

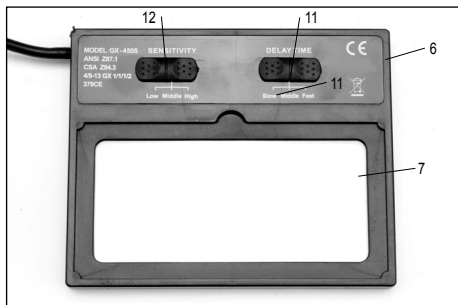
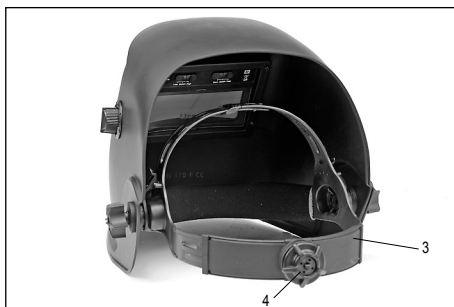
STHOR

74480

- PL MASKA SPAWALNICZA SAMOŚCIEMNIAJĄCA
GB AUTO DARKENING WELDING HELMET
D SCHWEIßMASKE, SELBSTVERDUNKELND
RUS MASKA ДЛЯ СВАРКИ, САМОСТОЯТЕЛЬНО ЗАТЕМНЯЮЩАЯСЯ
UA MASKA ДЛЯ ЗВАРЮВАННЯ, ЩО САМОСТІЙНО ЗАТЕМНЮЄТЬСЯ
LT SUVIRINTOJO KAUKĖ SU AUTOMATINIŲ FILTRO TAMSUMO NUSTATYMU
LV METINĀŠANAS MASKA AR AUTOMĀTISKU TUMŠUMA PAKĀPES REGULĒŠANU
CZ SVÁŘEČSKÁ KUKLA SAMOSTMÍVACÍ
SK ZVÁRAČSKÁ KUKLA SAMOSTMIEVACIA
H ÖNMAGÁTÓL SÓTÉTEDŐ HEGESZTŐPAJZS
RO MASCĂ DE SUDURĂ AUTO-ÎNTUNECARE
E CASCO AUTO-OBSCURECEDOR PARA SOLDADURA



STHOR STHOR STHOR STHOR STHOR STHOR



PL

1. szybka ochronna
2. osłona spawalnicza
3. taśma systemu nośnego
4. pokręto regulacyjne taśmy
5. pokręto regulacji stopnia ochrony
6. automatyczny filtr spawalniczy
7. wizjer filtru
8. czujnik filtru
9. ogniwa słoneczne
11. regulacji opóźnienia filtru
12. regulacja czułości filtru
15. ramka filtru

GB

1. protective shield
2. welding guard
3. carrying system band
4. band adjustments handwheel
5. protection grade adjustments handwheel
6. automatic welding filter
7. filter visor
8. filter sensor
9. solar cell
11. filter delay adjustments
12. filter sensitivity adjustments
15. filter frame

D

1. Schutzscheibe
2. Schweißerschutzmaske
3. Band des Trägersystems
4. Stellrad für das Band
5. Stellrad für die Regelung des Schutzgrades
6. automatischer Schweißfilter
7. Sucher des Filters
8. Messfühler des Filters
9. Solarzelle
11. Verzögerungsregelung des Filters
12. Empfindlichkeitsregelung des Filters
15. Filterrahmen

RUS

1. защитное смотровое стекло
2. маска сварщика
3. ремень оголовья
4. ручка регулятора ремня
5. ручка регулятора степени защиты
6. автоматический сварочный светофильтр
7. видеоискатель светофильтра
8. датчик светофильтра
9. солнечные батареи
11. регулятор задержки светофильтра
12. регулятор чувствительности светофильтра
15. рамка светофильтра

UA

1. захисне оглядове скло
2. маска сварника
3. ремінь наголовника
4. ручка регулятора ремня
5. ручка регулятора ступеня захисту
6. автоматичний зварювальний світлофільтр
7. видеошукач світлофільтра
8. датчик світлофільтра
9. сонячні батареї
11. регулятор затримки світлофільтра
12. регулятор чутливості світлофільтра
15. рамка світлофільтра

LT

1. apsauginis stikliaukas
2. apsauginis suvirinimo skydelis
3. skydelio nešančioji juosta
4. juostos reguliavimo rankenėlė
5. užtamsinimo laipsnio reguliavimo rankenėlė
6. automatinis užtamsinimo filtras
7. filtro iešiklis
8. filtro jutiklis
9. saulės elementai
11. filtro uždelimo reguliavimas
12. filtro jautrumo reguliavimas
15. filtro rėmelis

LV

1. aizsardzības stikls
2. metināšanas aizsegs
3. nesošas sistēmas lente
4. lentes regulācijas kļokļis
5. aizsardzības līmeņa regulācijas kļokļis
6. automātisks metināšanas filtrs
7. filtra skatlodziņš
8. filtra devējs
9. saules elements
11. filtra kavēšanas regulācija
12. filtra jutīguma regulācijas
15. filtra rāmis

CZ

1. rýchlá ochrana
2. svářečská kukla
3. pásek nosného systému
4. regulační knoflík pásku
5. regulační knoflík ochranného stupně
6. automatický svářečský filtr
7. průzor filtru
8. senzor filtru
9. solární články
11. regulace zpoždění filtru
12. regulace citlivosti filtru
15. rámeček filtru

SK

1. rýchla ochrana
2. zvaračská kukla
3. páska nosného systému
4. otočný regulačný gombík pásky
5. otočný regulačný gombík stupňa ochrany
6. automatický filter na zváranie
7. priezor filtra
8. senzor filtra
9. solárne články
11. regulácia oneskorenia filtra
12. regulácia citlivosti filtra
15. rámik filtra

H

1. gyors védelem
2. hegesztő fejpajzs
3. tartópánt
4. a pántot szabályozó forgatógomb
5. a védelem fokát szabályozó forgatógomb
6. automata hegesztő szűrő
7. a szűrő ablaka
8. a szűrő érzékelője
9. napelem
11. a szűrőkésleltető forgatógombja
12. az érzékenység állítása
15. szűrő kerete

RO

1. sticlă de protecție
2. protecție de sudură
3. bandă sistem portant
4. buton ajustare bandă
5. buton ajustare nivel de protecție
6. filtru de sudură automat
7. vizier filtru
8. senzor filtru
9. focare solare
11. ajustare întârziere filtru
12. regulare sensibilitate filtru
15. cadru filtru

E

1. pantalla de protección
2. protector para soldar
3. banda del sistema portador
4. perilla de ajustes de la banda
5. perilla de ajustes del grado de protección
6. filtro automático para soldar
7. visor del filtro
8. sensor del filtro
9. pilas solares
11. ajustes del retardo del filtro
12. ajustes de la sensibilidad del filtro
15. marco del filtro

Treść instrukcji wg norm: EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / Dyrektywy PPE

Producent: TOYA SA, ul. Sołtysowicka 13/15, 51-168 Wrocław

Opisy wyrobu: Spawalnica osłona twarzy z automatycznym filtrem spawalniczym z dostrojeniem ręcznym jest środkiem ochrony oczu i twarzy II kategorii, przeznaczonymi do indywidualnej ochrony oczu i twarzy przed zagrożeniami mechanicznymi i świetlnymi. Osłona posiada podwyższoną odporność mechaniczną. Osłona nie chroni przed kroplami i rozpryskami cieczy, grubymi i drobnymi cząsteczkami pyłu, gazem oraz lukiem powstającym przy zwarciu elektrycznym. Osłona została wykonana z poliamidu PA66 oraz wyposażona w taśmę pozwalającą na utrzymanie jej na głowie wykonaną z polipropylenu z bawełniana wyściółką. Filtar spawalniczy chroni wzrok przed promieniowaniem powstającym podczas spawania za pomocą łuku elektrycznego i posiada regulację stopnia zaciemnienia w zakresie 9-13. Filtar jest chroniony przez szybkie wykonaną z poliwęglanu. U osób uczulonych na ww. materiały może wystąpić reakcja alergiczna.

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

Jednostka notyfikowana: DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH, Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Niemcy

Objaśnienie oznaczeń: GX, STHOR - oznaczenie producenta; 74480 - nr katalogowy importera; EN 379 - nr normy europejskiej dotyczącej automatycznych filtrów spawalniczych, EN 175 - nr normy europejskiej dotyczącej środków ochrony oczu i twarzy stosowanych podczas spawania; 4/9-13 GX 1/11/1/2 379 - oznakowanie filtru spawalniczego z ręcznym ustawianiem stopnia ochrony: 4 - nr stanu jasnego; 9 - nr najjaśniejszego stanu ciemnego; 13 - nr stanu najciemniejszego; 1 - klasa optyczna; 1 - klasa rozproszenia światła; 1 - klasa odchylenia współczynnika przepuszczania światła; 2 - klasa zależności współczynnika przepuszczania światła od kąta; GX 1 B CE / GX 1 F CE – znakowanie zewnętrznej / wewnętrznej szybki ochronnej: 1 - klasa optyczna, B – ochrona przed cząstkami o dużej prędkości i średniej energii, F – ochrona przed cząstkami o dużej prędkości i niskiej energii. CE - znak zgodności z dyrektywami nowego podejścia WE, „I” oznaczenie informujące, że powinny być przeczytane informacje uzupełniające.

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

Regulacja systemu nośnego osłony: Osłonę założyć na głowę, w razie potrzeby wyregulować ustawienie górnej taśmy tak aby osłona znajdowała się na odpowiedniej wysokości. Wcisnąć pokrętkę znajdującą się z tyłu taśmy opasującej głowę, następnie kręcąc, wyregulować jej długość, tak aby nie uciskała podczas pracy, a jednocześnie osłona nie przemieszczała się podczas ruchów głowy. Pokrętkami bocznymi wyregulować siłę potrzebną do opuszczania i podnoszenia osłony. Luzując pokrętki możliwa jest regulacja odległości osłony od twarzy. Regulacja polega na pchnięciu, a następnie przesunięciu osi pokrętki na nową pozycję. Należy zadbać aby obie strony były ustawione na tę samą pozycję. Nad pokrętkami znajduje się trzpienie umożliwiająca ustawienie kąta osłony czoła przy maksymalnym opuszczeniu i podniesieniu. W celu regulacji należy odciągnąć obie trzpienie, przesunąć element regulacyjny na nową pozycję, a następnie puścić obejmę, tak żeby zablokowała się na trzpieniu. Należy zadbać o to, żeby oba elementy regulacyjne były ustawione jednakowo.

Obsługa automatycznego filtru spawalniczego: Głównym pokrętkiem regulacyjnym z boku przyłbicy ustawić stopień zaciemnienia filtru. Ustawienie pokrętki w pozycji oznaczonej „GRIND” wyłączy funkcję automatycznego ściemniania i niezależnie od warunków zewnętrznych filtr pozostanie w stanie jasnym. Wybranie stanu ciemnego z zakresu 9 – 13 będzie skutkowało zadziałaniem filtru spawalniczego i ściemnieniem się on w trakcie pracy do wybranego stanu. Przy wyborze stanu ciemnego można się kierować tabelą zawartą w instrukcji pokazującą zalecane stopnie ochrony przy spawaniu łukowym.

Filtar posiada dwa dodatkowe przełączniki regulacyjne. Przełącznik oznakowany „DELAY” pozwala zmienić czas opóźnienia filtru. Czyli czas w jakim filtareaguje na zmianę natężenia światła. Regulacja jest możliwa w trzech stopniach, gdzie ustawienie w pozycji „FAST” oznacza najszybszą reakcję, „MIDDLE” – średnią; „SLOW” – najwolniejszą reakcję. Przełącznik oznakowany „SENSITIVITY” umożliwia regulację czułości, czyli progu zadziałania filtru. Zaleca się ustawienie w pozycji „MIDDLE” do większości prac spawalniczych. W przypadku jeśli zajdzie potrzeba regulacji czułości filtru, na przykład w celu dostosowania do natężenia oświetlenia w miejscu pracy, należy przestawić przełącznik w pozycję „LOW” lub „HIGH”, gdzie „LOW” oznacza, że filtareaguje na mniejszą zmianę oświetlenia, a ustawienie „HIGH” sprawi, że filtareaguje przy mniejszej zmianie oświetlenia.

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

Wymiana filtru spawalniczego: Pokrętkę stanu ciemnego filtru ustawić w jedną ze skrajnych pozycji i zdemontować, ściągając z osi obrotu. Odkręcić nakrętkę mocującą i zdemontować potencjometr pokrętki regulacji. Odkręcić śruby mocujące ramki filtru – przednią i tylną. Zdemontować filtare i zastąpić go nowym. Montaż filtru przeprowadzić w odwrotnej kolejności, zwracając uwagę na właściwe zamocowanie pokrętki na potencjometrze regulacji stanu ciemnego filtru.

Praca z osłoną spawalniczą: Filtar zamontowany w osłonie zadziała automatycznie w przypadku oświetlenia go lukiem elektrycznym powstającym podczas spawania. Czas reakcji to 1/15 000 sekundy. Przed rozpoczęciem spawania należy się upewnić, że pokrętkę zostało nastawione na stan ciemny właściwy dla rodzaju wykonywanego spawania. Jeżeli w trakcie pracy zostanie zauważone, że filtare nie ściemnia się automatycznie, należy natychmiast przerwać pracę i wyregulować filtare. Jeżeli mimo regulacji filtare nie działa prawidłowo, należy skontaktować się z uprawnionym serwisem. Zabroniona jest praca z nie działającym filtrem spawalniczym, może to prowadzić do nieodwracalnego uszkodzenia wzroku. Zakres temperatur otoczenia pracy od -5 st. C do +55 st. C. Filtar nie jest przeznaczony do ochrony wzroku podczas spawania laserowego.

Instrukcje eksploatacyjne: Czujniki filtru należy utrzymywać w czystości oraz nie przesłaniać ich. W automatycznym filtrze spawalniczym z ręcznym dostrojeniem - maksymalny i minimalny stopień ochrony jest wtedy, gdy dostrojenie jest ustawione na zero. Środki ochrony oczu

chroniące przed uderzeniem cząstek o dużej prędkości, noszone wraz ze standardowymi okularami leczniczymi, mogą przenosić uderzenie, wywołując zagrożenie dla użytkownika.

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

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

Tabela zalecanych stopni ochrony stosowanych przy spawaniu łukowym

Proces	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		14				
MIG metali ciężkich	9								10			11			12		13		14			
MIG dla stopów lekkich	10										11			12		13		14				
Elektrołobienie	10										11			12		13		14		15		
Cięcie strumieniem plazmy	9									10		11		12		13						
Spawanie mikroplazmowe	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
UWAGA! Termin „metale ciężkie” stosuje się do stali, stopów stali, miedzi, stopów miedzi, itp.																						

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

Operating manual contents in accordance with the standards: EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / PPE Directives

Manufacturer: TOYA SA, ul. Soltysowicka 13/15, 51-168 Wrocław

Description of the product: The welding face protection with a manually adjusted automatic welding filter is a means of protection of eyes and face of Category II, whose purpose is individual protection of the eyes and face from mechanical dangers and light. The shield is a protection of an enhanced mechanical resistance. The shield does not protect from drops and liquid splashes, coarse and fine dust particles, gas and short-circuit arc generated by short circuit. The shield is made of polyamide PA66 and it is equipped with a holding band to be placed around the head, made of polypropylene with cotton lining. The welding filter protects the eyesight from the radiation generated during electric-arc welding and the shading is adjusted within the range between 9 and 13. The filter is protected with a polycarbonate shield. Persons who suffer from allergy to the aforementioned materials may experience an allergic reaction.

Shelf life: There is no specific shelf life for the product. Make sure the elements of the shield are not damaged and if necessary replace them in accordance with the user's manual.

Notified body: DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH, Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Germany

Explanation of the symbols: GX, STHOR - manufacturer; 74480 - importer's catalogue number; EN 379 - European Standard for automatic welders' filters, EN 175 - European Standard for means of protection of the face and the eyes used during welding; 4/9-13 GX 1/1/1/2 379 - marking of welding filters with manual protection grade adjustments: 4 - number of the light state; 9 - number of the lightest dark state; 13 - number of the dark state; 1 - optical class; 1 - light dispersion class; 1 - class of deviation of the light transmission factor; 2 - class of relation of the light transmission factor and the angle; GX 1 B CE / GX 1 F CE - marking of the external / internal shield: 1 - optical class, B - protection from particles of a high velocity and medium energy, F - protection from particles of a high velocity and low energy. CE - symbol of compliance with the new EU approach directives WE, „i” - a mark informing that additional information should be read.

Using the shield: Before using the shield for the first time, remove the protective foil from the protective shield. The foil on the protective shield limits the transparency and distorts the parameters of the welding filter. Worn or damaged elements must be replaced with original spare parts. Do not modify the guard. It is prohibited to use the guard if any element is damaged and requires replacement.

Adjustment of the holding system of the guard: Put the shield on the head, adjusting the upper band if necessary, so that the shield sits at the appropriate height. Turning the knob at the back of the band girding the head, adjust its length, so that it does not constrict the head during work, and the shield is not displaced during movements of the head. Use the side knobs to adjust the force required to lower and lift the shield. Loosening the knobs, it is possible to adjust the distance between the guard and the face. Adjustments consist in pushing and then moving the knob axis to a new position. Both sides must be set to the same position. Over the knobs there are adjustment pins which permit to adjust the angle of the brow screen in case of the maximum lowering or lifting. In order to make adjustments, pull the pin clamping ring, move the adjustments element to a new position and then release the clamping ring so that it locks on the pin. Make sure both the adjustment elements are placed identically.

Operation of the automatic welding filter: Use the main handwheel at the side of the head screen to adjust the shading of the filter. If the handwheel is set to „GRIND” then the automatic shading function will be deactivated and independently of the external conditions the filter will remain in the light condition. Selecting a dark condition within the range between 9 and 13 will activate the welding filter and it will go dark during work to the required level. Choosing the dark condition consult the table included in the manual, which indicates the recommended protection grades for electric-arc welding. The filter is equipped with two additional adjustment switches. The switch indicated as „DELAY” permits to modify the delay time for the filter, i.e. the time in which the filter will react to the changes in intensity of the light. Adjustments are possible among three grades, where „FAST” means the quickest reaction; „MIDDLE” - medium time reaction; „SLOW” - slowest reaction. The switch indicated as „SENSITIVITY” permits adjustments of sensitivity, namely the threshold of activation of the filter. It is recommended to set the switch to the „MIDDLE” position in case of most welding tasks. If it is necessary to adjust the sensitivity of the filter, for example in order to adapt to the intensity of illumination at the workplace, the switch should be set to the „LOW” or „HIGH” position, where „LOW” means the filter needs a higher modification of the illumination for shading and the „HIGH” setting will cause the filter to react at a lower modification of the illumination.

Replacement of the protective shields: In case any scratches, cracks, dulling or any other damage of the protective shields is observed, they must be replaced. In order to replace the external shield, lift the shield in the middle of the edge at the cut-out in the guard, and then remove it from the holders of the guard. Bend slightly the new shield, and then place the lateral edges of the shield in the holders of the guard. Proceed in the same manner in case of replacement of the internal shield. Attention! It is prohibited to use the guard without the protective shields.

Replacement of the welding filter: Set the dark state handwheel of the filter to one of the extreme positions and dismantle it, removing it from the turning axis. Undo the fixing nut and remove the potentiometer of the adjustments handwheel. Undo the bolts holding the filter frames - the front and the rear ones. Remove the filter and replace it with a new one. Installation of the filter must be carried out in a reverse order, making sure the handwheel is properly fixed on the dark state adjustments potentiometer of the filter.

Work with the welding guard: The filter installed in the guard will be activated automatically in case it is illuminated with electric arc generated during welding. The reaction time amounts to 1/15 000 seconds. Before welding commences, make sure the handwheel has been set to the dark state appropriate for the kind of welding to be carried out. If during work it is noticed the filter does not darken automatically, it is required to interrupt the work immediately and adjust the filter. If despite the adjustments the filter is not functioning correctly, contact an authorised service point. It is prohibited to work with a defective welding filter, since this might lead to irreversible sight damage. The range of ambient temperature is from -5°C to +55°C. The filter has not been designed to protect the sight during laser welding.

Operating instructions: The sensors of the filter must be maintained clean and they must not be obstructed. In case of automatic welding filters with manual adjustments, the maximum and minimum grades of protection are obtained when the tuning is set to zero. Means of eye protection, which protect from high-velocity particles worn along with standard glasses may transmit the impact, implying a danger for the user.

Attention! If what is required is protection from high-velocity particles at extreme temperatures, then the selected means of eye protection

must be marked with the letter T directly after the letter which indicates the symbol of impact, i.e. FT, BT or AT. If the letter indicating the symbol of the impact is not placed directly before the T then the means of protection may be used solely for protection from being hit by particles moving at a high velocity in the room temperature.

Maintenance and storage: Once work has been concluded, the shield should be cleaned with a soft and wet cloth. Heavy soiling may be removed with water and soap; dry with a cloth. Do not use any abrasive cleaning agents. Do not use solvents to clean the filter and the guard. Do not submerge the welding filter in water. The product should be stored in the provided individual packaging in a dark, dry, ventilated and closed area. During storage do not exceed the range of temperature between -20°C and +70°C. Protect the product from dust and dirt (using foil bags and others, etc.). Protect the product from mechanical damage. Transport - in the provided individual case, in cardboard boxes, in closed means of transport.

Table of the recommended protection grades for electric arc welding.

Process	Current strenght [A]																							
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			
Covered electrode	8							9	10			11			12			13			14			
MAG	8							9	10	11			12			13			14					
TIG	8					9			10		11			12			13							
Heavy metals MIG	9									10			11			12		13		14				
Light metals MIG	10											11		12		13		14						
Arc-air gouging	10											11		12	13		14		15					
Plasma cutting	9										10	11	12			13								
Micro plasma 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			
ATTENTION! The term „heavy metals“ is used for steel, steel alloys, copper, copper alloys, etc.																								

ATTENTION! The term „heavy metals“ is used for steel, steel alloys, copper, copper alloys, etc.

Inhalt der Anleitung gemäß den Normen: EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / Direktiven PPE

Produzent: TOYA SA, ul. Soltyslowicka 13/15, 51-168 Wrocław

Beschreibung des Erzeugnisses: Gesichtsschutzmaske beim Schweißen mit automatischem Schweißfilter und manueller Abstimmung ist ein Schutzmittel der II. Kategorie für Augen und Gesicht, das für den individuellen Schutz der Augen und des Gesichts vor mechanischen und Lichtgefahren vorgesehen ist. Die Schutzmaske hat eine erhöhte mechanische Widerstandsfähigkeit. Sie schützt aber nicht vor Tropfen und Spritzern einer Flüssigkeit, vor dicken und feinen Staubeilchen, Gas sowie dem Lichtbogen beim elektrischen Schweißen. Die Schutzmaske wurde aus Polyamid PA66 gefertigt und mit einem Band ausgerüstet, das ihren Halt auf dem Kopf ermöglicht bzw. aus Polypropylen mit einer Baumwollpolsterung. Der Schweißfilter schützt das Augenlicht vor der Strahlung, die beim elektrischen Lichtbogen-Schweißen entsteht und besitzt eine Regelung des Verdunklungsgrades im Bereich von 9 – 13. Der Filter wird durch eine Scheibe aus Polykarbonat geschützt. Bei Personen, die gegen o.a. Materialien empfindlich sind, kann eine allergische Reaktion auftreten.

Haltbarkeit: Das Produkt hat keine bestimmte Haltbarkeitsdauer. Man muss auf den Verschleiß bei der Nutzung und Beschädigungen der Schutzelemente achten und sie gegebenenfalls entsprechend den in der Nutzungsanleitung enthaltenen Empfehlungen auswechseln.

Notifizierende Einheit: DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH, Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Deutschland

Erklärung der Bezeichnungen: GX, STHOR – Bezeichnung des Produzenten; 74480 – Katalognummer des Importeurs; EN 379 – Nr. der europäischen Norm bzgl. der automatischen Schweißfilter, EN 175 – Nr. der europäischen Norm bzgl. der Augen- und Gesichtsschutzmittel, die beim Schweißen verwendet werden; 4/9-13 GX 1/1/1/2 379 – Kennzeichnung des Schweißfilters mit manueller Einstellung des Schutzgrades: 4 – Nr. des hellen Zustands; 9 – Nr. des hellsten Dunkelzustands; 13 – Nr. des dunkelsten Zustands; 1 – optische Klasse; 1 – Klasse der Lichtstreuung; 1 – Klasse der Abweichung des Lichtdurchlässigkeitskoeffizienten; 2 – Klasse der Abhängigkeit des Lichtdurchlässigkeitskoeffizienten vom Winkel; GX 1 B CE / GX 1 F CE – äußere/innere Kennzeichnung der Schutzscheibe: 1 – optische Klasse; B – Schutz vor den Teilchen mit hoher Geschwindigkeit und mittlerer Energie, F – Schutz vor den Teilchen mit hoher Geschwindigkeit und niedriger Energie. CE – Zeichen der Konformität mit den Direktiven der neuen Vorgehensweise der EU, „i“ – informierende Bezeichnung, dass auch die ergänzenden Informationen durchgelesen werden müssen.

Nutzungsanleitung: Vor dem ersten Gebrauch der Schutzmaske muss man die Schutzfolie von der Schutzscheibe entfernen. Ein Verbleib der Folie auf der Schutzscheibe verringert die Durchsichtigkeit und stört die Wirkung des Schweißfilters. Die verschlissenen oder beschädigten Elemente sind nur gegen Originalteile auszuwechseln. Die Schutzmasken dürfen nicht eigenständig modifiziert werden. Der Gebrauch der Schutzmaske ist ebenso verboten, wenn beobachtet wird, dass irgendein Element Spuren einer Beschädigung trägt, verschlissen ist oder einen Wechsel erfordert.

Regelung des Tragsystems der Schutzmaske: Die Schutzmaske auf den Kopf setzen, im Bedarfsfall die Einstellung des oberen Bandes so regeln, dass die Schutzmaske sich auf der entsprechenden Höhe befindet. Das Stellrad, das sich hinten am den Kopf umgebenden Band befindet, eindrücken und danach drehen bzw. die entsprechende Länge einstellen, und zwar so, damit sie während der Arbeit nicht drückt und die Schutzmaske sich gleichzeitig bei den Kopfbewegungen nicht verschiebt. Mit den seitlichen Stellrädern regelt man die Kraft, die zum Absenken und Anheben der Schutzmaske benötigt wird. Werden die Stellräder gelöst, ist somit eine Regelung des Abstands der Schutzmaske vom Gesicht möglich. Die Regelung beruht auf dem Stoßen und danach dem Verschieben der Achse des Stellrades in die neue Position. Man muss auch dafür sorgen, dass beide Seiten auf die gleiche Position eingestellt werden. Über den Stellrädern befindet sich ein Bolzen, der die Einstellung des Winkels der Schutzmaske zur Stirn beim maximalen Absenken oder Anheben ermöglicht. Zwecks Regelung muss man die Schelle des Bolzens abziehen, das Regelement auf die neue Position verschieben und danach die Schelle wieder loslassen, so dass sie auf dem Bolzen blockiert. Man muss auch darauf achten, dass beide Regelemente einheitlich eingestellt sind.

Bedienung des automatischen Schweißfilters: Mit dem Hauptstellrad an der Seite des Schutzhelms ist der Verdunklungsgrad des Filters einzustellen. Die Einstellung des Stellrades auf die mit „GRIND“ bezeichnete Position schaltet die Funktionen der automatischen Verdunkelung aus und der Filter verbleibt unabhängig von den äußeren Bedingungen im hellen Zustand. Eine Wahl des dunklen Zustands im Bereich von 9 – 13 wird zu dem Ansprechen des Schweißfilters führen und er verdunkelt sich im Betriebsverlauf bis zum gewählten Zustand. Bei der Wahl des dunklen Zustands kann man sich nach der in der Anleitung enthaltenen Tabelle richten, welche die empfohlenen Schutzgrade beim Lichtbogen-Schweißen anzeigt.

Der Filter hat zwei zusätzliche Schalter zum Regeln. Der mit „DELAY“ bezeichnete Schalter ermöglicht die Änderung der Verzögerungszeit des Filters, d.h. der Zeit, in welcher der Filter auf die Veränderung der Lichtstärke reagiert. Die Regelung ist in drei Stufen möglich, wobei die Einstellung in der Position „FAST“ die schnellste Reaktion bezeichnet; „MIDDLE“ – die Mittlere; „SLOW“ – die langsamste Reaktion. Der mit „SENSITIVITY“ gekennzeichnete Schalter ermöglicht die Regelung der Empfindlichkeit, d.h. der Ansprechschwelle des Filters. Für die meisten Schweißarbeiten wird die Einstellung „MIDDLE“ empfohlen. In dem Fall, wenn die Notwendigkeit der Empfindlichkeitsregelung des Filters besteht, zum Beispiel zwecks Anpassung der Beleuchtungsstärke am Arbeitsplatz, muss man den Schalter auf die Position „LOW“ oder „HIGH“ stellen, wobei „LOW“ bedeutet, dass der Filter zum Verdunkeln eine größere Veränderung der Beleuchtung erfordern wird, und die Einstellung „HIGH“ bewirkt, dass der Filter bei einer geringeren Veränderung der Beleuchtung reagiert.

Wechsel der Schutzscheiben: In dem Fall, wenn Kratzer, Risse, matte Stellen oder andere Beschädigungen an den Schutzscheiben festgestellt werden, muss man sie gegen neue austauschen. Beim Wechseln der äußeren Scheibe, muss man die Scheibe in der Mitte des Randes beim Ausschnitt in der Schutzmaske abheben und danach aus den Halterungen der Maske ziehen. Die neue Scheibe leicht anbiegen und dann die seitlichen Kanten in die Halterungen der Schutzmaske schieben. Ähnlich ist beim Wechseln der inneren Schutzscheibe zu verfahren. Hinweis! Die Verwendung der Schutzmaske ohne Schutzscheiben ist verboten.

Austausch des Schweißfilters: Das Stellrad des dunklen Zustands des Filters ist auf eine der am weitesten am Rande liegenden Positionen zu stellen und zu demontieren, in dem man es von der Drehachse zieht. Jetzt schraubt man die Befestigungsmutter ab und demontiert das Potentiometer des Stellrades zur Regelung. Die Befestigungsschrauben des Filterrahmens sind auch abzuschrauben – den vorderen und den hinteren. Den Filter demontieren und durch einen neuen ersetzen. Die Montage des Filters ist in umgekehrter Reihenfolge durchzuführen, wobei auf die richtige Befestigung des Stellrades auf dem Potentiometer für die Regelung des dunklen Filterzustands zu achten ist.

Funktionsbetrieb mit der Schweißerschutzmaske: Der in der Schutzmaske montierte Filter spricht automatisch an, wenn er mit einem beim Schweißen entstehenden elektrischen Lichtbogen in Berührung kommt. Reaktionszeit 1/15 000 sekundy. Vor dem Beginn des Schweißens muss man sich davon überzeugen, dass das Stellrad auf den für die Art des ausgeführten Schweißens angemessenen dunklen Zustand eingestellt ist. Wenn während des Schweißens beobachtet wird, dass der Filter sich nicht automatisch verdunkelt, dann muss man sofort die Arbeit unterbrechen und den Filter ausregeln. Wenn trotz der Regelung der Filter nicht reagiert, dann muss man sich mit einem dazu berechtigten Servicedienst in Verbindung setzen. Der Funktionsbetrieb mit einem inaktiven Schweißfilter kann zu einer irreparablen Schädigung des Augenlichts führen. Bereich der Betriebstemperatur der Umgebung von -5 °C bis zu +55 °C. Der Filter ist beim Laserschweißen nicht für den Schutz des Augenlichts vorgesehen.

Betriebsanleitung: Die Meßfühler des Filters müssen in einem sauberen Zustand gehalten werden und sie dürfen nicht verdeckt werden. Im automatischen Schweißfilter mit manueller Abstimmung – der maximale und minimale Schutzgrad ist dann gegeben, wenn die Abstimmung auf Null eingestellt ist. Die Augenschutzmittel, die auch vor dem Zusammenstoßen mit den Teilchen mit hoher Geschwindigkeit schützen und die auch zusammen mit den standardmäßigen Heilbrillen getragen werden, können den Stoß übertragen und somit eine Gefährdung für den Nutzer hervorrufen.

Hinweis! Wenn der Schutz vor einer Partikelkollision mit hoher Geschwindigkeit und bei extremen Temperaturen erforderlich ist, dann muss das gewählte Augenschutzmittel mit dem Buchstaben T direkt nach dem Buchstaben, der das Kollisionssymbol bestimmt, gekennzeichnet werden, d.h. FT, BT oder AT. Wenn der Buchstabe, der das Kollisionssymbol bestimmt, sich nicht direkt vor dem Buchstaben T befindet, dann darf das Augenschutzmittel nur für den Schutz vor den Teilchen mit einer hohen Geschwindigkeit und bei Raumtemperatur verwendet werden.

Wartung und Lagerung: Nach Beendigung der Arbeit muss man die Schutzmaske mit einem weichen und feuchten Lappen reinigen. Größere Verunreinigungen sind mit Seifenwasser zu beseitigen und mit einem Lappen abzutrocknen. Es dürfen keine Reinigungsmittel verwendet werden, die Kratzer hervorrufen und auch keine Lösungsmittel zum Reinigen des Filters und der Schutzmaske. Der Schweißfilter darf nicht ins Wasser getaucht werden. Das Erzeugnis ist in den mitgelieferten Einheitsverpackungen in einem dunklen, trockenen, belüfteten und geschlossenen Raum zu lagern. Während der Lagerung darf der Temperaturbereich von -20 °C bis +70 °C nicht überschritten werden. Außerdem ist das Produkt vor Staub und anderen Verunreinigungen (Folienbeutel, Tüten itp.) sowie vor mechanischen Beschädigungen zu schützen. Transport – in den mitgelieferten Einheitsverpackungen, in Kartons und mit geschlossenen Transportmitteln.

Tabelle der empfohlenen Schutzgrade, die beim Lichtbogenschweißen angewandt werden

Verfahren	Stromstärke [A]																						
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600		
Mantelelektroden	8							9		10			11			12			13			14	
MAG	8								9		10			11			12			13			14
TIG	8					9			10		11			12			13						
MIG für Schwermetalle	9									10			11			12		13			14		
MIG für leichte Legierungen	10											11			12		13			14			
Elektrobohlen	10											11			12		13		14		15		
Plasmastromschweißen	9									10		11		12			13						
Mikroplasmashweißen	4		5		6		7		8		9		10			11		12					
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600		
HINWEIS: Den Begriff „Schwermetalle“ verwendet man für Stahl, Stahllegierungen, Kupfer, Kupferlegierungen, usw.																							

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

Содержание инструкции соответствует стандартам: EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / Директиве СИЗ

Импортер / уполномоченный представитель: TOYA SA, ул. Солтысовицка, 13/15, 51-168, Вроцлав

Описание продукта: Маска сварщика с автоматическим светофильтром с ручной регулировкой является средством защиты глаз и лица II категории, предназначенным для индивидуальной защиты глаз и лица от механических повреждений и светового излучения. Маска имеет повышенную механическую прочность. Маска не защищает от капель и брызг жидкостей, крупных и мелких частиц пыли, газа и электрической дуги, возникающей при коротком замыкании. Маска изготовлена из полиамида PA66 и оснащена оголовьем с ремнем из полипропилена с хлопчатобумажной подкладкой. Сварочный светофильтр защищает глаза от излучения, возникающего во время сварки электрической дугой, и имеет регулировку степени затемнения в диапазоне 9-13. Фильтр защищен смотровым стеклом из поликарбоната. У людей, страдающих аллергией на вышеуказанные материалы, могут возникнуть аллергические реакции.

Срок годности: Срок годности изделия неограничен. Необходимо обращать внимание на износ и повреждения элементов маски. Замену необходимо выполнять согласно указаниям, содержащимся в инструкциях по эксплуатации.

Центр по сертификации DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH, Alboinstraße 56, 12103 Берлин, Германия

Объяснение обозначений: GX, STHOR - маркировка производителя и импортера; 74480 - номер в каталоге импортера; EN 379 - номер европейского стандарта для сварочных автоматических светофильтров, EN 175 - номер европейского стандарта для средств защиты глаз и лица, используемых во время сварки; 4/9-13 GX 1/1/2 379 - маркировка сварочного светофильтра с ручной настройкой степени защиты: 4 - яркое состояние; 9 - наиболее яркое темное состояние; 13 - наиболее темное состояние; 1 - оптический класс; 1 - класс рассеяния света; 1 - класс отклонения коэффициента пропускания света; 2 - класс зависимости коэффициента пропускания света от угла; GX 1 B CE / GX 1 F CE - маркировка наружного / внутреннего защитного смотрового стекла: 1 - оптический класс, B - защита от высокоскоростных частиц со средней энергией, F - защита от высокоскоростных частиц с низкой энергией. CE - знак соответствия директивам нового подхода EC, „I” обозначение, указывающее на необходимость прочтения дополнительной информации.

Инструкция по эксплуатации: Перед первым использованием маски необходимо снять защитную пленку с защитного смотрового стекла. Пленка, оставленная на смотровом стекле, снижает прозрачность и препятствует нормальному функционированию сварочного светофильтра. Изношенные или поврежденные элементы необходимо заменять только на оригинальные части. Не модифицировать самостоятельно маску. Запрещается использовать маску в случае обнаружения повреждения или износа какого-либо элемента, а также при необходимости его замены.

Регулировка оголовья: Надеть маску на голову и при необходимости отрегулировать верхний ремень так, чтобы маска находилась на соответствующей высоте. Нажать на регулятор, расположенный сзади ремня оголовья. Затем, оборачивая регулятор, установить длину ремня так, чтобы оголовье не пережимало голову во время работы, и одновременно, чтобы маска не дwigалась во время движений головы. Боковыми ручками отрегулировать усилие, необходимое для поднимания и опускания маски. Ослабляя ручки, можно отрегулировать расстояние маски от лица. Для регулировки необходимо нажать на ручку, а затем переместить ее ось в новое положение. Следует проследить, чтобы ручки с обеих сторон были установлены в одинаковую позицию. Над ручками находятся стержни, позволяющие установить угол наклона маски при максимальном ее поднимании и опускании. Для регулировки необходимо потянуть зажим стержня, переместить регулятор в новое положение, а затем отпустить зажим, заблокировав стержень. Следует обратить внимание, чтобы оба регулирующих элемента были установлены одинаково.

Эксплуатация автоматического сварочного светофильтра: Главным регулятором сбоку шлема установить степень затемнения светофильтра. При установке переключателя в положение “GRIND” функция автоматического затемнения выключится, и независимо от внешних условий светофильтр будет оставаться светлым. Выбор степени затемнения из диапазона от 9 до 13 приведет к включению сварочного светофильтра. Во время работы он потемнеет в соответствии с выбранным уровнем. Для выбора степени затемнения можно использовать таблицу в инструкции, где приведены рекомендованные степени защиты при дуговой сварке.

Фильтр имеет два дополнительных регулировочных переключателя. Переключатель с надписью “DELAY” позволяет изменить время задержки светофильтра. То есть время, на протяжении которого светофильтр среагирует на изменение интенсивности света. Предусмотрено три уровня регулировки: “FAST” - наиболее быстрая реакция; “MIDDLE” - средняя; “SLOW” - самая медленная реакция. Переключатель с надписью “SENSITIVITY” позволяет регулировать чувствительность, то есть порог срабатывания светофильтра. Для большинства сварочных работ рекомендуется устанавливать положение “MIDDLE”. При необходимости настроить чувствительность светофильтра, например, для адаптации к интенсивности света на рабочем месте переключатель следует установить в положение “LOW” или “HIGH”, где “LOW” предусматривает необходимость большего изменения интенсивности света для срабатывания светофильтра, а в положении “HIGH” он среагирует при меньшем изменении освещения.

Замена защитных смотровых стекол: При обнаружении царапин, трещин, матовости или других повреждений защитных смотровых стекол их необходимо заменить новыми. Для замены наружного стекла, его необходимо приподнять по центру кромок в месте выреза в маске, а затем вынуть стекло из держателей маски. Новое стекло слегка согнуть, а затем вставить боковые кромки в держатели маски. Аналогично действовать при замене внутреннего защитного стекла. Внимание! Запрещается использовать маску без защитных смотровых стекол.

Замена сварочного светофильтра: Ручку регулятора степени затемнения светофильтра установить в одно из крайних положений и демонтировать, сняв ее с оси. Отвинтить фиксирующую гайку и демонтировать потенциометр ручки регулятора. Отвинтить крепежные винты рамки светофильтра - передний и задний. Демонтировать светофильтр и заменить его новым. Монтаж светофильтра выполнить в обратном порядке, обращая внимание на правильную установку ручки на потенциометре регулятора степени затемнения светофильтра.

Работа с маской сварщика: Установленный в маске светофильтр сработает автоматически в случае освещения его образованной во время сварки электрической дугой. Время реакции составляет 1/15 000 секунды. Перед сваркой следует убедиться, что ручка

регулятора установлена в положение затемнения, соответствующее типу выполняемой сварки. Если в процессе работы окажется, что светофильтр не затемняется автоматически, необходимо немедленно прекратить работу и отрегулировать светофильтр. Если после регулировки светофильтр не работает должным образом, следует обратиться в авторизованный сервисный центр. Запрещается использовать неработающий сварочный светофильтр, это может привести к необратимому повреждению глаз. Диапазон температуры окружающей среды от -5° С до +55° С. Фильтр не предназначен для защиты глаз во время лазерной сварки.

Инструкции по эксплуатации: Датчики светофильтра необходимо содержать в чистоте и не закрывать их. В автоматическом сварочном светофильтре с ручной настройкой максимальная и минимальная степень защиты достигается, когда регулятор установлен в нулевое положение. Средства защиты глаз от ударов высокоскоростных частиц при одновременном использовании с обычными терапевтическими очками могут передавать удар и создавать, таким образом, опасность для пользователя.

Внимание! Если требуется защита от ударов высокоскоростных частиц при экстремальных температурах, избранные средства защиты глаз в своей маркировке должны иметь букву Т непосредственно после буквы, определяющей защиту высокоскоростных частиц, то есть FT, VT или AT. Если непосредственно после буквы, обозначающей защиту от высокоскоростных частиц, нет буквы Т, тогда средство защиты глаз можно использовать только для защиты от высокоскоростных частиц при комнатной температуре.

Техническое обслуживание и хранение: После окончания работы маску необходимо протереть мягкой влажной тканью. Более сильные загрязнения устранять с помощью воды и мыла. Затем вытереть тканью. Не применять моющие средства, которые могут оставить на маске царапины. Не использовать растворители для чистки светофильтра и маски. Не погружать в воду сварочный светофильтр. Продукт следует хранить в заводской единичной упаковке в темном, сухом, проветриваемом и закрытом помещении. Хранить при температуре от -20°С до +70°С. Беречь от пыли, грязи и других загрязнений (в полиэтиленовых мешках, сумках и т.д.). Беречь от механических повреждений. Транспортировка - в заводской единичной упаковке, в коробках, в закрытых транспортных средствах.

Таблица рекомендованных степеней защиты при дуговой сварке

Процесс	Интенсивность тока [А]																								
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600				
Покрывые электроды	8							9	10			11		12			13			14					
MAG	8							9	10	11			12			13			14						
TIG	8					9			10		11			12			13								
MIG тяжелых металлов	9									10			11			12		13		14					
MIG для легких сплавов	10											11		12		13		14							
Электроды	10											11		12	13		14		15						
Плазменная резка	9											10	11	12			13								
Микроплазменная сварка	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13															
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600				
ВНИМАНИЕ! Термин "тяжелые металлы" относится к стали, легированной стали, меди, медных сплавов, и др.																									

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

Зміст інструкції відповідає стандартам: EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / Директиви 313

Імпортёр / уповноважений представник: TOYA SA , вул. Солтисовічка, 13/15, 51-168, Вроцлав.

Опис продукту: Маска зварника з автоматичним світлофільтром з ручним регулюванням є засобом захисту очей та обличчя II категорії, призначеним для індивідуального захисту очей та обличчя від механічних ушкоджень і світлового випромінювання. Маска має підвищену механічну міцність. Маска не захищає від крапель і бризок рідин, великих і дрібних частинок пилу, газу та електричної дуги, що виникає при короткому замиканні. Маска виготовлена з поліаміду PA66 і оснащена наголовником з ремнем з поліпропілену з бавовняною підкладкою. Зварювальний світлофільтр захищає очі від випромінювання, що виникає під час зварювання електричною дугою, і має регулювання ступеня затемнення в діапазоні 9-13. Фільтр захищений оглядовим склом з полікарбонату. У людей, які страждають алергією на вищевказані матеріали, можуть виникнути алергічні реакції.

Термін придатності: Термін придатності виробу необмежений. Необхідно звертати увагу на знос і пошкодження елементів маски. Заміну необхідно виконувати згідно з вказівками, що містяться в інструкціях з експлуатації.

Центр сертифікації: DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH, Alboinstraße 56, 12103, Берлін, Німеччина

Пояснення маркування: GX, STHOR - маркування виробника та імпортера; 74480 - номер у каталозі імпортера; EN 379 - номер європейського стандарту для зварювальних автоматичних світлофільтрів, EN 175 - номер європейського стандарту для засобів захисту очей і обличчя, що використовуються під час зварювання; 4/9-13 GX 1/11/12 379 - маркування зварювального світлофільтра з ручним налаштуванням ступеня захисту: 4 - яскравий стан; 9 - найяскравіший темний стан; 13 - найтемніший стан; 1 - оптичний клас; 1 - клас розсіювання світла; 1 - клас відхилення коефіцієнта пропускання світла; 2 - клас залежності коефіцієнта пропускання світла від кута; GX 1 B CE / GX 1 F CE - маркування зовнішнього / внутрішнього захисного оглядового скла: 1 - оптичний клас, B - захист від високошвидкісних частинок з середньою енергією, F - захист від високошвидкісних частинок з низькою енергією. CE - знак відповідності директивам нового підходу ЄС, "i" позначення, яке вказує на необхідність ознайомлення з додатковою інформацією.

Інструкція з експлуатації: Перед першим використанням маски необхідно зняти захисну плівку з захисного оглядового скла. Якщо її залишити - це знизить прозорість скла і перешкоджатиме нормальному функціонуванню зварювального світлофільтра. Зношені або пошкоджені елементи необхідно замінювати лише на оригінальні частини. Заборонено самостійно модифікувати маску. Заборонено використовувати маску в разі виявлення пошкодження або зносу будь-якого елементу, а також при необхідності його заміни.

Регулювання наголовника: Одягнути маску на голову і при потребі відрегулювати верхній ремінь так, щоб маска перебувала на відповідній висоті. Натиснути на регулятор, розташований ззаду ремня наголовника. Потім, обертаючи регулятор, встановити таку довжину ремня, щоб наголовник не перетискав голову під час роботи, й одночасно, щоб маска не рухалася під час рухів голови. Бічними ручками відрегулювати зусилля, необхідне для піднімання і опускання маски. Послаблюючи ручки, можна відрегулювати відстань маски від обличчя. Для цього потрібно натиснути на ручки, а потім перемістити її віль в нове положення. Слід простежити, щоб ручки з обох боків були встановлені в однакових позиціях. Над ручками знаходяться стержні, що дозволяють встановити кут нахилу маски при максимальному її підніманні і опусканні. Для регулювання необхідно потягнути затиск стержня, перемістити регулятор в нове положення, а потім відпустити затиск, заблокувавши стержень. Слід звернути увагу, щоб обидва регулюючих елементи були встановлені однаково.

Експлуатація автоматичного зварювального світлофільтра: Головним регулятором, який розташований збоку шолома, потрібно встановити ступінь затемнення світлофільтра. Якщо встановити ручку в положення „GRIND“, тоді вимкнеться функція автоматичного затемнення і незалежно від зовнішніх умов світлофільтр буде залишатися світлим. Вибір ступеня затемнення з діапазону від 9 до 13 призведе до ввімкнення зварювального світлофільтра. Під час роботи він потемніє відповідно до обраного ступеня. Для вибору ступеня затемнення можна використовувати таблицю з інструкції, де наведені рекомендовані ступені захисту при дуговому зварюванні.

Фільтр має два додаткових регулювальних перемикача. Перемикач „DELAY“ дозволяє змінити час затримки світлофільтра. Тобто час, протягом якого світлофільтр зреагує на зміну інтенсивності світла. Передбачено три рівні регулювання: „FAST“ найшвидша реакція; „MIDDLE“ – середня; „SLOW“ – найповільніша реакція. Перемикач „SENSITIVITY“ дозволяє регулювати чутливість, тобто поріг спрацювання світлофільтра. Для більшості зварювальних робіт рекомендується встановлювати положення „MIDDLE“. При необхідності налаштувати чутливість світлофільтра, наприклад, для адаптації до інтенсивності світла на робочому місці, перемикач слід встановити в положення „LOW“ або „HIGH“, де „LOW“ передбачає необхідність сильнішої зміни інтенсивності світла для спрацювання світлофільтра, а в положенні „HIGH“ він зреагує при слабшій зміні освітлення.

Заміна захисних оглядових стекел: При виявленні подряпин, тріщин, матовості або інших ушкоджень захисних оглядових стекел, їх необхідно замінити новими. Для заміни зовнішнього скла, його потрібно підняти з краю по середині в місці вирізу в масці, а потім витягнути скло з тримачів маски. Нове скло трішки зігнути, а потім вставити бічні краї у тримачі маски. Аналогічно діяти при заміні внутрішнього захисного скла. **Увага!** Забороняється використовувати маску без захисних оглядових стекел.

Заміна зварювального світлофільтра: Ручку регулятора ступеня затемнення світлофільтра встановити в одне з крайніх положень і демонтувати, знявши її з осі. Відкрутити гайку кріплення і демонтувати потенціометр ручки регулятора. Відкрутити гвинти кріплення рамки світлофільтра - передній і задній. Демонтувати світлофільтр і замінити його новим. Монтаж світлофільтра виконати в зворотному порядку, звертаючи увагу на правильну установку ручки на потенціометрі регулятора ступеня затемнення світлофільтра.

Робота з маскою зварника: Встановлений у масці світлофільтр спрацює автоматично в разі освітлення його електричною дугою, утвореною під час зварювання. Час реакції становить 1/15 000 секунди. Перед зварюванням слід переконатися, що ручка регулятора встановлена в положення затемнення, яке відповідає типу зварювання, що здійснюється у даний момент. Якщо в процесі роботи виявиться, що світлофільтр не затемнюється автоматично, необхідно негайно припинити роботу і відрегулювати світлофільтр. Якщо після регулювання світлофільтр далі не працюватиме належним чином, тоді слід звернутися до авторизованого сервісного центру. Заборонено використовувати несправний зварювальний світлофільтр - це може призвести до незворотного пошкодження очей. Діапазон температури навколишнього середовища від -5°С до +55°С. Фільтр не призначений для захисту очей під час лазерного зварювання.

Інструкції з експлуатації: Датчики світлофільтру необхідно утримувати в чистоті і не закривати їх. В автоматичному зварювальному світлофільтрі з ручним налаштуванням максимальний і мінімальний ступінь захисту досягається тоді, коли регулятор встановлений в нульове положення. Засоби захисту очей від ударів високошвидкісних частинок при одночасному використанні звичайних терапевтичних окулярів можуть передавати удар, а відтак створювати небезпеку для користувача.

Увага! Якщо потрібен захист від ударів високошвидкісних частинок при екстремальних температурах, обрані засоби захисту очей в своєму маркуванні повинні мати букву Т безпосередньо після букви, що визначає рівень захисту від високошвидкісних частинок, тобто FT, VT або AT. Якщо ж безпосередньо після букви, що визначає рівень захисту від високошвидкісних частинок, букви Т немає, тоді цей засіб захисту очей можна використовувати тільки для захисту від високошвидкісних частинок при кімнатній температурі.

Технічне обслуговування і зберігання: Після закінчення роботи маску необхідно протерти м'якою вологою тканиною. Сильніші забруднення усувати за допомогою води й мила. Потім витерти тканиною. Не застосовувати миючі засоби, які можуть залишити на масці подряпини. Не використовувати розчинники при чищенні світлофільтра і маски. Не занурювати зварювальний світлофільтр у воду. Продукт слід зберігати в заводській одиничній упаковці в темному, сухому, провітрюваному і закритому приміщенні. Зберігати при температурі від -20 °C до +70 °C. Берегти від пилу, бруду та інших забруднень (в поліетиленових мішках, сумках тощо). Берегти від механічних ушкоджень. Транспортування - у заводській одиничній упаковці, в коробках, закритими транспортними засобами.

Таблиця рекомендованих ступенів захисту при дуговому зварюванні

Процес	Інтенсивність струму [A]																							
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			
Покриті електроди	8						9			10			11			12			13			14		
MAG	8						9			10			11			12			13			14		
TIG	8						9			10			11			12			13			14		
MIG важких металів	9									10			11			12			13			14		
MIG для легких сплавів	10												11			12			13			14		
Електроди	10												11			12			13			14		
Плазмове різання	9									10			11			12			13					
Мікро плазмове зварювання	4		5		6		7		8		9		10			11			12					
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			

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

Instrukcijos turinys pagal normas: EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / Direktyvos PPE

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

Gaminio aprašymas: II kategorijos suvirintojo veido apsaugos skydelis su automatinio užtamsinimo filtru ir su rankinio derinimo funkcija yra skirtas individualiai akių ir veido apsaugai nuo mechaninių pažeidimų ir aštrios šviesos poveikio pavojaus. Skydelis turi padidintą mechaninį atsparumą. Skydelis neapsaugo nuo skystiško lašų ir pūslų, stambių ir smulkių dulkių dalelių, dujų arba nuo elektros lanko kylančio trumpo elektros sujungimo metu. Skydelis yra pagamintas iš poliamido PA66 ir yra aprūpintas polipropilene juosta su medvilnės išklota, kurios dėka skydelis yra stabiliai pritvirtinamas prie galvos. Skydelyje įtaisytas filtras apsaugo akis nuo stipraus spinduliuavimo kylančio elektro-lankinio suvirinimo metu ir turi užtamsinimo laipsnio reguliavimo galimybę 9-13 diapazone. Filtras yra apsaugotas polikarboninio stikliuko plokštelė. Asmenys su padidintu jautrumu šių medžiagų atžvilgiu gali patirti alerginę reakciją.

Ilgalaikis kumas: Gaminyje neturi apibrėžto ilgalaikis kumo. Reikia kreipti dėmesį į eksploatacinį skydelio susidėvėjimą ir tikrinti ar jo elementai nėra pažeisti. Skydelį keisti vadovaujantis vartojimo instrukcijoje pateiktais nurodymais.

Notifikuotas vienetas: DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH, Alboinstraße 56, 12103 Berlynas, Vokietija

Ženklinių paaiškinimas: GX, STHOR – gamintojo ir importuotojo paženklinimas; 74480 – importuotojo katalogo numeris; EN 379 – suvirinimo skydelių automatinio filtrų Europos normos numeris, EN 175 – suvirinimo metu taikomų akių ir veido apsaugos priemonių Europos normos numeris; 4/9-13 GX 1/11/12 379 – suvirinimo skyde taikomo filtro su rankiniu užtamsinimo nustatymu ženklinis: Nr. 4 - šviesi būklė; Nr. 9 - šviesiausia tamsumo būklė; Nr. 13 - tamsiausia būklė; 1 – optinė klasė; 1 – šviesos sklaidymo klasė; 1 – šviesos pralaidumo koeficiento nukrypimo klasė; 2 - šviesos pralaidumo koeficiento priklausomumo nuo kampo klasė; GX 1 B CE / GX 1 F CE – išorinio / vidinio apsauginio stikliuko paženklinimas: 1 – optinė klasė, B – apsauga nuo didelio greičio ir vidutinės energijos dalelių, F – apsauga nuo didelio greičio ir mažos energijos dalelių. CE – atitiktis su naujo EB požiūrio direktyvomis ženklas, „i“ paženklinimas informuojantis, kad turi būti perskaityta papildoma informacija.

Naudojimo instrukcija: Prieš pirmą apsauginio skydelio panaudojimą reikia nuo apsauginio stikliuko pašalinti apsauginę plėvelę. Nenuėmus nuo apsauginio stikliuko plėvelės, filtro permatomumas bus sumažintas ir filtro funkcionavimas sutrikdytas. Sudėvėtas arba pažeistas elementus keisti tik originaliomis dalimis. Savarankiškai apsauginio skydelio modifikuoti negalima. Jeigu liko pastebėta, kad kuris nors suvirintojo apsauginio skydelio elementas turi pažeidimo pėdsakus, yra sudėvėtas arba reikalauja pakeitimo, tokio skydelio naudojimas yra draudžiamas.

Skydelio nešančiosios sistemos reguliavimas: Skydelį uždėti ant galvos ir įjungti reikia – sureguliuoti viršutinės juostos ilgį taip, kad skydelis atsitartų atitinkamame aukštyje veido atžvilgiu. Galvą apjuosiančios juostos užpakalinėje dalyje esančią rankenėlę įspausti ir sukanant ją sureguliuoti juostos ilgį taip, kad nespaustų galvos darbo metu ir tuo pat metu, kad judinant galvą skydelis neslankiotų. Šoninėmis rankenėlėmis sureguliuoti jėgą reikalingą skyduliui atlošti ir nuleisti. Palaisvinus abi rankenėles galima sureguliuoti skydelio atstumą nuo veido. Sureguliuojami tikslu reikia pastumti palaisvintą rankenėlę ašį į naują poziciją ir ją užfiksuoti. Atkreipti dėmesį, kad abi pusės būtų nustatytos tokioje pačioje pozicijoje. Virš rankenėlių yra strypai, kurie leidžia nustatyti kaktos apsaugos kampą esant maksimaliai atloštam arba nuleistam skyduliui. Reguliavimo tikslu reikia atitraukti strypo apkabą, perstumti reguliavimo elementą į naują poziciją, o po to apkabą atleisti, kad užsiblokuotų ant strypo. Reikia žiūrėti, kad abu reguliavimo elementai būtų nustatyti vienodai.

Suvirinimo skydelio automatinio filtro aptarnavimas: Pagrindinės šalmos šone esančios rankenėlės pagalba reikia nustatyti filtro užtamsinimo laipsnį. Rankenėlės nustatymas „GRIND“ pozicijoje išjungs automatiško užtamsinimo funkciją ir nepriklausomai nuo išorinių sąlygų filtras liks šviesioje būklėje. Tamsios būklės pasirinkimo 9 – 13 diapazone pasekmėje suveiks filtro užtamsinimo funkcija ir darbo metu jis tamsės iki pasirinkto lygio. Pasirenkant tamsią būklę, galima vadovautis instrukcijoje esančia lentele, kuri rodo rekomenduojamus akų apsaugos lygius lankinio suvirinimo metu.

Filtras turi du pagalbinus reguliavimo perjungiklius. Perjungiklis su užrašu „DELAY“ leidžia keisti filtro suveikimo uždelimo laiką. Tai yra laikas per kurį filtras sureaguos šviesos intensyvumui pasikeitus. Reguliavimas yra galimas trim laipsniais, kur pozicijos „FAST“ nustatymas reiškia greičiausią reakciją; „MIDDLE“ – vidutinę, o „SLOW“ – lėčiausią. Perjungiklis su paženklinimu „SENSITIVITY“ leidžia sureguliuoti jautrumą, t.y. filtro suveikimo slenkstį. Daugumai suvirinimo darbų rekomenduojama nustatyti „MIDDLE“ poziciją. Tuo atveju kai prireiks sureguliuoti filtro jautrumą, pavyzdžiui tam, kad prisitaikyti prie apšvietimo darbo vietoje, reikia perjungiklį perstatyti į „LOW“ arba į „HIGH“ poziciją, kur „LOW“ reiškia, kad filtras užtamsinimo lygio pakeitimui reikalaus didesnio apšvietimo pasikeitimo, o nustatymo į „HIGH“ poziciją pasekmėje filtras sureaguos esant mažesniais apšvietimo pasikeitimui.

Apsauginių stiklų keitimas: Pastebėjus ant apsauginio stikliuko įdrėskimus, įtrūkimus arba pablogėjus skaidrumui arba kitokių jo pažeidimų atveju stiklų reikia pakeisti nauju. Išoriniai stiklų pakeisti reikia kilstelėti jo kraštą per vidurį prie skydelio išpjovos, o po to ištraukti iš skydelio griovelio. Naują stiklų kiek išgaubti, o po to jo šonines briaunas įkišti į skydelio griovelius. Panašią procedūrą atlikti keičiant vidinį apsauginį filtro stiklų. Dėmesio! Skydelio naudojimas be apsauginių stiklų yra draudžiamas.

Suvirinimo skydelio filtro keitimas: Tamsios būklės filtro perjungiklį nustatyti į vieną iš kraštutinių pozicijų ir išmontuoti filtrą nuimant jį nuo apsisukimo ašies. Atsukti tvirtinimo varžlę ir išmontuoti reguliavimo rankenėlės potenciometrą. Atsukti filtro rėmelių tvirtinimo varžtus – priekinį ir užpakalinį. Filtrą išmontuoti ir pakeisti jį nauju. Filtrą montuoti atvirkščia tvarka, kreipiant dėmesį į taisyklą rankenėles pritvirtinti prie filtro tamsios būklės reguliavimo potenciometro.

Darbas su suvirinimo skydeliu: Apsauginiame skydelyje įmontuotas filtras automatiškai suveiks apšvietus jį suvirinimo metu šviečiančia elektros lanko šviesa. Reakcijos laikas - 1/15 000 sekundės. Prieš pradėdant suvirinimą reikia įsitikinti ar rankenėlė yra nustatyta į tamsią, tinkamą ketinamam suvirinimo tipui būklę. Jeigu darbo metu bus pastebėta, kad filtras netamsėja automatiškai, reikia tuojau pat darbą nutraukti ir filtrą sureguliuoti. Jeigu nežiūrint sureguliuoti filtras nefunkcionuoja taisykliai, reikia susikontaktuoti su specializuotu servisu. Dirbti su nefunkcionuojančiu suvirinimo skydelio filtru draudžiama, to pasekmėje rega gali būti negrįžtamai pažeista. Darbo temperatūrų diapazonas yra ribose nuo -5°C iki +55°C. Filtras nėra skirtas apsaugoti regą lazerinio suvirinimo metu.

Eksploatavimo instrukcijos: Filtro jutiklius reikia laikyti šviesoje būklėje ir jų neuždengti. Automatiname suvirinimo filtre su rankiniu priderinimu – maksimalus ir minimalus apsaugos laipsnis yra tada, kai priderinimas yra nustatytas į nulinę poziciją. Akių apsaugos priemonės,

kurios apsaugo nuo didelio greičio dalelių smūgių, nešiojamos kartu su standartiniais gydomaisiais akiniais, gali smūgius pernešti ir tuo būdu sukelti pavojų vartotojui.

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

Konservavimas ir laikymas: Užbaigus darbą skydelį reikia nuvalyti minkšto drėgno skudurėlio pagalba. Didesnius suteršimus šalinti vandens su muilu pagalba ir po to nusausti skudurėliu. Nenaudoti valiklių galinčių sukelti subraižymus. Filtro ir skydelio valymui nenaudoti tirpiklių. Suvirinimo skydelio filtro nenardinti į vandenį. Gaminį laikyti vienetinėje originalioje pakuotėje, tamsioje, sausoje, vėdinamoje ir uždaroje patalpoje. Laikymo metu neperžengti temperatūros diapazono nuo -20°C iki +70°C ribų. Saugoti nuo dulkių ir kitų teršalų (plėvelių maišai, pakuotės ir pan.). Saugoti nuo mechaninių pažeidimų. Transportas – originaliose vienetinėse pakuotėse, kartonuose, uždaroje transporto priemonėje.

Lentelė su rekomenduojamais apsaugos laipsniais elektrolankinio suvirinimo atveju.

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

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

Instrukcijas saturs pēc normām: EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / Direktīvas PPE

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

Produkta apraksts: Metināšanas sejas aizsardzība ar automātisku metināšanas filtru ar rokas regulēšanu ir acu un sejas II. kategorijas aizsardzības līdzeklis, paredzēts individuālai acu un sejas aizsardzībai no mehāniskiem un gaisa riskiem. Aizsardzībai ir augstāka mehāniska izturība. Aizsardzība nesargā no šķidruma pilieniem un šļakstiem, rupjām un smalkām putekļu daļiņām, gāzēm un elektrisku loku. Aizsardzība tika izgatavota no PA66 poliamīda un ir apgādāta ar polipropilēna ar kovilvas ieliktņiem lenti vieglākai tīrīšanai un galvas. Metināšanas filtrs sargā redzi no izstarojuma metināšanas laikā ar elektrisku loku, un var būt regulēts diapazonā no 9 līdz 13. Filtru sargā polikarbonāta stikls. Ja personas ir jutīgas pret i.m. materiāliem, var rasties alerģiskā reakcija.

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

Reģistrētā vienība: DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH, Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Vācija

Apzīmējumu paskaidrojums: GX, STHOR - ražotāja un importētāja apzīmējums; 74480 - importētāja kataloga numurs; EN 379 - eiropiešu specifikācija metināšanas filtriem ar pārslēdzamu gaismas vadīšanu, EN 175 - eiropiešu specifikācija acu un sejas aizsarglīdzekļiem metināšanas un ar to saistīto procesu laikā; 4/9-13 GX 1/1/1/2 379 - metināšanas filtra apzīmēšana ar aizsardzības līmeņa rokas uzstādīšanu: 4 - gaisa līmeņa numurs; 9 - visgaismākā tumša līmeņa numurs; 13 - vistumšākā līmeņa numurs; 1 - optiskā klase; 1 - gaismas izkliedēšanas klase; 1 - gaismas caurlaidības koeficienta atkāpes klase; 2 - gaismas caurlaidības koeficienta atkāpes no leņķa klase; GX 1 B CE / GX 1 F CE - ārējā/iekšējā aizsardzības stikla apzīmēšana: 1 - optiskā klase, B - aizsardzība no daļiņām ar lielu ātrumu un vidēju enerģiju, F - aizsardzība no daļiņām ar lielu ātrumu un zemu enerģiju. CE - EK jaunas pieejas direktīvu atbilstības zīme, „i” apzīmējums ar informāciju, ka jābūt salastīta papildu informācija.

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

Aizsardzības nesošas sistēmas regulēšana: Novietot aizsardzību uz galvas, ja nepieciešami, noregulēt augšējo lenti, lai aizsardzība būtu uzstādīta uz attiecīgā augstuma. Piespiest regulētāju gaismas lentes aizmugurē, pēc tam rotējot, noregulēt garumu, lai nebūtu pārāk šaura darba laikā, un lai vienlaicīgi aizsardzība nevarētu pārvietoties galvas kustības laikā. Ar sānu regulētājiem noregulēt spēku, nepieciešamu aizsega nolaišanai un pacelšanai. Pēc regulētāju atslābināšanas ir iespējama atālluma no sejas regulēšana. Regulēšana var būt veikta pastumšot, un pēc tam pārvietojot regulētāja asi uz jaunu pozīciju. Ievērot, lai abas puses būtu atāllinātas ar vienādu atāllumu. Vīrs regulētājiem atrodas tapas, kuras atļauj noregulēt pieres aizsardzības leņķu maksimālas nolaišanas un pacelšanas laikā. Regulēšanai atvīkt stienā aptverī, pārvietot regulēšanas elementu uz jaunu pozīciju, pēc tam atbrīvot aptveri, lai nobloķētu stieni. Kontrolēt, lai abi regulēšanas elementi būtu vienādi uzstādīti.

Automātiskā metināšanas filtra apkalpošana: Ar sānu galveno regulācijas kloķi uzstādīt filtra tumšošanas līmeni. Kloķa uzstādīšana pozīcijā „GRIND” izslēgs automātiskās tumšošanas funkciju un neatkarīgi no ārējiem apstākļiem filtrs tiks palikts gaišā pozīcijā. Pēc 9-13 diapazona tumšā stāvokļa izvēlšanas metināšanas filtrs sāks funkcionēt un filtrs pārslēgs uz minēto stāvokli darba laikā. Izvēlējot tumšo stāvokli, Jūs varat bāzēties uz tabulas instrukcijā, kur ir norādīti rekomendēti aizsardzības līmeņi loka metināšanas laikā.

Filtrs ir apgādāts ar diviem papildu regulācijas pārslēdzējiem. Pārslēdzējs apzīmēts ar „DELAY” atļauj mainīt filtra kavēšanas laiku. T.i. laiku, pēc kura filtrs reaģēs uz gaismas stipruma mainīšanu. Regulācija ir iespējama trijos līmeņos, kad pozīcija „FAST” nozīmē visātrāko reakciju; „MIDDLE” - vidēju; „SLOW” - vislēnāko. Regulētājs „SENSITIVITY” atļauj regulēt jūtīgumu, t.i. filtra iedarbināšanas līmeni. Rekomendējam izvēlēto pozīciju „MIDDLE” vairākiem metināšanas darbiem. Gadījumā, ja ir nepieciešami noregulēt filtra jūtīgumu, piem. lai pielāgot pie gaismas līmeņa darba vietā, pārslēdzējs jābūt pārslēgts uz pozīciju „LOW” vai „HIGH”, kur „LOW” nozīmē, ka filtram tumšošanai būs nepieciešama lielāka gaismas mainīšana, un pateicoties „HIGH” filtrs reaģēs ar mazāku gaismas mainīšanu.

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

Metināšanas filtra mainīšana: Filtra tumša stāvokļa kloķi uzstādīt vienā no gala pozīcijām un demontēt, novelkot no asa. Atskrūvēt stiprināšanas uzgriežņu un demontēt regulētāja potenciometru. Atskrūvēt filtra rāmja skrūves - priekšējo un aizmugurējo. Ņemot filtru un uzstādīt jaunu. Filtra montāžu veikt pretējā secībā, ievērot filtra tumša stāvokļa regulēšanas potenciometra pareizu stiprināšanu.

Darbs ar metināšanas aizsardzību: Filtrs uzstādīts aizsardzībā funkcionēs automātiski pēc apgaismošanas ar elektrisku loku metināšanas laikā. Reakcijas laiks ir 1/15 000 sekundes. Pirms metināšanas uzsākšanas pārbaudīt, vai regulētājs tika uzstādīts uz tumšo stāvokli, attiecīgo metināšanas veidam. Ja darba laikā filtrs nepārslēdzas automātiski uz tumšāku, nekavējoties pārtraukt darbu un noregulēt filtru. Ja pēc regulācijas filtrs nefunkcionē pareizi, kontaktēties ar pilnvarotu servisu. Nedrīkst strādāt ar bojātu metināšanas filtru, jo tas var nopietni sabojāt redzi. Darba temperatūras diapazons no -5°C līdz +55°C. Filtrs nav paredzēts redzes aizsardzībai lāzera metināšanai.

Ekspluatācijas instrukcijas: Filtra devējus turēt tīrām. Neapsegt devējus. Automātiskā metināšanas filtrā ar rokas noregulēšanu - maksimāls un minimāls aizsardzības līmenis ir tad, kad noregulēšana ir uzstādīta uz nulli. Aca aizsardzības līdzekļi, kuri sargā no daļiņām ar lielu ātrumu, lietoji kopā ar standartā brillēm, var pārnēst triecienu, ierosināšot risku lietotājam.

Uzmanību! Ja ir nepieciešama aizsardzība no daļiņas triecieniem ar lielu ātrumu ekstremālās temperatūrās, izvēlēts acu aizsardzības līdzeklis jābūt apzīmēts ar T burtu, tieši pēc burtu, kurš noteic trieciena simbolu, t.i. FT, BT vai AT. Ja burts ar trieciena simbolu neatrodas tieši pirms T burtu, tad acu aizsardzības līdzeklis var būt lietots tikai aizsardzībai no daļiņām ar lielu ātrumu istabas temperatūrā.

Konservācija un glabāšana: Pēc darba pabeigšanas notīrīt aizsegu ar valgu un mīkstu lupatu. Lielāks piesārņojums novākt ar ūdens un ziepēm, nosusināt ar lupatu. Nelietot tīrīšanas līdzekļus, kuri var ieskrāmbāt aizsegu. Nedrīkst lietot šķīdinātāju filtra un aizsega tīrīšanai. Metināšanas filtru nedrīkst nogremdēt ūdenī. Produktu uzglabāt piegādātos iepakojumos tumšā, sausā, ventilētā un slēgtā telpā. Uzglabā-

LV

šanas laikā nepārsniedz temperatūras diapazonu no -20°C līdz +70°C. Sargāt no putekļiem un citiem piesārņojumiem (plēves maisi utt.). Sargāt no mehāniskiem bojājumiem. Transports - piegādātos iepakojumos, kartonos, slēgtos transportlīdzekļos.

Tabula ar rekomendētiem aizsardzības līmeņiem, piemērotiem loku metināšanā

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

Text návodu podle norem: EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009/Směrnice PPE

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

Popis výrobku: Svářečská kukla s automatickým svářečským filtrem s možností ručního doladění je prostředek pro ochranu očí a obličeje II. kategorie. Je určena pro individuální ochranu očí a obličeje proti mechanickému a světelnému ohrožení. Kukla má zvýšenou mechanickou pevnost. Kukla neposkytuje ochranu proti kapalinám (kapkám a stříkancům), hrubým a drobným částicím prachu, proti plynu a elektrickému oblouku vznikajícímu při elektrickém zkratu. Kukla je vyrobená z polyamidu PA66 a vybavena hlavovým křížem k zajištění kukly na hlavě, vyrobeným z polypropylénu s bavlněnou výstelkou. Svářečský filtr chrání oči před zářením vznikajícím při elektrickém obloukovém svařování a je vybaven regulací stupně ztmavnutí v rozsahu 9-13. Filtr je chráněn sklíčkem vyrobeným z polykarbonátu. U osob citlivých na výše uvedené materiály se může vyskytnout alergická reakce.

Doba použitelnosti: Výrobek nemá stanovenou dobu použitelnosti. Je třeba věnovat pozornost provoznímu opotřebení a poškození prvků kukly. Výměny těchto prvků je třeba provádět podle pokynů uvedených v návodech na použití.

Notifikovaná jednotka: DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mBH, Alboinstraße 56, 12103 Berlín, Německo.

Vysvětlení označení: GX, STHOR – označení výrobce a dovoze; 74480 – katalogové č. podle katalogu dovoze; EN 379 – č. evropské normy pro svářečské filtry se spínáním světelný prostupem; EN 175 – č. evropské normy pro prostředky pro ochranu očí a obličeje používané při svařování; 4/9-13 GX 1/1/1/2 379 – označení svářečského filtru s ručním nastavováním ochranného stupně: 4 – č. světlého stavu; 9 – č. nejsvětějšího tmavého stavu; 13 – č. nejtmavšího stavu; 1 – optická třída; 1 – třída rozptylu světla; 1 – třída odchylky součinitele prostupu světla; 2 – třída úhlové závislosti součinitele prostupu světla; GX 1 B CE/GX 1 F CE – označení vnějšího/vnitřního ochranného sklíčka: 1 – optická třída, B – ochrana proti částicím s vysokou rychlostí a střední energií, F – ochrana proti částicím s vysokou rychlostí a nízkou energií. CE – značka shody se směrnici nového přístupu ES, „i“ – označení, které informuje, že uživatel je povinen si přečíst doplňující informace.

Návod na použití: Před prvním použitím kukly se musí odstranit ochranná folie z ochranného sklíčka. Ponechání folie na ochranném sklíčku snižuje průhlednost a narušuje funkčnost svářečského filtru. Opotřeбенé nebo poškozené prvky lze vyměnit pouze za originální díly. Svěpomocné zásahy do konstrukce kukly jsou nepřipustné. V případě zjištění, že kterýkoli prvek kukly jeví známky poškození, je opotřeбенý nebo vyžaduje výměnu, je další používání kukly zakázáno.

Seřízení nosného systému kukly: Kukla se nasadí na hlavu, v případě potřeby se upraví nastavení horního pásku hlavového kříže tak, aby kukla byla v požadované výšce. Knoflík nacházející se na zadní části hlavového pásku se stiskne a jeho otáčením se upraví délka pásku tak, aby během práce netlačil a současně aby kukla při pohybech hlavy neměnila polohu. Boční knoflíky se nastavuje síla potřebná ke sklopení a zvednutí kukly. Po povolení knoflíků lze nastavit vzdálenost kukly od obličeje. Seřízení spočívá v potlačení a následném posunutí osy knoflíku do nové polohy. Při tom je nutné dbát na to, aby obě strany byly nastaveny ve stejné poloze. Nad knoflíky se nacházejí kolíky, pomocí kterých se nastavuje úhel čela kukly při maximální sklopené a zdvižené poloze. Při seřizování se vysune objímka kolíků, regulační prvek se přesune do nové polohy a potom se objímku nasadí tak, aby se na kolíku zajistila. Je nutné dbát na to, aby oba regulační prvky byly nastaveny stejně.

Obsluha automatického svářečského filtru: Hlavním regulačním knoflíkem na boku kukly se nastavuje stupeň ztmavnutí filtru. Při nastavení knoflíku do polohy označené „GRIND“ se vypne funkce automatického ztmavnutí a nezávisle na vnějších podmínkách filtr zůstane ve světlém stavu. Zvolením tmavého stavu v rozsahu 9 – 13 se svářečský filtr aktivuje a během práce ztmavne do zvoleného stavu. Při volbě tmavého stavu je možné se řídit tabulkou uvedenou v návodu, která uvádí doporučené ochranné stupně při obloukovém svařování.

Filtr má dva dodatečné regulační přepínače. Přepínač označený „DELAY“ umožňuje nastavit čas zpoždění filtru, čili čas, za který filtr zareaguje na změnu intenzity světla. Regulace je možná ve třech stupních, kde nastavení do polohy „FAST“ znamená nejrychlejší reakci, „MIDDLE“ – střední a „SLOW“ – nejpomalejší reakci. Přepínač označený „SENSITIVITY“ umožňuje regulovat citlivost, čili práh reakce filtru. Pro většinu svářečských prací se doporučuje nastavit tento prvek do polohy „MIDDLE“. V případě, že bude třeba citlivost filtru vyregulovat, například z důvodu přizpůsobení intenzitě osvětlení na pracovišti, je třeba přepnout přepínač do polohy „LOW“ nebo „HIGH“, kde „LOW“ znamená, že filtr bude ke ztmavnutí potřebovat větší změnu osvětlení, a nastavení „HIGH“ bude mít za následek, že filtr zareaguje při menší změně osvětlení.

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

Výměna svářečského filtru: Knoflík tmavého stavu filtru se nastaví do jedné z krajních poloh a demontuje se stažením z hřídelky. Potom se odšroubuje upevňovací matice a potenciometr regulačního knoflíku se demontuje. Odšroubují se šrouby upevňující přední i zadní rámeček filtru. Filtr se demontuje a nahradí novým. Montáž filtru se provede v opačném pořadí. Pozornost je třeba věnovat správnému upevnění knoflíku na potenciometru regulace tmavého stavu filtru.

Práce se svářečským filtrem: Filtr namontovaný do kukly zareaguje automaticky potom, co bude osvětlen elektrickým obloukem vznikajícím při svařování. Reakční čas je 1/15 000 sekundy. Před zahájením svařování se musí zkontrolovat, zda je knoflík nastavený na tmavý stav odpovídající druhu svařování. Pokud se během práce zjistí, že se filtr automaticky nepřepíná na tmavý, je třeba práci okamžitě přerušit a filtr seřídit. Pokud i navzdory seřízení filtr nepracuje správně, je třeba se spojit s autorizovaným servisem. Práce s nefunkčním svářečským filtrem je zakázána. Mohlo by dojít k nevratnému poškození zraku. Rozsah provozních teplot prostředí je od -5 °C do +55 °C. Filtr není určen pro ochranu očí při svařování laserem.

Provozní pokyny: Senzory filtru se musí udržovat v čistotě a nesmí se zakrývat. U automatického svářečského filtru s ručním doladěním se maximální a minimální ochranný stupeň dosahuje tehdy, když je doladění nastaveno na nulu. Prostředky na ochranu očí chránící před nárazem rychle letících částic, nošené spolu se standardními korekčními brýlemi, mohou nárazy přenášet a ohrozit tak uživatele.

Upozornění! Pokud je požadována ochrana před nárazem částic s vysokou rychlostí při extrémních teplotách, zvolený prostředek na ochra-

nu očí musí být označen písmenem T umístěným bezprostředně za písmenem specifikujícím symbol nárazu, tj. FT, BT nebo AT. Jestliže se písmeno specifikující symbol nárazu bezprostředně před písmenem T nenachází, pak je možný daný prostředek na ochranu očí používat výhradně na ochranu před částicemi s vysokou rychlostí při pokojové teplotě.

Údržba a skladování: Po ukončení práce se musí kukla pomocí měkkého a vlhkého hadříku očistit. Větší nečistoty se odstraňují vodou a mýdlem a kukla se poté vysuší hadříkem. Používání abrazivních čistících prostředků způsobujících škrábance je nepřipustné. Na čištění filtru a kukly se nesmí používat rozpouštědla. Svářečský filtr se nesmí čistit ponořením do vody. Výrobek se musí skladovat v dodaných jednotkových obalech v tmavé, suché, větrané a uzavřené místnosti. Teplota skladování se smí pohybovat v rozmezí od -20°C do $+70^{\circ}\text{C}$. Kukla musí být chráněna před prachem a jinými nečistotami (fóliové sáčky, tašky a pod.). Taktéž musí být chráněna před mechanickým poškozením. Doprava – v dodaných jednotkových obalech zabalených v krabicích, v uzavřených dopravních prostředcích.

Tabulka doporučených ochranných stupňů používaných při obloukovém svařování.

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

POZOR! Termín „těžké kovy“ se používá pro oceli, slitiny oceli, měď, slitiny mědi a pod.

Text návodu podľa noriem: EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009/Smernice PPE

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

Popis výrobku: Zváračská kukla na ochranu tváre s automatickým filtrom na zváranie s možnosťou ručného doladenia je osobný ochranný prostriedok na ochranu očí a tváre II. kategórie, ktorý je určený pre individuálnu ochranu očí a tváre proti mechanickému a svetelnému ohrozeniu. Kukla má zvýšenú mechanickú pevnosť. Kukla neposkytuje ochranu pred kvapalinami (kvapkami a striekancami), hrubými a jemnými časticami prachu, pred plynom a oblúkum vzniknutým pri elektrickom skrate. Kukla je vyrobená z polyamidu PA66 a vybavená hlavovým križom na zaistenie kukly na hlave, vyrobeným z polypropylénu s bavlnenou výstelkou. Filter na zváranie chráni oči pred žiarením vznikajúcim pri zváraní elektrickým oblúkom a je vybavený reguláciou stupňa stmavnutia v rozsahu 9-13. Filter je chránený sklíčkom vyrobeným z polykarbonátu. U osôb citlivých na vyššie uvedené materiály sa môže vyskytnúť alergická reakcia.

Doba použiteľnosti: Výrobok nemá určenú dobu použiteľnosti. Je potrebné venovať pozornosť prevádzkovému opotrebeniu a poškodeniu prvkov kukly. Výmeny týchto prvkov je nutné uskutočňovať podľa pokynov uvedených v návodoch na použitie.

Notifikovaná jednotka: DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH, Alboinstraße 56, 12103 Berlín, Nemecko.

Vysvetlenie označení: GX, STHOR – označenie výrobcu a dovozcu; 74480 – katalógové č. podľa katalógu dovozcu; EN 379 – č. európskej normy pre automatické filtre na zváranie s prepínateľnou svetelnou transmitanciou, EN 175 – č. európskej normy pre prostriedky na ochranu očí a tváre používané pri zváraní; 4/9-13 GX 1/11/12 379 – označenie filtra na zváranie s ručným nastavovaním stupňa ochrany: 4 – č. svetlého stavu; 9 – č. najsvetlejšieho tmavého stavu; 13 – č. najtmavšieho stavu; 1 – optická trieda; 1 – trieda rozptylu svetla; 1 – trieda odchýlky súčiniteľa transmitancie svetla; 2 – trieda uhlovej závislosti súčiniteľa transmitancie svetla; GX 1 B CE/GX 1 F CE – označenie vonkajšieho/vnútorého ochranného sklíčka: 1 – optická trieda, B – ochrana pred časticami s vysokou rýchlosťou a strednou energiou, F – ochrana pred časticami s vysokou rýchlosťou a nízkou energiou. CE – značka zhody so smernicami nového prístupu ES, „I“ – označenie, ktoré informuje, že používateľ je povinný si prečítať doplňujúce informácie.

Návod na použitie: Pred prvým použitím kukly je potrebné odstrániť ochrannú fóliu z ochranného sklíčka. Ponechanie fólie na ochrannom sklíčku znižuje priehľadnosť a naruša funkčnosť filtra na zváranie. Opotrebované alebo poškodené prvky je treba nahradiť originálnymi dielmi. Svojpomocné zásahy do konštrukcie kukly sú neprípustné. Ak bude zistené, že ktorýkoľvek z prvkov kukly vykazuje stopy poškodenia, je opotrebovaný alebo vyžaduje výmenu, je ďalšie používanie kukly zakázané.

Zoradenie nosného systému kukly: Kukla sa nasadí na hlavu a v prípade potreby sa upraví nastavenie horného pásika hlavového križa tak, aby bola kukla v požadovanej výške. Stlačí sa otočný gombík nachádzajúci sa v zadnej časti pásika obopínajúceho hlavu, potom sa jeho otáčaním upraví dĺžka pásika tak, aby počas práce netlačil a súčasne aby kukla nemenila polohu pri pohyboch hlavy. Bočnými otočnými gombíkmi sa nastaví sila potrebná na sklápanie a zdvíhanie kukly. Po povolení otočných gombíkov je možné nastaviť vzdialenosť kukly od tváre. Zoradenie spočíva v potlačení a následnom posunutí osky otočného gombíka do novej polohy. Je treba dbať na to, aby obe stany boli nastavené do rovnakej polohy. Nad otočnými gombíkmi sa nachádzajú kolíky, pomocou ktorých sa nastavuje uhol čela kukly pri maximálnom sklopení a zdvihnutí. Pri zoradovaní sa vysunie objímka kolíka, regulačný prvok sa presunie do novej polohy a potom sa objímka nasadí tak, aby sa na kolíku zaistila. Je treba dbať na to, aby oba regulačné prvky boli nastavené rovnako.

Obsluha automatického filtra na zváranie: Hlavným regulačným gombíkom na boku kukly sa nastavuje stupeň stmavnutia filtra. Pri nastavení gombíka do polohy „GRIND“ sa vypne funkcia automatického stmavnutia a nezávisle od vonkajších podmienok filter zostane v svetlom stave. Zvolením tmavého stavu v rozsahu 9 – 13 sa filter na zváranie aktivuje a počas práce stmavne do zvoleného stavu. Pri voľbe tmavého stavu je možné sa orientovať podľa tabuľky uvedenej v návode, ktorá uvádza odporúčané stupne ochrany pri oblúkovom zváraní. Filter má dva dodatočné regulačné prepínače. Prepínač označený „DELAY“ umožňuje nastaviť čas oneskorenia filtra, čiže čas, za aký filter zareaguje na zmenu intenzity svetla. Regulácia je možná v troch stupňoch, kde nastavenie do polohy „FAST“ znamená najrýchlejšiu reakciu, „MIDDLE“ – strednú a „SLOW“ – najpomalšiu reakciu. Prepínač označený „SENSITIVITY“ umožňuje regulovať citlivosť, čiže prah reakcie filtra. Pre väčšinu zváračských prác sa odporúča nastaviť tento prvok do polohy „MIDDLE“. V prípade, že bude potrebná citlivosť filtra vyregulovať, napríklad z dôvodu prispôbenia intenzite osvetlenia na pracovisku, je potrebné prepínač prepnúť do polohy „LOW“ alebo „HIGH“, kde „LOW“ znamená, že filter bude na stmavnutie potrebovať väčšiu zmenu osvetlenia, a nastavenie „HIGH“ bude mať za následok, že filter zareaguje pri menšej zmene osvetlenia.

Výmena ochranných sklíčok: V prípade, že budú na ochranných sklíčkach zistené ryhy, praskliny, matné plochy alebo iné poškodenia, je potrebné ich vymeniť za nové. Pri výmene vonkajšieho sklíčka sa postupuje tak, že uprostred spodnej hrany pri výreze v kukle sa sklíčko naddvihne a následne sa vytiahne z úchytku kukly. Nové sklíčko sa mierne ohne a potom sa bočné hrany zasunú do úchytku kukly. Podobne sa postupuje pri výmene vnútorného ochranného sklíčka. Upozornenie! Používanie kukly bez ochranných sklíčok je zakázané.

Výmena filtra na zváranie: Otočný gombík tmavého stavu filtra sa nastaví do jednej z krajných polôh a demontuje sa stiahnutím z hriadeľníka. Potom sa odskrutkuje upevňovacia matica a potenciometer regulačného gombíka sa demontuje. Odskrutkujú sa skrutky upevňujúce predný aj zadný rámik filtra. Filter sa demontuje a nahradí novým. Montáž filtra sa vykoná v opačnom poradí, pričom je potrebné venovať pozornosť správne upevneniu otočného gombíka na potenciometer regulácie stavu tmavého filtra.

Práca s filtrom na zváranie: Filter namontovaný do kukly zareaguje automaticky pri jeho osvetlení elektrickým oblúkom vznikajúcim pri zváraní. Reakčný čas je 1/15 000 sekundy. Pred zahájením zvárania sa musí skontrolovať, či je otočný gombík nastavený na tmavý stav zodpovedajúci druhu zvárania. Ak sa počas práce zistí, že filter sa automaticky neprepína na tmavý, je nutné okamžite prácu prerušiť a filter zoradiť. Ak aj napriek zoradeniu filter neprecupie správne, je nutné kontaktovať autorizovaný servis. Práca s nefunkčným filtrom na zváranie je zakázaná. Mohlo by dôjsť k nezvratnému poškodeniu zraku. Rozsah prevádzkových teplôt prostredia je od -5 °C do +55 °C. Filter nie je určený na ochranu očí pri zváraní laserom.

Prevádzkové pokyny: Senzory filtra sa musia udržiavať v čistote a nesmú sa zakrývať. U automatického filtra na zváranie s ručným nastavením sa maximálny aj minimálny stupeň ochrany dosahuje vtedy, keď je doladenie nastavené na nulu. Prostriedky na ochranu očí chrániace pred nárazom častíc s vysokou rýchlosťou, nosené spolu so štandardnými korekčnými okuliarmi, môžu nárazy prenášať a ohroziť tak používateľa.

Upozornenie! Ak sa vyžaduje ochrana očí pred nárazom častíc s vysokou rýchlosťou pri extrémnych teplotách, zvolený prostriedok na ochranu očí musí byť označený písmenom T umiestneným bezprostredne za písmenom špecifikujúcim symbol nárazu, t.j. FT, BT alebo AT. Ak sa písmeno špecifikujúce symbol nárazu bezprostredne pred písmenom T nenachádza, vtedy sa prostriedok na ochranu očí môže používať iba na ochranu pred časticami s vysokou rýchlosťou pri izbovej teplote.

Údržba a skladovanie: Po ukončení práce sa musí kukla pomocou mäkkej a vlhkej handričky očistiť. Väčšie nečistoty sa odstraňujú vodou a mydlom, kukla sa potom pomocou handričky vysuší. Používanie abrazívnych čistiacich prostriedkov spôsobujúcich škrabance je neprípustné. Na čistenie filtra a kukly sa nesmú používať rozpúšťadlá. Filter na zváranie sa nesmie čistiť ponáraním do vody. Výrobok sa musí skladovať v dodaných jednotkových obaloch v tmavej, suchej, vetranej a uzavretej miestnosti. Teplota skladovania sa smie pohybovať v rozmedzí od $-20\text{ }^{\circ}\text{C}$ do $+70\text{ }^{\circ}\text{C}$. Kukla musí byť chránená pred prachom a inými nečistotami (fóliové vrecia, vrecká a pod.). Taktiež musí byť chránená pred mechanickým poškodením. Doprava – v dodaných jednotkových obaloch zabalených v kartónoch, v uzavretých dopravných prostriedkoch.

Tabuľka odporúčaných stupňov ochrany používaných pri oblúkovom zváraní

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

Az útmutató szövege megfelel az EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 szabványoknak / PPE irányelveknek

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

A termék leírása: A kézzel állítható, automatikus hegesztő szűrővel rendelkező hegesztő fejpajzs egy II. kategóriájú, egyéni szem- és arcvédő a mechanikai veszélyekkel és a fénnyel szemben. A fejpajzs fokozott mechanikai teherbírással. A fejpajzs nem véd az ömledék fém csappei és fröccsenései, nagyobb és kisebb porszemek, és elektromos zárlat esetén keletkező kislülei iv ellen. A fejpajzs PA66 poliamidból készült, és el van látva polipropilénből készült, pamut béléssel ellátott szíjakkal, amik a fejen tartják. A hegesztő szűrő a szemet védi az ív-hegesztés közben keletkező fény ellen, és 9-13 közötti tartományban fokozatosan lehet sötétíteni. A szűrőt polikarbonátból készült üveglap védi. A fenti anyagokra érzékeny személyeknél allergiás reakciók léphetnek fel.

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

Minősítő szervezet: DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH, Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Németország

Jelölések magyarázata: GX, STHOR - a gyártó és az importőr jele; 74480 - katalógusszám az importőrnél; EN 379 - az automatikus, hegesztő szűrőkre vonatkozó európai szabvány, EN 175 - a hegesztéskor használandó egyéni szem- és arcvédőkre vonatkozó szabvány; 4/9-13 GX 1/1/1/2 379 S - a kézzel állítható védelmi fokozatú hegesztő szűrők jelölése: 4 - világos állás száma; 9 - a legvilágosabb sötét állás száma; 13 - a legsötétebb állás száma; 1 - optikai osztály; 1 - fényszórási osztály; 1 - fényátbocsátási tényező eltérési osztálya; 2 - a fényátbocsátási tényező szögfüggési osztálya; GX 1 B CE / GX 1 F CE - a külső / belső védőüveg jelölése: 1 - optikai osztály, B - védelem a nagy sebességű és közepes energiájú részecskékkel szemben, F - védelem a nagy sebességű és kis energiájú részecskékkel szemben. CE - az EK új megközelítésének irányelveivel való megegyezés jele, „i” arról tájékoztató jel, hogy el kell olvasni a kiegészítő információt.

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

A fejpajzs tartórendszerének szabályozása: A fejpajzsot tegye fel a fejére, szükség esetén állítsa be a felső pántot, hogy a fejpajzs megfelelő magasságban legyen. Nyomja be a fejre igazító pánt hátulján található forgatógombot, majd elforgatva, állítsa be a hosszát úgy, hogy ne szorítson munka közben, ugyanakkor a fejpajzs se mozduljon el munka közben. Az oldalsó forgatógombokkal állítsa be a fejpajzs felemeléséhez és leengedéséhez szükséges erőket. A forgatógombot kilátozva, állítani lehet a fejpajzs távolságot az árcól. A szabályozás abból áll, hogy a forgatógomb tengelyét be kell nyomni, majd el kell tolni az új helyzetbe. Ügyelni kell arra, hogy mindkét oldalon ugyanolyan helyzetben legyen. A forgatógomb felett található egy csap, amellyel be lehet állítani a fejpajzs homlokreszének szögét teljes leengedéskor és felemeléskor. A beállításához el kell húzni a csap gyűrűjét, el kell tolni a beállított elemet az új helyzetbe, majd el kell engedni a gyűrűt, hogy reteszeldőjön a csapon. Ügyelni kell arra, hogy mindkét szabályzó elem egyformán legyen beállítva.

Az automata hegesztő szűrő kezelése: A fő szabályzó forgatógombbal a sisak oldalán állítsa be a szűrő sötétítését. A forgatógomb „GRIND” jelű helyzetbe állításával kikapcsolódik az automatikus sötétítés funkció, és a külső körülményektől függetlenül a szűrő világos marad. A 9 - 13 közötti sötét állapotok egyikének kiválasztásakor a hegesztőpajzs szűrője működésbe lép, és munka közben a kiválasztott fokozatig besötétedik. A sötétiségi fokozat kiválasztásánál az útmutatóban található táblázatot lehet alapul venni, amely az ívhegesztésnél ajánlott védelmi fokozatot mutatja.

A szűrőnek két további szabályzó kapcsolója van. A „DELAY” jelű kapcsolóval a szűrő késleltetési időt lehet változtatni. Azaz azt az időt, amennyi alatt a szűrő a fényerősség változására reagál. A szabályozás négy fokozatban lehetséges, ahol a „FAST” pozíció a leggyorsabb reakcióidőt jelenti; a „MIDDLE” – a közepese; a „SLOW” – a leghosszabb reakcióidőt. A „SENSIVITY” jelzésű forgatógombbal az érzékenységet lehet állítani, vagyis a szűrő működési küszöbét. A legtöbb hegesztési munkához a „MIDDLE” pozícióba ajánlott beállítani. Abban az esetben, ha szükségesse válik a szűrő érzékenységeinek állítására, például azért, hogy a munkahelyen lévő fényerőhöz beállítsa, a kapcsolót „LOW” vagy „HIGH” pozícióba kell állítani, ahol a „LOW” azt jelenti, hogy a szűrő sötétítéséhez nagyobb megvilágítás-változás szükséges, míg a „HIGH”-nál a szűrő már kisebb fényerőváltozásra reagál.

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

A hegesztő szűrő cseréje: A szűrő sötétiségi szabályzó forgatógombot állítsa az egyik sötét helyzetbe, és szerelje le, a forgástengelyénél húzva. Lazítsa ki a rögzítő anyát és vegye le a szabályzó gomb potenciométerét. Csatvarja ki a szűrő első és hátsó keretét rögzítő csavart. Szerelje le a szűrőt, és tegyen be egy újat. A szűrő beszerelését ellenkező sorrendben kell végrehajtani, ügyelve arra, hogy a szűrő sötétiségi szabályzó potenciométer forgatógombja jól rögzítve legyen.

Munkavégzés a hegesztő pajzsál: A fejpajzsba épített szűrő automatikus módon működik, ha a hegesztéskor keletkező ívfény megvilágítja. Reakcióideje 1/15 000 másodperc. A hegesztés megkezdése előtt meg kell győződni róla, hogy a forgatógomb a végzendő hegesztésnek megfelelő fokozatba lett állítva. Ha használat közben azt veszi észre, hogy a szűrő nem sötétedik, azonnal abba kell hagyni a munkát, és be kell állítani a szűrőt. Ha a beállítás ellenére a szűrő nem jól működik, szakszervízhez kell fordulni. Tilos nem működő hegesztő szűrővel dolgozni, ez szemétfelfordíthatatlan károsodást okozhat. Üzemi környezeti hőmérséklet -5°C-tól +55°C-ig. A szűrő nem védi a szemet lézeres hegesztéssel.

Üzemeltetési utasítások: A szűrő érzékelőt tisztán kell tartani, és ne takarja le őket. A kézzel állítható, automata hegesztő szűrőben a maximális és minimális szintű védelem akkor van, ha a szabályozás nullára van állítva. A standard gyógyszemüvegekkel együtt hordott, nagy sebességű szemcsékkel szemben óvó szemvédők átvihetők az üstét, ezzel veszélyt okozva a felhasználó számára.

Figyelem! Ha nagy sebességű részecskékkel szembeni védelemre van szükség, a választott szemvédő eszköznek jelében T betűnek kell lennie közvetlenül az üstét jelölő jel után, azaz FT, BT vagy AT. Ha az üstét jelentő betű nem közvetlenül a T betű előtt van, akkor a szem-

H

védő eszközt kizárólag szobahőmérsékleten lehet nagysebességű szemcsék elleni védelemre használni.

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

Az ívhegesztésnél használt fejpajzsok ajánlott védelmi fokozatait tartalmazó táblázat

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

Conținutul instrucțiunilor cf. standardelor EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / Directiva PPE

Importator / reprezentant autorizat: TOYA SA, ul. Soltysowicka 13/15, 51-168 Wrocław

Descrisor produs: Masca de sudură cu filtru automat de sudură și ajustare manuală este un mijloc de protecție a ochilor și feței în categoria II, destinat pentru protecția individuală a ochilor și feței împotriva pericolelor mecanice și luminoase. Carcasa prezintă rezistență mecanică sporită. Carcasa nu protejează împotriva picăturilor și stropilor de lichid, particulelor mari și mici de praf, gazului și arcului generat la scurtcircuit. Protecția este fabricată din poliamidă PA66 și dotată cu o bandă care permite mutarea acesteia pe cap care este fabricată din polipropilenă cu căptușeală din bumbac. Filtrul de sudură protejează văzul împotriva radiațiilor apărute în timpul sudurii cu arc electric și este dotat cu ajustare a nivelului de întunecare în intervalul 9-13. Filtrul este protejat cu un gemuleț efectuat din policarbonat. La persoanele alergice la materialele menționate pot apărea reacții alergice.

Durabilitate: Produsul nu prezintă o perioadă definită de durabilitate. Trebuie să aveți grijă la utilizarea în timpul exploatării și la deteriorarea elementelor din carcasă. Schimbați conform recomandărilor incluse în instrucțiunile de utilizare.

Unitate notificată: DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH, Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Niemcy

Explicații marcaje: GX, STHOR – marcarea producătorului și importatorului; 74480 – nr. catalog importator; EN 379 – nr. standard european referitor la filtrele automate de sudură, EN 175 – nr. standardului european referitor la mijloacele de protecție a ochilor și feței care sunt utilizate pentru sudură; 4/9-13 GX 1/11/12 379 – marcarea filtrului de sudură cu setare manuală a nivelului de protecție: 4 – nr. stare deschisă; 9 – nr. cel mai deschis nivel dintre nivelurile închise; 13 – nr. cel mai închis; 1 - clasa optică; 1 - clasa de dispersare a luminii; 1 - clasă de deviere a coeficientului de transmitere a luminii; 2 - clasa de dependență a coeficientului de transmitere a luminii de unghi; GX 1 B CE / GX 1 F CE – marcarea gemuleț de protecție extern / intern: 1 - clasa optică, B – protecția împotriva particulelor cu viteză mare și energie medie, F – protecția împotriva particulelor cu viteză mare și energie mică. CE – marcaj de conformitate cu directivele din noua abordare CE, „si” marcaj care informează că trebuie citite informațiile adiționale.

Instrucțiuni de utilizare: Înainte de prima utilizare a protecției trebuie să desprindeți folia de protecție de pe sticla de protecție. Lăsarea foliei pe sticla de protecție reduce claritatea și perturbă funcționarea filtrului de sudură. Piesele uzate sau deteriorate trebuie înlocuite doar cu piese originale. Nu modificați pe cont propriu protecția. Se interzice utilizarea protecției în cazul în care observați că orice element prezintă urme de defecțiuni, este uzat sau trebuie schimbat.

Ajustarea sistemului portant al protecției: Așezați protecția pe cap, în cazul în care este necesar ajustați banda de sus astfel încât protecția să se afle la înălțimea corespunzătoare. Apăsăți butonul situat în spatele benzii apoi rotiți pentru a ajusta lungimea acesteia, astfel încât să nu strângă în timpul lucrului și ca protecția să nu se deplaseze la mișcarea capului. Butoanele laterale sunt destinate pentru ajustarea forței necesare pentru coborârea și ridicarea protecției. Desfiletând butoanele puteți ajusta distanța protecției față de cap. Ajustarea constă în împingerea, iar apoi deplasarea axului butonului la o poziție nouă. Aveți grijă ca abele părți să fie setate la aceeași poziție. Deasupra butoanelor se află bolțurile care permit setarea unghiului protecției pentru frunte la coborâre și ridicare maximă. Pentru a ajusta trebuie să trageți cleva bolțului, mișcând elementul de ajustare la poziția nouă, iar apoi coborâți cleva, astfel încât să se blocheze pe bolț. Aveți grijă ca ambele elemente de ajustare să fie setate la același nivel.

Operare filtru automat de sudură: Folosiți butonul principal lateral de ajustare pentru a seta gradul de nuanță al filtrului. Setarea butonului la poziția marcată cu „GRIND” oprește funcția de închidere automată a nuanței și, indiferent de condițiile exterioare, nuanța filtrului rămâne deschisă. Selectarea nivelului de nuanță închisă din intervalul 9 – 13 duce la activarea filtrului de sudură care se închide în timpul lucrului la nivelul selectat. Pentru a selecta gradul de închidere puteți folosi tabelul inclus în instrucțiuni care indică gradele recomandate de protecție la sudura cu arc. Filtrul posedă două comutatoare de ajustare adiționale. Comutatorul marcat cu „DELAY” permite schimbarea duratei de închidere a filtrului, respectiv intervalul de timp după care filtrul reacționează la schimbarea intensității luminii. Ajustarea este posibilă în trei grade, poziția „FAST” înseamnă cea mai rapidă reacție; „MIDDLE” – medie; „SLOW” – cea mai încetă reacție. Comutatorul marcat cu „SENSITIVITY” permite setarea sensibilității, respectiv nivelul limită de acționare a filtrului. Se recomandă setarea la poziția „MIDDLE” pentru majoritatea lucrărilor de sudură. În cazul în care este necesar să ajustați sensibilitatea filtrului, de exemplu pentru a o ajusta la intensitatea luminii la locul de muncă, trebuie să setați comutatorul la poziția „LOW” sau „HIGH”, unde „LOW” înseamnă că pentru a închide nuanța filtrului va fi necesară o schimbare mai mare a luminozității, iar setarea „HIGH” va face ca filtrul să reacționeze la o schimbare mai redusă a luminozității.

Schimbarea sticlei de protecție: În cazul în care observați zgârieturi, fisuri, matări sau alte defecțiuni ale sticlei de protecție, trebuie să o schimbați cu una nouă. Pentru a schimba sticla externă apăsați sticla în mijlocul marginii la oficiul din carcasă, iar apoi scoateți din monturi. Îndoiți puțin noua sticlă, iar apoi introduceți marginile laterale în monturi. Procedați în același mod pentru a schimba sticla de protecție de pe partea interioară. Atenție! Se interzice utilizarea măștii fără sticle de protecție.

Schimbarea filtrului de sudură: Butonul nivelului închis al filtrului trebuie setat la una dintre poziții laterale și scoateți din axul de rotire pentru a demonta. Desfiletați piulița de fixare și demontați potențiometrul butonului de ajustare. Desfiletați șuruburile de fixare a ramei filtrului – din față și spate. Demontați filtrul și înlocuiți cu unul nou. Montați filtrul în ordinea inversă, având grijă să fixați corect butoanele pe potențiometrul de ajustare a gradului de închidere a nuanței filtrului.

Lucrul cu masca de sudură: Filtrul montat în mască se declanșează automat în cazul în care este luminat cu arc electric în timpul sudurii. Durata de reacție este de 1/15 000 secunde. Înainte de a începe să sudați trebuie să vă asigurați că butonul a fost setat la gradul corect de nuanță închisă pentru tipul de sudură efectuată. Dacă în timpul lucrului observați că filtrul nu se închide automat la culoare, trebuie să încetați imediat lucrul și să ajustați filtrul. Dacă, în ciuda ajustării, filtrul nu funcționează corect, trebuie să luați legătura cu un service autorizat. Se interzice lucrul cu filtru de sudură defect, acest lucru poate duce la deteriorarea ireversibilă a văzului. Intervalul de temperaturi ale mediului de lucru este între -5° C și +55° C. Filtrul nu este destinat pentru protejarea văzului în timpul sudurii cu lase.

Instrucții de exploatare: Senzorii filtrului trebuie menținuți curat și nu pot fi acoperiți. În filtrul automat de sudură cu ajustare – nivelul maxim și minim de protecție apare atunci când ajustarea este setată la zero. Mijloacele de protecție a ochilor care protejează împotriva loviturilor cauzate de particole cu viteză mare, care sunt purtate împreună cu ochelarii de corecție standard, pot transfera lovitura, ceea ce constituie un pericol pentru utilizator.

Atenție! Dacă este necesar să asigurați protecție împotriva loviturilor cauzate de particule cu viteză mare la temperaturi extreme, atunci mijlocul selectat de protecție oculară trebuie să fie marcat cu litera T direct după litera care definește simbolul de lovire, respectiv FT, BT sau AT. Dacă litera care marchează simbolul de lovire nu se află imediat înainte de litera T, atunci mijlocul de protecție oculară poate fi utilizat doar pentru a asigura protecție împotriva particulelor cu viteză mare la temperatura camerei.

Întreținere și depozitare: După ce ați terminat lucrul trebuie să curățați carcasa cu o lavetă moale și umedă. Petele mai mari trebuie îndepărtate cu apă cu săpun și uscate cu laveta. Nu folosiți agenți de curățare care pot zgâria. Nu folosiți diluanți pentru a curăța filtrul și masca. Filtrul de sudură nu trebuie scufundat în apă. Produsul trebuie depozitat în ambalajul unitat livrat, într-o încăpere întunecată, uscată, aerisită și închisă. În timpul depozitării nu depășiți intervalul de temperaturi între -20° C și +70° C. A se proteja de praf, pulberi și alte impurități (saci de folie, pungi etc.) A se proteja împotriva defecțiunilor mecanice. A se transporta în ambalajele unitare livrate, în cartoane, în mijloace închise de transport.

Tabel cu grade recomandate de protecție utilizate la sudura cu arc

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

El contenido del manual conforme a las normas: EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / Directivas PPE

Importador / Representante autorizado: TOYA SA, ul. Soltysowicka 13/15, 51-168 Wrocław

Descripción del producto: Protector del rostro para soldar con filtro automático con ajustes manuales es un medio de protección de los ojos y del rostro de categoría II, que ha sido diseñado para protección individual de los ojos y del rostro ante peligros mecánicos y relacionados con la luz. El protector para soldar se caracteriza por una aumentada resistencia mecánica. El protector para soldar no protege ante gotas y salpicaduras, partículas gruesas y finas de polvo, gas y el arco generado por un cortocircuito. El protector para soldar está hecho de poliamida PA66 y tiene una banda que permite colocarlo en la cabeza, hecha de polipropileno forrada de algodón. El filtro para soldar protege la vista ante la radiación generada durante soldadura por medio de arco eléctrico y permite ajustes del grado de oscurecimiento dentro del rango entre 9 y 13. El filtro es protegido por una pantalla de policarbonato. Las personas sensibilizadas a los materiales mencionados pueden experimentar una reacción alérgica.

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

Organismo notificado: DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH, Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Alemania

Explicación de los símbolos: GX, STHOR - símbolos del fabricante y del importador; 74480 - número de catálogo del importador; EN 379 / número de la norma europea para los filtros automáticos para soldar, EN 175 - número de la norma europea para los medios de protección de los ojos y de la cara para soldadura; 4/9-13 GX 1/1/1/2 379 - marcación del filtro para soldadura con ajuste manual del grado de protección: 4 - número del estado claro; 9 - número del más claro estado oscuro; 13 - número del estado más oscuro; 1 - clase óptica; 1 - clase de la dispersión de la luz; 1 - clase de la variación del coeficiente de transmisión de la luz; 2 - clase de la relación entre el coeficiente de transmisión de la luz y el ángulo; GX 1 B CE / GX 1 F CE - marcación de la pantalla protección interna/externa: 1 - clase óptica, B - protección ante partículas de alta velocidad y energía mediana, F - protección ante partículas de alta velocidad y energía baja. CE - símbolo de conformidad con las directivas del nuevo enfoque EC, „i” indica que debe leerse información adicional.

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

Ajustes del sistema de colocación del protector: Coloque el protector en la cabeza y en el caso de que sea necesario ajuste la cinta superior para que el protector esté en el nivel deseado. Oprima el botón en la parte trasera de la cinta que ciñe la cabeza y gírela para ajustarla para que no apriete durante el trabajo y al mismo tiempo para que el protector no se desplace a causa de los movimientos de la cabeza. Con los botones laterales ajuste la fuerza necesaria para subir y bajar la protección. Aflojando las perillas se puede ajustar la distancia del protector de la cara. Los ajustes se realizan empujando y luego moviendo el eje de la perilla hacia una posición nueva. Asegúrese que los dos lados estén ajustados en la misma posición. Arriba de las perillas hay unos mandriles que permiten ajustar el ángulo de la protección de la frente cuando esta esté en las posiciones extremas baja y alta. Para ajustarla jale la abrazadera del mandril, mueva el elemento de ajustes hacia una posición nueva y luego libere la abrazadera para que quede bloqueada en el mandril. Asegúrese que los dos elementos de ajustes estén posicionados de la misma manera.

El uso del filtro automático para soldadura: Usando la perilla principal de ajustes ubicada de un lado de la pantalla de protección, ajuste el oscurecimiento del filtro. Colocando la perilla en la posición marcada como „GRIND” se puede desactivar la función de oscurecimiento e independientemente de las condiciones externas el filtro permanecerá en el estado claro. Seleccione un estado oscuro dentro del rango 9 – 13 para activar el filtro para soldar, el cual oscurecerá durante el trabajo hasta el valor seleccionado. Seleccionando un estado oscuro uno se puede guiar por la información en la tabla que indica los grados recomendados de protección para soldadura con arco eléctrico.

El filtro tiene dos selectores adicionales de ajustes. El selector indicado como „DELAY” permite ajustar el retardo del filtro, es decir el tiempo dentro del cual el filtro reacciona al cambio de la intensidad de la luz. Ajustes pueden realizarse en tres grados, donde la posición „FAST” significa la reacción más rápida; „MIDDLE” – significa la reacción mediana; „SLOW” – significa la reacción más lenta. El selector indicado como „SENSITIVITY” permite ajustes de sensibilidad, es decir el valor de activación del filtro. Se recomienda seleccionar la posición „MIDDLE” para la mayoría de los trabajos de soldar. En el caso de que sea necesario realizar ajustes de la sensibilidad del filtro, por ejemplo para adaptarse a la intensidad de la luz en el lugar de trabajo, es menester colocar el selector en la posición „LOW” o „HIGH”, donde „LOW” significa que el oscurecimiento del filtro requiere un cambio de la iluminación más grande, mientras la selección del valor „HIGH” causará que el filtro reaccione ante un cambio de iluminación menor.

Reemplazo de la pantalla de protección: En el caso de que se observen rayas, fisuras, deslustre u otros daños de las pantallas de protección, es menester reemplazarlas con pantallas nuevas. Para reemplazar la pantalla de protección externa, es menester apalancar la pantalla de protección en la mitad del borde justo al corte en el protector para soldar, y luego sacarla de los agarres del protector para soldar. Doble ligeramente la pantalla de protección nueva, y luego coloque los bordes laterales en los agarres del protector para soldar. Proceda de la misma manera en el caso de reemplazar la pantalla de protección interna. ¡Atención! Se prohíbe usar el protector para soldar sin las pantallas de protección.

Reemplazo del filtro para soldadura: La perilla del estado oscuro del filtro debe posicionarse en uno de los extremos. Desinstálela, quitándola del eje de rotación. Quite la tuerca de fijación y desinstale el potenciómetro de la perilla de ajustes. Saque el tornillo frontal y trasero que fijan el marco del filtro. Saque el filtro y reemplácelo con un filtro nuevo. La instalación del filtro debe realizarse en el orden inverso, asegurándose que la perilla esté correctamente colocada en el potenciómetro de ajustes del estado oscuro del filtro.

Trabajo con el protector para soldadura: El filtro instalado en el protector se activará automáticamente en el caso de ser iluminado por el arco eléctrico generado durante el soldeo. El tiempo de la reacción es de 1/15 000 de segundo. Antes de empezar la soldadura asegúrese que la perilla haya sido posicionada en el estado oscuro apropiado para la tarea por realizarse. En el caso de que se observe que durante

E

el trabajo el filtro no se oscurece automáticamente, es menester interrumpir la tarea y ajustar el filtro. Si a pesar de los ajustes realizados el filtro no funciona de la manera correcta, es menester consultar un punto de servicio autorizado. Se prohíbe trabajar con un filtro que no funcione correctamente, lo cual podría causar daños a la vista. El rango de la temperatura del ambiente de trabajo es de -5°C a +55°C. El filtro no ha sido diseñado para la protección de la vista durante soldadura de láser.

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

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

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

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

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



ОХРОНА ŚRODOWISKA

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

ENVIRONMENTAL PROTECTION

Correct disposal of this product. This marking shown on the product and its literature indicates this kind of product mustn't be disposed with household wastes at the end of its working life in order to prevent possible harm to the environment or human health. Therefore the customers is invited to supply to the correct disposal, differentiating this product from other types of refusals and recycle it in responsible way, in order to re - use these components. The customer therefore is invited to contact the local supplier office for the relative information to the differentiated collection and the recycling of this type of product.

UMWELTSCHUTZ

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

ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

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

ОХОРОНА НАВКОЛИШНЬОГО СЕРЕДОВИЩА

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

APLINKOS APSAUGA

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

VIDES AIZSARDŽĪBA

Simbols rāda izlietoto elektrisko un elektronisko iekārtu selektīvu savākšanu, izlietotas elektriskās iekārtas ir atbilstošas izveļas – nevar būt izmestas ar mājāsainniecības atkritumiem, jo satur substances, bīstamas cilvēku veselībai un videi! Lūdzam aktīvi palīdzēt saglabāt dabisku bagātību un sargāt vidi, pasniegšot izlietoto iekārtu izlietotas elektriskās ierīces savākšanas punktā. Lai ierobežot atkritumu daudzumu, tiem jābūt vēlreiz izlietotiem, pārstrādātiem vai dabīgiem atpakaļ citā formā.

ОХРАНА ЖИВІТНОГО ПРОСТРІДІ

Symbol poukazuje na nutnosť separovaného sberu opotrebovaných elektrických a elektronických zariadení. Opotrebované elektrické zariadenia jsou zdrojem druhotných surovín – je zakázané vyhadzovať ich do nádob na komunálny odpad, jelikož obsahujú látky nebezpečné ľudskému zdraviu a životnému prostrediu! Prosíme o aktívnu pomoc pri úspornom hospodárení s prírodnými zdrojmi a ochrane životného prostredia tým, že opotrebované zariadenia odovzdáte do zberného strediska opotrebovaných elektrických zariadení. Aby se omezilo množství odpadů, je nevyhnutné jejich opětovné využití, recyklace nebo jiná forma regenerace.

ОХРАНА ЖИВІТНЬОГО ПРОСТРЕДІА

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

KÖRNYEZETVÉDELME

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

PROTEJAREA MEDIULUI

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

PROTECCIÓN DEL MEDIO AMBIENTE

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