



FR

**CAGOULE DE SOUDAGE AUTOMATIQUE TEINTE VARIABLE 4/9-13 VISION
96X40MM - TRUE COLOR**

Manuel d'instructions – Notice originale – Instructions d'origine

Veillez lire ce manuel d'instructions attentivement et entièrement avant toute utilisation

EN

AUTOMATIC WELDING BONNET VARIABLE COLOUR 4/9-13 VISION 96X40MM

Translation of the original instructions

Please read this instruction manual carefully and completely before use

ES

CAPÓ DE SOLDADURA AUTOMÁTICA COLOR VARIABLE 4/9-13 VISIÓN 96X40MM

Traducción de las instrucciones originales

Lea atenta y completamente este manual de instrucciones antes de utilizarlo

1. AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ

1. Lire tous les avertissements de sécurité et les instructions de ce manuel et s'assurer que vous les comprenez avant d'utiliser cette cagoule.
2. Toute personne utilisant cette cagoule de soudage doit lire attentivement cette notice et suivre l'ensemble des instructions. Le non-respect des consignes de sécurité peut entraîner de graves lésions notamment au niveau des yeux.
3. Conserver ce manuel d'instructions dans un lieu accessible, sec et propre afin de vous y référer à tout moment.
4. Veiller que ce masque de soudure soit le produit approprié pour le travail à effectuer.
5. Transporter cette cagoule dans un emballage adapté pour prévenir toute dégradation.
6. Garder éloignée de la zone de travail toute personne non concernée.
7. Rester alerte, ne pas effectuer d'opérations de soudure lorsque vous êtes fatigué, malade ou sous l'influence d'alcool ou d'autres drogues.
8. Observer les règles de prévention des accidents et de sécurité générale en vigueur dans votre secteur.
9. Demander aux personnes qui ne peuvent s'éloigner de la zone de soudure de se munir d'équipements de sécurité adéquats afin d'être protégé efficacement.
10. Contrôler avant chaque utilisation l'étanchéité à la lumière.
11. Ne porter aucune modification au masque.
12. Ne pas intervenir sur la cellule.
13. Ne jamais ouvrir ou modifier le filtre de réglage automatique d'obscurcissement.
14. Les écrans de protection doivent toujours être présents pendant l'utilisation.
15. Utiliser seulement les pièces de rechanges conseillées par votre revendeur.
16. Ne jamais placer le masque ou le filtre d'obscurcissement sur une surface chauffée.
17. Ce casque de soudage vous protège contre des étincelles, des projections et des rayons UV et IR nocifs. Il ne vous protège pas contre les explosions ni contre les liquides corrosifs.
18. Ne pas utiliser le masque lorsqu'un fort rayonnement solaire arrive par devant. En effet, la reconnaissance de l'arc électrique ne peut être garantie dans un tel cas.
19. Protéger le filtre contre les liquides et l'encrassement.
20. Les matériaux en contact avec la peau du porteur peuvent être à l'origine d'allergies chez les individus sensibles. Tout masque de soudeur porté par-dessus des lunettes ophtalmiques standard peut transmettre un impact, ce qui crée un danger pour les porteurs dans certaines circonstances.
21. Tout procédé de soudage effectué sans protection oculaire suffisante peut entraîner de graves lésions aux yeux de l'utilisateur. Si la cagoule ne s'assombrit pas lorsque vous allumez l'arc, interrompez immédiatement le procédé de soudage et contactez votre revendeur.
22. Contrôler avant chaque utilisation les différentes parties du casque et s'assurer qu'elles soient bien propres et en état d'utilisation.
23. Examiner toutes les parties du masque et de la cellule afin de vérifier qu'aucun élément n'est endommagé, rayé, fendu, cassé ou enfoncé. Toute pièce ou partie présentant des anomalies doit être remplacée avant utilisation pour éviter des risques graves de blessures physiques.
24. Vérifier l'état des piles grâce aux LED afficheurs de statut. Si le statut de celles-ci est faible, les remplacer. Ne jamais plonger le filtre d'obscurcissement dans l'eau.
25. Ne jamais nettoyer aucune partie du casque avec des solvants ou autres produits de nettoyage agressifs.
26. Nettoyer régulièrement l'écran de protection extérieur avec un chiffon propre ne peluchant pas. Le remplacer si nécessaire.
27. Régler le bandeau de serrage afin que le casque soit correctement enfoncé sur votre tête.
28. Choisir la teinte correspondante au travail de soudage à effectuer en tournant la mollette de réglage et en vous référant au tableau des teintes.
29. Les oculaires / filtres en verre minéral renforcé ne doivent être utilisés qu'associés à un oculaire de renforcement adapté.
30. Utiliser des numéros d'échelon trop élevés peut être dangereux : l'opérateur se positionnerait trop près de la source de rayonnement et peut être amené à respirer des fumées nocives.
31. Ce produit ne peut pas être utilisé pour le soudage au-dessus de la tête ou le soudage par découpe laser. Si ce produit est utilisé pour le soudage en hauteur ou l'opération de coupe ascendante, la goutte de métal en fusion peut brûler le casque et le soudeur se blessera.
32. Cette cagoule de soudure auto-obscurcissante ne convient pas au soudage au laser ou aux processus de soudage nécessitant une teinte 14 ou supérieure.
33. En cas d'utilisation de la cagoule pour des travaux de ponçage, la fonction d'assombrissement automatique de la cagoule doit être désactivée (Sélecteur sur position « Cut ») afin de permettre une visibilité continue.

Attention ! La cagoule n'offre qu'une protection limitée contre des particules projetées ou brûlantes.

34. Ne pas utiliser la cagoule dans un environnement extrêmement chaud (température supérieure à 55 °C) ou froid (température inférieure à -5 °C)
35. Les protecteurs qui ont subi un choc ne doivent pas être utilisés et doivent être jetés et remplacés.
36. Utiliser cette cagoule uniquement pour la protection des yeux et du visage contre les rayons nuisibles, les étincelles et éclaboussures provenant de soudage ou découpe.
37. Les lentilles de cette cagoule sont résistantes mais pas incassables. Cette cagoule ne protège pas contre les impacts importants imprévisibles, comme des fragments de disques de meules ou de disques abrasifs, liquides corrosifs ou système explosif.
38. Les protections des machines ou d'autres protections pour les yeux doivent être utilisées lorsque de tels dangers sont possibles.
39. Des protections résistantes pour le visage et les yeux doivent être utilisées durant toute la durée d'utilisation de cette cagoule.
40. Si le filtre ne s'obscurcit pas immédiatement en présence d'un arc, cesser de souder.
41. Vérifier fréquemment, avec attention, la cagoule, le filtre et remplacer immédiatement toutes les parties endommagées. La sélection de la protection appropriée pour l'usage souhaité est sous la responsabilité de l'utilisateur.

Le non-respect de ces consignes de sécurité peut entraîner de sévères lésions.



ATTENTION !

Changer les écrans de protection extérieur et intérieur lorsqu'ils sont voilés, ternes, et/ou endommagés.

La garantie ne prend pas en compte un filtre endommagé.

2. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Modèle 87777 (05870)	
Cassette filtrante	
Dimension cellule	110 x 90 x 9 mm
Champ de vision	96 x 40 mm
Détection de l'arc	2 capteurs indépendants
Classe optique	1/1/1/2 (V2)
Protection UV	Permanent protection DIN16
Teinte variable	W3/4-8/9-13
Marche/arrêt	Automatique
Alimentation	Cellule solaire et batterie lithium CR2032
Fonction	Soudage/meulage-ponçage par sélecteur (La fonction d'assombrissement peut être désactivée pour des travaux de ponçage)
Sensibilité	Variable
Temps de passage	Etat clair à sombre = 1/25000 sec
Temps de retard	Etat sombre à état clair = 0.1 s à 1 s (variable)
Ecran de protection intérieur	
Dimensions	111 x 102 mm
Epaisseur	0,8± 0.05 mm
Composition	Polycarbonate
Niveau d'impact	C (45 m/s)
Ecran de protection extérieur	
Dimensions	100 x 45 mm
Epaisseur	1,0 ± 0.05 mm
Composition	Polycarbonate
Niveau d'impact	E (120 m/s)
Température d'utilisation	-5°C +55°C

Matériaux du masque hors cellule et serre tête : polypropylène résistant aux impacts.

Poids de la cagoule sans oculaire : <450 g.

Cette cagoule est adaptée à la fausse tête 1-M.

3. PRESENTATION

La cagoule de soudage est conçue pour protéger les yeux et le visage du soudeur des étincelles, des projections et des radiations nuisibles, dans des conditions normales de soudage. En présence d'un arc, les cellules passent automatiquement à l'état « sombre » et reviennent à l'état « clair » lorsque l'arc disparaît.

Deux capteurs à l'avant de la cassette filtrante détectent la lumière de l'arc de soudage et provoquent l'obscurcissement du filtre.

Pour être utilisé, la cagoule doit être ajustée : elle est équipée d'un serre-tête rotatif ajustable en inclinaison, hauteur et tour de tête.

Le niveau d'assombrissement est réglé par un potentiomètre sur la gauche à l'extérieur de la cagoule : réglable de 4-8 à 9-13 (voir tableau des teintes en 5.5).

La sensibilité et le temps de retard d'ouverture du filtre (temps nécessaire pour passer du sombre au clair une fois le processus de soudage terminé) sont également ajustables sur la cassette filtrante.

Alimentation : La cagoule de soudure est alimentée par l'énergie solaire et une batterie au lithium. Le remplacement de la batterie au lithium est nécessaire lorsque la lumière LED commence à clignoter.

Signification du marquage du filtre (exemple) (Cf. EN ISO 16321-2)

Filtre de soudage automatique avec état foncé variable, de faible dépendance angulaire

16321 XX W3/9-15 V1 AVERISSEMENT – Ne pas utiliser à une température supérieure à 55 °C.					
16321	XX	W	3/9-15	V1	AVERTISSEMENT
Numéro du document	Identification du fabricant	Filtre de soudage	Plage de protection à l'état clair/à l'état foncé	Classe de dépendance angulaire	AWF non conforme à 4.4.7

Signification du marquage des écrans (exemple) (Cf. EN ISO 16321-2)

Ecran de garde ou oculaire de protection pour filtre de soudage

16321 XX C					
16321	XX	C			
Numéro du document	Identification du fabricant	Niveau d'impact C			

Signification du marquage de la cagoule (exemple) (Cf. EN ISO 16321-2)

Casque de soudage

16321 XX W15 E 1-S/2-L					
16321	XX	W	15	E	1-S/2-L
Numéro du document	Identification du fabricant	Equipement de protection pour le soudage	Classe de protection maximale du filtre	Niveau d'impact E	Tours de tête applicables

Détails des lettres de code/numéros de code pour le marquage des protecteurs (Cf. EN ISO 16321-1)

Lettres de code/numéros de code pour le marquage des protecteurs	Exigences
16321	Utilisation de base
1	Performances optiques renforcées (marquage facultatif)
3	Gouttelettes
4	Grosses particules de poussière
5	Gaz et fines particules de poussière
6	Jets de liquide
7	Chaleur radiante
9	Métaux fondus et solides chauds
CH	Résistance chimique
K	Détérioration des surfaces par des fines particules
N	Résistance à la buée
C	Niveau d'impact C (45 m/s)
D	Niveau d'impact D (80 m/s)
E	Niveau d'impact E (120 m/s)
HM	Niveau d'impact HM
CT	Niveau d'impact C (45 m/s) aux valeurs extrêmes de température
TD	Niveau d'impact D (80 m/s) aux valeurs extrêmes de température
ET	Niveau d'impact E (120 m/s) aux valeurs extrêmes de température
HMT	Niveau d'impact HM aux valeurs extrêmes de température

4. UTILISATION

4.1. AVANT UTILISATION

- Vérifier l'état, la position et la propreté des écrans de protections intérieur et extérieur et du filtre : aucune saleté ne doit recouvrir les deux capteurs du filtre, les éléments doivent être bien positionnés pour un fonctionnement en toute sécurité.
- Vérifier que la cassette filtrante soit bien fixée sur la cagoule.
- Inspecter tous les signes d'usure ou de dommages : Toute rayure, fissure ou partie mal montées doit être remplacées immédiatement : risque de blessures graves.
- Vérifier que la cagoule soit bien configurée selon le type de soudage souhaité et que le bouton soit placé sur le mode « Weld »
- Tester le déclenchement du filtre. Le tourner vers une source de lumière, faire passer rapidement la main devant le capteur : le filtre doit s'assombrir puis revenir à l'état clair. Ne pas utiliser la cagoule si le test est négatif

Si la cagoule est endommagée, les dommages doivent être réparés de façon conforme avant toute utilisation. Ne pas utiliser la cagoule en cas de doute sur son bon fonctionnement.

4.2. AJUSTAGE DE LA CAGOULE - REGLAGE DU SERRE TETE

La cagoule doit être portée aussi bas que possible et au plus près du visage.

Insérez le serre-tête dans le casque et suivez l'ordre d'installation indiqué (voir Fig.1).

Tourner le bouton à l'arrière du serre-tête dans le sens des aiguilles d'une montre pour serrer, ou tourner le bouton dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour desserrer.

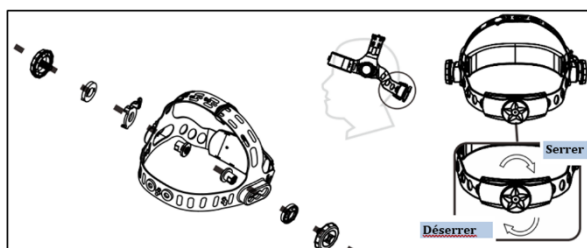


Figure 1

Ajustez le serre-tête pour le rendre plus confortable.

Ajuster à l'aide des crans, la profondeur du casque selon la taille de votre crâne et Ajuster la distance entre le casque et votre visage (voir Fig.7).



NOTE : Assurez-vous que les deux côtés sont positionnés de manière égale pour un fonctionnement optimal.

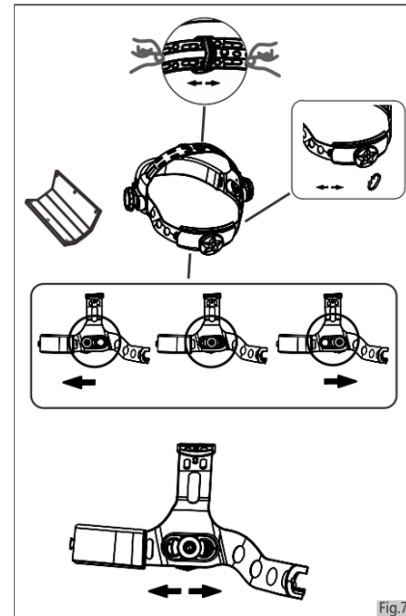


Figure 2

4.3. REGLAGE DU MODE DE FONCTIONNEMENT

A l'intérieur de la cagoule, positionner le sélecteur selon le mode de fonctionnement : position « CUT » pour les travaux de ponçage et position « WELD » pour les travaux de soudage.



Ne pas oublier de remettre le bouton de sélecteur (E) sur la position « WELD » avant le début de tout procédé de soudage. Dans le contraire, le filtre ne s'assombrira pas.

Tout procédé de soudage effectué sans protection oculaire suffisante peut entraîner de graves lésions aux yeux de l'utilisateur.

Assurer-vous avant tout procédé de soudage que le bouton se trouve sur la position « WELD ».

4.4. REGLAGE DU NIVEAU DE PROTECTION

Le niveau d'assombrissement peut être réglé en continu de DIN 9 à DIN 13 en tournant le bouton de réglage situé à l'extérieur de la cagoule. Cela permet une adaptation optimale au procédé de soudage. Se référer au tableau au §5.4 pour déterminer le réglage du niveau de protection recommandé.



D'autres facteurs peuvent intervenir sur le choix de l'échelon à sélectionner :

- La position de l'opérateur par rapport à la flamme ou à l'arc: si l'opérateur se penche sur son travail ou adopte une position à bout de bras, une variation d'au moins un numéro d'échelon peut être nécessaire.
- L'éclairage local : pour des travaux effectués en plein air, il est possible d'utiliser un filtre de protection de numéro d'échelon immédiatement supérieur.
- Le facteur humain : si une sensation d'inconfort apparaît, vérifier les conditions de travail et la vue de l'opérateur, le type d'arc, la nature du métal de base.
- Pour le soudage au gaz et les techniques connexes, telles que le soudo-brasage, se référer au débit des chalumeaux.
- Pour le soudage à l'arc, le soudage à l'arc avec jet d'air comprimé et le coupage au jet de plasma, l'intensité du courant est un facteur essentiel permettant de préciser le choix.
- En outre, pour le soudage à l'arc, le type d'arc et la nature du métal de base sont également à prendre en considération.
- Lorsque l'utilisation des filtres choisis à partir des tableaux procure une sensation d'inconfort, il convient d'examiner les conditions de travail et la vue de l'opérateur.
- Il peut être dangereux d'utiliser des filtres de numéro d'échelon trop élevé (trop foncé) car cela oblige l'opérateur à se tenir trop près de la source de rayonnement et à respirer des fumées nocives.

- Lors de l'utilisation avec un courant puissant, sélectionner une sensibilité basse.
- Les cagoules ne protègent pas des explosions, des chocs sévères, des liquides corrosifs.
- Les filtres UV/IR assurent une protection totale des yeux et du visage et ce, même à l'état clair. Les cagoules sont fournies prêtes à l'emploi.

4.5. TABLEAU DES TEINTES

PROCEDE	Intensité du courant (A)																					
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
Electrodes enrobées	8						9		10			11		12			13			14		
MAG	8							9		10		11			12			13			14	
TIG	8				9			10		11				12			13					
MIG sur métaux lourds	9								10			11			12			13		14		
MIG sur alliages légers	10											11		12		13		14				
Gougeage à l'arc avec jet d'air comprimé ⁽¹⁾	10											11		12		13		14		15		
Coupage au jet de plasma	9									10		11		12			13					
Soudage à l'arc par Microplasma	4		5		6		7		8		9		10		11		12					

NOTE : L'expression "métaux lourds" couvre les aciers, aciers alliés, le cuivre et ses alliages, etc

Le soudage par électrodes enrobées comprend le MMA (soudage manuel à l'arc métallique)

MAG : soudage à l'arc métallique sous protection d'un gaz actif

TIG : soudage à l'arc sous protection d'un gaz inerte avec électrode de tungstène

MIG : soudage à l'arc métallique sous protection d'un gaz inerte

(1): emploi d'une électrode de graphite et d'un jet d'air comprimé utilisé pour chasser le métal en fusion

4.6. REGLAGE DE LA SENSIBILITE

La sensibilité peut être réglée via le commutateur situé à l'intérieur de la cagoule ce qui permet le réglage de la sensibilité des capteurs de lumière par rapport à la lumière environnante (voir Figure 3).



Pour une performance optimale, il est recommandé de régler la sensibilité à un niveau élevé au début, puis de la réduire progressivement, jusqu'à ce que le détecteur réagisse uniquement aux éclairs de la lampe de soudage et sans déclenchement intempestif gênant dû aux conditions de lumière ambiante (soleil direct, lumière artificielle intense, arc électrique du soudeur voisin, etc...).

HI (High) : surtout pour les applications de soudage, mais spécialement pour les travaux à faible courant de soudage. Il est adapté aux procédés de soudage avec un arc vif et pulsant (MIG/MAG), au soudage dans un environnement sombre ou en cas de rayonnement intensif du cordon de soudure

LO (Low) : uniquement dans certaines conditions de lumière intense spécifiques afin d'éviter les déclenchements intempestifs. Il est adapté aux procédés de soudage avec un arc vif et pulsant (MIG/MAG), au soudage dans un environnement sombre ou en cas de rayonnement intensif du cordon de soudure

4.7. REGLAGE DU TEMPS DE RETARD

Le temps de retard peut être réglé via le commutateur situé à l'intérieur de la cagoule (voir figure 3) ce qui permet le réglage du retard d'ouverture du filtre (temps de passage du sombre au clair) une fois le procédé de soudage terminé.



Le temps de retard peut être réglé de MIN à MAX (0,1-1,0 s). Le temps de retard est destiné à protéger les yeux du soudeur contre les rayons résiduels puissants après le soudage (voir la figure 3).

Il est recommandé d'allonger les intervalles de temps de récupération lorsque l'ombre augmente.

MAX (1.0s) Le délai le plus long est utilisé pour la plupart des applications de soudage, en particulier pour les applications à ampérage (courant) élevé. Un délai plus long peut également être utilisé pour le

soudage TIG à faible courant afin d'empêcher l'ouverture de l'interrupteur lorsque le trajet de la lumière vers le capteur est temporairement obstrué par une main, un chalumeau ou un soudeur voisin.
MIN (0.1s) Le délai le plus court est utilisé pour les applications de soudage par points.

5. MAINTENANCE ET NETTOYAGE

Dans des conditions normales d'utilisation et de stockage, cette cagoule de soudage a une durée de vie de plusieurs années. La période dépend de divers facteurs tels que le mode d'utilisation, le nettoyage, le stockage et l'entretien.

Des inspections fréquentes et le remplacement en cas de dommages sont recommandés.

Nettoyer le masque, les écrans et la partie avant du filtre (cellules solaires, capteurs optoélectroniques) de façon régulière avec un chiffon doux imprégné d'eau tiède. Évitez toute pression excessive qui pourrait endommager les capteurs ou la surface du filtre.

Ne jamais immerger la cagoule de soudage et le filtre dans l'eau ou tout autre liquide. Ne jamais utiliser de détergents contenant des substances abrasives, des solvants ou de l'huile.

Si l'écran de protection externe et/ou l'écran de protection interne si ceux-ci sont fendus, rayés ou endommagés, les remplacer immédiatement.

Ecran de protection extérieur : retirer la cassette pour dégager l'écran de protection. Remettre l'écran neuf en s'assurant qu'il soit correctement positionné dans son emplacement.

Ecran de protection intérieur : Dégager l'écran en le tirant par l'encoche située sur le milieu du porte-filtre de la cassette filtrante. Remettre un écran neuf en s'assurant qu'il soit maintenu correctement par le porte-filtre

Changer régulièrement le bandeau anti-transpirant.

6. STOCKAGE

Après utilisation de la cagoule, basculer le bouton de sensibilité sur « LOW » et stocker la cagoule avec la cassette filtrante dirigée vers le bas afin d'éviter toute activation par inadvertance. Le système électronique se désactive automatiquement.

Rangez le casque dans un endroit sec et propre à une température ambiante modérée (entre -10 °C et 55 °C).

Évitez d'exposer le casque à une lumière directe du soleil pendant de longues périodes, car cela pourrait endommager le filtre auto-assombrissant.

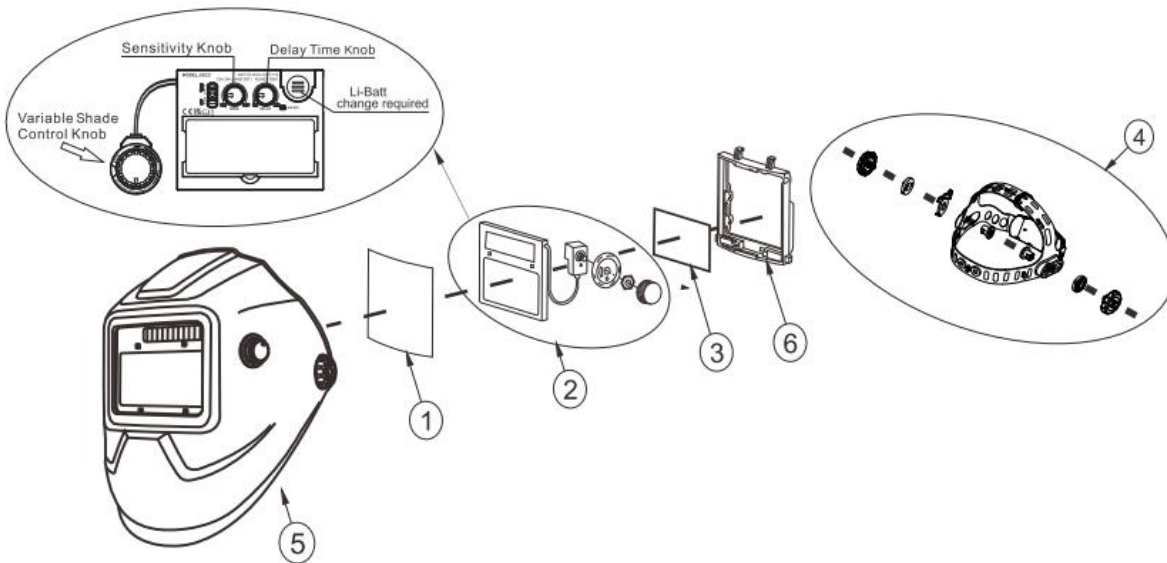
Assurez-vous que le casque est conservé dans sa boîte ou un sac de protection pour éviter les rayures ou tout dommage externe.

Si le casque ne doit pas être utilisé pendant une longue période, retirez la batterie pour éviter les risques de fuite et les dommages associés.

7. PROBLEMES –SOLUTIONS

Problèmes	Causes	Solutions
Baisse régulière de l'état sombre	Le bandeau est mal fixé, il y a une distance inappropriée entre les yeux et la cellule	Ajuster le bandeau pour corriger la distance
La cellule ne passe pas à l'état sombre et/ou ne tient pas la teinte	Le bouton est en position « CUT »	Basculer le bouton en position « WELD »
	L'écran de protection extérieur ou les capteurs sont sales	Nettoyer ou changer l'écran de protection si nécessaire
	Le courant de soudage est trop faible	Augmenter la sensibilité : tourner le bouton dans la position HIGH et mettre le temps de retard sur LOW
	La batterie est trop faible	Remplacer la batterie
La cellule s'assombrit par intermittence ou ne reste pas sombre	Le casque est réglé sur un niveau de sensibilité trop bas.	Augmenter la sensibilité : tourner le bouton dans la position HIGH et mettre le temps de retard sur LOW
	Les capteurs sont exposés à une source lumineuse externe (autre que le soudage).	Éliminez ou éloignez les sources lumineuses parasites
Réaction lente Vision faible	Le(s) écran(s) de protection extérieur(s) et/ou intérieur(s) est/sont sale(s) ou endommagé(s).	Changer les écrans
	La lumière ambiante est insuffisante	Ne pas utiliser à des températures en dessous de -5°C
	Le degré de teinte choisie est inadapté	Changer le degré de teinte
	La température de fonctionnement est trop basse	Ne pas utiliser à des températures inférieures à -10°C
La cellule reste sombre	Le temps de retard est trop long	Ajuster le temps à un niveau requis.
Le masque glisse	Le bandeau n'est pas ajusté	Ajuster le bandeau

8. VUE ECLATEE



N°	Description
1	Ecran de protection extérieur
2	Cassette filtrante (système de réglage automatique de luminosité)
3	Ecran de protection intérieure
4	Serre-tête réglable
5	Cagoule
6	Cadre

9. Garantie et Conformité du produit

La garantie ne peut être accordée suite à :

Une utilisation anormale, une manœuvre erronée, une modification non autorisée, un défaut de transport, de manutention ou d'entretien, l'utilisation de pièces ou d'accessoires non d'origine, des interventions effectuées par du personnel non agréé, l'absence de protection ou dispositif sécurisant l'opérateur, le non-respect des consignes précitées exclut votre machine de notre garantie, les marchandises voyagent sous la responsabilité de l'acheteur à qui il appartient d'exercer tout recours à l'encontre du transporteur dans les formes et délais légaux. Se reporter à nos Conditions Générales de Ventes pour toute demande de garantie.

Protection de l'environnement :



Votre appareil contient de nombreux matériaux recyclables.

Nous vous rappelons que les appareils usagés ne doivent pas être mélangés avec d'autres déchets. Les produits électriques ne doivent pas être mis au rebut avec les déchets ménagers. Merci de les recycler dans les points de collecte prévus à cet effet. Adressez-vous auprès des autorités locales ou de votre revendeur pour obtenir des conseils sur le recyclage.

1. WARNINGS

1. Read and understand all safety warnings and instructions in this manual before using this hood.
2. Anyone using this welding hood should read this leaflet carefully and follow all instructions. Failure to follow the safety precautions can result in serious injury, especially to the eyes
3. Keep this instruction manual in an accessible, dry and clean place for reference at all times.
4. Make sure this weld MASK is the correct product for the work to be performed.
5. Carry this hood in a suitable package to prevent damage.
6. Keep all persons who are not affected away from the work area.
7. Stay alert, do not carry out welding operations when you are tired, sick or under the influence of alcohol or other drugs.
8. Observe the accident prevention and general safety rules in your area.
9. Instruct persons who cannot move away from the welding area to have adequate safety equipment in order to be effectively protected.
10. Before each use, check the light sealing
11. Do not make any changes to the MASK.
12. Do not work on the cell.
13. Never open or modify the Automatic Darken Adjustment FILTERED.
14. Protective shields must always be present during use
15. Use only replacement parts recommended by your dealer.
16. Never place the MASK or the Obscuration FILTERED on a heated SURFACE.
17. This welding helmet protects you from sparks, splashes and harmful UV and IR rays. It does not protect you from explosions or corrosive liquids.
18. Do not use the MASK when strong solar radiation comes from the front. Indeed, recognition of the electric arc cannot be guaranteed in such a case.
19. Protect the FILTERED from liquids and clogging.
20. Materials in contact with the wearer's skin may cause allergies in susceptible individuals. Any welder's MASK worn over standard eye glasses can transmit an impact, creating a hazard for wearers under certain circumstances.
21. Any welding process carried out without sufficient eye protection can cause serious injury to the user's eyes. If the hood does not darken when you turn on the arc, stop the welding process immediately. and contact your reseller.
22. Before each use, check the different parts of the helmet and ensure that they are clean and in good working condition.
23. Inspect all parts of the MASK and cell for damage, scratches, cracks, breaks, or pushed in. Any parts or parts that are abnormal should be replaced before use to avoid serious risk of physical injury.
24. Check the condition of the batteries using the LEDs status displays. If the status of these are low, replace them. Never immerse the obscuration FILTERED in water.
25. Never clean any part of the helmet with solvents or other aggressive cleaning agents.
26. Regularly clean the outer protective screen with a clean lint-free cloth. Replace if necessary.
27. Adjust the clamping strip so that the helmet is correctly pressed onto your head.
28. Select the appropriate colour for the welding work to be performed by turning the adjustment knob and referring to the Tints BOARD.
29. Reinforced mineral glass eyepieces/filters should only be used in combination with a suitable reinforcing eyepiece.
30. Using too high step numbers can be dangerous: The operator would position too close to the radiation source and may be required to breathe harmful fumes.
31. This product cannot be used for overhead welding or laser-cut welding. If this product is used for overhead welding or up-cutting operation, the molten metal drop may burn the helmet and the welder will be injured.
32. This welding helmet is not suitable for laser welding or welding processes requiring shade 14 or higher.
33. When using the helmet for sanding work, the helmet's automatic darkening function must be deactivated (selector in "Cut" position) to allow continuous visibility.
34. Caution! The hood offers only limited protection against flying or burning particles.
35. Do not use the balaclava in extremely hot (over 55°C) or cold (below -5°C) environments.
36. Protectors that have suffered an impact must not be used and must be discarded and replaced.
37. Use this hood only for eye and face protection against harmful rays, sparks and splashes from welding or cutting.

38. The lenses of this hood are resistant but not unbreakable. This hood does not protect against unpredictable high impacts, such as fragments of grinding or abrasive discs, corrosive liquids or explosive systems.
39. Machine guards or other eye protection must be used when such hazards are possible.
40. Resistant face and eye protection must be used throughout the entire duration of use of this hood.
41. If the filter does not darken immediately in the presence of an arc, stop welding.
42. Carefully check the hood and filter frequently, and replace any damaged parts immediately. It is the user's responsibility to select the appropriate protection for the intended use.

Failure to follow these safety instructions may result in severe injury.



WARNING !

Replace the outer and inner protective screens if they are warped, dull and/or damaged. The warranty does not cover a damaged filter.

2. TECHNICAL FEATURES

Model 87777 (05870)	
Filter cassette	
Cell dimension	110 x 90 x 9 mm
Field of view	96 x 40 mm
Arc detection	2 independent sensors
Optical class	1/1/1/2 (V2)
UV protection	Permanent protection DIN16
Variable tint	W3/4-8/9-13
On/off	Automatic
Power supply	CR2032 solar cell and lithium battery
Function	Welding/grinding-Sanding by selector (the darkening function can be deactivated for sanding work)
Sensitivity	Variable
Pass time	Light to dark state = 1/25000 sec.
Delay time	Dark light state = 0.1 s to 1 s (variable)
Interior protective shield	
Dimensions	111 x 102 mm
Thickness	0,8± 0.05 mm
Composition	Polycarbonate
Impact level	C (45 m/s)
Outer shield	
Dimensions	100 x 45 mm
Thickness	1,0 ± 0.05 mm
Composition	Polycarbonate
Impact level	E (120 m/s)
Operating temperature	-5°C +55°C

Non-cell and headband MASK materials: Impact resistant polypropylene.

Weight of hood without eyepiece: <450 g.

This hood is suitable for the 1-m false head

3. OVERVIEW

The welding hood is designed to protect the welder's eyes and face from sparks, projections and harmful radiation under normal welding conditions. In the presence of an arc, the cells automatically switch to the "dark" state and return to the "light" state when the arc disappears.

Two sensors on the front of the filter cassette detect the light from the welding arc and cause the FILTERED to be obscured.

To be used, the hood must be adjusted: It is equipped with a rotating headband adjustable in tilt, height and head circumference.

The dimming level is adjusted by a potentiometre on the left outside the hood: Adjustable from 4-8 to 9-13 (see Tints BOARD EN 5.5).

The sensitivity and delay time of the FILTERED opening (the time it takes to switch from dark to light after the welding process is complete) are also adjustable on the filter cassette.

Power supply: The welding hood is powered by solar power and a lithium battery. Replacement of the lithium battery is required when the LEDs light starts to flash.

Meaning of the FILTERED marking (example) (see EN ISO 16321-2)

Automatic welding FILTERED with variable dark state, low angular dependence

16321 XX W3/9-15 V1 avail – do not use above 55°C.					
16321	XX	W	3/9-15	V1	WARNING
Document number	Identification of the manufacturer	Welding FILTERED	Light/dark protection range	Angular dependency class	AWF not in compliance with 4.4.7

Meaning of screen marking (example) (see EN ISO 16321-2)

KEEP shield or protective eyepiece for welding FILTERED

16321 XX C					
16321	XX	C			
Document number	Identification of the manufacturer	Impact level C			

Meaning of the hood marking (example) (see EN ISO 16321-2)

Welding helmet

16321 XX W15 E 1-S/2-L					
16321	XX	W	15	E	1-S/2-L
Document number	Identification of the manufacturer	Protective equipment for welding	Maximum protection class of the FILTERED	Impact level E	Applicable head turns

Details of code letters/code numbers for marking protectors (see EN ISO 16321-1)

Code letters/code numbers for marking protectors	Requirements
16321	Using BASE
1	Enhanced optical performance (optional marking)
3	Gotlets
4	Large dust particles
5	Gases and fine dust particles
6	Fluid jets
7	Radiant heat
9	Melted metals and hot solids
CH	Chemical resistance
K	Deterioration of surfaces by fine particles
N	Fogging resistance
C	Impact level C (45 m/s)
D	Impact level D (80 m/s)
E	Impact level E (120 m/s)
HM	Impact level HM
CT	Impact level C (45 m/s) at extreme temperature values
TD	Impact level D (80 m/s) at extreme temperature values
AND	Impact level E (120 m/s) at extreme temperature values
HMT	HM impact level at extreme temperature values

4. USE

4.1. BEFORE USE

- Check the condition, position and cleanliness of the inner and outer protective shields and the FILTERED: No dirt should cover the two FILTERED sensors, the components must be correctly positioned for safe operation.
- Check that the filter cassette is securely attached to the hood.
- Inspect all signs of wear or damage: Any scratches, cracks or improperly installed parts must be replaced immediately: Risk of serious injury.
- Check that the hood is correctly configured for the desired welding type and that the button is set to the "Weld" mode
- Test the FILTERED trip. Turn it towards a light source, quickly pass your hand in front of the sensor: The FILTERED should darken and then return to the clear state. Do not use the hood if the test is negative

If the hood is damaged, the damage must be repaired in a correct manner before use. Do not use the hood if you are unsure of its proper operation.

4.2. HOOD ADJUSTMENT - HEADBAND ADJUSTMENT

The hood should be worn as low as possible and as close to the face as possible.

Insert the headband into the helmet and follow the installation sequence shown (see Fig.1).

Turn the knob on the back of the headband counterclockwise to increase the circumference of the headband, or turn the knob clockwise to decrease the circumference.

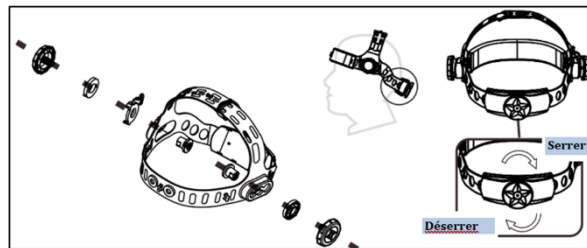


Figure 1

Adjust the headband to make it more comfortable.

Use the notches to adjust the helmet Depth according to the Cut of your skull and adjust the distance between the helmet and your face (see Fig.7).



NOTE: Make sure both sides are positioned equally for optimal operation.

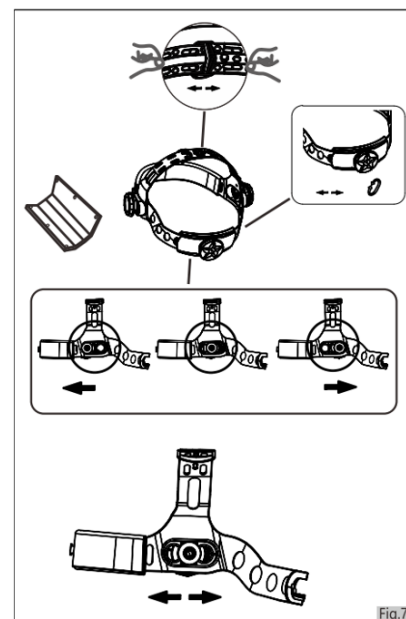


Figure 2

4.3. OPERATING MODE SETTING

Inside the hood, position the selector according to the operating mode: "CUT" position for sanding work and "WELD" position for welding work.



Remember to return selector knob (E) to the "weld" position before starting any welding process. On the contrary, FILTERED will not darken.

Any welding process carried out without sufficient eye protection can cause serious injury to the user's eyes.

Make sure that the knob is in the "weld" position before welding.

4.4. SETTING OF THE PROTECTION LEVEL

The dimming level can be continuously adjusted from DIN 9 to DIN 13 by turning the adjustment knob on the outside of the hood. This allows optimum adaptation to the welding process. Refer to the BOARD at §5.4 to determine the recommended protection level setting.



Other factors may affect the selection of the grade to be selected:

- The position of the operator in relation to the flame or arc: If the operator leans over his work or adopts a position at the end of ARM, a variation of at least one step number may be required.
- Local lighting: For outdoor work, it is possible to use a protection FILTERED with an immediate higher step number.
- The human factor: If a feeling of discomfort appears, cheque the working conditions and the operator's view, the type of arc, the nature of the metal of BASE.
- for gas welding and related techniques, such as welding, refer to torches flow .
- for arc welding, arc welding with compressed air jet and plasma jet cutting, current intensity is an essential factor in specifying the choice.
- In addition, for arc welding, the type of arc and the nature of BASE's metal should also be taken into consideration.
- When using the filters chosen from the tables gives a feeling of discomfort, the working conditions and the operator's view should be examined.
- It may be dangerous to use too high (too dark) step number filters because this forces the operator to stand too close to the radiation source and breathe harmful fumes.
- When using with a strong current, select a low sensitivity.
- The hoods do not protect against explosions, severe shocks, corrosive liquids.
- UV/IR filters provide full eye and face protection, even in the clear state. The hoods are supplied ready to use.

4.5. TINT BOARD

PROCEDE	Intensité du courant (A)																							
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			
Electrodes enrobées	8						9		10		11		12			13			14					
MAG	8							9	10		11			12			13			14				
TIG	8				9			10		11			12			13								
MIG sur métaux lourds	9									10		11			12		13		14					
MIG sur alliages légers	10											11		12		13	14							
Gougeage à l'arc avec jet d'air comprimé ⁽¹⁾	10											11		12	13		14		15					
Coupage au jet de plasma	9									10	11	12			13									
Soudage à l'arc par Microplasma	4	5		6		7	8		9	10		11		12										

NOTE : L'expression "métaux lourds" couvre les aciers, aciers alliés, le cuivre et ses alliages, etc

Coated electrode welding includes MMA (manual metal arc welding)

MAG: Metal arc welding under the protection of an active gas

TIG: Arc welding under the protection of an inert gas with tungsten electrode

MIG: Metal arc welding under the protection of an inert gas

(1): use of a GRAPHITE electrode and a jet of compressed air used to drive away molten metal

4.6. SENSITIVITY ADJUSTMENT

The sensitivity can be adjusted via the SWITCH inside the hood, which allows the sensitivity of the light sensors to be adjusted in relation to the surrounding light (see Figure 3).



For optimum performance, it is recommended to adjust the sensitivity to a high level at the beginning and then gradually reduce it, until the detector reacts only to the flashes of the welding lamp and without nuisance tripping due to ambient light conditions (direct sunlight, intense artificial light, electric arc of the neighbouring welder, etc.).

HI (High): Especially for welding applications, but especially for low current welding work. It is suitable for spot and pulsing arc welding (MIG/MAG) processes, welding in dark environments, or in the event of heavy radiation from the weld bead

Lo (Low): Only in certain specific high light conditions to avoid nuisance tripping. It is suitable for spot and pulsing arc welding (MIG/MAG) processes, welding in dark environments, or in the event of heavy radiation from the weld bead

4.7. SETTING THE DELAY TIME

The delay time can be adjusted via the SWITCH inside the hood (see figure 3), which allows the FILTERED-opening delay (dark to light time) to be adjusted after the welding process is complete.



The delay time can be set from MIN to MAX (0,1-1,0 s). The delay time is intended to protect the welder's eyes from strong residual radiation after welding (see figure 3).

It is recommended to extend the recovery time intervals as the shadow increases.

MAX (1.0s) the longest delay is used for most welding applications, especially for high amperage (current) applications. A longer delay can also be used for low current TIG welding to prevent the LIGHT SWITCH from opening when the light path to the sensor is temporarily blocked by a hand, torch or nearby welder.

MIN (0.1s) the shortest delay is used for spot welding applications.

5. MAINTENANCE AND CLEANING

Under normal conditions of use and storage, this welding hood has a lifetime of several years. The period depends on various factors such as the mode of use, cleaning, storage and maintenance.

Frequent inspections and replacement in case of damage are recommended.

Clean the MASK, the screens and the front part of the FILTERED (solar cells, optoelectronic sensors) evenly with a soft cloth dampened with lukewarm water. Avoid excessive pressure which could damage the sensors or the FILTERED SURFACE.

Never immerse the welding hood and FILTERED in water or any other liquid. Never use detergents containing abrasive substances, solvents or oil.

If the external protective shield and/or the internal protective shield are cracked, scratched or damaged, replace them immediately.

Outer protective screen: Remove the cassette to release the protective screen. Refit the new screen, ensuring that it is correctly positioned in its position.

Interior protective screen: Release the screen by pulling it out through the notch located on the middle of the FILTERED-holder of the filter cassette. Refit a new screen, ensuring that it is correctly held by the FILTERED-holder

Change the sweat-wicking headband regularly.

6. STORAGE

After using the hood, turn the sensitivity knob to "low" and store the hood with the filter cassette pointing downwards to prevent inadvertent activation. The electronic system automatically switches off.

Store the headphones in a clean, dry place at a moderate ambient temperature (-10 °C to 55 °C).

Avoid exposing the headphones to direct sunlight for long periods of time, as this may damage the self-dimming FILTERED.

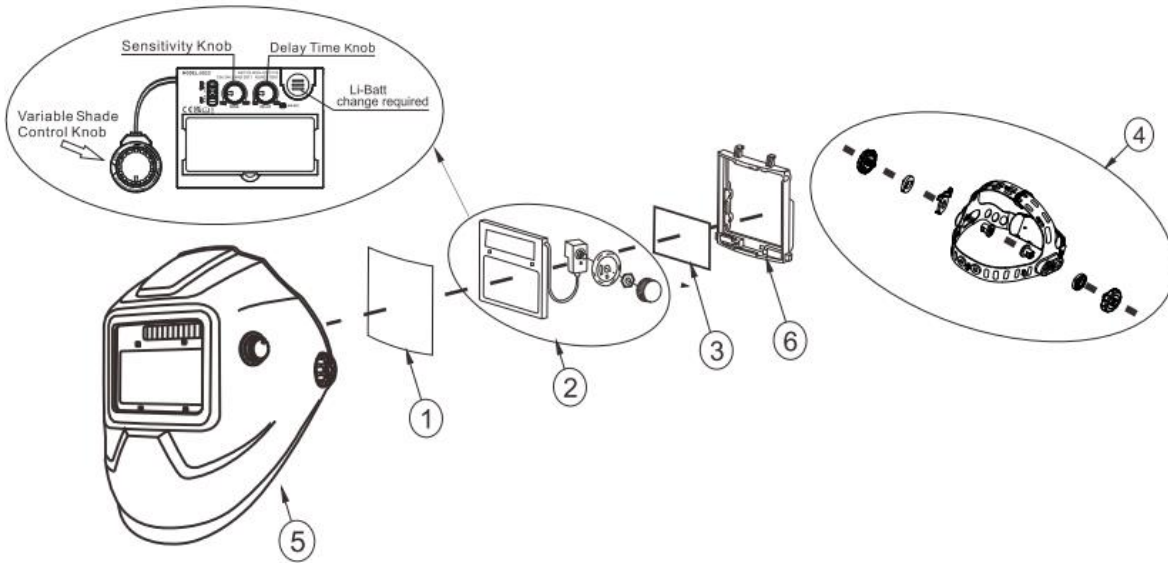
Make sure that the helmet is kept in its box or a protective BAG to prevent scratches or external damage.

If the helmet is not to be used for a long period of time, remove the battery to prevent leakage and damage.

7. PROBLEMS – SOLUTIONS

Problems	Causes	Solutions
A steady decline in the dark state	The headband is loose, there is an inappropriate distance between the eyes and the cell	Adjust the band to correct the distance
The cell does not change to dark and/or does not hold the tint	The knob is in the "CUT" position	Switch the knob to the "weld" position
	The outer shield or sensors are dirty	Clean or replace the protective screen if necessary
	Welding current is too low	Increase the sensitivity: Turn the knob to the HIGH position and set the delay time to low
	The battery is too low	Replace the battery
The cell intermittently darkens or does not remain dark	The headset is set to a sensitivity level that is too low.	Increase the sensitivity: Turn the knob to the HIGH position and set the delay time to low
	The sensors are exposed to an external light source (other than welding).	Remove or remove stray light sources
Slow reaction Poor vision	The outer and/or inner protective screen(s) is/are dirty or damaged.	Change screens
	The ambient light is insufficient	Do not use at temperatures below - 5°C
	Wrong tint level selected	Change the tint degree
	The operating temperature is too low	Do not use at temperatures below - 10°C
The cell remains dark	The delay time is too long	Adjust the time to a required level.
The MASK slides	The banner is not adjusted	Adjust the banner

8. EXPLODED VIEW



NO.	Description
1	Outer shield
2	Filter cassette (automatic brightness control system)
3	Interior protective shield
4	Adjustable headband
5	Hood
6	FRAMEWORK

9. Product Warranty and Compliance

Warranty cannot be granted as a result of:

Abnormal use, improper handling, unauthorised modification, lack of transport, handling or maintenance, use of non-genuine parts or ACCESSORIES, work carried out by unauthorised personnel, lack of protection or device securing the operator, failure to comply with the above instructions excludes your machine from our warranty, the goods travel under the responsibility of the purchaser to whom it is responsible to exercise any recourse against the carrier in legal forms and deadlines. Please refer to our Terms and Conditions of Sales for warranty claims.

Environmental protection:



Your device contains many recyclable materials.

We remind you that used appliances must not be mixed with other waste. Electrical products should not be disposed of with household waste. Please recycle them at the designated collection points. Contact your local authorities or dealer for recycling advice.

1. ADVERTENCIAS

1. Lea y comprenda todas las advertencias e instrucciones de seguridad de este manual antes de usar esta campana.
 2. Cualquier persona que use esta campana de soldadura debe leer esta instrucción cuidadosamente y seguir todas las instrucciones. El no seguir las instrucciones de seguridad puede resultar en lesiones oculares graves.
 3. Mantenga este manual de instrucciones en un lugar accesible, seco y limpio como referencia en todo momento.
 4. Asegúrese de que esta máscara de soldadura es el producto correcto para el trabajo a realizar.
 5. Lleve esta capucha en un embalaje adecuado para evitar daños.
 6. Mantenga a todas las personas no afectadas lejos del área de trabajo.
 7. Manténgase alerta, no realice operaciones de soldadura cuando esté cansado, enfermo o bajo la influencia del alcohol u otras drogas.
 8. Observe las normas generales de prevención de accidentes y seguridad vigentes en su área.
 9. Pida a las personas que no pueden alejarse del área de soldadura que tengan el equipo de seguridad adecuado para estar protegidas de manera efectiva.
 10. Compruebe la estanqueidad a la luz antes de cada uso.
 11. No realice ningún cambio en la máscara.
 12. No trabaje en la celda.
 13. Nunca abra ni cambie el filtro de oscurecimiento automático.
 14. Las pantallas protectoras siempre deben estar presentes durante el uso.
 15. Utilice solo piezas de repuesto recomendadas por su distribuidor.
 16. Nunca coloque la máscara o el filtro de oscurecimiento sobre una superficie calentada.
 17. Este casco de soldadura le protege de chispas, salpicaduras y rayos UV e IR dañinos. No le protege contra explosiones o líquidos corrosivos.
 18. No use la máscara cuando la luz solar fuerte viene de la parte delantera. De hecho, el reconocimiento del arco eléctrico no puede garantizarse en tal caso.
 19. Proteja el filtro de líquidos y obstrucciones.
 20. Los materiales en contacto con la piel del usuario pueden causar alergias en personas sensibles. Cualquier gafa de soldadura usada sobre los anteojos estándar puede transmitir un impacto, creando un peligro para los usuarios bajo ciertas circunstancias.
 21. Cualquier proceso de soldadura llevado a cabo sin suficiente protección ocular puede causar lesiones graves a los ojos del usuario. Si la capucha no se oscurece al encender el arco, detenga el proceso de soldadura inmediatamente. y póngase en contacto con su distribuidor.
 22. Antes de cada uso, compruebe las diversas partes del casco y asegúrese de que estén limpias y en buen estado.
 23. Inspeccione todas las partes de la máscara y la célula para detectar daños, arañazos, grietas, roturas o depresiones. Cualquier pieza o pieza que muestre anomalías debe ser reemplazada antes de su uso para evitar un riesgo grave de lesiones personales.
 24. Compruebe el estado de las baterías con las pantallas de estado LED. Si el estado es bajo, reemplácelos. Nunca sumerja el filtro de oscurecimiento en agua.
 25. Nunca limpie ninguna parte del casco con disolventes u otros agentes de limpieza agresivos.
 26. Limpie la pantalla protectora externa regularmente con un paño limpio y sin pelusa. Reemplazar si es necesario.
 27. Ajuste la correa de apriete para que el casco esté correctamente sentado en su cabeza.
 28. Seleccione la sombra correspondiente al trabajo de soldadura a realizar girando la perilla de ajuste y refiriéndose a la tabla de sombra.
 29. Oculares / filtros de vidrio mineral reforzado solo deben usarse en combinación con un ocular de refuerzo adecuado.
 30. Usar un número de pasos demasiado alto puede ser peligroso: El operador estará demasiado cerca de la fuente de radiación y puede verse obligado a respirar vapores dañinos.
 31. Este producto no puede utilizarse para soldadura por encima de la cabeza o corte por láser. Si este producto se utiliza para soldadura por encima de la cabeza u operación de corte ascendente, la gota de metal fundido puede quemar el casco y el soldador resultará lesionado.
 32. Este bonete de soldadura auto-oscorecible no es adecuado para soldadura láser o procesos de soldadura que requieran un tono 14 o superior.
 33. Si el pasamontañas se utiliza para trabajos de lijado, debe desactivarse la función de oscurecimiento automático del pasamontañas (selector en posición «Cut») para permitir una visibilidad continua.
- Atención. El capó sólo ofrece una protección limitada contra las partículas que salen despedidas que arden.

34. No utilice el pasamontañas en un entorno extremadamente caluroso (temperatura superior a 55°C) o frío (temperatura inferior a -5°C).
35. Los protectores que hayan sufrido un impacto no deben utilizarse y deben desecharse y sustituirse.
36. Utilice este pasamontañas únicamente para la protección de los ojos y la cara contra rayos nocivos, chispas y salpicaduras de soldadura o corte.
37. Las lentes de este pasamontañas son resistentes pero no irrompibles. Este pasamontañas no protege contra impactos mayores imprevisibles, como fragmentos de discos abrasivos o abrasivos, líquidos corrosivos o sistemas explosivos.
38. Deben utilizarse protectores de máquinas u otro tipo de protección ocular cuando tales riesgos sean posibles.
39. Debe utilizarse protección resistente para la cara y los ojos durante todo el uso de este capó.
40. Si el filtro no se oscurece inmediatamente en presencia de un arco, deje de soldar.
41. Revise cuidadosamente el bonete y el filtro con frecuencia y sustituya inmediatamente cualquier pieza dañada. Es responsabilidad del usuario seleccionar la protección adecuada para el uso previsto.

El no seguir estas instrucciones de seguridad puede resultar en lesiones graves.



ADVERTENCIA !

Sustituya las pantallas protectoras exterior e interior si están alabeadas, embotadas y/o dañadas.

La garantía no cubre un filtro dañado.

2. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Modelo 87777 (05870)	
Filtro de cassette	
Dimensión celular	110 x 90 x 9 mm
Campo de visión	96 x 40 mm
Detección de arco	2 sensores independientes
Clase óptica	1/1/1/2 (V2)
Protección UV	Protección permanente DIN16
Tinte variable	W3/4-8/9-13
Encendido/apagado	Automático
Suministro de energía	Célula solar y batería de litio CR2032
Función	Soldadura / molienda- lijado por selector (la función de oscurecimiento se puede desactivar para el trabajo de lijado)
Sensibilidad	Variable
El tiempo que pasa	Estado claro a oscuro = 1/25000 seg
Tiempo de retraso	Estado oscuro a estado de luz = 0.1 s a 1 s (variable)
Pantalla protectora interna	
Dimensiones	111 x 102 mm
Espesor	0,8± 0,05 mm
Composición	Polycarbonato
Nivel de impacto	C (45 m/s)
Pantalla protectora externa	
Dimensiones	100 x 45 mm
Espesor	1 punto 0 ± 0,05 mm
Composición	Polycarbonato
Nivel de impacto	E (120 m/s)
Temperatura de uso	-5°C +55°C.

Máscara y diadema no celular Materiales: Polipropileno resistente a los impactos.

Peso de la capucha sin ocular: <450 g..

Esta capucha es adecuada para la forma de cabeza 1-M.

3. PANORAMA GENERAL

La campana de soldadura está diseñada para proteger los ojos y la cara del soldador de chispas dañinas, salpicaduras y radiación bajo condiciones normales de soldadura. En presencia de un arco, las celdas cambian automáticamente al estado “oscuro” y vuelven al estado “luz” cuando el arco desaparece.

Dos sensores en la parte frontal del casete del filtro detectan la luz del arco de soldadura y hacen que el filtro se oscurezca.

Para ser utilizado, la capucha debe ser ajustada: Está equipada con una diadema giratoria ajustable en inclinación, altura y circunferencia de la cabeza.

El nivel de oscurecimiento se ajusta mediante un potenciómetro a la izquierda fuera del capó: Ajustable de 4-8 a 9-13 (ver tabla de colores en 5,5).

La sensibilidad y el tiempo de retardo de la abertura del filtro (tiempo necesario para cambiar de oscuridad a luz después de que se complete el proceso de soldadura) también son ajustables en el casete del filtro.

Fuente de alimentación: La campana de soldadura es alimentada por energía solar y una batería de litio. El reemplazo de la batería de litio es necesario cuando la luz LED empieza a parpadear.

Significado del marcado del filtro (ejemplo) (cf. EN ISO 16321-2)

Filtro automático de soldadura con estado oscuro variable, baja dependencia angular

16321 XX W3/9-15 V1 ADVERTENCIA – No utilice por encima de 55°C.					
16321	XX	W	3/9-15	V1	ADVERTENCIA
Número de documento	Identificación del fabricante	Filtro de soldadura	Rango de protección en estado claro/oscuro	Clase de dependencia angular	AWF no cumple con 4.4.7

Significado de las marcas de pantalla (ejemplo) (cf. EN ISO 16321-2)

Escudo protector o ocular para filtros de soldadura

16321 XX C					
16321	XX	C			
Número de documento	Identificación del fabricante	Nivel de impacto C.			

Significado de la marca de capucha (ejemplo) (cf. EN ISO 16321-2)

Casco de soldadura

16321 XX W15 E 1-S/2-L..					
16321	XX	W	15	E	1-S/2-L..
Número de documento	Identificación del fabricante	Equipo de protección para soldadura	Clase máxima de protección del filtro	Nivel de impacto E.	Tamaños de cabeza aplicables

Detalles de las letras de código/números de código para los protectores de marcado (cf. EN ISO 16321-1)

Letras de código/números de código para marcar protectores	Requisitos
16321	Usando BASE
1	Rendimiento óptico mejorado (marcado opcional)
3	Gotas
4	Partículas de polvo grandes
5	Gas y partículas de polvo fino
6	Chorros líquidos
7	Calor radiante
9	Metales fundidos y sólidos calientes
CH	Resistencia química
K	Daño a las superficies por partículas finas
N	Resistencia al empañamiento
C	Nivel de impacto C (45 m/s)
D.	Nivel de impacto D (80 m/s)
E	Nivel de impacto E (120 m/s)
HM	HM Nivel de impacto
CT	Nivel de impacto C (45 m/s) a valores de temperatura extrema
TD	Nivel de impacto D (80 m/s) a valores de temperatura extrema
Y	Nivel de impacto E (120 m/s) a valores de temperatura extrema
HMT	Nivel de impacto HM en valores de temperatura extremos

4. USO

4.1. ANTES DE SU USO

- Compruebe el estado, la posición y la limpieza de los protectores internos y externos y del filtro: No hay suciedad que cubra los dos sensores de filtro, los elementos deben estar colocados correctamente para un funcionamiento seguro.
- Compruebe que el casete del filtro esté firmemente conectado a la campana.
- Inspeccione todos los signos de desgaste o daño: Rasguños, grietas o piezas montadas incorrectamente deben reemplazarse inmediatamente: Riesgo de lesiones graves.
- Compruebe que la campana esté configurada correctamente para el tipo de soldadura deseado y que el botón esté configurado en el modo "soldadura"
- Prueba el viaje del filtro. Gire hacia una fuente de luz, mueva rápidamente su mano más allá del sensor: El filtro debe oscurecerse y luego volver al estado claro. No use la campana si la prueba es negativa

Si la capucha está dañada, el daño debe repararse adecuadamente antes de su uso. No use la campana si hay alguna duda sobre su correcto funcionamiento.

4.2. AJUSTE DE LA CAPUCHA - AJUSTE DE LA BANDA

La capucha debe llevarse lo más bajo posible y lo más cerca posible de la cara.

Inserte la diadema en el casco y siga la secuencia de instalación que se muestra (ver Fig.1).

Gire la perilla en la parte posterior de la diadema en sentido contrario a las agujas del reloj para aumentar la circunferencia de la diadema, o gire la perilla en sentido contrario a las agujas del reloj para disminuir la circunferencia.

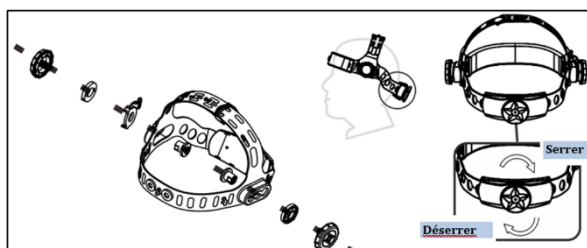


Figure 1

Ajusta la diadema para que sea más cómoda.

Usa las muescas para ajustar la profundidad del casco según el tamaño de tu cráneo y ajusta la distancia entre el casco y tu cara (ver Fig.7).



NOTA: Asegúrese de que ambos lados estén igualmente posicionados para un funcionamiento óptimo.

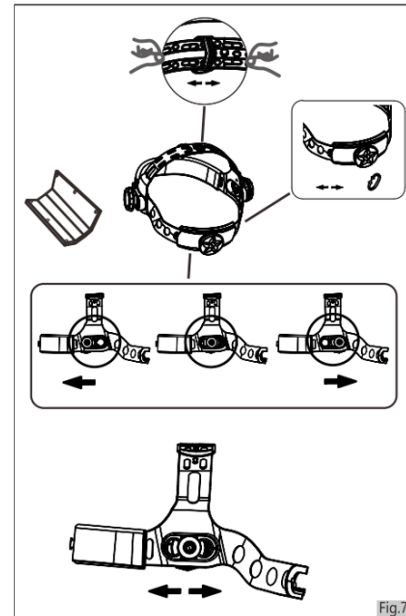


Figure 2

4.3. CONFIGURAR EL MODO DE FUNCIONAMIENTO

Dentro de la campana, coloque el selector según el modo de funcionamiento: Posición de corte para trabajos de lijado y posición de soldadura para trabajos de soldadura.



Recuerde devolver la perilla selectora (E) a la posición de "soldadura" antes de comenzar cualquier proceso de soldadura. De lo contrario, el filtro no se oscurecerá.

Cualquier proceso de soldadura llevado a cabo sin suficiente protección ocular puede causar lesiones graves a los ojos del usuario.

Asegúrese de que la perilla esté en la posición de "soldadura" antes de soldar.

4.4. ESTABLECER EL NIVEL DE PROTECCION

El nivel de oscurecimiento se puede ajustar continuamente de DIN 9 a DIN 13 girando la perilla de ajuste en la parte exterior del capó. Esto permite una adaptación óptima al proceso de soldadura. Consulte la tabla en §5,4 para determinar el nivel de protección recomendado.



Otros factores pueden afectar la elección del nivel a seleccionar:

- La posición del operador en relación con la llama o el arco: Si el operador se inclina sobre su trabajo o adopta una posición de longitud del brazo, puede ser necesaria una variación de al menos un número de paso.
- Iluminación local: Para trabajos al aire libre, es posible utilizar un filtro de protección con un número de paso inmediatamente más alto.
- El factor humano: Si aparece una sensación de incomodidad, compruebe las condiciones de trabajo y la visión del operador, el tipo de arco, la naturaleza del metal BASE.
- Soldadura de gas y técnicas relacionadas, como soldadura fuerte, se refieren al flujo de la antorcha.
- para la soldadura por arco, la soldadura por arco de aire comprimido y el corte por plasma, la intensidad actual es un factor esencial para hacer que la elección sea más precisa.
- Además, para la soldadura por arco, el tipo de arco y la naturaleza del metal BASE también deben ser considerados.
- Cuando se utilizan los filtros elegidos de las mesas se produce una sensación de incomodidad, se deben examinar las condiciones de trabajo y la visión del operador.
- Puede ser peligroso usar filtros con un número de paso demasiado alto (demasiado oscuro), ya que obliga al operador a estar demasiado cerca de la fuente de radiación y respirar vapores dañinos.

- Cuando se opera con una corriente alta, seleccione una sensibilidad baja.
- Las campanas no protegen contra explosiones, golpes severos, líquidos corrosivos.
- Los filtros UV/IR garantizan una protección total de los ojos y la cara, incluso en un estado claro. Las campanas se proporcionan listas para su uso.

4.5. MESA DE TINTE

PROCEDE	Intensité du courant (A)																						
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600		
Electrodes enrobées	8						9			10			11		12			13			14		
MAG	8							9		10		11			12			13			14		
TIG	8				9			10		11				12			13						
MIG sur métaux lourds	9								10			11				12		13			14		
MIG sur alliages légers	10											11			12		13		14				
Gougeage à l'arc avec jet d'air comprimé ⁽¹⁾	10											11		12		13			14		15		
Coupage au jet de plasma	9									10		11	12			13							
Soudage à l'arc par Microplasma	4		5		6		7		8		9		10		11		12						

NOTE : L'expression "métaux lourds" couvre les aciers, aciers alliés, le cuivre et ses alliages, etc

La soldadura de electrodo recubierto incluye MMA (soldadura manual de arco metálico)

MAG: Soldadura de arco metálico bajo protección de gas activo

TIG: Soldadura por arco bajo protección de gas inerte con electrodo de tungsteno

MIG: Soldadura por arco metálico bajo protección de gas inerte

(1): uso de un electrodo de grafito y un chorro de aire comprimido utilizado para expulsar metal fundido

4.6. AJUSTE DE SENSIBILIDAD

La sensibilidad se puede ajustar a través del interruptor dentro del capó, permitiendo que la sensibilidad de los sensores de luz se ajuste a la luz circundante (ver Figura 3).



Para un rendimiento óptimo, se recomienda ajustar la sensibilidad a un nivel alto al principio y luego reducirla gradualmente hasta que el detector reaccione solo a los destellos de la lámpara de soldadura y sin que se produzcan molestias molestas debido a las condiciones de luz ambiente (luz solar directa, luz artificial intensa, arco eléctrico del soldador cercano, etc...).

HI (High): Especialmente para aplicaciones de soldadura, pero especialmente para trabajos con baja corriente de soldadura. Es adecuado para procesos de soldadura con un arco pulsante agudo (MIG / MAG), soldadura en un ambiente oscuro o en caso de radiación intensiva del cordón de soldadura

Lo (bajo): Solo en ciertas condiciones específicas de luz brillante para evitar que se desencadene molestias. Es adecuado para procesos de soldadura con un arco pulsante agudo (MIG / MAG), soldadura en un ambiente oscuro o en caso de radiación intensiva del cordón de soldadura

4.7. ESTABLECER EL TIEMPO DE RETARDO

El tiempo de retardo se puede ajustar a través del interruptor dentro de la campana (vea la Figura 3), lo que permite ajustar el retardo de apertura del filtro (tiempo oscuro a claro) después de que se complete el proceso de soldadura.



El tiempo de retardo se puede ajustar de MIN a MAX (0,1-1, 0 s). El tiempo de retardo está destinado a proteger los ojos del soldador de una fuerte radiación residual después de la soldadura (vea la Figura 3).

Se recomienda extender los intervalos de tiempo de recuperación a medida que aumenta la sombra.

MAX (1.0s) El tiempo de entrega más largo se utiliza para la mayoría de las aplicaciones de soldadura, especialmente para aplicaciones de alto amperaje (actual). También se puede utilizar un retardo más largo para soldadura TIG de baja corriente para evitar que el interruptor se abra cuando la trayectoria de luz al sensor está temporalmente bloqueada por una mano, antorcha o soldador cercano.

MIN (0.1s) El tiempo de entrega más corto se utiliza para aplicaciones de soldadura por puntos.

5. MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA

En condiciones normales de uso y almacenamiento, esta campana de soldadura tiene una vida útil de varios años. El período depende de varios factores como el modo de uso, limpieza, almacenamiento y mantenimiento.

Se recomiendan inspecciones frecuentes y reemplazo en caso de daños.

Limpie regularmente la máscara, las pantallas y la parte delantera del filtro (células solares, sensores optoelectrónicos) con un paño suave humedecido con agua tibia. Evite la presión excesiva que podría dañar los sensores o la superficie del filtro.

Nunca sumerja la campana de soldadura y filtre en agua o cualquier otro líquido. Nunca use detergentes que contengan sustancias abrasivas, solventes o aceite.

Si la pantalla protectora externa y/o la pantalla protectora interna están agrietadas, rayadas o dañadas, reemplácelas inmediatamente.

Pantalla protectora externa: Retire el cassette para liberar la pantalla protectora. Reacondicionar la nueva pantalla, asegurándose de que esté correctamente posicionada en su ubicación.

Pantalla protectora interna: Suelte la pantalla tirando de ella a través de la muesca ubicada en el centro del soporte del filtro del cassette. Reajuste una nueva pantalla, asegurándose de que se mantenga correctamente por el soporte del filtro

Cambia la banda de sudor regularmente.

6. ALMACENAMIENTO

Después de usar la campana, cambie la perilla de sensibilidad a "BAJO" y almacene la campana con el casete del filtro apuntando hacia abajo para evitar la activación inadvertida. El sistema electrónico se desactivará automáticamente.

Guarde el casco en un lugar seco y limpio a temperatura ambiente moderada (-10°C a 55°C).

Evite exponer el casco a la luz solar directa durante largos períodos de tiempo, ya que esto puede dañar el filtro de auto-oscorecimiento.

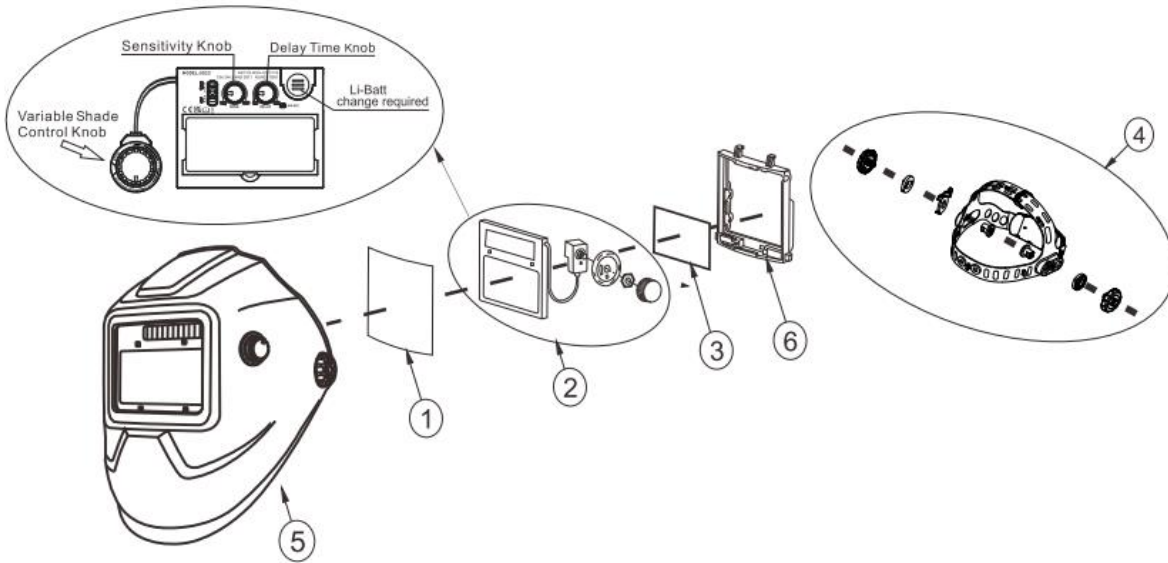
Asegúrese de que el casco se mantenga en su caja o bolsa protectora para evitar arañazos o daños externos.

Si el auricular no se va a usar durante mucho tiempo, retire la batería para evitar fugas y daños.

7. PROBLEMAS – SOLUCIONES

Problemas	Causas	Soluciones
Constante declive en estado oscuro	La diadema está suelta, hay una distancia inapropiada entre los ojos y la célula	Ajusta el banner para corregir la distancia
La celda no se oscurece y/o no sostiene el tono	La perilla está en la posición "Cortar"	Mueva el botón a la posición "soldadura"
	La pantalla protectora externa o los sensores están sucios	Limpie o cambie la pantalla protectora si es necesario
	La corriente de soldadura es demasiado baja	Aumentar la sensibilidad: Gire el botón a la posición ALTA y ajuste el tiempo de retardo a BAJO
	La batería es demasiado baja	Reemplace la batería
La célula se oscurece intermitentemente o no permanece oscura	El auricular se establece demasiado bajo un nivel de sensibilidad.	Aumentar la sensibilidad: Gire el botón a la posición ALTA y ajuste el tiempo de retardo a BAJO
	Los sensores están expuestos a una fuente de luz externa (que no sea soldadura).	Elimine o elimine las fuentes de luz perdidas
Reacción lenta Mala visión	La(s) pantalla(s) protectora externa y/o interna(s) está/está sucia o dañada.	Cambiar las pantallas
	No hay suficiente luz ambiental	No utilizar a temperaturas inferiores a -5°C.
	El nivel de tinte elegido no es adecuado	Cambia el grado de tinte
	La temperatura de funcionamiento es demasiado baja	No utilizar a temperaturas inferiores a -10°C.
La celda permanece oscura	El tiempo de retraso es demasiado largo	Ajusta el tiempo a un nivel requerido.
La máscara se desliza	La diadema no está ajustada	Ajusta la diadema

8. VISTA ESTALLADA



NO	Descripción
1	Pantalla protectora externa
2	Filtro de cassette (sistema automático de control de brillo)
3	Pantalla protectora interna
4	Diadema ajustable
5	Hood
6	Marco

9. Garantía y cumplimiento del producto

La garantía no puede concederse de la siguiente manera:

Uso anormal, maniobras erróneas, modificaciones no autorizadas, defectos en el transporte, manipulación o mantenimiento, uso de piezas o accesorios no originales, trabajo realizado por personal no autorizado, falta de protección o dispositivo de seguridad para el operador, el incumplimiento de las instrucciones antes mencionadas excluye su máquina de nuestra garantía, la mercancía viaja bajo la responsabilidad del comprador a quien corresponde ejercer cualquier recurso contra el transportista en las formas legales y plazos. Consulte nuestros Términos y Condiciones Generales de Venta para reclamaciones de garantía.

Protección del medio ambiente:



Su dispositivo contiene muchos materiales reciclables.

Le recordamos que los electrodomésticos usados no deben mezclarse con otros residuos. Los productos eléctricos no deben eliminarse con los residuos domésticos. Por favor, recicla en los puntos de recogida previstos para este fin. Póngase en contacto con sus autoridades locales o distribuidor para obtener asesoramiento sobre reciclaje.