeignet.
2. Legen Sie den Schweißhelm und den selbstverdunkelnden Filter niemals auf eine heiße Oberfläche.
3. Verändern Sie den Filter oder den Helm nicht in einer Weise, die nicht in der Bedienungsanleitung beschrieben ist. Unerlaubte Änderungen und der Austausch von Komponenten können zum Erlöschen der Garantie führen und setzen den Helmbenutzer der Gefahr von Körperverletzungen und Sehkraftverlust aus.
4. Sollte sich der Helm bei Zündung des Lichtbogens nicht automatisch und sofort verdunkeln, beenden Sie die Arbeit und geben Sie den Helm an eine Servicestelle ab.
5. Vergewissern Sie sich vor jedem Gebrauch, dass das äußere Schutzglas am Schweißhelm befestigt ist. Das Schutzglas muss installiert werden, um den Filter vor Beschädigungen zu schützen.
6. Ersetzen Sie das äußere Schutzglas, wenn es zerbrochen, zerkratzt oder beschädigt ist.
7. Schützen Sie den Schweißhelm und seine Bestandteile vor Lösungsmitteln. Verwenden Sie zur Reinigung ein weiches, feuchtes Tuch.
8. Schützen Sie den Schweißhelm vor Wasser und Feuchtigkeit.
9. Die Arbeitstemperatur sollte im Bereich von -5°C bis +55°C liegen.
10. Reinigen Sie die Filteroberfläche regelmäßig, verwenden Sie keine Reinigungsmittel. Halten Sie die Sensoren und Solarzellen sauber und achten Sie darauf, dass sie nicht verdeckt werden. Verwenden Sie zur Reinigung ein fusselfreies Tuch.
11. Der Schweißerhelm ist nicht dafür ausgelegt, vor schnellen Gegenständen zu schützen. **VORSICHT! Verwenden Sie den Schweißhelm nicht zum Schleifen.**
12. Der Schweißerhelm schützt nicht vor ätzenden oder explosiven Stoffen.

PIKTOGRAMME UND KENNZEICHNUNGEN:

Das Produkt ist mit den folgenden Symbolen gekennzeichnet:

ADF DX-350D 4/9-13 DE 379 0196CE DB B DE 175 wo:

ADF DX-350D - Hersteller-Code,

4/9-13 - Dunkle Ebene,

EN 379 - das Produkt entspricht der Norm EN 379,

0196 - Nummer der benannten Stelle,

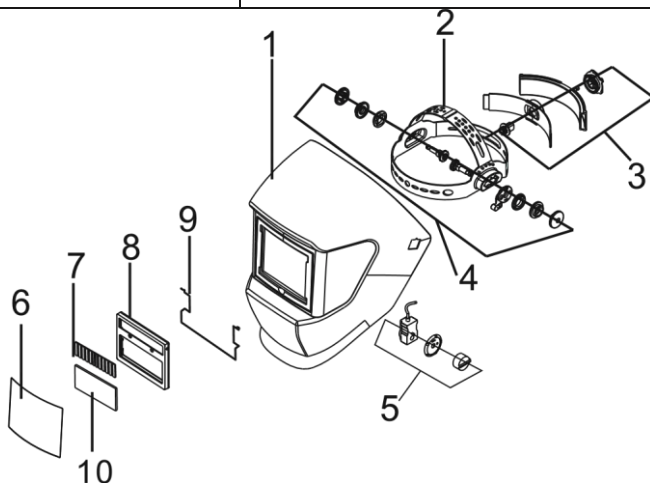
CE - das Produkt wurde auf die Einhaltung von Normen geprüft und erfüllt die in der Europäischen Union geltenden Anforderungen,

- Lesen Sie das Handbuch, beachten Sie die angegebenen Warnhinweise und Sicherheitsvorschriften,

B - durchschnittliche Aufprallenergie, Widerstandsfähigkeit des Schweißhelms gegen mechanische Beschädigungen, EN 175
 - das Produkt entspricht den Anforderungen der Norm EN 175.

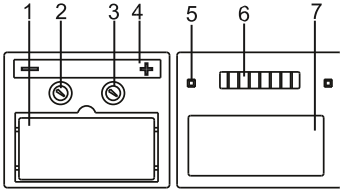
TECHNISCHE SPEZIFIKATION

Modell	56H822
Glasgröße (mm)	90x35
Größe der Platte (mm)	110x90x9
Grundlegende Dunkelstufe	DIN 4
Dunkelheitsgrad des automatischen Filters	DIN 9÷13
Verdunklungszeit(en)	1/15000
Aufhellungszeit(en)	0,1÷1,0
Einstellung der Verdunkelung	Externer Drehknopf (9÷13)
Einstellung der Verzögerung	Knopf in der Maske (DELAY)
Einstellung der Empfindlichkeit	Knopf in der Maske (SENSIBILITÄT)
STROMVERSORGUNG	Lichtschanke + 2xAAA
Schutz UV/IR	DIN 16
Lichtbogen-Sensor	2
Min. Stromstärke WIG (A)	≥20
Zum Schleifen	NO
Betriebstemperatur(°C)	-5 ÷ +55
Gewicht(g)	450
Arbeitsmodus	MMA, MIG, MAG/CO ₂ , TIG, Plasmaschneiden



1. Körper des Helms
2. Kopfgurte

3. Einstellknopf für den Kopfgurt
4. Einstellknopf für den Winkel des Kopfbands
5. Einstellknopf für die Verdunkelung
6. Schutzschild
7. Fotozelle
8. Fixierrahmen
9. Druckrahmen
10. UV/IR-Filter



1. Flüssigkristalldisplayschirm
2. Knopf für die Empfindlichkeit
3. Delay-Knopf
4. Batteriedeckel (2x AAA)
5. Lichtbogen-Sensor
6. Fotozelle
7. UV/IR-Filter

GEBRAUCHSANWEISUNG

Der Automatik-Schweißerhelm ist mit einem Schweißfilter ausgestattet, der die Einstellung der Verdunkelungsstufe ermöglicht. Wenn nicht geschweißt wird, ist der Filter transparent und ermöglicht eine sorgfältige Beobachtung des Arbeitsbereichs. Sobald der Lichtbogen gezündet wird, verdunkelt sich der Filter automatisch, und nachdem der Lichtbogen verschwunden ist, kehrt der Filter in seinen vorherigen Zustand zurück. Das zu bearbeitende Werkstück ist die ganze Zeit über sichtbar, ohne dass der Helm abgenommen oder zur Seite gezogen werden muss. Der Benutzer des Schweißhelms kann die Verdunkelung im Bereich von 9-13 DIN einstellen. Der Schweißhelm bietet Schutz gegen UV/IR-Strahlung (Ultraviolett/Infrarot) bis zu DIN 16. Der Helm wird über eine Fotozelle und 2 x 1,5 V DC AAA-Batterien mit Strom versorgt. Er ist aus verschleißfestem Polyamid (PA) gefertigt.

1. Einstellung der Verdunkelungsstufe

Bevor Sie schweißen, stellen Sie die für die jeweilige Aufgabe geeignete Verdunkelungsstufe ein, wobei Sie die Tabelle 1 in diesem Handbuch zu Rate ziehen. Benutzen Sie den Drehknopf 5, um den Bereich 9-13 DIN einzustellen. Nach dem Zünden des Lichtbogens verdunkelt sich das Helmfenster. Wenn die Verdunkelungsstufe nicht angemessen ist, unterbrechen Sie die Arbeit und stellen Sie sie neu ein.

2. Einstellung der Verzögerung

Verwenden Sie den DELAY-Knopf, um die Aufhellungsverzögerung im Bereich von 0,1-

1,0 Sekunden einzustellen. **3. Einstellung der Empfindlichkeit**

Verwenden Sie den Regler SENSITIVITY, um die Lichtintensität einzustellen, mit der der Helm ausgelöst wird. Die Mindesteinstellungen werden für das Schweißen bei hoher Stromstärke und in gut beleuchteten Räumen verwendet. Maximale Einstellungen werden für das Schweißen mit niedrigem Strom und in schlecht beleuchteten Räumen verwendet.

4. Einstellung des Helms

Der Automatik-Schweißerhelm verfügt über ein Kopfbandsystem, das die Anpassung an die Bedürfnisse des Anwenders ermöglicht und für den richtigen Blickwinkel und Komfort bei der Arbeit sorgt.

5. den Austausch der Batterie

Wenn die Empfindlickeiteinstellung und die Aufhellverzögerung nicht wie erwartet funktionieren, ersetzen Sie die Batterien durch neue. Zwei AAA-Batterien befinden sich unter dem Batteriefachdeckel direkt über den Einstellknöpfen für Empfindlichkeit und Verzögerung. Um den Batteriefachdeckel zu entfernen, drücken Sie ihn an der Rille in der Mitte an der Unterseite des Deckels (es gibt eine Verriegelung).

VORSICHT: Entsorgen Sie die Batterien nicht mit dem Hausmüll, werfen Sie sie nicht ins Feuer oder ins Wasser. Beschädigte oder abgenutzte Batterien sollten gemäß den geltenden Richtlinien für die Batterieentsorgung ordnungsgemäß recycelt werden.

6. Austausch der Filterabdeckung

Lösen Sie den Andruckrahmen (9), indem Sie ihn nach unten biegen, und schieben Sie ihn dann nach oben. Dann entfernen Sie den gesamten Befestigungsrahmen (8) (Sie können den Rahmen innerhalb der Länge des Kabels des Verdunkelungseinstellrads manipulieren). Sie können die äußere Blende leicht aus den Befestigungsklammern herausdrücken und dann die neue Blende

einsetzen. Heben Sie die Innenblende vorsichtig mit Hilfe der Rille in der Mitte, die sich am oberen Rand der Innenblende befindet, auf. Nachdem Sie das beschädigte Schild entfernt haben, setzen Sie ein neues Schild ein, um es zu ersetzen. Reinigen Sie vor dem Einbau des Befestigungsrahmens die Fotozelle und den Filter von eventuell vorhandenem Staub. Verwenden Sie ein sauberes, trockenes und glattes Tuch. Nach dem Zusammenbau des Befestigungsrahmens (8) und des Helmkörpers (1) setzen Sie den Druckrahmen (9) in seiner Standardposition ein.

LAGERUNGS- UND WARTUNGSBEDINGUNGEN

Lagern Sie dieses Produkt an einem Ort, der vor direkter Sonneneinstrahlung geschützt ist, bei Raumtemperatur und einer relativen Luftfeuchtigkeit unter 90 %. Der Raum sollte von ätzenden Mitteln, Lösungsmitteln und Lösungsmitteldämpfen entfernt sein.

VERPACKUNG

Das Produkt ist in einer Pappschachtel verpackt.

Tabelle 1 - Empfohlene Schutzstufen beim Lichtbogenschweißen

Prozess	Aktuell 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							
WIG	8				9				10				11				12				13											
MIG für Schwermetalle					e 9				10				11				12				13				14							
MIG für Leichtmetalllegierungen									10				11				12				13				14							
Lichtbogenfugenhobeln									10				11				12				13				14				15			
Schneiden mit Plasmastrom	9								10				11				12				13											

Mikroplasma-Schweißen	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
Achtung: Der Begriff "Schwermetalle" bezieht sich auf Stähle, Stahllegierungen, Kupfer, Kupferlegierungen usw.																					



graphite.pl