böhler welding
by voestalpine

Lasting Connections

EVOLUTION V80 / V80M



voestalpine Böhler Welding
www.voestalpine.com/welding

voestalpine
ONE STEP AHEAD.

Rev.00_03-2025

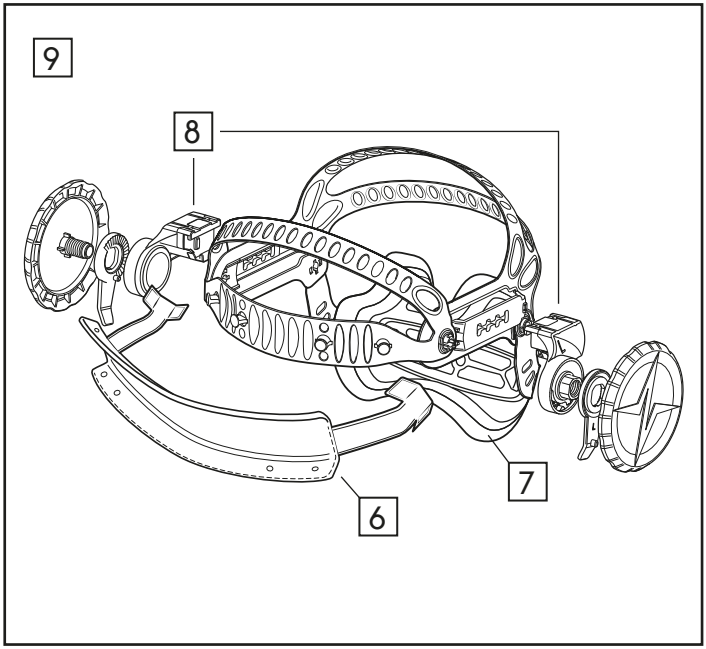
voestalpine Böhler Welding Germany GmbH
www.voestalpine.com/welding

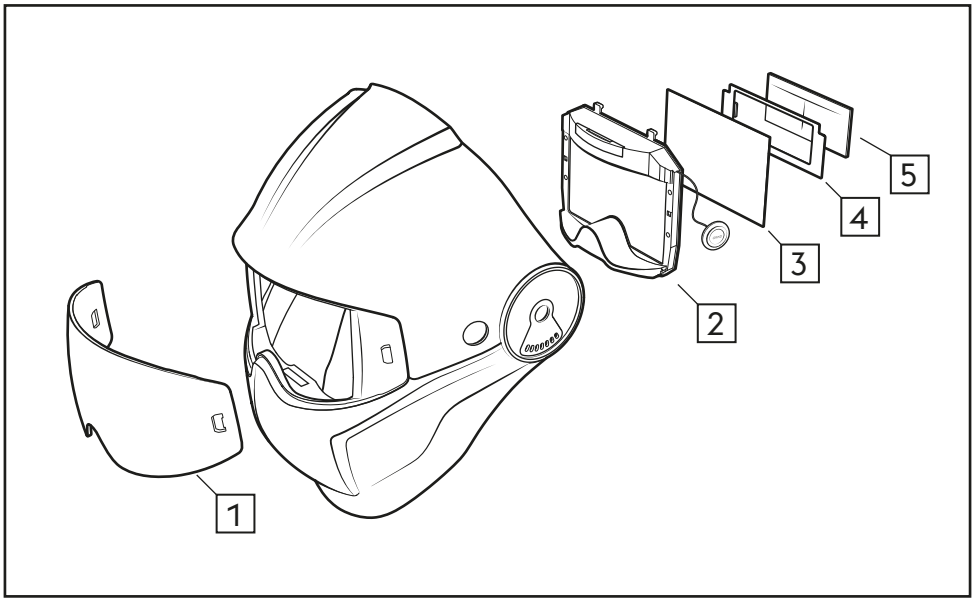
Hafenstraße 21
59067 Hamm - Germany

Spare Parts 4
Quick Guide..... 6
[EN] - English 8
[DE] - Deutsch 11
[ES] - Español 14
[FR] - Français..... 17
[IT] - Italian..... 20
[BG] - БЪЛГАРСКИ..... 23
[CN] - 中文..... 26
[CZ] - Čeština..... 29
[DA] - Dansk 32
[FI] - Suomi 35
[HU] - Magyar..... 38
[NL] - Nederlands 41
[NO] - Norsk 44
[PL] - Polski 47
[PT] - Português 50
[RO] - Română..... 53
[RU] - Русский 56
[SI] - Slovenščina 59
[SV] - Svenska..... 62
[TR] - Türkçe 65

SPARE PARTS

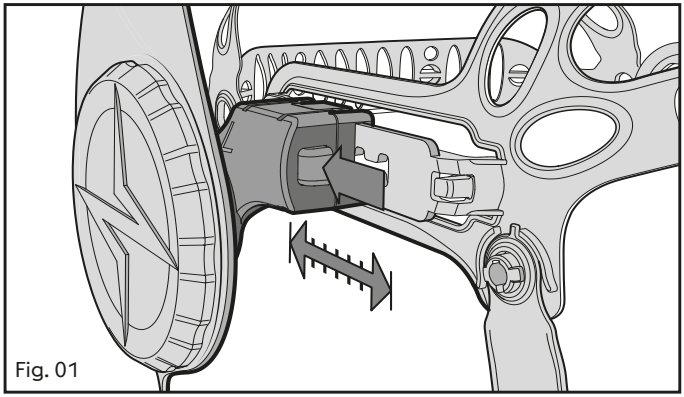
ITEM	PART NO.
*	89068/89070
1	87132
2	89069
2	89072
3	89071
4	89073
5	32444
5	32445
5	32452
5	32456
6	88805
7	89129
8	87796
9	87134

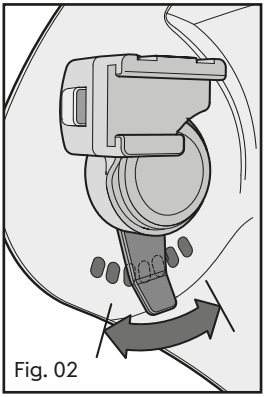


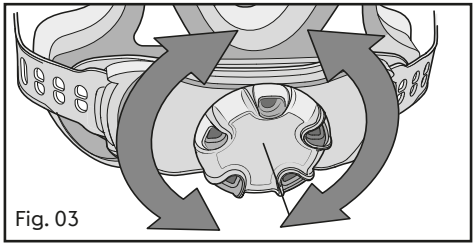


Welding process or related technique	Current internally in amperes
	0.5 2.5 10 20 40 80 125 175 225 275 350 450 1 5 15 30 60 100 150 200 250 300 400 500
E manual Flux core electrodes Fluxed stick elctrodes	8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He) Steel, alloyed steels, Copper & its alloys etc. Fe	10 | 11 | 12 | 13 | 14
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He) Aluminium, copper, nickel and other alloys. Al	10 | 11 | 12 | 13 | 14
TIG / Tungsten-Inert Gas Argon (Ar/H_2) (Ar/He) All weldable metals such as: steels, aluminium, copper, nickel and their alloys.	8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13
MAG / Metal-active Gas (Ar/Co_2O_2) (Ar/Co_2/He/H_2) Construction steel, hardened & tempered steels, Cr-Ni-steel, Cr-steel & other alloyed steels. CO_2	10 | 11 | 12 | 13 | 14
Plasma cutting (fusion cutting) All weldable metals see WIG Centre and outer gas: Argon (Ar/H_2) (Ar/He)	11 | 12 | 13
Plasma cutting (fusion cutting) Micro-plasma welding Centre and outer gas: Argon (Ar/H_2) (Ar/He)	4 5 6 7 8 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14
	1 5 15 30 60 100 150 200 250 300 400 500 0.5 2.5 10 20 40 80 125 175 225 275 350 450

QUICK GUIDE


Fig. 01


Fig. 02


Fig. 03

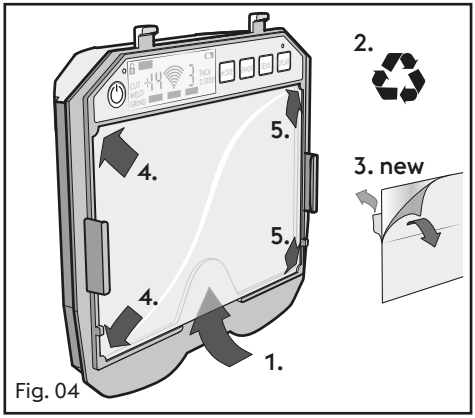
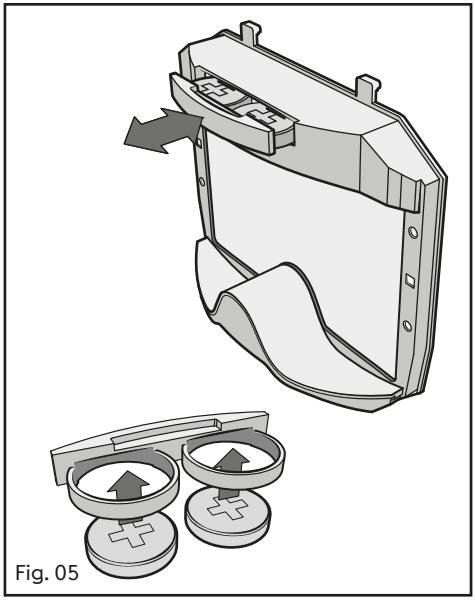
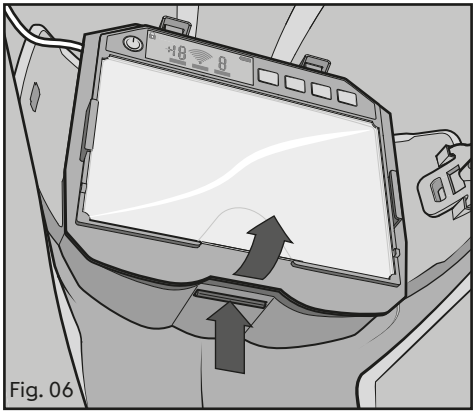


Fig. 04


Fig. 05


Fig. 06

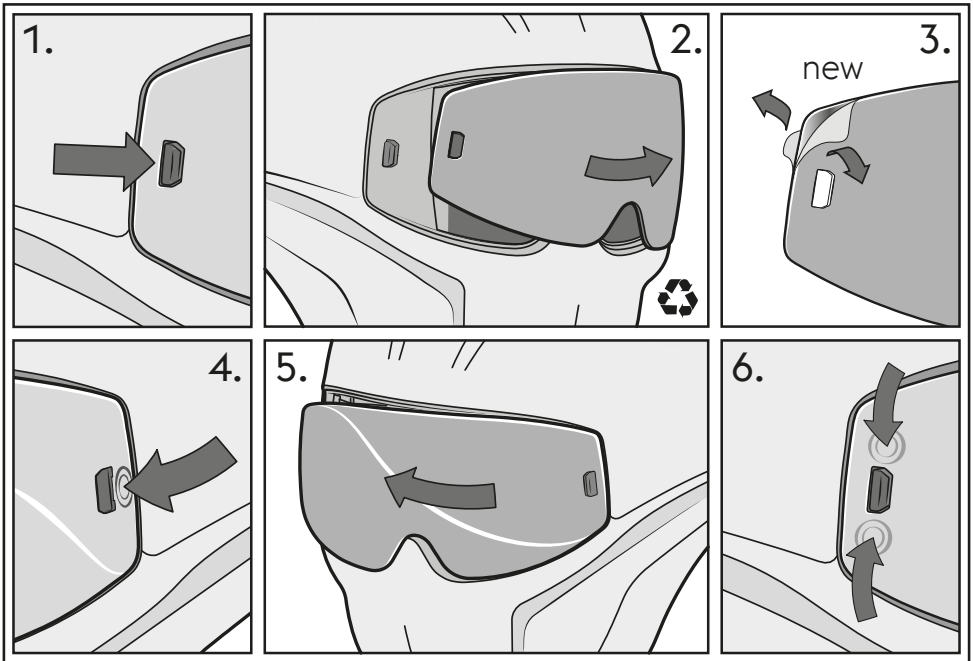

1.
2.
3.
new
4.
5.
6.

Fig. 07

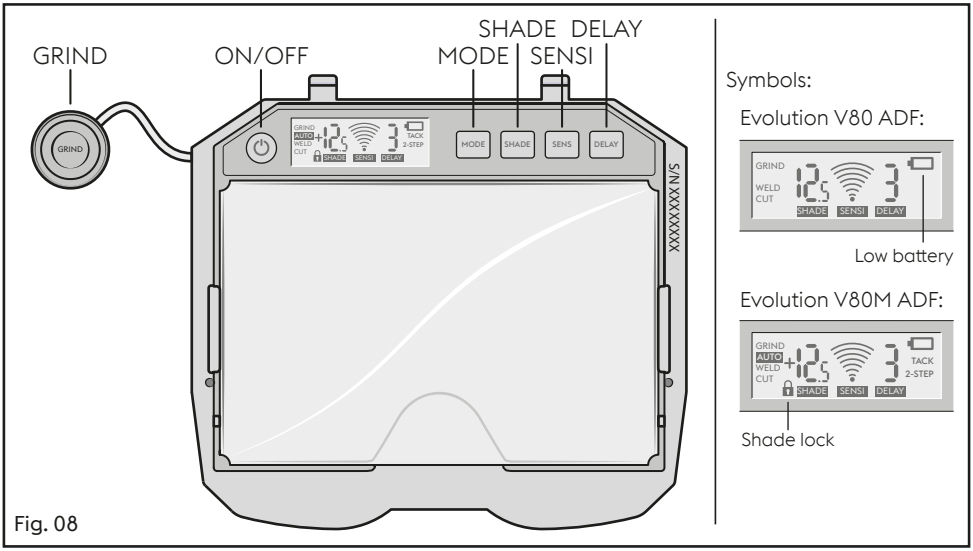

GRIND
ON/OFF
SHADE
MODE
DELAY
SENSI
GRIND
MODE
SHADE
SENS
DELAY
S/N XXXXXXXX
Symbols:
Evolution V80 ADF:
GRIND
WELD
CUT
SHADE
SENSI
DELAY
Low battery
Evolution V80M ADF:
GRIND
AUTO
WELD
CUT
TACK
2-STEP
SHADE
SENSI
DELAY
Shade lock

Fig. 08

[EN] SAFETY WARNINGS - READ BEFORE USING

WARNING

Read & Understand All Instructions Before Using

Auto-Darkening welding helmets are designed to protect the eye and face from sparks, spatter and harmful radiation under normal welding conditions. The Auto-Darkening Welding Filter (ADF) works automatically. It changes from light to dark state when the welding arc is struck, and it returns to the light state when welding stops.

The Auto-Darkening welding helmet comes assembled. However before it can be used, it must be adjusted to your personal preferences. Set it up for delay time, sensitivity and shade number for your application.
The helmet should be stored in a dry, cool and dark area and remember to remove the battery before long-time storage.

WARNING

- This Auto-Darkening welding helmet is not suitable for laser welding or oxy-acetylene (gas welding) applications
- Never place the helmet and Auto-Darkening filter on a hot surface.
- Never open or tamper with the Auto-Darkening filter.
- This Auto-Darkening welding helmet will not protect against severe impact hazards.
- This helmet will not protect against explosive devices or corrosive liquids.
- Do not make any modifications to either the filter or helmet, unless specified in this manual.
- Do not use replacement parts other than those specified in this manual. Unauthorized modifications and replacement parts will void the warranty and expose the operator to the risk of personal injury.
- Should this helmet not darken upon striking an arc, stop welding immediately and contact your supervisor or your dealer.
- Do not immerse the filter in water.
- Do not use any solvents on the filter screen or helmet components.
- Use only at temperatures: - 5 °C ~ +55 °C (23 °F ~ 131 °F).
- Storing temperature: -20 °C ~ +70 °C (- 4 °F ~ 158 °F). The helmet should be stored in a dry cool and dark area, when not using it for a long time.
- Protect the filter from contact with liquid and dirt.
- Clean the filter surface regularly; do not use strong cleaning solutions. Always keep the sensors clean using a clean lint-free tissue.
- Regularly replace the cracked / scratched / pitted front cover lens.
- The materials which may come into contact with the wearer's skin can cause allergic reactions in some circumstances.
- The ADF shall only be used in conjunction with the inner cover lens.
- Wear approved safety glasses with side shields under your helmet.
- Eye-protectors against high speed particles worn over standard ophthalmic spectacles may transmit impacts, thus creating a hazard to the wearer.
- Toughened mineral filter oculars shall only be used in conjunction with a suitable backing ocular.
- If the symbols F or B are not common to both the ocular and the frame, then it is the lower level which shall be assigned to the complete eye-protection.

INSTRUCTIONS FOR USE

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

Information manual for the Böhler Welding protective helmets comply with Para 1.4 of Appendix II of the PPE Regulations (EU) 2016/425.

Böhler Welding helmets offers permanent protection against UV/IR rays, also face and eye protection against sparks caused by the welding process.
Do not look directly into the welding arc with unprotected eyes when the arc strikes. This can cause painful inflammation of the cornea and irreparable damage to the lens of the eye leading to cataracts.

WARRENTY

The warranty conditions as set out in the General Terms and Conditions of Sale of voestalpine Böhler Welding apply (available at https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/). Contact your authorised specialist retailer for more details. A warranty is only given for material and manufacturing defects. In the event of damage due to improper use, unauthorised intervention, or use not provided for by the manufacturer, the warranty and liability are void. Liability and warranty are, also, void if spare parts other than original spare parts are used.

RANGE OF APPLICATION

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

Böhler Welding helmets and welding filters can be used for most arc welding applications and for GTAW / TIG where stated. The welding filters provide protection against harmful UV- and IR-radiation according to the requirement for shade number marked on each passive of automatic (ADF) model; eye protection remains as long as the welding helmet is in the down position covering the vision.

The following chart is presented as a reference for the selection of the most suitable shade for the welding filter: (p. 5)

Depending upon the application conditions, the next highest or next lowest protection level can be used.

The darker fields indicate those areas in where the corresponding welding process cannot be used.

Böhler Welding helmets are suitable for, but not limited to the following applications:
- AC/DC pulses
- Inverters WIG/TIG
- Stick welding
- Argon/Helium
- MIG/MAG protective gas electrodes

PREPARATION & OPERATION

1.1. Setting the multi adjust headgear
Böhler Welding helmets are fully assembled and ready to be used after minor adjustments. All Evolution Vision welding helmets are equipped with a comfortable headgear that has 4 points of adjustment for maximum comfort.

Top of the head adjustment: There are 3 adjustment straps along the top. Unfasten the watch strap and side to the preferred position and refasten.

Head band size: Rotate the adjustment knob at the rear of the headgear assembly to fit the user's head. (p. 6 - Fig. 03)

Longitudinal adjustment: Allowing the helmet shell to move closer or further away from the face. To adjust these press the push on the left and right side of the helmet and slide it forward or backward. By releasing the push button, the longitudinal adjustment locks in place. (p. 6 - Fig. 01)

Angular adjustment: Allowing the tilt of the helmet to optimize the viewing orientation. To adjust lift the rake pull it gently towards the inside of the helmet and rotate left/right until it finds the required locking position. (p. 6 - Fig. 02)

1.2. Setting the auto-darkening welding filter (ADF)
ON/ OFF
Press the on/off button to turn on the ADF. Press the on/off button to switch off the ADF and save energy.

Shade Adjustment on the ADF (p. 7 - Fig. 08):

Press the "MODE" button to switch between the modes "WELD", "CUT", "AUTO" and Shade Lock:
» Weld Mode - Press the shade button to adjust the shade from 9 to 14. Each press cycles the shade up in 0.5-steps. Once shade 14 is reached, it will cycle back to 9.
» Cut Mode - Press the shade button to adjust the shade from 4 to 8. Each press cycles the shade up in 0.5-steps. Once shade 9 is reached, it will cycle back to 4.

Evolution V80M ADF:
» Auto Shade - The ADF automatically selects the appropriate shade according to the intensity of the welding arc. You can fine tune the shade to your personal preferences by reducing/increasing the shade level by +/-2. To do this press the „SHADE" button.
» Shade Lock - The ADF will act passive and remains locked in a shade set. Press the shade button to adjust the shade from 4 to 14. Each press cycles the shade up in 0.5-steps. Once shade 14 is reached, it will cycle back to 4.

Grind Mode (GRIND) – Press the "GRIND"-button on the side of the helmet to activate/deactivate the "GRIND" mode.

Delay Control, Tack Mode, 2-Step Delay and Smooth Delay
The delay function adjusts how quickly the lens returns to the clear state once the arc has stopped.
To adjust the delay press the "DELAY" button each press adjust the delay level up once and cycles back through to the start. The delay can be adjusted in 6 steps (0.1 - 0.85 sec.)

Evolution V80M ADF:
To switch to Tack Mode, 2-Step Delay and Smooth Delay, keep pressing the "DELAY" button until the desired function is set.

» Tack mode (TACK) - between spot welds, the ADF remains in a semi-dark shade (lighter than the selected shade). If the work is not continued, it switches to clear state after 2 sec.
» 2-Step Delay (2-STEP) - opening from dark to clear state in steps (2 adjustable durations).
» Smooth Delay - gradually reduces the shade down from dark to clear state.

These functions help to reduce eye fatigue.

Sensitivity Control (SENS)
The sensitivity control allows you to set the ADF to the optimum level according to the ambient light.
To alter the sensitivity press the "SENS" button. Each press adjust the delay level up one and cycles back through to the start. The sensitivity can be adjusted in 6 steps.

Low Battery
When the low battery indicator flashes on the display please replace batteries as soon as possible. For the battery replacement please follow the instructions in the maintenance section.

Before commencing work please inspect carefully the welding helmet and ADF for any visible marks, cracks, pitted or scratched surfaces; damaged surfaces even on protection plates reduce vision impair protection. If protection plates are scratched, damaged or built up with spatter please replace.

Welding helmets should not be dropped. Do not place heavy objects or tools on or inside the helmet as they might damage the components. If used with care, the welding filter requires no further maintenance during its lifetime.

SERVICING AND MAINTENANCE

Only clean the helmet with mild soap and water. Dry with a clean cotton cloth. The use of solvents is strictly prohibited, as they will damage the mask and filters. Scratched or damaged visors must always be replaced.

The user must make daily regular checks to ensure no damage is evident. Outer and inner visors are wear parts and must be replaced regularly with genuine certified universal spare parts.

We recommend a use period of 3-4 years. The duration of use depends on various features such as useage, cleaning, storage and maintenance. Frequency of inspections and replacement of damaged parts is recommended.

REPLACING THE PROTECTION LENS

Ensure that the helmet is always fitted with Böhler Welding approved outer and inner protection lens.
The protection lenses must be replaced when broken, damaged or covered with welding spatter to the extent that vision is impaired. Outer and Inner protection lenses are wear parts and must be replaced regularly with genuine certified spare parts.

Make sure to remove the protective films from the new protection lenses before use.

Outer Cover Lens (p. 7 - Fig. 07):
1. The outer cover protection lens is fitted on the front of the flip. To remove the lens push the button on the left-hand side of the helmet this will release the catch. Once released lift the lens away pulling to the opposite side of the helmet.
2. To refit locate the new lens under the location tab on the right-hand side to the helmet (a clicking sound should be audible when it clicks into place) and line the lens down on the flip insuring a square fit. Using your thumbs push the visor left and right of the button and the visor will click. The visor is now fitted correctly.

Replacing the inner lens (p. 6 - Fig. 04):
1. To remove the inner lens lift the lens up from the bottom (nose bridge location unit the lens pops out.
2. To fit the inner lens locate the one side under the tabs. Slightly bend the lens and push the opposite side in, ensuring the lens is under all tabs.

REPLACING THE ADF BATTERY (p. 6 - Fig. 05)

1. To replace the ADF Battery the ADF needs to be removed from the helmet. To do this, lie the helmet face down and lift the headgear up. This will give you access to the ADF. Push the spring loaded tab located on the bottom side of the ADF with a finger in. Whilst holding the tab, lift the ADF upwards. This releases the ADF from the hooks and ADF slides free.
   Note that the ADF is cable connected to the Grind button. Avoid any stress or pressure on the cable.
2. The battery retainer is on located on the top and can be accessed from the front. A groove allows the retainer to be gently pull outwards.
3. Take the batteries out and dispose in accordance with your local regulations.
4. Place new batteries into the retainer ensuring the correct polarity and slide the battery retainer back into the ADF.
5. Refit the ADF into the helmet. Make sure to first arrange the hooks on top of the ADF before sliding the ADF into its framed position. Push it gently down until the spring-loaded tabs click, which is securing the ADF back in place. (p. 6 - Fig. 06)

TROUBLE SHOOTING

» Not Switching – Stop welding immediately if the auto lens stays light and will not darken. Review the sensitivity recommendations and adjust sensitivity. Clean lens cover and sensors of any obstructions. Note! Make sure the sensors are clean and facing the arc; angles of 45° or more do not allow the arc light to reach the sensors.

» Not switching – If the auto lens stays dark after the weld arc is extinguished, or the auto-lens stays dark when no arc is present. Fine-tune the sensitivity setting by making small adjustments to the control by turning it toward the 'Lo' setting. In extreme light conditions, it may be necessary to reduce the surrounding light levels.

During testing or use, in case of any malfunctioning, please suspend using it and contact your local sales agent.

MARKINGS	CE	NZS/AS
Auto-darkening welding filter (ADF) marking:		
Evolution V80	**16321 VA W2.5 / 4-8 / 9-14 V1 CE**	**VA 2.5/4-8/9-14**
Evolution V80M		**VA 2.5/4-8/9-14 VA 2.5/4<14M**
Helmet Marking:		
	16321 VA W15 E HM 1-M CE	**VA B**
Cover Lens Marking:		
	EN166 1 B	**VA B**

Reading:
W - Welding filter
2.5 - light state scale number
4 - lightest dark state scale number
14 - darkest state scale number
VA - Manufacture's mark
V1 - Optical class
EN 379 / ISO 16321 - European Standard
B / E - Medium energy impact rating

PARTS LIST (p. 4)

Evolution V80 - 89068
Evolution V80M (auto) - 89070
Outer Cover Lens - 87132
ADF Evolution V80 - 87137
ADF Evolution V80M (auto) - 87135
Battery ADF CR2450 - 32517
Comfort Neck padding - 89129
Inner Cover Lens - 89071
Sweatband - 88805
Headgear - 87134
Dioptre adapter - 89073
Dioptre +1,0 - 32444
Dioptre +1,5 - 32445
Dioptre +2,0 - 32452
Dioptre +2,5 - 32456

CERTIFICATION & CONTROL LABELS

The Böhler Welding helmets and welding filters are tested for eye protection by the following notified body: ECS GmbH - European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung Laserschutz und Optische Messtechnik

Test lab accredited by DAkkS D-PL-19590-02-00
Notified by the Central Authority of the Federal States for Safety Technologies (ZLS) - ZLS-NB-0156

This PPE device complies with the following applicable EU standards:

UK CA CE **EN166B:2001**
ISO 16321

European Conformity mark - This confirms that the product fulfils the requirements of the PPE Regulation (EU) 2016/425.

This PPE device complies with the following applicable Australian and New Zealand standards:

AS/NZS 1337.1:2010 (Helmet shell, cover plates)
AS/NZS 1338.1:2012 (ADF)

[DE] SICHERHEITSHINWEISS - VOR GEBRAUCH LESEN

WARNUNG

Machen Sie sich vor dem Gebrauch mit allen Anweisungen vertraut

Automatik-Schweißhelme dienen zum Schutz der Augen und des Gesichts vor Funken, Schweißspritzern und schädlichen Lichtstrahlen unter normalen Schweißbedingungen. Der sich automatisch verdunkelnde Filter (Auto-Darkening Filter, ADF) wird beim Entzünden des Lichtbogens automatisch dunkel und nach Unterbrechung der Schweißarbeiten wieder hell.

Der Automatik-Schweißhelm wird fertig montiert geliefert. Er ist vor der Benutzung jedoch vom Träger ordnungsgemäß einzustellen. Stellen Sie die Verzögerungszeit, Empfindlichkeit und Tönungsnummer entsprechend der Anwendung ein.
Bewahren Sie den Helm an einem kühlen, trockenen und dunklen Ort auf, und entfernen Sie vor langfristigen Lagerungen die Batterien.

WARNUNG

- Dieser Automatik-Schweißhelm eignet sich nicht für Laserschweißarbeiten oder Autogenschweißen.
- Bringen Sie den Helm und den ADF niemals mit heißen Oberflächen in Berührung.
- Öffnen oder verändern Sie den ADF auf keinen Fall.
- Dieser Automatik-Schweißhelm schützt nicht vor schweren Stößen.
- Dieser Helm bietet keinen Schutz vor Sprengkörpern oder ätzenden Flüssigkeiten.
- Nehmen Sie keinerlei Veränderungen am Filter oder Helm vor, sofern diese nicht ausdrücklich in diesem Handbuch angegeben sind.
- Verwenden Sie ausschließlich die in diesem Handbuch angegebenen Ersatzteile. Unzulässige Änderungen oder Ersatzteile führen zum Erlöschen der Gewährleistung und zur Verletzungsgefahr für den Schweißer.
- Sollte sich dieser Helm bei Entzünden des Lichtbogens nicht verdunkeln, unterbrechen Sie den Schweißvorgang sofort, und wenden Sie sich an Ihren Vorgesetzten oder Händler.
- Tauchen Sie den Filter nicht in Wasser.
- Bringen Sie den Filtereinsatz oder die Helmkomponenten nicht mit Lösungsmitteln in Kontakt.
- Verwenden Sie den Helm nur im folgenden Temperaturbereich: -5 °C bis +55 °C
- Lagertemperatur: -20 °C bis +70 °C Lagern Sie den Helm an einem trockenen, kühlen und dunklen Ort, wenn Sie ihn über längere Zeit nicht benutzen.
- Schützen Sie den Filter vor Kontakt mit Flüssigkeiten und Schmutz.
- Reinigen Sie die Filteroberfläche regelmäßig. Verwenden Sie dabei keine starken Reinigungslösungen. Halten Sie die Sensoren mit einem sauberen, fusselfreien Tuch stets sauber.
- Ersetzen Sie die Vorsatzscheibe, wenn diese Risse, Kratzer oder Löcher aufweist.
- Beim Tragen des Helms können Materialien, die mit der Haut in Kontakt kommen, unter Umständen allergische Reaktionen hervorrufen.
- Der ADF wird nur zusammen mit der inneren Vorsatzscheibe verwendet.
- Tragen Sie eine zugelassene Schutzbrille mit Seitenschutz unter Ihrem Helm.
- Wenn das Visier zum Schutz vor Partikeln mit hoher Geschwindigkeit über einer herkömmlichen Brille mit Sehstärke getragen wird, können darauf übertragene Stöße eine Verletzungsgefahr für den Träger darstellen.
- Gehärtete Mineralfiltersichtscheiben dürfen nur in Verbindung mit passenden Hinterlegscheiben verwendet werden.
- Wenn Scheibe und Rahmen nicht beide mit den Symbolen „F“ oder „B“ gekennzeichnet sind, gilt für den gesamten Augenschutz die jeweils niedrigere Stufe.

GEBRAUCHSANWEISUNG

WARNUNG! Machen Sie sich vor Gebrauch des Helms zum Schweißen unbedingt mit den Sicherheitshinweisen vertraut.

Das Informationshandbuch für den Böhler Welding Schweißhelm entspricht den Anforderungen der PSA-Verordnung (EU) 2016/425 (Anhang II - Absatz 1.4).

Der Böhler Welding Schweißhelm bietet dauerhaften Schutz vor UV- und Infrarotstrahlung und schützt Gesicht und Augen vor Schweißfunken.
Schauen Sie beim Zünden des Lichtbogens nicht mit ungeschützten Augen direkt in die Schweißstrahlen. Andernfalls kann es zu einer schmerzhaften Entzündung der Hornhaut sowie zu irreparablen Schäden an der Augenlinse mit anschließender Trübung kommen.

GEWÄHRLEISTUNG

Es gelten die Gewährleistungsbedingungen gemäß den Allgemeinen Verkaufsbedingungen der voestalpine Böhler Welding (verfügbar unter https://www.voestalpine.com/welding/de-de/allgemeine-geschaeftsbedingungen/). Wenden Sie sich für weitere Details an Ihren autorisierten Fachhändler. Eine Gewährleistung wird nur für Material- und Herstellungsfehler gewährt. Bei Schäden, die durch unsachgemäßen Gebrauch, nicht autorisierte Eingriffe oder nicht vom Hersteller vorgesehene Verwendung entstanden sind, entfallen Gewährleistung und Haftung. Haftung und Gewährleistung entfallen auch, wenn andere als Original-Ersatzteile verwendet werden.

ANWENDUNGSBEREICH

WARNUNG! Machen Sie sich vor Gebrauch des Helms zum Schweißen unbedingt mit den Sicherheitshinweisen vertraut.

Böhler Welding Schweißhelme und Schweißfilter eignen sich für die meisten Lichtbogenschweißarbeiten und, sofern angegeben, auch für TIG-Schweißarbeiten. Die Schweißfilter schützen vor gesundheitsschädlicher UV- und IR-Strahlung. Die Schutzwirkung richtet sich nach der auf jedem passiven und automatischen (ADF-) Modell angegebenen Abdunkelungsstufen. Die Augenschutzwirkung hat Bestand, solange sich der Schweißhelm in der unteren Stellung befindet und den Sichtbereich abdeckt.

Die folgende Tabelle dient als Entscheidungshilfe bei der Auswahl der geeigneten Tönung: (S. 5)

Je nach Einsatzbedingungen kann auch die nächsthöhere oder nächstniedrigere Schutzstufe gewählt werden. Die grauen Felder kennzeichnen alle Bereiche, in denen die entsprechenden Schweißarbeiten nicht durchgeführt werden dürfen. Die Böhler Welding Schweißhelme sind für die folgenden Anwendungen geeignet, aber nicht darauf beschränkt:

- Gepulstes Gleichstrom- und Wechselstromschweißen
- WIG-/TIG-Schweißen
- Stabschweißen
- Schweißen mit Argon-Helium-Gemischen
- MIG/MAG-Schweißen mit Schutzgas-Elektroden

VORBEREITUNG UND ANWENDUNG

1.1. Einstellen des mehrfach verstellbaren Kopfbandes
Der Schweißhelm Böhler Welding wird komplett montiert geliefert und ist nach geringfügiger Anpassung sofort einsatzbereit. Alle Evolution Vision Schweißhelme sind mit einem bequemen Kopfband ausgestattet, das über 4 Einstellpunkte für maximalen Komfort verfügt.

Einstellung der 4 Kopfbänder: An der Oberseite befinden sich 3 Verstellriemen. Lösen Sie die Druckverbindung und bringen Sie die Riemen in die gewünschte Position und befestigen Sie sie wieder.

Größe des Kopfbandes: Drehen Sie den Einstellknopf auf der Rückseite des Kopfbandes, um es an den Kopf des Benutzers anzupassen. (S. 6- Abb. 03)

Einstellung in Tiefe: Ermöglicht es, die Helmschale näher oder weiter vom Gesicht weg zu bewegen. Um diese einzustellen, drücken Sie den Druckknopf auf der linken und rechten Seite des Helms und schieben ihn nach vorne oder hinten. Wenn Sie den Druckknopf loslassen, rastet die Tiefenverstellung ein. (S. 6 - Abb. 01)

Winkeleinstellung: Ermöglicht die Neigung des Helms zur Optimierung der Blickrichtung. Zum Einstellen heben Sie die Fixierung an - ziehen Sie sie leicht in Richtung der Innenseite des Helms - und drehen Sie sie nach links/rechts, bis sie die gewünschte Einrastposition gefunden hat. (S. 6 - Abb. 02)

1.2. Einstellung des automatisch abdunkelnden Schweißfilters (ADF)
EIN/ AUS
Drücken Sie die Ein/Aus-Taste, um den ADF einzuschalten. Gehen Sie genauso vor, um den ADF auszuschalten.

Einstellung der Abdunkelungsstufen am ADF (s. 7 - Abb. 08):
Drücken Sie die Taste „MODE“, um zwischen den Modi „WELD“, „CUT“, „GRIND“, „AUTO“ und „Shade Lock“ zu wechseln:

- Schweißmodus (WELD) - Drücken Sie die SHADE-Taste, um die Abdunkelung von 9 bis 14 einzustellen. Mit jedem Druck wird der Abdunkelung in 0,5er-Schritten erhöht. Sobald die Stufe 14 erreicht ist, kehrt sie mit einem weiteren Druck wieder auf 9 zurück.
- Schneidemodus (CUT) - Drücken Sie die SHADE -Taste, um die Abdunkelung von 4 bis 8 einzustellen. Mit jeder Betätigung wird der Abdunkelung in 0,5er-Schritten erhöht. Sobald die Stufe 9 erreicht ist, kehrt sie mit einem weiteren Druck wieder auf 4 zurück.

Evolution V80M ADF:
- Auto Shade (AUTO) - Der ADF wählt automatisch die passende Abdunkelung entsprechend der Intensität des Schweißlichtbogens. Sie können die Abdunkelung auf Ihre persönlichen Vorlieben abstimmen, indem Sie diese um +/-2 verringern/erhöhen. Drücken Sie dazu die SHADE-Taste.
- Shade Lock - Der ADF verhält sich passiv und bleibt in der eingestellten Abdunkelungsstufe. Drücken Sie die SHADE-Taste, um die Abdunkelung von 4 bis 14 einzustellen. Mit jedem Druck wird die Abdunkelung in 0,5-Schritten erhöht. Sobald die Stufe 14 erreicht ist, kehrt sie mit einem weiteren Druck wieder auf 4 zurück.

Schleifmodus (GRIND) - Drücken Sie den „GRIND“-Knopf an der Außenseite der Helmschale, um den „GRIND“-Modus zu aktivieren/ deaktivieren.

Verzögerungssteuerung - Mit der Verzögerungssteuerung wird eingestellt, wie schnell die Kassette (ADF) nach Beendigung des Lichtbogens in den hellen Zustand zurückkehrt.
Um die Verzögerung einzustellen, drücken Sie die Taste „DELAY“. Mit jeder Betätigung wird die Verzögerungsstufe einmal nach oben und dann wieder zurück zum Anfang eingestellt. Die Verzögerung kann in 6 Stufen eingestellt werden (0,1 - 0,85 Sek.)

Evolution V80M ADF:
- Heft-Modus (TACK) - zwischen Heftschweißungen bleibt der ADF in einer halbdunklen Abdunkelungsstufe (heller als der gewählte Abdunkelungsstufe). Wenn die Arbeit nicht fortgesetzt wird, schaltet die Kassette nach 2 Sekunden in den klaren Zustand.
- 2-Stufen-Verzögerung (2-STEP) - schrittweises Öffnen vom dunklen zum klaren Zustand (2 einstellbare Dauern)
- Sanfte Verzögerung - reduziert den Farbton allmählich vom dunklen zum hellen Zustand.

Diese Funktionen tragen dazu bei, dass die Augen nicht so schnell ermüden.

Empfindlichkeitskontrolle (SENS) - Mit der Empfindlichkeitskontrolle können Sie den ADF je nach Umgebungslicht auf die optimale Stufe einstellen.
Um die Empfindlichkeit zu ändern, drücken Sie die Taste „SENS“. Mit jeder Betätigung wird die Empfindlichkeit um eine Stufe erhöht und zum Anfang zurückgeschaltet. Die Empfindlichkeit kann in 6 Stufen eingestellt werden.

Schwache Batterie - Wenn die Anzeige für einen niedrigen Batteriestand auf dem Display aufscheint, tauschen Sie die Batterien so bald wie möglich aus. Für den Batteriewechsel befolgen Sie bitte die Anweisungen im Abschnitt „Wartung“.

Untersuchen Sie den Helm und den ADF vor Arbeitsbeginn auf sichtbare Kratzer, Risse, Löcher und sonstige Schäden. Beschädigte Oberflächen beeinträchtigen selbst auf Schutzplatten den Sichtschutz. Wenn eine Schutzplatte zerkratzt, beschädigt oder mit Spritzern besetzt ist, muss sie ersetzt werden.

Der Schweißhelm darf nicht zu Boden fallen. Legen Sie keine schweren Gegenstände (z. B. Werkzeug) auf oder in den Helm, da die Einzelteile dadurch beschädigt werden können. Bei ordnungsgemäßer Verwendung ist während der gesamten Lebensdauer keine weitere Wartung notwendig.

WARTUNG UND INSTANDHALTUNG

Den Schweißhelm Böhler Welding nur mit Wasser und milder Seife reinigen. Mit einem trockenen Baumwolltuch abtrocknen.
Keine Lösungsmittel verwenden, da sie Schäden an Maske und Filtern hinterlassen.
Ein zerkratztes oder anderweitig beschädigtes Visier sofort ersetzen.

Der Anwender muss den Helm täglich einer Inspektion auf Schäden unterziehen. Beim Außen- und Innenvisier handelt es sich um Verschleißteile, die regelmäßig durch zertifizierte Universal-Originalteile zu ersetzen sind.

Wir empfehlen eine Nutzungsdauer von 2 bis 3 Jahren. Die tatsächliche Nutzungsdauer ist abhängig von verschiedenen Faktoren wie Handhabung, Reinigung, Lagerung, Pflege sowie Häufigkeit der Inspektionen und Erneuerungen (werden empfohlen).

VORSATZSCHEIBEN ERSETZEN

Vergewissern Sie sich, dass der Helm eine äußere und innere Vorsatzscheibe hat.
Die Vorsatzscheiben müssen ersetzt werden, sobald sichtbehindernde Beschädigungen oder erhöhter Besatz mit Schweißspritzern festzustellen sind.

Achten Sie darauf, die Schutzfolien von den neuen Schutzgläsern vor dem Gebrauch zu entfernen.

Äußere Vorsatzscheibe (S. 7 - Abb. 07):
1. Die äußere Vorsatzscheibe ist auf der Vorderseite des Flip-Elementes angebracht. Zum Abnehmen der Scheibe drücken Sie den Knopf auf der linken Seite des Helms, um die Verriegelung zu lösen. Nach der Entriegelung heben Sie die Linse ab.
2. Bringen Sie das neue Visier unter der Positionierungslasche auf der rechten Seite des Helms an (ein Klickgeräusch sollte zu hören sein, wenn es einrastet) und richten Sie das Visier korrekt aus. Drücken Sie die Scheibe mit den Daumen links und rechts vom linken Knopf, bis es einrastet. Die Vorsatzscheibe ist nun korrekt angebracht.

Auswechseln der inneren Vorsatzscheibe: (S. 6 - Abb. 04)

1. Um die innere Vorsatzscheibe zu wechseln, heben Sie diese an der unteren Kante an (Nasensteg), bis diese herausspringt.
2. Zum Einsetzen der neuen Vorsatzscheibe positionieren Sie die eine Seite unter den Laschen einer Seite. Biegen Sie die Vorsatzscheibe leicht und schieben Sie die gegenüberliegende Seite ein. Vergewissern Sie sich, dass die Vorsatzscheibe unter allen Laschen liegt.

WECHSEL DER ADF BATTERIE (S. 6 - Abb. 05)

1. Um die ADF-Batterie zu ersetzen, muss die Kassette (ADF) aus dem Helm genommen werden. Legen Sie dazu den Helm mit der Vorderseite nach unten und drehen Sie das Kopfband nach hinten. Dadurch erhalten Sie Zugang zum ADF. Drücken Sie die gefederte Lasche an der Unterseite des ADFs mit einem Finger hinein. Halten Sie die Lasche fest und heben Sie den ADF nach oben. Dadurch wird der ADF von den Haken gelöst und gleitet frei. **Beachten Sie, dass der ADF über ein Kabel mit der GRIND-Taste verbunden ist. Vermeiden Sie jegliche Belastung oder Druck auf das Kabel.**
2. Die Batteriehalterung befindet sich auf der Oberseite und ist von vorne zugänglich. Durch eine Vertiefung kann die Halterung vorsichtig herausgezogen werden.
3. Nehmen Sie die Batterien heraus und entsorgen Sie sie entsprechend den örtlichen Vorschriften.
4. Legen Sie die neuen Batterien in die Halterung ein. Achten Sie dabei auf die richtige Polarität, und schieben Sie die Batteriehalterung zurück in den ADF.
5. Setzen Sie den ADF wieder in den Helm ein. Vergewissern Sie sich, dass Sie zuerst die Haken oben auf dem ADF anbringen, bevor Sie das ADF in seine eingerahmte Position schieben. Drücken Sie ihn vorsichtig nach unten, bis die federbelasteten Laschen einrasten, wodurch der ADF wieder in seiner Position gesichert wird. (S. 6 - Abb. 06)

PROBLEMBEHEBUNG

1. Keine Reaktion: Der Filter dunkelt beim Schweißen nicht ab, die Scheibe bleibt hell. Sofort die Schweißarbeiten abbrechen! Vorgaben zur Einstellung lesen und Empfindlichkeit anpassen. Vorsatzscheibe und Sensoren von Verunreinigungen befreien. Hinweis: Sicherstellen, dass die Sensoren sauber und auf den Lichtbogen gerichtet sind. Ab einem Winkel von 45 Grad wird der Lichtbogen nicht mehr von den Sensoren erfasst.
2. Keine Reaktion: Der automatische Filter hellt nach Erlöschen des Lichtbogens nicht auf oder bleibt abgedunkelt, obwohl kein Lichtbogen scheint. Empfindlichkeit durch geringfügiges Drehen in Richtung der Einstellung „Lo“ anpassen. Bei extremen Lichtverhältnissen muss eventuell die Umgebungshelligkeit angepasst werden. Wenn es bei Tests und Gebrauch zu Fehlfunktionen kommt, den Helm nicht mehr verwenden. Den Händler vor Ort kontaktieren.

KENNZEICHNUNG	CE	NZS/AS
Kennzeichnung des automatisch-abdunkelnden Schweißfilters:		
Evolution V80	**16321 VA W2.5 / 4-8 / 9-14 V1 CE**	**VA 2.5/4-8/9-14**
Evolution V80M		**VA 2.5/4-8/9-14 VA 2.5/4<14M**
Kennzeichnung der Helmschale:		
	16321 VA W15 E HM 1-M CE	**VA B**
Kennzeichnung der Vorsatzscheiben:		
	EN166 1 B	**VA B**

Reading:
W - Welding filter
2.5 - Hellstufe
4 - hellste Dunkelstufe
14 - dunkelste Dunkelstufe
VA - Herstellerkennung
V1 - Optische Klasse
EN 379 / ISO 16321 - Europäische Standards
B / E - mittlere Stoßenergie

STÜCKLISTE UND MONTAGE (S.4)

Evolution V80 - 89068
Evolution V80M (auto) - 89070
Outer Cover Lens - 87132
ADF Evolution V80 - 87137
ADF Evolution V80M (auto) - 87135
Battery ADF CR2450 - 32517
Comfort Neck padding - 89129
Inner Cover Lens - 89071
Sweatband - 88805
Headgear - 87134
Dioptre adapter - 89073
Dioptre +1,0 - 32444
Dioptre +1,5 - 32445
Dioptre +2,0 - 32452
Dioptre +2,5 - 32456

ZERTIFIZIERUNG UND KONTROLLEN

Die Schweißfilter Böhler Welding werden von der folgenden akkreditierten Stelle geprüft: ECS GmbH – European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung Laserschutz und Optische Messtechnik.

Testlabor akkreditiert durch DAkkS D-PL-19590-02-00
Ernannt durch die Zentralstelle der Länder für Sicherheitstechnik (ZLS) ZLS-NB-0156

Diese PSA-Vorrichtung entspricht den folgenden geltenden EU-Normen:

EN166B:2001
ISO 16321

CE-Kennzeichnung:
Diese bestätigt, dass das Produkt die Anforderungen der PSA Verordnung (EU) 2016/425 erfüllt.

Diese PSA-Vorrichtung entspricht den folgenden geltenden AS/NZS-Normen

AS/NZS 1337.1:2010 (Helmet shell, cover plates)
AS/NZS 1338.1:2012 (ADF)

[ES] ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD - LEER ANTES DE USAR

ADVERTENCIA

Debe leer y comprender todas las instrucciones antes del uso

Los cascos de soldadura de oscurecimiento automático están diseñados para proteger los ojos y la cara de las chispas, las salpicaduras y la radiación nociva bajo condiciones de soldadura normales. El filtro de oscurecimiento automático (ADF) cambia automáticamente del estado claro al estado oscuro cuando se establece el arco de soldadura y vuelve al estado claro cuando se detiene la soldadura.

El casco de soldadura de oscurecimiento automático se entrega montado. Pero antes del uso se debe ajustar para adaptarse de forma adecuada al usuario. Establezca el tiempo de retraso, la sensibilidad y el nivel de oscurecimiento para su aplicación.
El casco debe almacenarse en un lugar seco, fresco y oscuro y recuerde retirar la batería si lo va a almacenar por un largo periodo de tiempo.

ADVERTENCIA

- Este casco de soldadura de oscurecimiento automático no es adecuado para la soldadura por láser u oxiacetilénica (soldadura con gas)
- Nunca coloque este casco y el filtro de oscurecimiento automático sobre una superficie caliente.
- Nunca abra o altere el filtro de oscurecimiento automático.
- Este casco de soldadura de oscurecimiento automático no protege contra riesgos de impacto severos.
- Este casco no protege contra dispositivos explosivos o líquidos corrosivos.
- No realice ninguna modificación ni al filtro ni al casco, salvo que se especifique en este manual.
- No utilice piezas de repuesto diferentes a las especificadas en este manual. Las modificaciones y las piezas de repuesto no autorizadas anulan la garantía y exponen al usuario a riesgos de lesiones personales.
- Si este casco no se oscureciera al establecer un arco, detenga la soldadura inmediatamente y contacte con su supervisor o su distribuidor.
- No sumerja el filtro en agua.
- No utilice ningún tipo de solvente en el filtro o componentes del casco.
- Utilizar únicamente en el siguiente rango de temperaturas: - 5 °C ~ +55 °C (23 ~ 131 °F).
- Temperatura de almacenamiento: -20 °C ~ +70 °C (- 4 ~ 158 °F). El casco debe almacenarse en un lugar seco, fresco y oscuro si no se va a utilizar por un largo periodo de tiempo.
- Proteja el filtro para que no entre en contacto con líquidos y suciedad.
- Limpie la superficie del filtro regularmente; no utilice agentes de limpieza fuertes. Mantenga los sensores siempre limpias utilizando un paño limpio y sin pelusas.
- Reemplace regularmente el cristal de protección frontal si está fisurado / rayado / picado.
- Los materiales que pueden quedar en contacto con la piel del usuario pueden causar reacciones alérgicas bajo algunas circunstancias.
- El filtro de oscurecimiento automático (ADF) solo debe utilizarse en combinación con el cristal de protección interior.
- Use gafas de seguridad aprobadas con protecciones laterales debajo del casco.
- Los protectores oculares contra partículas de alta velocidad utilizados sobre gafas oculares estándar pueden transmitir impactos, por lo que representan un riesgo para el usuario.
- Los oculares de filtro mineral endurecido solo deben utilizarse en combinación con un ocular de respaldo adecuado.
- Si los símbolos F o B no son válidos tanto al ocular como al marco, entonces será el nivel más bajo el que deba asignarse a la protección ocular completa.

INSTRUCCIONES DE USO

¡ADVERTENCIA! Antes de utilizar el casco para la soldadura, asegúrese de haber leído y comprendido las instrucciones de seguridad.

Manual de información de los cascos de protección Böhler Welding cumplen con el párrafo 1.4 del Apéndice II del Reglamento sobre EPI (UE) 2016/425.

Los cascos de soldadura Böhler Welding ofrecen protección permanente contra rayos UV/IR, también protección para la cara y los ojos contra chispas generadas durante el proceso de soldadura.

No mire directamente al rayo de soldadura al establecer el arco con los ojos desprotegidos. Esto puede causar la inflamación dolorosa de la cornea y daños irreparables en el cristalino, lo que puede conducir a cataratas.

GARANTÍA

Las condiciones de garantía se aplican de acuerdo con las Condiciones Generales de Venta de voestalpine Böhler Welding (disponibles en https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/). Para más información, póngase en contacto con su distribuidor autorizado. La garantía sólo se concede por defectos de material y fabricación. La garantía y la responsabilidad quedan anuladas en caso de daños causados por un uso inadecuado, una manipulación no autorizada o un uso no previsto por el fabricante. La responsabilidad y la garantía también quedan anuladas si se utilizan piezas de repuesto que no sean las originales.

CAMPO DE APLICACIÓN

¡ADVERTENCIA! Antes de utilizar el casco para la soldadura, asegúrese de haber leído y comprendido las instrucciones de seguridad.

Los cascos de soldadura y los filtros de soldadura Böhler Welding pueden utilizarse para la mayoría de las aplicaciones de soldadura por arco y para TIG si así se especifica. Los filtros de soldadura ofrecen protección contra la radiación nociva UV e IR según los requisitos del nivel de oscurecimiento especificado en cada modelo pasivo o automático (ADF); protección de los ojos se mantiene siempre y cuando el casco de soldadura está en la posición hacia abajo que cubre la visión.

La siguiente tabla se presenta como referencia para la selección del nivel de oscurecimiento más adecuado para el filtro de soldadura: (p. 5)

En función de las condiciones de aplicación se puede utilizar el siguiente nivel de protección más alto o más bajo.
Los campos más oscuros corresponden a las áreas en las cuales no se puede utilizar el proceso de soldadura correspondiente.

Los cascos de soldadura Böhler Welding son adecuados, pero no se limitan a las siguientes aplicaciones:

- Impulsos AC/DC
- Inversores WIG/TIG
- Soldadura de varilla
- Argón/helio
- Electrodos de gas protector MIG/MAG

PREPARACIÓN Y OPERACIÓN

1.1. Ajuste del arnés multiajuste
Los cascos de soldadura Böhler Welding se entregan completamente montados y están listos para el uso, tras realizar algunos ajustes mínimos. Todos los cascos de soldador Evolution Vision están equipados con un cómodo arnés que cuenta con 4 puntos de ajuste para una máxima comodidad.

Ajuste de la parte superior de la cabeza: Hay 3 correas de ajuste a lo largo de la parte superior. Desenganche la correa del reloj y del lado a la posición preferida y vuelva a abrocharla.

Tamaño de la banda de la cabeza: Gire la perilla de ajuste situada en la parte posterior del conjunto del arnés para adaptarlo a la cabeza del usuario. (p. 6 - Fig. 03)

Ajuste longitudinal: Permite acercar o alejar la calota del casco de la cara. Para ajustarlas, presione el pulsador en el lado izquierdo y derecho del casco y deslícelo hacia delante o hacia atrás. Al soltar el pulsador, el ajuste longitudinal se bloquea. (p. 6 - Fig. 01)

Ajuste angular: Permite la inclinación del casco para optimizar la orientación de la visión. Para ajustar levante el rastrillo tire suavemente hacia el interior del casco y gire a la izquierda/derecha hasta que encuentre la posición de bloqueo deseada. (p. 6 - Fig. 02)

1.2. Ajuste del filtro de soldadura de oscurecimiento automático
ON/ OFF
Pulse el botón de encendido/apagado para encender el ADF. Utilice el mismo proceso para apagar el ADF.

Ajuste de la sombra en el ADF (p. 7 - Fig. 08):
Pulse el botón „MODE" para cambiar entre los modos „WELD", „CUT", „AUTO" y „Shade Lock":

» Modo de soldadura (WELD) - Pulse el botón de sombra para ajustar la sombra de 9 a 14. Cada pulsación hace un ciclo de sombra de 0,5 pasos. Cada vez que se pulsa, el tono aumenta en 0,5 pasos. Una vez alcanzada la sombra 14, volverá a 9.
» Modo de corte (CUT) - Pulse el botón de sombra para ajustar la sombra de 4 a 8. Cada vez que se pulsa, el tono aumenta en 0,5 pasos. Cuando se alcanza el tono 9, se vuelve a 4.

ADF Evolution V80M:
» Sombra automática (AUTO) - El ADF selecciona automáticamente la sombra adecuada según la intensidad del arco de soldadura. Puede ajustar el tono a sus preferencias personales reduciendo o aumentando el nivel de tono en +/-2. Para ello, pulse el botón de tono.
» Bloqueo de Sombra (Shade Lock) - El ADF actuará de forma pasiva y permanecerá bloqueado en un ajuste de sombra. Pulse el botón de sombreado para ajustar el sombreado de 4 a 14. Cada pulsación aumenta el sombreado en 0,5 pasos. Cada vez que se pulsa, el tono aumenta en 0,5 pasos. Una vez alcanzado el valor 14, se vuelve al valor 4.

Modo grind (GRIND) – Pulse el botón „GRIND" en el lateral de la calota del casco para activar/desactivar el modo „GRIND".

Control de retardo, modo Tack, retardo de 2 pasos y retardo suave
La función de retardo ajusta la rapidez con la que la lente vuelve al estado claro una vez que el arco se ha detenido.
Para ajustar el retardo presione el botón „DELAY" cada vez que se presiona se ajusta el nivel de retardo hacia arriba una vez y se regresa al inicio. El retardo se puede ajustar en 6 pasos (0,1 - 0,85 seg.)

Evolution V80M ADF:
Para cambiar al Modo Tack, Retardo de 2 Pasos y Retardo Suave mantenga pulsado el botón „DELAY" hasta que indique la función deseada.

» Modo Tack (TACK) - entre las soldaduras por puntos, el ADF permanece en un tono semioscuro (más claro que el tono seleccionado). Si no se continúa el trabajo, pasa al estado claro después de 2 seg.
» Retardo de 2 pasos (2-STEP) - apertura del estado oscuro al claro en pasos (2 duraciones ajustables)
» Retardo suave: reduce gradualmente el tono de oscuro a claro.

Estas funciones ayudan a reducir la fatiga ocular

Control de sensibilidad (SENS) - El control de sensibilidad permite ajustar el ADF al nivel óptimo en función de la luz ambiental.
Para modificar la sensibilidad, pulse el botón „SENS". Cada vez que se pulsa, el nivel de retardo sube un nivel y vuelve al principio. La sensibilidad se puede ajustar en 6 pasos.

Batería baja - Cuando el indicador de batería baja parpadee en la pantalla, sustituyas las baterías lo antes posible. Para la sustitución de las baterías, siga las instrucciones de la sección de „SERVICIO Y MANTENIMIENTO".

Antes de comenzar el trabajo inspeccione cuidadosamente el casco de soldadura y el ADF para comprobar que no presente marcas, fisuras, superficies picadas o rayadas; las superficies dañadas, incluso en las placas de protección, reducen la protección de la visión. Si las placas de protección están rayadas, dañadas o tienen salpicaduras, deben reemplazarse.

Procure que el casco de soldadura no se caiga. No coloque objetos o herramientas pesadas sobre o dentro del casco, ya que podrían dañar sus componentes. Si se utiliza de forma adecuada, el filtro de soldadura no requiere ningún tipo de mantenimiento especial durante su vida útil.

SERVICIO Y MANTENIMIENTO

Limpie el casco únicamente con una jabón suave y agua. Séquelo con un paño limpio de algodón. Recuerde que el uso de solventes está estrictamente prohibido, ya que provocaría daños en la máscara y los filtros.
Un visor rayado o dañado siempre debe reemplazarse.
El usuario debe realizar los controles diarios regulares para asegurarse de que no existen daños visibles. Los visores interior y exterior son componentes consumibles y deben reemplazarse regularmente con piezas de repuesto universales, genuinas y certificadas.

Recomendamos un periodo de uso de 3-4 años. La duración del uso depende de varios factores como el uso, la limpieza, el almacenamiento y el mantenimiento. Frecuencia de inspecciones y reemplazo de partes dañadas (recomendado).

SUSTITUCIÓN DEL CRISTAL

Asegúrese de que el casco siempre esté equipado con cristales de protección interior y exterior aprobados por Böhler Welding. Estos cristales de protección deben reemplazarse si presentan roturas, daños o están cubiertos de salpicaduras de soldadura afectando la visión.

Asegúrese de retirar las películas protectoras de las nuevas lentes de protección antes de utilizarlas.

Lente de la cristal de protección frontal: (p. 7 - Fig. 07)
1. La lente de protección de la cubierta exterior está colocada en la parte delantera del flip. Para retirar la lente, pulse el botón situado en el lado izquierdo del casco, lo que liberará el cierre. Una vez liberada, levante la lente tirando hacia el lado opuesto del casco.
2. Para volver a colocar la nueva lente, colóquela debajo de la pestaña de ubicación en el lado derecho del casco (debe oírse un sonido de clic cuando encaje en su lugar) y alinee la lente en la tapa asegurando un ajuste cuadrado. Con los pulgares empuje la visera a la izquierda y a la derecha del botón y la visera hará clic. Ahora la visera está correctamente colocada.

Sustitución de la cristal de protección interior: (p. 6 - Fig. 04)

1. Para extraer la lente interior, levántela desde la parte inferior (ubicación del puente nasal) hasta que salga.
2. Para colocar la nueva lente interior, sitúe un lado debajo de las lengüetas. Doble ligeramente la lente y empuje el lado opuesto hacia dentro, asegurándose de que la lente quede debajo de todas las pestañas.

REEMPLAZANDO LA BATERÍA ADF (p. 6 - Fig. 05)

1. Para sustituir la batería del ADF es necesario extraer el ADF del casco. Para ello, coloque el casco boca abajo y levante el arnés. Esto le dará acceso al ADF. Presione con un dedo la lengüeta con resorte situada en la parte inferior del ADF. Mientras sujeta la lengüeta, levante el ADF. El ADF se suelta de los ganchos y se desliza libremente.
   Tenga en cuenta que el ADF está conectado por cable al botón de molienda. Evite cualquier tensión o presión sobre el cable.
2. El retén de la batería está situado en la parte superior y se puede acceder a él desde la parte delantera. Una ranura permite tirar suavemente del retén hacia fuera.
3. Saque las pilas y deséchelas de acuerdo con la normativa local.
4. Coloque las pilas nuevas en el portapilas asegurándose de que la polaridad es la correcta y deslice el portapilas de nuevo en el ADF.
5. Vuelva a colocar el ADF en el casco. Asegúrese de colocar primero los ganchos en la parte superior del ADF antes de deslizar el ADF en su posición enmarcada. Empújelo suavemente hacia abajo hasta que las lengüetas con resorte hagan clic, lo que asegurará el ADF en su lugar. (p. 6 - Fig. 06)

MARCADO	CE	NZS/AS
Marcado del filtro de soldadura de oscurecimiento automático:		
Evolution V80	**16321 VA W2.5 / 4-8 / 9-14 V1 CE**	**VA 2.5/4-8/9-14**
Evolution V80M		**VA 2.5/4-8/9-14 VA 2.5/4<14M**
Marcado del casco:		
	16321 VA W15 E HM 1-M CE	**VA B**
Marcado de la lente de la cubierta:		
	EN166 1 B	**VA B**

Significado:
W - filtro de soldadura
2.5 - Número de escala de estado claro
4 - Número de escala de estado oscuro más claro
14 - Número de escala de estado más oscuro
VA - Identificación del fabricante
V1 - Clase óptica
EN 379 / ISO 16321 - Número de la norma
B / E - Clasificación de impacto de energía medio

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

1. No conmuta - Si el cristal automático se mantiene claro y no se oscurece al soldar. Deje de soldar inmediatamente: Vuelva a leer las recomendaciones de sensibilidad y ajuste la sensibilidad. Limpie el cristal de protección y los sensores si presentan alguna obstrucción. ¡Nota! Asegúrese de que los sensores están limpios y enfrentados al arco; ángulos de 45° o superiores pueden evitar que la luz del arco alcance los sensores.
2. No conmuta - Si el cristal automático se mantiene oscuro después de extinguirse el arco de soldadura o el cristal automático se mantiene oscuro cuando no hay un arco presente. Realice un ajuste fino de la sensibilidad realizando pequeños ajustes del control girándolo hacia el ajuste «Lo». En condiciones de luz extremas, puede ser necesario reducir los niveles de luz del entorno.

   Si durante las pruebas o el uso se presenta cualquier tipo de fallo, por favor suspenda el uso y contacte con su agente de venta local.

LISTA DE PIEZAS Y MONTAJE DEL CASCO BÖHLER WELDING (p.4)

Evolution V80 - 89068
Evolution V80M (auto) - 89070
Cristal de protección frontal - 87132
ADF Evolution V80 - 87137
ADF Evolution V80M (auto) - 87135
Batería ADF CR2450 - 32517
Cómodo acolchado para el cuello - 89129
Cristal de protección interior - 89071
Banda de transpiración - 88805
Casco completo - 87134
Adaptador de dioptrías - 89073
Dioptría +1,0 - 32444
Dioptría +1,5 - 32445
Dioptría +2,0 - 32452
Dioptría +2,5 - 32456

CERTIFICACIÓN Y ETIQUETAS DE CONTRO

La protección ocular de los cascos de soldadura y los filtros de soldadura Böhler Welding han sido comprobados por el siguiente organismo acreditado: ECS GmbH - Servicio de certificación europea para protección ocular y equipamiento de protección personal Protección láser y técnicas de medición ópticas

Laboratorio de pruebas acreditado por DAkkS D-PL-19590-02-00
Notificado por la autoridad central de los Estados Federales de tecnologías de seguridad (ZLS) - ZLS-NB-0156

Este dispositivo EPI cumple con la siguientes normas aplicables de la UE:

EN166B:2001
ISO 16321

Marca de conformidad europea: confirma que el producto cumple los requisitos del Reglamento (UE) 2016/425 sobre EPI.

Este dispositivo EPI cumple las siguientes normas australianas y neozelandesas aplicables:

AS/NZS 1337.1:2010 (Pantalla de soldadura - carcasa, Lentes de protección)
AS/NZS 1338.1:2012 (AWF)

[FR] AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ - À LIRE AVANT TOUTE UTILISATION

AVERTISSEMENT

Avant toute utilisation, lire et comprendre l'ensemble des instructions

Les masques de soudeur à assombrissement automatique sont conçus pour protéger les yeux et le visage des étincelles, des projections et des rayonnements dangereux dans des conditions de soudage normales. Le filtre à assombrissement automatique passe automatiquement de l'état transparent à l'état opacifié à l'amorçage de l'arc de soudage avant de revenir à l'état transparent une fois le soudage interrompu.

Le masque de soudeur à assombrissement automatique est fourni monté. Cependant, avant utilisation, il convient de l'ajuster à la morphologie de l'utilisateur. Régler le délai, la sensibilité et le degré d'opacification en fonction de l'application.
Ranger le masque dans un endroit sec et frais à l'abri de la lumière et veiller à retirer la batterie en cas de stockage prolongé.

AVERTISSEMENT

- Ce masque de soudeur à assombrissement automatique n'est pas adapté au soudage laser ni aux applications oxyacétyléniques (soudage au gaz).
- Ne jamais poser le masque ni le filtre à assombrissement automatique sur une surface chaude.
- Ne jamais ouvrir ni modifier le filtre à assombrissement automatique.
- Ce masque de soudeur à assombrissement automatique ne constitue pas une protection efficace contre les risques de chocs violents.
- Ce masque ne protège pas contre les dispositifs explosifs ni les liquides corrosifs.
- Ne pas modifier le filtre ni le masque sauf en cas d'instructions données dans le présent manuel.
- Ne pas utiliser de pièces de rechange autres que celles indiquées dans le présent manuel. Toute modification ou utilisation non autorisée de pièces de rechange annule la garantie et expose l'utilisateur à des risques de blessures corporelles.
- Si le masque ne s'assombrit pas à l'amorçage de l'arc, interrompre immédiatement le soudage et contacter le responsable ou le distributeur.
- Ne pas plonger le filtre dans l'eau.
- Ne pas utiliser de solvants pour nettoyer l'écran du filtre ou les composants du masque.
- Utiliser à des températures comprises entre -5 °C et +55 °C (23 °F et 131 °F) exclusivement.
- Température de stockage : -20 °C à +70 °C (-4 °F à 158 °F). En cas de non-utilisation pour une période prolongée, stocker le masque dans un endroit sec et frais à l'abri de la lumière.
- Éviter tout contact entre le filtre et des liquides ou de la saleté.
- Nettoyer régulièrement la surface du filtre; ne pas utiliser de solutions nettoyantes concentrées. Veiller à ce que les capteurs restent propres en permanence; les nettoyer à l'aide d'un chiffon propre non pelucheux.
- Remplacer l'écran de garde extérieur en cas de fissure/rayure/éclat.
- Les matériaux pouvant être en contact avec la peau du soudeur sont susceptibles de provoquer des réactions allergiques dans certaines situations.
- Utiliser le filtre à assombrissement automatique en conjonction avec l'écran de garde interne exclusivement.
- Portez des lunettes de sécurité approuvées avec des protections latérales sous votre casque.
- Le port de lunettes de vue classiques sous des protections oculaires contre les projections de particules à haute vitesse risque de favoriser la transmission des impacts et présente donc un risque pour l'utilisateur.
- Les oculaires à filtre minéral renforcé ne doivent être utilisés qu'avec un oculaire de renforcement adapté.
- Si l'oculaire et la monture n'affichent pas le même degré de protection, F ou B, le degré de protection de l'ensemble du dispositif de protection oculaire correspond au degré de protection le plus faible.

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

AVERTISSEMENT! Avant d'utiliser le masque pour le soudage, veiller à bien lire et comprendre les instructions de sécurité.

Le manuel d'information des masques de soudeur Böhler Welding est conforme au paragraphe 1.4 de l'Annexe II du règlement EPI (UE) 2016/425.
Les masques Böhler Welding offrent une protection constante contre les rayons UV/IR. Ils protègent également le visage et les yeux des étincelles provoquées par le processus de soudage.
Ne jamais regarder les arcs de soudure directement sans protections oculaires lorsque l'arc est amorcé. Le non-respect de cette consigne peut causer une inflammation douloureuse de la cornée et des lésions potentiellement irréversibles du cristallin susceptibles d'entraîner des cataractes.

GARANTIE

Les conditions de garantie s'appliquent conformément aux conditions générales de vente de voestalpine Böhler Welding (disponibles sur https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/). Veuillez vous adresser à votre revendeur agréé pour plus de détails. Une garantie n'est accordée que pour les défauts de matériel et de fabrication. La garantie et la responsabilité ne s'appliquent pas en cas de dommages résultant d'une utilisation non conforme, d'interventions non autorisées ou d'une utilisation non prévue par le fabricant. La responsabilité et la garantie sont également annulées en cas d'utilisation de pièces de rechange autres que celles d'origine.

DOMAINE D'APPLICATION

AVERTISSEMENT! Avant d'utiliser le masque pour le soudage, veiller à bien lire et comprendre les instructions de sécurité.

Les masques de soudeur et filtres de soudure Böhler Welding peuvent être utilisés pour la plupart des soudages à l'arc et TIG lorsque cela est indiqué. Les filtres de soudure offrent une protection contre les rayonnements UV et IR dangereux. Cette protection est adaptée au degré d'opacification indiqué sur chaque modèle de filtre à assombrissement automatique (ADF). La protection des yeux reste assurée tant que le casque de soudage en position basse et couvre la vision.

Le tableau ci-dessous fait office de référence pour sélectionner le degré d'opacification le plus adapté au filtre de soudure: (p.5)

Selon les conditions de soudage, le degré de protection immédiatement supérieur ou inférieur peut également être utilisé. Les zones grisées correspondent aux cas où le procédé de soudage correspondant ne peut pas être employé.

Les masques de soudeur Böhler Welding sont notamment adaptés aux applications suivantes :

- Impulsions CA/CC
- Onduleurs WIG/TIG
- Soudage à l'arc à l'électrode
- Argon/Hélium
- Soudage MIG/MAG

PRÉPARATION ET FONCTIONNEMENT

1.1. Réglage du harnais à réglage multiple
Les masques de soudeur Böhler Welding sont entièrement assemblés et prêts à l'emploi une fois certains réglages mineurs effectués. Tous les casques de soudage Evolution Vision sont équipés d'un harnais confortable avec 4 points de réglage pour un confort maximal.

Réglage du dessus de la tête : Il y a 3 sangles de réglage le long du sommet. Détachez-les et placez-les dans la position souhaitée, puis refixez-les.

Taille du bandeau : Tournez le bouton de réglage à l'arrière de l'ensemble du harnais pour l'adapter à la tête de l'utilisateur (p. 6 - Fig. 03)

Réglage longitudinal : Permettant à la coque du casque de se rapprocher ou de s'éloigner du visage. Pour les régler, il faut appuyer sur le bouton-poussoir situé sur les côtés gauche et droit du casque et le faire glisser vers l'avant ou l'arrière. En relâchant le bouton-poussoir, le réglage longitudinal se verrouille en place. (p. 6 - Fig. 01)

Réglage angulaire : Permet d'incliner le casque pour optimiser l'orientation du regard. Pour le régler, soulevez le râteau, tirez-le doucement vers l'intérieur du casque et tournez-le de gauche à droite jusqu'à ce qu'il trouve la position de verrouillage requise. (p. 6 - Fig. 02)

1.2. Réglage du filtre de soudage auto-obscurcissant (ADF)
ON/ OFF
Appuyez sur le bouton marche/arrêt pour mettre l'ADF en marche. Procédez de la même manière pour éteindre l'ADF.

Réglage de l'ombrage sur l'ADF (p. 7 - Fig. 08) :
Appuyez sur le bouton „MODE" pour passer des modes „WELD", „CUT", „AUTO" et „Shade Lock":
- Mode soudure (WELD) - Appuyez sur la touche de réglage de la teinte pour régler la teinte de 9 à 14. Chaque pression fait monter la teinte par pas de 0,5. Une fois la teinte 14 atteinte, le cycle revient à 9.
- Mode coupe (CUT) - Appuyez sur la touche de teinte pour régler la teinte de 4 à 8. Chaque pression permet d'augmenter la teinte par pas de 0,5. Lorsque la teinte 9 est atteinte, le cycle revient à 4.

Evolution V80M ADF:
- Teinte automatique (AUTO) - L'ADF sélectionne automatiquement la teinte appropriée en fonction de l'intensité de l'arc de soudage. Vous pouvez adapter la teinte à vos préférences personnelles en réduisant/augmentant le niveau de teinte de +/-2. Pour ce faire, appuyez sur le bouton de teinte.
- Verrouillage de l'ombrage (Shade Lock) - L'ADF agit de manière passive et reste verrouillé dans un jeu d'ombrage. Appuyez sur la touche d'ombrage pour régler l'ombrage de 4 à 14. Chaque pression permet d'augmenter la teinte par pas de 0,5. Une fois la teinte 14 atteinte, le cycle revient à 4.

Mode broyage (GRIND) – Appuyez sur le bouton „GRIND" sur le côté de la coque du casque pour activer/désactiver le mode „GRIND".

Contrôle du délai, mode Tack, délai en 2 étapes et délai en douceur:
La fonction de retard permet de régler la vitesse à laquelle l'objectif revient à l'état clair une fois que l'arc s'est arrêté.
Pour régler le délai, appuyez sur le bouton „DELAY" ; à chaque pression, le niveau du délai augmente une fois et revient au début. Le délai peut être réglé en 6 étapes (0,1 - 0,85 sec.).

Evolution V80M ADF:
Pour passer au mode Tack, au délai en 2 étapeset au délai en douceur, continuez d'appuyer sur la touche „DELAY" jusqu'à ce qu'elle indique la fonction souhaitée.

- Mode Tack (TACK) - entre les soudures par points, l'ADF reste dans une teinte semi-obscure (plus claire que la teinte sélectionnée). Si le travail n'est pas poursuivi, il passe à l'état clair après 2 secondes.
- Délai de 2 étapes (2-STEP) - ouverture de l'état sombre à l'état clair par étapes (2 durées réglables)
- Smooth Delay - réduit progressivement la teinte de l'état foncé à l'état clair.

Ces fonctions contribuent à réduire la fatigue oculaire.

Contrôle de la sensibilité (SENS) - La commande de sensibilité vous permet de régler l'ADF au niveau optimal en fonction de la lumière ambiante.
Pour modifier la sensibilité, appuyez sur le bouton „SENS". Chaque pression augmente le niveau de retard d'une unité et revient au début du cycle. La sensibilité peut être réglée en 6 étapes.

Batterie faible - Lorsque l'indicateur de batterie faible clignote à l'écran, remplacez la batterie dès que possible. Pour le remplacement de la batterie, veuillez suivre les instructions de la section Maintenance.

Avant de commencer une tâche, veuillez contrôler le masque de soudeur et le filtre à assombrissement automatique avec soin à la recherche d'éventuelles marques visibles, de fissures et de surfaces présentant des rayures ou des éclats. Toute surface endommagée, même sur une plaque de protection, diminue la protection oculaire. Veuillez remplacer toute plaque de protection qui présenterait des rayures, des dommages ou une accumulation de projections.

Ne pas faire tomber les masques de soudeur. Ne pas poser d'objets ou d'outils lourds sur ou à l'intérieur du masque, car ils sont susceptibles d'endommager ses composants. Lorsqu'il est utilisé de façon appropriée, le filtre de soudure ne nécessite aucune autre intervention pendant sa durée de vie.

ENTRETIEN ET MAINTENANCE

Nettoyer les masques Böhler Welding uniquement avec du savon doux et de l'eau. Sécher avec un chiffon de coton propre.
Remarque : il est strictement interdit d'utiliser des solvants, car ils endommagent le masque et les filtres. Toute visière rayée ou endommagée doit systématiquement être remplacée.
L'utilisateur doit procéder à des contrôles quotidiens réguliers pour vérifier l'absence de dommages visibles. Les visières extérieures et intérieures sont des consommables. Elles doivent être remplacées régulièrement à l'aide de pièces de rechange d'origine certifiées par Universal.
Il est conseillé d'utiliser ces produits pendant deux à trois ans. La durée d'utilisation dépend de divers facteurs tels que le type d'utilisation, le nettoyage, le stockage et l'entretien. Des inspections fréquentes et le remplacement des pièces endommagées sont recommandés.

REMPLACEMENT DE L'ÉCRAN

S'assurer que le masque est toujours équipé d'un écran de garde extérieur et d'un écran de garde interne.
Si ces écrans sont cassés, endommagés ou couverts de projections de soudage au point de nuire à la vision, ils doivent être remplacés.

Veillez à retirer les films de protection des nouvelles lentilles de protection avant de les utiliser.
L'objectif du écran de garde extérieur : (p. 7 - Fig. 07)
1. La lentille de protection du couvercle extérieur est montée sur l'avant du flip. Pour retirer la lentille, appuyez sur le bouton situé sur le côté gauche du casque, ce qui libère le loquet. Une fois libéré, soulevez le verre et tirez vers le côté opposé du casque.
2. Pour remettre en place le nouveau verre, placez-le sous la languette de positionnement située sur le côté droit du casque (un clic doit être audible lorsqu'il s'enclenche) et alignez le verre sur le rabat en veillant à ce qu'il soit bien ajusté. Avec vos pouces, poussez la visière à gauche et à droite du bouton et la visière s'enclenche. La visière est maintenant correctement installée.

Remplacement de la écran de garde interne : (p. 6 - Fig. 05)

1. Pour retirer la lentille intérieure, soulevez la lentille par le bas (au niveau de l'arête du nez) jusqu'à ce qu'elle se détache.
2. Pour mettre en place la nouvelle lentille intérieure, placez un côté sous les languettes. Pliez légèrement la lentille et poussez le côté opposé, en vous assurant que la lentille se trouve sous toutes les languettes.

REMPLACEMENT DE LA PILE ADF (p. 6 - Fig. 04)

1. Pour remplacer la batterie de l'ADF, l'ADF doit être retiré du casque. Pour ce faire, allongez le casque face vers le bas et relevez le harnais. Cela vous permettra d'accéder à l'ADF. Poussez avec un doigt la languette à ressort située sur la face inférieure de l'ADF. Tout en maintenant la languette, soulevez l'ADF vers le haut. L'ADF se libère ainsi de ses crochets et glisse librement.
   Notez que l'ADF est relié par câble au bouton de broyage. Évitez toute tension ou pression sur le câble.
2. Le dispositif de retenue de la batterie est situé sur le dessus et est accessible par l'avant. Une rainure permet de tirer doucement le support vers l'extérieur.
3. Retirez les piles et mettez-les au rebut conformément à la réglementation locale.
4. Placez les nouvelles piles dans le support en respectant la polarité et faites glisser le support de piles dans l'ADF.
5. Remettez l'ADF en place dans le casque. Veillez à placer les crochets sur le dessus de l'ADF avant de faire glisser l'ADF dans sa position encadrée. Poussez-le doucement vers le bas jusqu'à ce que les languettes à ressort s'enclenchent, ce qui permet de remettre l'ADF en place. (p. 7 - Fig. 08)

TROUBLE SHOOTING

1. Ne s'allume pas: les lentilles à noircissement automatique restent claires et ne s'assombrissent pas lors du soudage. Arrêter le soudage immédiatement: consulter les recommandations relatives à la sensibilité et ajuster la sensibilité. Éliminer les éventuelles obstructions de l'écran de garde et des capteurs. Remarque ! S'assurer que les capteurs sont propres et positionnés face à l'arc: si l'angle est égal ou supérieur à 45°, les capteurs ne peuvent pas détecter l'arc lumineux.

2. Ne s'allume pas: les lentilles à noircissement automatique restent sombres après l'extinction de l'arc de soudure ou en l'absence d'arc.
   Ajuster finement le réglage de la sensibilité en rectifiant légèrement la position du bouton de commande: le tourner vers le réglage « Faible » (« Lo »). En cas de conditions de luminosité extrêmes, il peut être nécessaire de réduire les niveaux de luminosité ambiants.

   Si un dysfonctionnement est constaté lors de la vérification ou de l'utilisation du produit, veuillez cesser toute utilisation et contacter votre représentant local.

MARQUAGE	CE	NZS/AS
Marquage du filtre de soudage auto-obscurcissant (ADF) :		
Evolution V80	**16321 VA W2.5 / 4-8 / 9-14 V1 CE**	**VA 2.5/4-8/9-14**
Evolution V80M		**VA 2.5/4-8/9-14 VA 2.5/4<14M**
Marquage des casques :		
	16321 VA W15 E HM 1-M CE	**VA B**
Marquage de la lentille de couverture :		
	EN166 1 B	**VA B**

Signification :
W - filtre de soudage
2.5 - numéro d'échelon à l'état clair
4 - numéro d'échelon à l'état foncé le plus clair
14 - numéro d'échelon à l'état le plus foncé
VA - identification du fabricant
V1 - classe optique
EN 379 / ISO 16321 - numéro de la norm
B / E - impact à moyenne énergie

NOMENCLATURE DES PIÈCES ET MONTAGE DESMASQUES (p.4)

Evolution V80 - 89068
Evolution V80M (auto) - 89070
Écran de garde extérieur - 87132
ADF Evolution V80 - 87137
ADF Evolution V80M (auto) - 87135
Batterie ADF CR2450 - 32517
Coussinets confortables pour le cou - 89129
Écran de garde interne - 89071
Bandeau - 88805
Serre-tête - 87134
Adaptateur de dioptre - 89073
Dioptre +1,0 - 32444
Dioptre +1,5 - 32445
Dioptre +2,0 - 32452
Dioptre +2,5 - 32456

CERTIFICATIONS ET CONTRÔLES

Les caractéristiques de protection oculaire des filtres de soudure Böhler Welding sont testées par l'organisme notifié suivant: ECS GmbH - European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung Laserschutz und Optische Messtechnik

Laboratoire de test accrédité par DAkkS D-PL-19590-02-00
Notifié par la Central Authority of the Federal States for Safety Technologies (ZLS)
ZLS-NB-0156
Ce dispositif de protection individuelle est conforme aux normes européennes suivantes :

EN166B:2001
ISO 16321

Logo de conformité européenne: Elle confirme que le produit répond aux exigences du règlement EPI (UE) 2016/425.

Cet EPI est conforme aux normes australiennes et néo-zélandaises applicables suivantes :

AS/NZS 1337.1:2010
(Cagoule de soudage - Coque, Écran de garde)
AS/NZS 1338.1:2012 (AWF)

[IT] AVVERTENZE DI SICUREZZA – LEGGERE PRIMA DELL'USO

AVVERTENZA

Leggere & comprendere tutte le istruzioni prima dell'utilizzo

I caschi di saldatura auto-oscuranti sono progettati per proteggere gli occhi e il viso da scintille, schizzi e radiazioni nocive in normali condizioni di saldatura. Il filtro auto-oscurante passa automaticamente dallo stato chiaro allo stato scuro quando l'arco di saldatura è innescato e ritorna allo stato chiaro quando si interrompe la saldatura.

Il casco di saldatura auto-oscurante è fornito assemblato. Ma prima che possa essere usato, deve essere regolato in modo da adattarsi perfettamente all'utente. Impostare il ritardo, la sensibilità e il grado di oscuramento per la propria applicazione.
Il casco dovrebbe essere conservato in un'area asciutta, fresca e buia. Non dimenticare di rimuovere la batteria prima di uno stoccaggio per molto tempo.

AVVERTENZA

- » Questo casco di saldatura auto-oscurante non è adatto per la saldatura laser ani do spawania tlenowo-acetylenowego (gazowego)
- » Evitare di posizionare questo casco e il filtro auto-oscurante su una superficie calda.
- » Evitare di aprire oppure manomettere il filtro auto-oscurante.
- » Questo casco di saldatura auto-oscurante non proteggerà dai pericoli di forte impatto.
- » Questo casco non proteggerà dai dispositivi esplosivi oppure dai liquidi corrosivi.
- » Non modificare il filtro oppure il casco, a meno che non sia specificato nel presente manuale.
- » Non utilizzare pezzi di ricambio diversi da quelli specificati nel presente manuale. Le modifiche e i pezzi di ricambio non autorizzati faranno decadere la garanzia ed esporranno l'operatore al rischio di lesione personale.
- » Se questo casco non dovesse oscurarsi all'innesco di un arco, smettere immediatamente di saldare e contattare il proprio supervisore oppure rivenditore.
- » Non immergere il filtro nell'acqua.
- » Non utilizzare alcun solvente sullo schermo del filtro oppure sui componenti del casco.
- » Usare solo alle temperature: - 5 °C ~ +55 °C (23 °F ~ 131 °F).
- » Temperatura di stoccaggio: -20 °C ~ +70 °C (- 4 °F ~ 158 °F). Il casco dovrebbe essere conservato in un'area asciutta, fresca e buia quando non è utilizzato per un lungo periodo di tempo.
- » Proteggere il filtro dal contatto con liquidi e sporco.
- » Pulire la superficie del filtro regolarmente; non utilizzare soluzioni detergenti aggressive. Tenere sempre i sensori pulite usando un panno pulito che non lascia pelucchi.
- » Sostituire regolarmente la lente di copertura frontale fessurata / graffiata / bucherellata.
- » I materiali che possono venire a contatto con la pelle di chi li indossa possono causare reazioni allergiche in alcune circostanze.
- » Il filtro auto-oscurante deve essere utilizzato solo in combinazione con la lente di copertura interna.
- » Pod kaskiem należy nosić zatwierdzone okulary ochronne z osłonami bocznymi.
- » I dispositivi che proteggono gli occhi dalle particelle ad alta velocità, indossati su occhiali oftalmici standard, possono trasmettere gli urti a chi li indossa, costituendo quindi una fonte di pericolo.
- » Gli oculari a filtro minerale temprato devono essere utilizzati solo in combinazione con un oculare di rinforzo adatto.
- » Se i simboli F o B non sono comuni all'oculare e al telaio, allora è il livello più basso che deve essere assegnato alla protezione oculare per assicurare una completa protezione degli occhi.

ISTRUZIONI PER L'USO

AVVERTENZA! Prima di utilizzare il casco per la saldatura, assicurarsi di aver letto e compreso le istruzioni di sicurezza.

Il manuale informativo per i caschi protettivi di saldatura Böhler Welding è conforme al par. 1.4 dell'Appendice II delle DPI Regolamento (UE) 2016/425.

I caschi di saldatura Böhler Welding offrono una protezione permanente dai raggi UV/IR nonché la protezione facciale ed oculare dalle scintille causate dal processo di saldatura.
Non fissare direttamente i raggi di saldatura se gli occhi non sono protetti all'innesco dell'arco. Ciò può causare un'infiammazione dolorosa della cornea e danni irreparabili alla lente dell'occhio con conseguente cataratta.

GARANZIA

Le condizioni di garanzia si applicano in conformità alle Condizioni Generali di Vendita voestalpine Böhler Welding (disponibili sul sito https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/). Per ulteriori dettagli, rivolgersi al proprio rivenditore specializzato autorizzato. La garanzia viene concessa solo per i difetti di materiale e di fabbricazione. La garanzia e la responsabilità decadono in caso di danni causati da uso improprio, manomissione non autorizzata o uso non previsto dal produttore. La responsabilità e la garanzia decadono anche in caso di utilizzo di ricambi non originali.

GAMMA DI APPLICAZIONI

AVVERTENZA! Prima di utilizzare il casco per la saldatura, assicurarsi di aver letto e compreso le istruzioni di sicurezza.

I caschi di saldatura e i filtri di saldatura Böhler Welding possono essere utilizzati per la maggior parte delle applicazioni di saldatura ad arco e per TIG, laddove indicato. I filtri di saldatura offrono la protezione da radiazioni UV ed IR nocive secondo il requisito del grado di oscuramento contrassegnato su ciascun modello (filtro auto-oscurante) passivo oppure automatico; la protezione degli occhi rimane finché il casco per saldatura è in posizione abbassata e copre la vista.

Il grafico seguente è presentato come un riferimento per selezionare l'oscuramento più adatto per il filtro di saldatura: (p.5)

A seconda delle condizioni applicative è possibile utilizzare il livello di protezione successivo più alto oppure più basso.
I campi più scuri corrispondono alle aree in cui il processo di saldatura corrispondente non può essere utilizzato.

I caschi di saldatura Böhler Welding sono adatti, ma non limitati alle seguenti applicazioni:

- » Impulsi CA/CC
- » Inverter TIG
- » Saldatura tramite bacchetta
- » Argon/elio
- » Elettrodi a gas protettivi MIG/MAG

PREPARAZIONE & FUNZIONAMENTO

1.1. Impostazione del copricapo multiregolazione
I caschi di saldatura Böhler Welding sono completamente assemblati e pronti per l'uso dopo alcune regolazioni minori. Tous les casques de soudage Evolution Vision sont équipés d'un harnais confortable qui dispose de 4 points de réglage pour un confort maximal.

Regolazione della parte superiore della testa: Lungo la parte superiore sono presenti 3 cinturini di regolazione. Slacciare il cinturino e portarlo nella posizione preferita, quindi riagganciarlo.

Misura della fascia per la testa: Ruotare la manopola di regolazione sul retro del copricapo per adattarlo alla testa dell'utente.
(p. 6 - Fig. 03)

Regolazione longitudinale: Consente alla calotta del casco di avvicinarsi o allontanarsi dal viso. Per regolarla, premere il pulsante sul lato destro e sinistro del casco e farlo scorrere in avanti o indietro. Rilasciando il pulsante, la regolazione longitudinale si blocca in posizione. (p. 6 - Fig. 01)

Regolazione angolare: Permette di inclinare il casco per ottimizzare l'orientamento della visione. Per la regolazione, sollevare il rastrello tirandolo delicatamente verso l'interno del casco e ruotarlo a destra/sinistra fino a trovare la posizione di bloccaggio desiderata. (p. 6 - Fig. 02)

1.2. Impostazione del filtro di saldatura autoscurante (ADF)
ON/ OFF
Premere il pulsante on/off per accendere l'ADF. Procedere allo stesso modo per spegnere l'ADF.

Regolazione dell'ombra sull'ADF (p. 7 - Fig. 08):
Premere il pulsante „MODE" per passare tra le modalità „WELD", „CUT", „AUTO" e „Shade lock":
» Modalità Saldatura (WELD) - Premere il pulsante della tonalità per regolare la tonalità da 9 a 14. Ogni pressione fa aumentare la tonalità di 0,5 passi. Ad ogni pressione, la tonalità aumenta di 0,5 passi. Una volta raggiunta la tonalità 14, la tonalità ritorna a 9.
» Modalità cut (CUT) - Premere il pulsante della tonalità per regolare la tonalità da 4 a 8. Ogni pressione aumenta la tonalità in passi da 0,5. Ad ogni pressione, la tonalità aumenta di 0,5 passi. Una volta raggiunta la tonalità 9, si ritorna a 4.

Evolution V80M ADF:
» Auto Shade (AUTO) - L'ADF seleziona automaticamente la tonalità appropriata in base all'intensità dell'arco di saldatura. È possibile regolare con precisione la tonalità in base alle proprie preferenze personali riducendo/aumentando il livello della tonalità di +/-2. Per farlo, premere il pulsante della tonalità.
» Blocco tonalità (Shade Lock) - L'ADF agisce in modo passivo e rimane bloccato in una tonalità impostata. Premete il pulsante della tonalità per regolare la tonalità da 4 a 14. Ogni pressione aumenta la tonalità di 0,5 passi. Ad ogni pressione, la tonalità aumenta di 0,5 passi. Una volta raggiunta la tonalità 14, la tonalità torna a 4.

Modalità Grind (GRIND) – Premere il pulsante „GRIND" sul lato della calotta per attivare/disattivare la modalità „GRIND".

Controllo del ritardo, modalità Tack, ritardo a 2 fasi e ritardo dolce:
La funzione di ritardo regola la velocità con cui l'obiettivo torna allo stato chiaro dopo l'arresto dell'arco. Per regolare il ritardo, premere il pulsante „DELAY". Ad ogni pressione, il livello di ritardo viene aumentato una volta e torna ciclicamente all'inizio. Il ritardo può essere regolato in 6 passi (0,1 - 0,85 sec.).

Evolution V80M ADF:
Per passare alla modalità Tack, Ritardo a 2 fasi e Ritardo dolce, tenere premuto il pulsante „DELAY" finché non viene indicata la funzione desiderata.

» Modalità Tack (TACK) - tra le saldature a punti, l'ADF rimane in una tonalità semi-scura (più chiara della tonalità selezionata). Se il lavoro non viene proseguito, passa allo stato chiaro dopo 2 secondi.
» Ritardo a 2 fasi (2-STEP) - apertura dallo stato scuro a quello chiaro in fasi (2 durate regolabili)
» Smooth Delay - riduce gradualmente la tonalità dallo stato scuro a quello chiaro.

Queste funzioni contribuiscono a ridurre l'affaticamento degli occhi.

Controllo della sensibilità (SENS) - Il controllo della sensibilità consente di impostare l'ADF al livello ottimale in base alla luce ambientale. Per modificare la sensibilità, premere il pulsante „SENS". Ad ogni pressione, il livello di ritardo viene aumentato di uno e torna ciclicamente all'inizio. La sensibilità può essere regolata in 6 fasi.

Batteria scarica - Quando l'indicatore di batteria scarica lampeggia sul display, sostituire le batterie il prima possibile. Per la sostituzione della batteria, seguire le istruzioni riportate nella sezione Manutenzione.

Prima di cominciare un lavoro, ispezionare attentamente il casco di saldatura e il filtro auto-oscurante alla ricerca di eventuali segni visibili, fessure, superfici bucherellate oppure graffiate; le superfici danneggiate anche sulle piastre di protezione riducono la visione e compromettono la protezione. Se le piastre di protezione sono graffiate, danneggiate oppure piene di schizzi, procedere alla sostituzione.

I caschi di saldatura non dovrebbero essere lasciati cadere. Non posizionare oggetti oppure utensili pesanti sul casco oppure al suo interno in quanto potrebbero danneggiarne i componenti. Se utilizzato adeguatamente, il filtro di saldatura non richiede alcuna manutenzione ulteriore.

ASSISTENZA E MANUTENZIONE

Pulire il casco solo con sapone neutro ed acqua. Asciugare con un panno di cotone pulito.
Osservare che l'utilizzo di solventi è severamente vietato in quanto arreca danni alla maschera e ai filtri.
Visiere graffiate oppure danneggiate devono essere sempre sostituite.

L'utente deve verificare regolarmente, su base quotidiana, a garanzia che nessun danno sia evidente. Le visiere esterne ed interne sono materiali di consumo e devono essere sostituite regolarmente con pezzi di ricambio universali certificati, originali.

Consigliamo un periodo di utilizzo pari a 3-4 anni. La durata di utilizzo dipende da diversi fattori, come per es. impiego, pulizia, stoccaggio e manutenzione. Frequenza di ispezioni e sostituzione di parti danneggiate (consigliato).

SOSTITUZIONE DELLA LENTE DI PROTEZIONE

Assicurarsi che il casco sia sempre provvisto della lente di protezione esterna ed interna approvata da Böhler Welding.
Queste lenti di protezione devono essere sostituite se rotte, danneggiate oppure ricoperte di schizzi di saldatura in misura tale da compromettere la visione.

Assicurarsi di rimuovere le pellicole protettive dalle nuove lenti di protezione prima dell'uso.
Lente di copertura esterna (p. 7 - Fig. 07):
1. La lente di protezione esterna è montata sulla parte anteriore del flip. Per rimuovere la lente, premere il pulsante sul lato sinistro del casco per sbloccare il fermo. Una volta rilasciata, sollevare la lente tirandola verso il lato opposto del casco.
2. Per rimontare la nuova lente, posizionarla sotto la linguetta di posizionamento sul lato destro del casco (dovrebbe essere udibile un suono di scatto quando scatta in posizione) e allineare la lente sul flip assicurando un montaggio quadrato. Con i pollici, spingere la visiera a sinistra e a destra del pulsante e la visiera scatta. La visiera è ora montata correttamente.

Sostituzione della lente interna: (p. 6 - Fig. 04)

1. Per rimuovere la lente interna, sollevarla dal basso (posizione del ponte nasale) fino a farla fuoriuscire.
2. Per applicare la nuova lente interna, individuare il lato sotto le linguette. Piegare leggermente la lente e spingere il lato opposto, assicurandosi che la lente sia sotto tutte le linguette.

SOSTITUZIONE DELLA BATTERIA ADF (p. 6 - Fig. 05)

1. Per sostituire la batteria ADF è necessario rimuovere l'ADF dal casco. A tal fine, sdraiate il casco a faccia in giù e sollevate il copricapo. In questo modo si accede all'ADF. Spingere con un dito la linguetta a molla situata sul lato inferiore dell'ADF. Tenendo ferma la linguetta, sollevare l'ADF verso l'alto. In questo modo l'ADF si sgancia dai ganci e si libera.
   Si noti che il cavo dell'ADF è collegato al pulsante di macinazione. Evitare di sottoporre il cavo a sollecitazioni o pressioni.
2. Il fermo della batteria si trova sulla parte superiore ed è accessibile dalla parte anteriore. Una scanalatura consente di tirare delicatamente il fermo verso l'esterno.
3. Estrarre le batterie e smaltirle secondo le norme locali.
4. Inserire le nuove batterie nel fermo assicurando la corretta polarità e far scorrere il fermo batteria nell'ADF.
5. Rimontare l'ADF nel casco. Prima di far scorrere l'ADF nella sua posizione incorniciata, assicurarsi di sistemare i ganci sulla parte superiore dell'ADF. Spingere delicatamente verso il basso fino allo scatto delle linguette a molla che fissano l'ADF in posizione. (p. 6 - Fig. 06)

MARCATURA	CE	NZS/AS
Marcatura del filtro di saldatura auto-oscurante (ADF):		
Evolution V80	**16321 VA W2.5 / 4-8 / 9-14 V1 CE**	**VA 2.5/4-8/9-14**
Evolution V80M		**VA 2.5/4-8/9-14 VA 2.5/4<14M**
Marcatura del casco:		
	16321 VA W15 E HM 1-M CE	**VA B**
Marcatura del coperchio della lente:		
	EN166 1 B	**VA B**

Significato:
W - filtro di saldatura
2.5 - numero scala stato chiaro
4 – numero scala stato scuro minimo
14 – numero scala stato scuro massimo
VA – identificazione costruttore
V1 – classe ottica
EN 379 / ISO 16321 - numero dello standard
B / E - rating di impatto energetico medio

IDENTIFICAZIONE GUASTI

1. Mancata commutazione – Se la lente automatica resta chiara e non si oscura durante la saldatura. Interrompere immediatamente la saldatura: Rivedere le raccomandazioni sulla sensibilità e regolarla. Rimuovere qualsiasi ostruzione dalla copertura della lente e dai sensori. Nota Bene! Assicurarsi che i sensori siano puliti e rivolti verso l'arco; angoli pari o superiori a 45° non consentono alla luce dell'arco di raggiungere i sensori.

2. Mancata commutazione – Se la lente automatica resta scura allo spegnimento dell'arco di saldatura oppure se resta scura quando non è presente alcun arco.
   Regolare finemente l'impostazione della sensibilità operando lievi aggiustamenti sul comando da ruotare verso l'impostazione 'Lo'. In condizioni di luce estrema può essere necessario ridurre i livelli di luce circostante.
   Durante il collaudo oppure l'utilizzo, in presenza di qualsiasi malfunzionamento, sospenderne l'impiego e contattare l'agente di vendita locale.

ELENCO PEZZI & MONTAGGIO CASCO BÖHLER WELDING (p.4)

Evolution V80 - 89068
Evolution V80M (auto) - 89070
Lente copertura anteriore - 87132
ADF Evolution V80 - 87137
ADF Evolution V80M (auto) - 87135
Batteria ADF CR2450 - 32517
Imbottitura confortevole per il collo - 89129
Fascia sudore anteriore e posteriore - 88805
Lente copertura interna - 89071
Copricapo completo - 87134
Adattatore diottrico - 89073
Diottria +1,0 - 32444
Diottria +1,5 - 32445
Diottria +2,0 - 32452
Diottria +2,5 - 32456

CERTIFICAZIONE & ETICHETTE DI CONTROLLO

I caschi di saldatura e il filtri di saldatura Böhler Welding sono testati per la protezione oculare dal seguente organismo certificato: ECS GmbH - European Certification Service Protezione per gli occhi e dispositivi di protezione individuale Protezione laser e metrologia ottica

Laboratorio di prova accreditato da DAkkS D-PL-19590-02-00
Notificato dall'Organismo Federale Centrale Tedesco
per la Tecnica di Sicurezza (ZLS) - ZLS-NB-0156

Questo DPI è conforme alle seguenti norme UE applicabili:

EN166B:2001
ISO 16321

Marchio di conformità europea - Conferma che il prodotto soddisfa i requisiti del Regolamento DPI (UE) 2016/425.

Questo dispositivo DPI è conforme alle seguenti norme australiane e neozelandesi applicabili:

AS/NZS 1337.1:2010
(Maschera di saldatura - calotta, lente)
AS/NZS 1338.1:2012 (ADF)

[BG] ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ – ПРОЧЕТЕТЕ ПРЕДИ УПОТРЕБА

ВНИМАНИЕ

Прочетете и разберете всички инструкции преди употреба

Шлемовете за заваряване с автоматично затъмняващ се филтър са предназначени да предпазват очите и лицето от искри, пръски и вредно излъчване при нормални условия на заваряване. Автоматично затъмняващият се филтър се променя автоматично от светъл в тъмен, когато заваръчната дъга се запали, и отново в светъл, когато заваряването спре.

Шлемът за заваряване с автоматично затъмняващ се филтър пристига сглобен. Но преди да може да се използва, трябва да се настрои така, че да е подходящ за потребителя. Настройте за време за забавяне, чувствителност и номер на затъмняване за вашето приложение.
Шлемът трябва да се съхранява на сухо, хладно и тъмно място и трябва да не забравяте да извадите батерията преди дълъг период на съхранение.

ВНИМАНИЕ

- Тази автоматично затъмняваща се заваръчна каска не е подходяща за лазерно заваряване или оксиацетиленови (газови) заваръчни приложения.
- Никога не поставяйте този шлем и автоматично затъмняващия се филтър на гореща повърхност.
- Никога не отваряйте и не манипулирайте автоматично затъмняващия се филтър.
- Тази шлем за заваряване с автоматично затъмняващ се филтър не предпазва от опасности със сериозни последствия.
- Този шлем не ви предпазва от взривни устройства или корозивни течности.
- Не правете никакви модификации нито на филтъра, нито на шлема, освен ако не са посочени в това ръководство.
- Не използвайте резервни части освен посочените в това ръководство. Неоторизираните модификации и резервни части ще анулират гаранцията и ще изложат оператора на риск от нараняване.
- Ако тази шлем не потъмнее при запалването на дъга, незабавно спрете заваряването и се обърнете към вашия ръководител или търговец.
- Не потапяйте филтъра във вода.
- Не използвайте разтворители върху филтърния екран или компонентите на шлема.
- Използвайте само при температури: - 5 °C ~ +55 °C (23 °F ~ 131 °F).
- Температура на съхранение: -20 °C ~ +70 °C (- 4 °F ~ 158 °F). Шлемът трябва да се съхранява на сухо хладно и тъмно място, когато не се използва дълго време.
- Защитете филтъра от контакт с течност и мръсотия.
- Почиствайте редовно повърхността на филтъра; не използвайте силни почистващи разтвори. Винаги поддържайте сензорите чисти, като използвате чиста кърпичка без власинки.
- Редовно подменяйте напуканите, надраскани, надупчените екрани на предните капаци.
- Материалите, които могат да влязат в контакт с кожата на ползвателя, могат да причинят алергични реакции при някои обстоятелства.
- Автоматично затъмняващият се филтър (ADF) се използва само в комбинация с екрана на вътрешния капак.
- Носете одобрени предпазни очила със странични щитове под каската.
- Протекторите за очи срещу високоскоростни частици, носени над стандартни офталмологични очила, могат да пренасят удари, като по този начин създават опасност за потребителя.
- Закалените окуляри с минерален филтър се използват само в комбинация с подходящите подкрепящи окуляри.
- Ако символите F или B не са общи както за очите, така и за рамката, то за пълната защита на очите се изисква по-ниското ниво.

ИНСТРУКЦИИ ЗА УПОТРЕБА

ВНИМАНИЕ! Преди да използвате шлема за заваряване, уверете се, че сте прочели и разбрали инструкциите за безопасност.

Информационно ръководство за защитните каски за заваряване на Böhler Съответстват на параграф 1.4 от Приложение II на Наредбата за личните предпазни средства (ЕС) 2016/425.

Защитните шлемове на Böhler Welding предлагат постоянна защита срещу UV/IR лъчи, както и защита на лицето и очите от искри, причинени от процеса на заваряване.

Не гледайте директно заваръчните лъчи с незащитени очи, когато дъгата се запали. Това може да причини болезнено възпаление на роговицата и непоправимо увреждане на окото, водещо до катаракта.

ГАРАНЦИЯ

Прилагат се гаранционните условия, посочени в Общите условия за продажба на voestalpine Böhler Welding (достъпни на https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/). За повече подробности се обърнете към вашия оторизиран специализиран търговец. Гаранция се дава само за дефекти на материала и производствени дефекти. В случай на повреди, дължащи се на неправилна употреба, неоторизирана намеса или употреба, която не е предвидена от производителя, гаранцията и отговорността отпадат. Отговорността и гаранцията отпадат също така, ако се използват резервни части, различни от оригиналните резервни части.

ОБЛАСТ НА ПРИЛОЖЕНИЕ

ВНИМАНИЕ! Преди да използвате шлема за заваряване, уверете се, че сте прочели и разбрали инструкциите за безопасност.

Заваръчните шлемове и заваръчните филтри на Böhler Welding могат да се използват за повечето приложения за електродъгово заваряване и заваряване с волфрамов инертен газ (TIG), където е посочено. Заваръчните филтри осигуряват защита срещу вредно ултравиолетово и инфрачервено излъчване в съответствие с изискването за номера на засенчване, отбелязан на всеки пасивен автоматичен (ADF) модел. защитата на очите остава, докато заваръчната каска е в долно положение, покриващо зрението.

Следната диаграма е представена като справка за избора на най-подходящия цвят за заваръчния филтър: (стр. 5)

В зависимост от условията на приложение може да се използва следващото най-високо или най-ниско ниво на защита.
По-тъмните полета съответстват на тези области, в които не може да се използва съответният процес на заваряване.

Защитните шлемове Böhler Welding са подходящи, но не се ограничават до следните приложения:

- Импулси на променлив ток / постоянен ток
- Инвертори WIG/TIG
- Ръчно електродъгово заваряване
- Аргон/хелий
- Защитни газови електроди MIG/MAG

ПОДГОТОВКА И РАБОТА

1.1. Настройване на многофункционалната шапка за глава
Заваръчните шлемове на Böhler Welding са напълно сглобени и готови за употреба след малки корекции. Всички заваръчни каски Evolution Vision са оборудвани с удобна подглавница, която има 4 точки на регулиране за максимален комфорт.

Регулиране на горната част на главата: В горната част на главата има 3 ремъка за регулиране. Разкопчайте каишката на часовника и настрани до предпочитаната позиция и я закопчайте отново.

Размер на лентата за глава: Завъртете регулиращото копче в задната част на шапката, за да се приспособи към главата на потребителя. (стр. 6 - фиг. 03)

Надлъжно приспособяване: Позволява приближаването или отдалечаването на черупката на каската от лицето. За да ги регулирате, натиснете бутоните от лявата и дясната страна на каската и я плъзнете напред или назад. Като освободите бутона, надлъжното регулиране се фиксира на място. (стр. 6 - фиг. 01)

Ъглово регулиране: Позволява накланяне на шлема за оптимизиране на ориентацията на гледане. За да регулирате, вдигнете грайфера, издърпайте го внимателно към вътрешната страна на каската и завъртете наляво/надясно, докато намери необходимото положение за фиксиране. (стр. 6 - фиг. 02)

1.2. Настройване на заваръчния филтър с автоматично затъмняване (ADF)
ON/ OFF
Натиснете бутона за включване/изключване, за да включите ADF. Използвайте същата процедура, за да изключите подаващото устройство.

Регулиране на засенчването на ADF (стр. 7 - фиг. 08):
Натиснете бутона „MODE“ (Режим), за да превключите между режимите „WELD“ (Заваряване), „CUT“ (Рязане), „AUTO“ (Автоматично) и „Shade Lock“:

» Режим на заваряване (WELD) - Натиснете бутона за оттенък, за да регулирате оттенъка от 9 до 14. Всяко натискане повишава сянката с 0,5 стъпки. След като се достигне нюанс 14, той се връща на 9.
» Режим на изрязване (CUT) - Натиснете бутона за оттенък, за да регулирате оттенъка от 4 до 8. Всяко натискане повишава нюанса с 0,5 стъпки. След като се достигне нюанс 9, ще се върнете към 4.

Evolution V80M ADF:
» Автоматичен нюанс (AUTO) - ADF автоматично избира подходящия нюанс в зависимост от интензивността на заваръчната дъга. Можете да настроите фино нюанса според личните си предпочитания, като намалите/ увеличите нивото на нюанса с +/-2. За целта натиснете бутона за нюанс.
» Заключване на сянка (Shade Lock) - автоматичното подаване на документи ще действа пасивно и ще остане заключено при зададена сянка. Натиснете бутона за настройка на нюанса, за да регулирате нюанса от 4 до 14. Всяко натискане повишава оттенъка с 0,5 стъпки. След като се достигне нюанс 14, той се връща на 4.

Режим (GRIND) – Натиснете бутона „GRIND“ отстрани на корпуса на каската, за да активирате/деактивирате режима „GRIND“.

Контрол на закъснението, режим Tack, закъснение с 2 стъпки и плавно закъснение:

Функцията за забавяне регулира колко бързо обективът се връща в чисто състояние, след като дъгата спре. За да регулирате закъснението, натиснете бутона „DELAY“ (Закъснение) при всяко натискане нивото на закъснението се повишава веднъж и се връща обратно в началото. Забавянето може да се регулира на 6 стъпки (0,1 - 0,85 сек.)

Evolution V80M ADF:
За да превключите на режим Tack, 2-стъпково закъснение и плавно закъснение, натискайте бутона „DELAY“, докато той покаже желаната функция.

» Режим на заваряване (TACK) - между точковите заварки ADF остава в полутъмен нюанс (по-светъл от избрания нюанс). Ако работата не продължи, той преминава в светло състояние след 2 сек.
» Забавяне на 2 стъпки (2-STEP) - отваряне от тъмно до чисто състояние на стъпки (2 регулируеми продължителности)
» Плавно закъснение - постепенно намалява нюанса от тъмно до прозрачно състояние.

Тези функции помагат за намаляване на умората на очите.

Контрол на чувствителността (SENS) - Контролът на чувствителността ви позволява да настроите оптималното ниво на ADF в зависимост от околната светлина.
За да промените чувствителността, натиснете бутона „SENS“. Всяко натискане регулира нивото на забавяне с едно нагоре и се връща обратно към началото. Чувствителността може да се регулира в 6 стъпки.

Слаба батерия - Когато на дисплея индикаторът за изтощена батерия мига, сменете батериите възможно най-скоро. За подмяна на батерията следвайте инструкциите в раздела за поддръжка.

Преди да започнете работа, моля проверете внимателно заваръчната каска и ADF филтъра за видими белези, пукнатини, изпъкнали или надраскани повърхности. Повредените повърхности дори върху защитните пластини намаляват опасността от увреждане на зрението. Ако защитните пластини са надраскани, повредени или върху тях са се натрупали заваръчни пръски, трябва да ги смените.
Шлемовете за заваряване не трябва да се изпускат. Не поставяйте тежки предмети или инструменти върху или вътре в шлема, тъй като могат да повредят компонентите. Ако се използва правилно, заваръчният филтър не изисква по-нататъшна поддръжка по време на жизнения си цикъл.

ОБСЛУЖВАНЕ И ПОДДРЪЖКА

Почиствайте шлема само с мек сапун и вода. Изсушавайте с чиста памучна тъкан.
Моля, имайте предвид, че употребата на разтворители е строго забранена, тъй като те ще повредят маската и филтрите.
Надраскани или повредени визьори трябва винаги да се сменят. Потребителят трябва да извършва ежедневни редовни проверки, за да гарантира, че няма видими повреди. Външните и вътрешните визьори са консумативи и трябва да се подменят редовно с оригинални сертифицирани универсални резервни части.

Препоръчваме период на употреба от 3-4 години. Продължителността на употреба зависи от различни фактори като употреба, почистване, съхранение и поддръжка. Честота на инспекциите и подмяна на повредени части (препоръчително).

ЗАМЯНА НА ЗАЩИТНАТА ЛЕЩА

Уверете се, че шлемът винаги е снабден с одобрен от външен и вътрешен защитен екран.
Тези защитни екрани трябва да бъдат подменени, ако са счупени, повредени или покрити със заваръчни пръски до степен, в която се нарушава зрението.

Не забравяйте да отстраните защитните фолиа от новите защитни лещи преди употреба.
Леща на външния капак: (стр. 7 - фиг. 07)
1. Защитната леща на външния капак е поставена отпред на флипа. За да свалите лещата, натиснете бутона от лявата страна на каската, което ще освободи ключалката. След като се освободи, повдигнете лещата, като я издърпате към противоположната страна на каската.
2. За да поставите отново, поставете новата леща под тапа за поставяне от дясната страна на каската (трябва да се чуе щракване, когато тя се задейства) и подравнете лещата

надолу върху флипа, като се уверите, че тя приляга правилно. С помощта на палците си натиснете визьора наляво и надясно от бутона и визьорът ще щракне. Визьорът вече е монтиран правилно.

Смяна на вътрешната леща: (стр. 6 - фиг. 05)
1. За да смените вътрешната леща, трябва да извадите ADF от флип-елемента. За да направите това, повдигнете флипа в горно положение. Поставете каската с брадичката нагоре, за да откриете долната част на ADF. (p. 7 - Fig. 08) Плъзнете двете заключващи се планки в средата. Сега ADF може да се измъкне с леко издърпване.
2. За да отстраните вътрешната леща, използвайте предоставения инструмент за бутало. Натиснете го към лещата, като осигурите здраво засмукване. Сега издърпайте и лещата трябва да излезе.
3. За да поставите вътрешната леща, намерете едната страна под разделите. Леко огънете лещата и вкарайте противоположната страна, като се уверите, че лещата е под всички разделители.
4. Поставете отново ADF, като го плъзнете по протежение на разделите обратно в обръщащия се елемент и плъзнете двата раздела навън, за да закрепите ADF на мястото му. (p. 7 - Fig. 08)

Смяна на козирката за шлифоване: (стр. 6 - фиг. 06)
1. За да свалите вътрешната леща, повдигнете лещата нагоре от долната част (мястото на носа), докато лещата изскочи.
2. За да поставите нова вътрешна леща, намерете едната страна под разделите. Леко огънете лещата и пъхнете противоположната страна, като се уверите, че лещата е под всички ушички.

ЗАМЯНА НА БАТЕРИЯТА НА АФД (p. 6 - Fig. 04)

1. За да подмените батерията на ADF, ADF трябва да се извади от каската. За да направите това, сложете каската с лицето надолу и повдигнете подглавника нагоре. Това ще ви осигури достъп до ADF. Натиснете с пръст пружиниращия бутон, разположен от долната страна на ADF. Като държите тапа, повдигнете ADF нагоре. Това освобождава ADF от куките и ADF се плъзга свободно. **Имайте предвид, че ADF е свързан с кабел към бутона за смилане. Не допускайте напрежение или натиск върху кабела.**
2. Държачът на батерията е разположен в горната част и е достъпен отпред. Жлебът дава възможност за внимателно издърпване на фиксатора навън.
3. Извадете батериите и ги изхвърлете в съответствие с местните разпоредби.
4. Поставете новите батерии в държача, като спазвате правилния поляритет, и плъзнете държача на батериите обратно в ADF.
5. Поставете отново ADF в каската. Уверете се, че първо сте подредили кукичките в горната част на ADF, преди да плъзнете ADF в рамката. Натиснете го внимателно надолу, докато пружинните бутони щракнат, с което ADF се закрепва обратно на мястото си. (стр. 7 - фиг. 08)

МАРКИРОВКИ	CE	NZS/AS
Маркировка на заваръчния филтър с автоматично затъмняване:		
Evolution V80	16321 VA W2.5 / 4-8 / 9-14 V1 CE	VA 2.5/4-8/9-14
Evolution V80M		VA 2.5/4-8/9-14 VA 2.5/4<14M
Маркировка на каската:		
	16321 VA W15 E HM 1-M CE	VA B
Маркировка на капака на обектива:		
	EN166 1 B	VA B

Значение:
W - Заваръчен филтър
2.5 - Номер на светлинната скала
4 – Най-слабият номер на затъмнение на светлинната скала
14 – Най-силният номер на затъмнение на светлинната скала
VA – Идентификация на производителя
V1 – Оптичен клас
EN 379 / ISO 16321 - Номер на стандарта
B / E - е класификацията за средно енергийно въздействие

ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

1. Липса на превключване – Ако автоматичният екран остане светъл и не потъмнява при заваряването. Спрете незабавно заваряването: Прегледайте препоръките за чувствителност и регулирайте чувствителността. Почистете екраните на капаците и сензорите за всякакви препятствия. Забележка! Уверете се, че сензорите са чисти и са обърнати към дъгата. Ъглите от 45° или повече не позволяват на дъгата да достигне сензорите.
2. Без превключване – Ако автоматичните екрани останат тъмни след загасяването на заваръчната дъга или автоматичните екрани останат тъмни, когато няма дъга. Регулирайте внимателно настройката на чувствителността, като направите малки настройки на контрола, като го завъртите към настройката „Lo“. При екстремни условия на светлина може да е необходимо да се намалят нивата на заобикалящата светлина.

   В случай на неизправност при тестване или използване, моля, преустановете използването на устройството и се свържете с местния агент по продажбите.

СПИСЪК НА ЧАСТИ И МОНТАЖ НА ШЛЕМА НА BÖHLER WELDING (СТР. 4)

Evolution V80 - 89068
Evolution V80M (auto) - 89070
Екрани на предния капак - 87132
ADF Evolution V80 - 87137
ADF Evolution V80M (auto) - 87135
Батерия ADF CR2450 - 32517
Удобна подложка за врата - 89129
Екрани на вътрешния капак - 89071
Лента против изпотяване - 88805
Цялостен оглавник - 87134
Диоптричен адаптер - 89073
Диоптър +1,0 - 32444
Диоптър +1,5 - 32445
Диоптър +2,0 - 32452
Диоптър +2,5 - 32456

ЕТИКЕТИ ЗА СЕРТИФИЦИРАНЕ И КОНТРОЛ

Заваръчните шлемове Böhler Welding и заваръчните филтри се тестват за защита на очите от следния нотифициран орган: ECS GmbH - European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung Laserschutz und Optische Messtechnik

Тестова лаборатория, акредитирана от DAkkS D-PL-19590-02-00
Нотифицирана от Централния орган на федералните щати за технологии за безопасност (ZLS)
ZLS-NB-0156
Това устройство за ЛПС отговаря на следните приложими стандарти на ЕС:

EN166B:2001
ISO 16321

Европейска маркировка за съответствие - Тя потвърждава, че продуктът отговаря на изискванията на Регламент (ЕС) 2016/425 относно личните предпазни средства.

Това устройство за ЛПС отговаря на следните приложими австралийски и новозеландски стандарти:

AS/NZS 1337.1:2010 (Заваръчна маска - шлем, Екрани)
AS/NZS 1338.1:2012 (Автоматичен затъмняващ филтър)

[CN] 安全警告 - 请在使用前阅读

警告

使用前必须阅读和理解所有说明

自动变光焊帽用于在正常焊接条件下保护眼睛和面部免受火花、飞溅和有害辐射的伤害。当焊弧引燃时，自动变光滤光镜自动从亮态变为暗态，当焊接停止时，恢复为亮态。

自动变光焊帽出厂前已完成组装。但在使用前，必须进行调整以确保完全适合使用者。根据应用情况设置延迟时间、灵敏度和遮光号。
焊帽应储存在干燥、阴凉及较暗的环境中，长期储存前，切记拆除电池。

警告

- 这种自动变色焊接头盔不适合激光焊接或氧-乙炔 (气焊) 应用。
- 严禁将焊帽和自动变光滤光镜放置于高温表面上。
- 严禁打开或损坏自动变光滤光镜。
- 自动变光焊帽对严重的冲击危害无防护作用。
- 本焊帽对爆炸装置或腐蚀性液体无防护作用。
- 不得对滤光镜或焊帽进行任何改动，除非本手册另有规定。
- 不得使用本手册未规定的更换件。未经授权的改动或更换件将导致保修失效，并使操作者面临身体受伤的危险。
- 如果焊帽在焊弧引燃时未变为暗态，应立即停止焊接，并联系您的主管或经销商。
- 不得将滤光镜浸入水中。
- 不得在滤光镜或焊帽部件上使用任何溶剂。
- 使用温度： - 5 °C ~ +55 °C (23 °F ~ 131 °F)。
- 储存温度： -20 °C ~ +70 °C (- 4 °F ~ 158 °F)。长时间不用时，应将焊帽储存在干燥阴凉及较暗的环境中。
- 防止滤光镜接触液体和灰尘。
- 定期清洁滤光镜；不得使用强力清洗液。使用干净的无绒纸巾来始终保持传感器和太阳能电池清洁。
- 定期更换有裂纹/划损/凹痕的外保护片。
- 可能与操作者皮肤接触的材料在某些情况下会导致过敏反应。
- 自动变光滤光镜 (ADF) 必须配用内保护片。
- 请在头盔下佩戴经认可的带侧边防护罩的安全眼镜。
- 如果在普通眼镜上佩戴防四处乱飞颗粒的护目镜，则可能会传递导致操作者受伤的冲击力。
- 坚韧的矿物滤光镜必须配用合适的内保护片。
- 如果镜片与框架的标记符号不是同为 F 或 B，则表示整个护目镜具有较低的防护等级。

使用说明

警告！ 使用焊帽进行焊接前，确保已阅读并理解了安全须知。

博乐焊接防护头盔的信息手册符合PPE法规 (欧盟) 2016/425附录II第1.4段。

伯乐焊帽对紫外线/红外线具有永久防护性能，也可保护面部和眼睛免受焊接过程中所产生火花的伤害。

当焊弧引燃时，如果未佩戴护目装置时，不可直视焊接弧光。这可能导致痛苦的角膜炎症和晶状体的不可逆损伤，从而诱发白内障。

保证

保修条件适用于奥钢联博乐焊接设备有限公司的一般销售条款和条件 (可在 https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/ 网站上查阅)。更多详情请与您授权的专业经销商联系。保修仅针对材料和制造缺陷。因使用不当、未经授权的篡改或非制造商意图的使用而造成的损坏，保修和责任无效。如果使用了非原装零配件，则责任和保修也将失效。

适用范围

警告！ 使用焊帽进行焊接前，确保已阅读并理解了安全须知。

伯乐焊帽和焊接滤光镜可用于大多数电弧焊和符合规定的氩弧焊。焊接滤光镜可根据自动变光滤光镜上标注的遮光号要求按照自动模式被动变光来提供对有害紫外线和红外线的防护：只要焊接头盔处于遮住视线的向下位置，则仍可保持对眼睛的防护。

下图所示为焊接滤光镜最合适的遮光选择参考： (5 ページ)

根据应用条件，可使用下一个最高或下一个最低的防护等级。

黑色区域对应不可使用相应焊接工艺的领域。

伯乐焊帽适用于但不限于以下应用：

- 交直流脉冲焊
- 使用逆变器的 WIG/TIG 焊
- 焊条焊接
- 氩/氦混合焊
- MIG/MAG 消耗电极式气体保护焊

准备与操作

1.1. 置多重调整头套
伯乐焊帽出厂前已完成装配，经过略微调整后就可使用。所有的Evolution Vision焊接头盔都配备了舒适的头套，有4个调节点，可以达到最大的舒适度。

头顶调整。沿着顶部有3条调节带。解开表带，侧身到喜欢的位置，再重新系上.

头顶调整。沿着顶部有3条调节带。解开表带，侧身到喜欢的位置，再重新系上。

头带尺寸。旋转头带组件后部的调节旋钮，以适合使用者的头部。(第6页 - 图03)

纵向调整。允许头盔外壳离面部更近或更远。要调整这些，请按下头盔左右两侧的推杆，向前或向后滑动。松开按钮，纵向调整就会锁住。(第6页-图01)

角度调整。允许头盔的倾斜，以优化观察方向。调整时，抬起耙子，将其轻轻拉向头盔内部，并向左/右旋转，直到找到所需的锁定位置。(第6页 - 图02)

1.2. 设置自动变暗的焊接过滤器 (ADF)
开/关
按下开/关按钮，打开ADF。用同样的过程来关闭ADF。

ADF 上的遮光调整 (第7 页 - 图08)。
按下 „MODE (模式) “按钮可在 „WELD (焊接) “、“CUT (切割) “、“AUTO (自动) “和 „Shade Lock (阴影锁定) “模式之间切换 :

» 焊接模式 (WELD) - 按下阴影按钮可将阴影调节为 9 至 14。每按一次，遮光罩会以 0.5 级的速度上升。一旦遮光罩达到 14，它将循环回到 9。
» 切断模式 (CUT) - 按下遮光按钮，可将遮光范围调节为 4 至 8。每按一次，遮光罩会以 0.5 级的速度上升。一旦遮光度达到 9，它将循环回到 4。

Evolution V80M ADF:
» 自动遮光 (AUTO) - ADF根据焊接电弧的强度自动选择适当的遮光。你可以通过减少/增加遮光等级+/-2来微调你的个人喜好的遮光。
» 遮光罩锁定 - 自动进纸器将被动地保持锁定在遮光罩设置中。按下阴影按钮可将阴影从 4 调整到 14。每按一次，遮光罩以 0.5 级的速度上升。一旦达到 14 级遮光，它将循环回到 4 级

研磨模式 (GRIND) - 按下头盔外壳侧面的 „GRIND „按钮，激活/关闭 „GRIND „模式。

延时控制、阶跃模式、两步延时和平滑延时
延迟功能可以调整一旦电弧停止，镜头恢复到清晰状态的速度。要调整延迟，请按 „DELAY „按钮，每按一次，延迟水平就上升一次，然后循环到开始。延时可以分6个步骤调整 (0.1-0.85秒) 。

Evolution V80M ADF:
要切换到 Tack 模式、2 步延时和平滑延时，请持续按下 „DELAY „按钮，直到它显示出所需的功能。

» 点焊模式 (TACK) - 在点焊之间，ADF 保持半暗色调 (比所选色调浅) 。如果不继续工作，它将在 2 秒后切换到清除状态。
» 2 步延迟 (2-STEP) - 从黑暗状态到清晰状态分步打开 (2 个可调节的持续时间)
» 平滑延迟 - 从深色逐渐减淡到透明状态。

这些功能有助于减轻眼睛疲劳。

敏感度控制 (SENS)
灵敏度控制使您可以根据环境光线将ADF设置为最佳水平。要改变灵敏度，请按„SENS„按钮。每按一次，延迟水平就提高一个，然后循环到开始。灵敏度可以分6步调整。

电池电量不足
当显示屏上的低电量指示灯闪烁时，请尽快更换电池。请按照维护部分的说明更换电池。

开始工作前，请仔细检查焊帽和自动变光滤光镜是否有任何可见痕迹、裂纹、麻点或划伤表面；防护板上的损伤表面会降低可视度，影响防护性能。如果防护板存在划痕、损坏或积聚焊渣，请更换。

注意避免焊帽摔落。不可将重物和工具放在焊帽上面或里面，否则可能会导致焊帽部件损坏。如果使用得当，焊帽在其使用寿命内无需进行任何维护。

保养与维护

只允许使用刺激性不强的肥皂和水清洁焊帽。使用干净的棉布擦干。请注意，严禁使用溶剂，否则可能会损坏面罩和滤光镜。
必须更换有划损或损坏的保护面罩。

用户必须进行每日定期检查，以确保及时发现损坏。内外保护面罩是耗材，必须使用经过认证的原厂通用备件定期更换。

我们推荐的使用期限为 3-4 年。使用期限取决于不同的状况，例如：使用、清洁、储存和维护。检验频率和易损件的更换 (推荐)

更换保护镜

必须确保焊帽始终安装有经过批准的伯乐内外保护片。
如果这些保护片因发生断裂、损坏或覆盖了焊渣而导致视力受影响，则必须更换。

在使用前，请确保从新的保护镜片上取下保护膜。

外盖透镜: (第7页 - 图07)
1. 外罩保护镜片安装在翻盖的前面。要取下镜片，请按下头盔左侧的按钮，这样就可以松开卡扣。松开后，将镜片拉到头盔的另一侧。
2. 重新安装时，将新镜片放在头盔右侧的位置标签下 (当镜片卡入时，应可听到咔嚓声) ，并将镜片放在翻盖上，以确保正对。用你的大拇指将遮阳板向左和向右推，遮阳板会发出咔哒声。现在遮阳板已正确安装。

更换内镜片 : (第6页 - 图04)
1. 要取出内镜片，请从底部 (鼻梁位置) 向上提起镜片，直到镜片弹出。
2. 要安装新的内透镜，请将一侧的透镜放在卡舌下。稍微弯曲镜片，然后将另一侧推入，确保镜片位于所有卡舌下方。

更换ADF电池 (第6页 - 图05)

1. 要更换 ADF 电池，需要将 ADF 从头盔上取下。为此，请将头盔面朝下平放，然后向上提起头罩。这样就可以接触到 ADF。用手指推 ADF 底部的弹簧片。握住弹簧片的同时，向上提起 ADF。这将使 ADF 从挂钩上松开，ADF 即可自由滑动。
   请注意，ADF 是通过电缆连接到研磨按钮的。避免对电缆造成任何压力。
2. 电池固定器位于顶部，可从正面进入。通过一个凹槽可以将固定器轻轻向外拉。
3. 取出电池并按照当地规定进行处理。
4. 将新电池放入固定器，确保极性正确，然后将电池固定器滑回 ADF。
5. 将 ADF 重新装入头盔。确保在将 ADF 滑入框架位置之前，先将钩子放在 ADF 顶部。轻轻向下推，直到弹簧片发出咔嗒声，将 ADF 重新固定到位。(第 6 页 - 图 06)

标记	CE	NZS/AS
自动变暗焊接过滤器 (ADF) 标记 。		
Evolution V80	16321 VA W2.5 / 4-8 / 9-14 V1 CE	VA 2.5/4-8/9-14
Evolution 80M		VA 2.5/4-8/9-14 VA 2.5/4<14M
头盔的标记。		
	16321 VA W15 E HM 1-M CE	VA B
盖板镜头的标记。		
	EN166 1 B	VA B

意义。
W - 焊接过滤器
2.5 - 亮态等级号
4 - 最低暗态等级号
14 - 最高暗态等级号
VA - 制造商识别符
V1 - 光学等级
EN 379 / ISO 16321 - 标准号
B / E - 中等能量冲击等级

故障排除

1. 不变暗 – 焊接时自动变光镜片保持亮态，不变为暗态。立即停止焊接： 检查推荐的灵敏度，并调整灵敏度。清除保护镜片和传感器上的所有障碍物。注意！ 确保传感器干净和朝向焊弧；如果传感器角度为 45°或以上，将导致弧光无法到达传感器。

2. 不变亮 - 焊弧熄灭后，自动变光镜片保持暗态或当没有焊弧时，自动变光镜片保持暗态。
   微调灵敏度设置，方法是稍微将控制器调向"低"位。在极亮条件下，可能需要降低周围环境的光线亮度。
   在测试或使用过程中，如果发生任何故障，请暂停使用并联系本地经销商。

自伯乐焊帽零部件清单 (4 ページ)

Evolution V80 - 89068
Evolution V80M (auto) - 89070
外保护片 - 87132
ADF Evolution V80 - 87137
ADF Evolution V80M (auto) - 87135
电池ADF CR2450 - 32517
舒适的颈部衬垫 - 89129
内保护片 - 89071
前后吸汗棉 - 88805
头带总成 - 87134
屈光度适配器 - 89073
放大镜 +1,0 - 32444
放大镜 +1,5 - 32445
放大镜 +2,0 - 32452
放大镜 +2,5 - 32456

认证与审核标签

伯乐焊帽和滤光镜经过以下认证机构的眼防护测试：
ECS GmbH - European Certification
Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung
Laserschutz und Optische Messtechnik

经过 DAkkS D-PL-19590-02-00 认证的测试实验室
经过德国安全技术 认证中心 (ZLS) 认证 - ZLS-NB-0156

该 PPE 设备符合以下适用的欧盟标准：

UK CA CE **EN166B:2001**
ISO 16321

欧洲符合性标志 - 这证实了产品符合PPE法规 (欧盟) 2016/425的要求。

本个人防护设备符合下列适用的澳大利亚和新西兰标准：

AS/NZS 1337.1:2010
AS/NZS 1338.1:2012

[CZ] BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ – PŘED POUŽITÍM PŘEČTĚTE

UPOZORNĚNÍ

Před použitím si důkladně přečtěte všechny pokyny

Samostmívací svářecí kukly jsou určeny k ochraně očí a obličeje proti jiskrám, rozstřiku a škodlivému záření za normálních podmínek svařování. Samostmívací filtr automaticky ztmavne, jakmile vznikne elektrický oblouk, a opět zesvětlá, jakmile svařování přestane.

Samostmívací svářecí kukla je dodávána sestavená. Než může být použita, musí být upravena tak, aby uživateli správně seděla. Podle použití nastavte časovou prodlevu, citlivost a stupeň ztmavení. Kukla musí být skladována na suchém, chladném a temném místě; před dlouhodobým skladováním nezapomeňte vyjmout baterii.

UPOZORNĚNÍ

- Tato svářečská přilba s automatickým stmíváním není vhodná pro svařování laserem ani pro svařování kyslíko-acetylenem (v plynu).
- Nikdy nepokládejte tuto kuklu a samostmívací filtr na horký povrch.
- Samostmívací filtr nikdy neotevírejte ani ho nijak neupravujte.
- Tato samostmívací svářecí kukla nechrání proti závažným rizikům nárazu.
- Tato kukla nechrání proti výbušným zařízením a agresivním kapalinám.
- Na kukle ani filtru neprovádějte žádné úpravy, není-li to přímo uvedeno v tomto návodu.
- Nepoužívejte náhradní díly jiné než ty, které jsou uvedeny v tomto návodu. Nepovolené úpravy a náhradní díly mají za následek zrušení záruky a vystaví uživatele nebezpečí úrazu.
- Jestliže filtr kukly po vzniku elektrického oblouku neztmavne, okamžitě přestaňte svařovat a kontaktujte svého nadřízeného nebo prodejce.
- Neponořujte filtr do vody.
- Na desku filtru a jiné části kukly nepoužívejte žádná rozpouštědla.
- Používejte pouze při teplotách: - 5 °C ~ +55 °C (23 °F ~ 131 °F).
- Skladovací teplota: -20 °C ~ +70 °C (- 4 °F ~ 158 °F). Nebudete-li kuklu používat po delší dobu, uložte ji na suchém, chladném a tmavém místě.
- Chraňte filtr před kontaktem s kapalinou a nečistotami.
- Pravidelně čistěte povrch filtru; nepoužívejte žádné silné čisticí prostředky. Senzory udržujte čisté za pomoci utěrek, které neuvolňují vlákna.
- Pravidelně vyměňujte popraskaná, poškrábaná a jamkovitá přední krycí skla.
- Materiály, které mohou přijít do kontaktu s pokožkou uživatele, mohou v některých případech způsobit alergickou reakci.
- Samostmívací filtr používejte pouze v kombinaci s vnitřními krycími skly.
- Pod přilbou noste schválené ochranné brýle s bočními štíty.
- Ochrany očí proti rychle letícím částečkám, nošené přes standardní oční brýle, mohou přenášet nárazy a ohrožovat tak uživatele.
- Tvrzený minerální filtr je nutné používat jen ve spojení s vhodným podpůrným okulárem.
- Pokud nejsou symboly F nebo B u okuláru a rámu totožné, úplné ochraně očí má být přiřazena nižší z těchto hodnot.

NÁVOD K POUŽITÍ

VAROVÁNÍ! Před použitím kukly ke svařování se ujistěte, že jste si přečetli a pochopili jste bezpečnostní pokyny.

Informační příručka k ochranným přilbám Böhler Welding odpovídá bodu 1.4 přílohy II nařízení o osobních ochranných prostředcích (EU) 2016/425.

Svářecí kukly nabízejí trvalou ochranu proti UV/IR záření, ale také ochranu obličeje a očí proti jiskrám způsobeným svařováním.

Nemáte-li chráněné oči, nedívejte se přímo na paprsky vzniklého svářecího oblouku. Může to způsobit bolestivý zánět rohovky a nevratné poškození očních čoček, které povede k zákalu.

ZÁRUKA

Platí záruční podmínky uvedené ve Všeobecných obchodních podmínkách společnosti voestalpine Böhler Welding (k dispozici na https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/). Další podrobnosti získáte u svého autorizovaného specializovaného prodejce. Záruka se poskytuje pouze na materiálové a výrobní vady. V případě poškození v důsledku nesprávného použití, neoprávněného zásahu nebo použití, které nebylo stanoveno výrobcem, záruka a odpovědnost zaniká. Odpovědnost a záruka rovněž zaniká v případě použití jiných než originálních náhradních dílů.

ROZSAH POUŽITÍ

VAROVÁNÍ! Před použitím kukly ke svařování se ujistěte, že jste si přečetli a pochopili jste bezpečnostní pokyny.

Svářecí kukly a filtry lze používat pro většinu případů svařování elektrickým obloukem a pro obloukové svařování v ochranné atmosféře (TIG) tam, kde je to uvedeno. Svářecí filtry poskytují ochranu proti škodlivému UV a IR záření podle požadavku na stínění vyznačeném na každém pasivním prvku automatického modelu filtru (ADF); ochrana očí zůstává zachována, dokud je svářečská přilba ve spodní poloze zakrývající zrak.

Následující tabulka uvádí reference k výběru nejvhodnějších typů stínění svářecího filtru: (s.5)

V závislosti na podmínkách použití lze použít v pořadí další nejvyšší či nejnižší stupeň ochrany.

Tmavší políčka odpovídají těm oblastem, ve kterých nelze používat odpovídající svářecí proces.

Svářecí kukly jsou vhodné (nejen) k následujícímu použití:

- Stejnosměrné/střídavé pulzy
- Měniče WIG/TIG
- Ruční obloukové svařování
- Argon/Helium
- MIG/MAG elektrody s ochranným plynem

PŘÍPRAVA A PROVOZ

1.1. Nastavení vícenásobně nastavitelné pokrývky hlavy
Svářecí kukly Böhler Welding jsou plně sestavené a po krátkém seřízení ihned připravené k použití. Všechny svářečské přilby Evolution Vision jsou vybaveny pohodlnou pokrývkou hlavy, která má 4 body nastavení pro maximální pohodlí.

Nastavení horní části hlavy: V horní části hlavy jsou 3 nastavovací pásky. Odepněte řemínek hodinek a stranu do preferované polohy a znovu jej připevněte.

Velikost pásku na hlavu: Velikost hlavového pásku: Otočte nastavovacím knoflíkem na zadní straně pokrývky hlavy tak, aby se přizpůsobila hlavě uživatele. (str. 6 - obr. 03)

Podélná úprava: Délkové přiblížení: Umožňuje přiblížit nebo oddálit skořepinu přilby od obličeje. Pro jejich nastavení stiskněte tlačítko na levé a pravé straně přilby a posuňte ji dopředu nebo dozadu. Uvolněním tlačítka se podélné nastavení zablokuje. (str. 6 - obr. 01)

Úhlové nastavení: Umožňuje naklonění přilby pro optimální orientaci pohledu. Pro nastavení zvedněte hrabičky, jemně je zatáhněte směrem dovnitř přilby a otáčejte vlevo/vpravo, dokud nenajdou požadovanou aretační polohu. (str. 6 - obr. 02)

1.2. Nastavení automatického zatemňovacího svářecího filtru (ADF)
ZAPNUTO/VYPNUTO
Stisknutím tlačítka zapnutí/vypnutí zapněte ADF. Stejným postupem podavač ADF vypnete.

Nastavení stínu na ADF (str. 7 - obr. 08):
Stisknutím tlačítka „MODE" přepínáte mezi režimy „WELD", „CUT", „AUTO" a „Shade Lock":

» Režim sváření (WELD) - Stisknutím tlačítka odstínu nastavte odstín od 9 do 14. Každým stisknutím se stín zvyšuje v 0,5 krocích. Jakmile je dosaženo odstínu 14, vrátí se zpět na 9.
» Režim střihu (CUT) - Stisknutím tlačítka stínu nastavíte stín od 4 do 8. Každým stisknutím se stín zvyšuje v 0,5 krocích. Po dosažení odstínu 9 se vrátí zpět na 4.

Evolution V80M ADF:
» Automatický odstín (AUTO) - ADF automaticky zvolí vhodný odstín podle intenzity svařovacího oblouku. Odstín můžete jemně doladit podle svých osobních preferencí snížením/zvýšením úrovně odstínu o +/-2. Za tímto účelem stiskněte tlačítko odstínu.
» Zámek stínu (Shade Lock) - ADF se chová pasivně a zůstává uzamčen v nastaveném stínu. Stisknutím tlačítka odstínu nastavíte odstín od 4 do 14. Každým stisknutím se odstín zvyšuje v 0,5 krocích. Jakmile je dosaženo odstínu 14, vrátí se zpět na 4.

Režim Grind (GRIND) – Stisknutím tlačítka „GRIND" na boku skořepiny přilby aktivujete/deaktivujete režim „GRIND".

Ovládání zpoždění, režim Tack, dvoufázové zpoždění a plynulé zpoždění
Funkce zpoždění nastavuje, jak rychle se objektiv po zastavení oblouku vrátí do čistého stavu.
Pro nastavení zpoždění stiskněte tlačítko „DELAY", po každém stisknutí se úroveň zpoždění jednou zvýší a cyklicky se vrátí na začátek. Zpoždění lze nastavit v 6 krocích (0,1 - 0,85 s).

Evolution V80M ADF:
Chcete-li přepnout do režimu Tack Mode, 2-Step Delay a Smooth Delay, stiskněte tlačítko „DELAY", dokud se nezobrazí požadovaná funkce.

» Režim Tack (TACK) - mezi bodovými svary zůstává ADF v polotmavém odstínu (světlejší než zvolený odstín). Pokud se v práci nepokračuje, přepne se po 2 s do čistého stavu.
» Zpoždění ve 2 krocích (2-STEP) - otevření z tmavého do čistého stavu v krocích (2 nastavitelné doby trvání)
» Plynulé zpoždění (Smooth Delay) - postupně snižuje odstín z tmavého do čirého stavu.

Tyto funkce pomáhají snižovat únavu očí.

Ovládání citlivosti (SENS) - Ovládání citlivosti umožňuje nastavit optimální úroveň ADF podle okolního světla.
Citlivost změníte stisknutím tlačítka „SENS". Každé stisknutí upraví úroveň zpoždění o jedničku nahoru a cyklicky se vrátí na začátek. Citlivost lze nastavit v 6 krocích.

Vybitá baterie - Pokud na displeji bliká indikátor slabé baterie, vyměňte baterie co nejdříve. Při výměně baterie postupujte podle pokynů v části o údržbě.

Než začnete pracovat, řádně zkontrolujte svářecí kuklu a samostmívací filtr, zda na nich nejsou patrné skvrny, škrábance, praskliny nebo jamky; poškozený povrch (i třeba jen na ochranných deskách) snižuje viditelnost a zhoršuje ochranu. Jsou-li ochranné desky poškrábané, poškozené nebo se na nich nahromadily nečistoty, vyměňte je.

Svářecí kukly nesmí spadnout na zem. Na kuklu nebo do jejího vnitřku nevkládejte žádné těžké předměty nebo nástroje; může to poškodit její součásti. Je-li svářecí filtr používán správně, nepotřebuje během své životnosti žádnou další údržbu.

SERVIS A ÚDRŽBA

Kuklu čistěte pouze vodou a jemným mýdlem. Osušte čistou bavlněnou utěrkou.
Upozorňujeme, že použití rozpouštědel je přísně zakázáno, protože může poškodit masku a filtry.
Poškrábaná nebo poškozená hledí musí být vždy vyměněna.

Uživatel musí provádět každodenní pravidelné kontroly, zda není zjevné nějaké poškození. Vnější a vnitřní hledí jsou spotřební materiál a musí být pravidelně měněna za originální náhradní hledí Universal.

Doporučujeme dobu použití asi 3 až 4 roky. Doba použití závisí na různých faktorech, jako jsou používání, čištění, skladování a údržba. Frekvence kontrola výměna poškozených částí (doporučená).

VÝMĚNA OCHRANNÉ ČOČKY

Ujistěte se, že je kukla vždy vybavena vnějšími a vnitřními ochrannými skly schválenými společností Böhler Welding.
Tato ochranná skla musí být vyměněna, jestliže jsou prasklá, poškozená nebo pokrytá svářecími nečistotami do takové míry, že to zhoršuje výhled.

Před použitím nezapomeňte z nových ochranných čoček odstranit ochranné fólie.

Vnější krycí čočka: (str. 7 - obr. 07)
1. Na přední straně flipu je nasazena vnější ochranná čočka krytu. Chcete-li čočku sejmout, stiskněte tlačítko na levé straně přilby, čímž se uvolní pojistka. Po uvolnění zvedněte čočku a táhněte ji na opačnou stranu přilby.
2. Chcete-li novou čočku znovu nasadit, umístěte ji pod záložku na pravé straně přilby (po zacvaknutí na místo by mělo být slyšet cvaknutí) a zarovnejte čočku dolů na flip, aby byla čtvercová. Palci zatlačte na hledí vlevo a vpravo od tlačítka a hledí zacvakne. Nyní je hledí správně nasazeno.

Výměna vnitřní čočky: (str. 6 - obr. 05)
1. Chcete-li vyjmout vnitřní čočku, zvedněte ji zespodu (v místě nosního můstku), dokud čočka nevyskočí.
2. Chcete-li nasadit novou vnitřní čočku, najděte jednu stranu pod výstupky. Čočku mírně ohněte a zasuňte opačnou stranu, aby byla pod všemi výstupky.

VÝMĚNA BATERIE ADF (str. 6 - obr. 04)

1. Chcete-li vyměnit baterii ADF, je třeba ADF z přilby vyjmout. Za tímto účelem položte přilbu obličejem dolů a zvedněte pokrývku hlavy nahoru. Tím získáte přístup k ADF. Zatlačte prstem dovnitř pružinový jazýček umístěný na spodní straně ADF. Zatímco držíte jazýček, zvedněte ADF nahoru. Tím se ADF uvolní z háčků a ADF se vysune.
   Všimněte si, že ADF je kabelem připojen k tlačítku Mlýnek. Zabraňte jakémukoli namáhání nebo tlaku na kabel.
2. Držák baterie se nachází na horní straně a je přístupný zepředu. Drážka umožňuje jemné vytažení držáku směrem ven
3. Vyjměte baterie a zlikvidujte je v souladu s místními předpisy.
4. Vložte nové baterie do držáku a dbejte na správnou polaritu a zasuňte držák baterií zpět do ADF.
5. Znovu nasaďte ADF do přilby. Před zasunutím ADF do orámované polohy se ujistěte, že jsou háčky na horní straně ADF nejprve umístěny. Jemně jej zatlačte dolů, dokud nezacvaknou odpružené jazýčky, které zajišťují ADF zpět na svém místě. (str. 7 - Obr. 08)

OZNAČENÍ	CE	NZS/AS
Označení automaticky stmívajícího se svařovacího filtru (ADF):		
Evolution V80	**16321 VA W2.5 / 4-8 / 9-14 V1 CE**	**VA 2.5/4-8/9-14**
Evolution V80M		**VA 2.5/4-8/9-14 VA 2.5/4<14M**
Označení přilby:		
	16321 VA W15 E HM 1-M CE	**VA B**
Označení krycí čočky:		
	EN166 1 B	**VA B**

Význam:
W - svařovací filtr
2.5 - číslo stupně světlého stavu
4 - číslo stupně nejsvětlejšího tmavého stavu
14 - číslo stupně nejtmavšího stavu
VA – identifikace výrobce
V1 - optická třída
EN 379 / ISO 16321 - číslo normy
B / E - hodnocení pro střední energii nárazu

ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

1. Nespíná se – Jestliže automatický filtr zůstává světlý a při sváření netmavne. Okamžitě přestaňte se svařováním: Přečtěte si doporučení k citlivosti a upravte ji. Očistěte kryt a senzory od nečistot. Poznámka! Ujistěte se, že jsou senzory čisté a natočené směrem k elektrickému oblouku; úhly 45° nebo více nedovolí, aby paprsky oblouku zasáhly senzory.

2. Nespíná se – Jestliže automatický filtr zůstává ve tmavém stavu i po ukončení svařování, nebo když není přítomný žádný oblouk.
   Doladťe nastavení citlivosti tím, že uděláte malé úpravy ovládání otočením na nastavení „Lo“ (nízké). V extrémních světelných podmínkách může být nezbytné snížit úroveň světla v okolí.

   V případě jakékoli poruchy během testování nebo používání a přestaňte kuklu používat a kontaktujte místního prodejního zástupce.

SEZNAM DÍLŮ A MONTÁŽ KUKLY BÖHLER WEDLING (s.4)

Evolution V80 - 89068
Evolution V80M (auto) - 89070
Přední krycí skla - 87132
ADF Evolution V80 - 87137
ADF Evolution V80M (auto) - 87135
Baterie ADF CR2450 - 32517
Pohodlné polstrování krku - 89129
Vnitřní krycí skla - 89071
Potítko přední a zadní - 88805
Hlavový postroj, kompletní - 87134
Dioptrický adaptér - 89073
Dioptrie +1,0 - 32444
Dioptrie +1,5 - 32445
Dioptrie +2,0 - 32452
Dioptrie +2,5 - 32456

CERTIFIKACE A KONTROLNÍ NÁLEPKY

Tyto svářecí kukly a filtry Böhler Welding jsou testovány jako ochrana očí následujícími oznámenými subjekty: ECS GmbH - European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung Laserschutz und Optische Messtechnik

Testovací laboratoř akreditovaná DAkkS D-PL-19590-02-00
Oznámeno Centrálním
úřadem spolkových zemí
pro bezpečnostní technologie (ZLS)
ZLS-NB-0156

Tento OOP splňuje následující platné normy EU:

EN166B:2001
ISO 16321

Evropská značka shody - potvrzuje, že výrobek splňuje požadavky nařízení o osobních ochranných prostředcích (EU) 2016/425.

Toto zařízení OOP splňuje následující platné australské a novozélandské normy:

AS/NZS 1337.1:2010
(Svařovací helma – skořepina,krycí skla)
AS/NZS 1338.1:2012 (ADF)

[DA] SIKKERHEDSANVISNINGER - LÆS FØR IBRUGTAGNING

ADVARSEL
Læs & forstå alle instruktioner før ibrugtagning

Svejsehjelme med automatisk nedblænding er konstrueret til at beskytte øjnene og ansigtet mod gnister, sprøjt og farlig stråling under normale svejsebetingelser. ADF-filtret skifter selvstændigt fra lys til mørk når lysbuen dannes og tilbage til lys når svejsningen stoppes.

Den automatiske svejsehjelm er samlet ved levering. Men før den kan tages i brug skal den indstilles, så den passer brugeren. Forsinkelsestiden, følsomheden og tæthedsgraden skal indstilles, så de passer til den respektive arbejdsopgave.
Hjelmen bør opbevares et tørt, køligt og mørkt sted. Husk at fjerne batteriet, hvis hjelmen lægges væk i længere tid.

ADVARSEL

- Denne automatiske hjelm er ikke egnet til lasersvejsning eller oxy-acetylen-svejsning (gassvejsning)
- Placer aldrig denne hjelm og ADF-filtret på varme overflader.
- ADF-filtret må aldrig åbnes eller manipuleres.
- Denne automatiske hjelm er ikke egnet til at beskytte mod hårde slag og stød.
- Denne hjelm beskytter ikke mod eksplosioner eller ætsende væsker.
- Der må ikke foretages modifikationer på hverken filter eller hjelm, undtagen de i denne manual nævnte.
- Der må ikke anvendes reserve- hhv. udskiftningsdele, undtagen de i denne manual angivne. Uautoriserede modifikationer eller udskiftningsdele medfører at garantien bortfalder og vil udsætte brugeren for risikoen for ulykker med personlig skade.
- Hvis denne hjelm ikke blænder ned når en lysbue dannes, stop omgående at svejse og kontakt din forarbejder eller forhandleren.
- Filtret må ikke lægges i vand.
- Anvend aldrig opløsningsmidler for at rense hverken filter eller hjelmens komponenter.
- Hjelmen må kun anvendes i temperaturområder mellem: -5 °C ~ +55 °C (23 °F ~ 131 °F).
- Opbevaringstemperatur: -20 °C ~ +70 °C (- 4 °F ~ 158 °F). Hvis hjelmen ikke skal anvendes i længere perioder, bør den opbevares et tørt, køligt og mørkt sted.
- Beskyt filtret mod kontakt med væsker og snavs.
- Rengør filteroverfladen jævnligt - anvend dog ingen aggressive rengøringsmidler. Hold altid sensorerne rene med en ren fnugfri klud.
- En knækket / ridset / tæret beskyttelseslinse bør udskiftes jævnligt.
- De med brugerens hud i kontakt kommende materialer kan under visse omstændigheder medføre allergiske reaktioner.
- ADF-filtret må kun anvendes i forbindelse med den indvendige beskyttelseslinse.
- Brug godkendte sikkerhedsbriller med sideskærme under hjelmen.
- Øjenværn mod højhastighedspartikler, som bæres over standard oftalmiske briller, kan medføre stød, hvilket indebærer en risiko for brugeren.
- Hærdede mineralfiltre må kun bruges sammen med passende bagsideglas.
- Hvis symbolerne F eller B ikke er fælles for både linser og stel, skal den laveste beskyttelsesgrad vælges for det samlede øjenværn.

BETJENINGSVEJLEDNING

ADVARSEL! Før hjelmen anvendes til svejseformål skal det sikres, at sikkerhedsinstruktionerne er blevet læst og forstået.

Dokumentationen for Böhler Welding svejsehjelme er i overensstemmelse med pkt. 1.4 i bilag II til PPE-forordningerne (EU) 2016/425.

Böhler Welding svejsehjelme yder permanent beskyttelse mod UV/IR-stråling og beskyttelse af ansigtet mod sprøjt fra svejseprocessen.

Kig aldrig ubeskyttet direkte ind i lysbuen. Dette kan medføre smertefuld betændelse af hornhinden og uoprettelige skader på øjets linse med katarakter som følge.

GARANTI

Garantibetingelserne som beskrevet i voestalpine Böhler Welding's generelle salgsbetingelser gælder (tilgængelig på https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/). Kontakt din autoriserede specialforhandler for at få flere oplysninger. Der ydes kun garanti for materiale- og fabrikationsfejl. I tilfælde af skader på grund af forkert brug, uautoriseret indgriben eller brug, der ikke er foreskrevet af producenten, bortfalder garantien og ansvaret. Ansvaret og garantien bortfalder også, hvis der anvendes andre reservedele end originale reservedele.

ANVENDELSESOMRÅDE

ADVARSEL! Før hjelmen anvendes til svejseformål skal det sikres, at sikkerhedsinstruktionerne er blevet læst og forstået.

Böhler Welding svejsehjelme og svejsefiltre kan anvendes til de fleste lysbuesvejseopgaver og TIG-svejsning, hvis angivet. Svejsefiltrene giver beskyttelse mod skadelig UV- og IR-stråling i henhold til kravet om den tæthedsgrad som er angivet på hver ADF-model; øjenbeskyttelse forbliver, så længe svejsehjelmen er i nedadgående position og dækker synet.

Efterfølgende tabel tjener som en reference for valg af de mest gængse indstillinger af tæthedsgraden for svejsefiltret: (s.5)

Afhængigt af de aktuelle arbejdsbetingelser kan den næst højere hhv. lavere indstilling vælges.

De mørkere områder repræsenterer de områder, hvor den tilsvarende svejseproces ikke kan anvendes.

Böhler Welding svejsehjelme er egnet, men ikke begrænset til følgende anvendelser:

- AC/DC-impulssvejsning
- WIG/TIG-svejseinverter
- Elektrodesvejsning
- Argon/Helium
- MIG/MAG-beskyttelsesgassvejsning

FORBEREDELSE & BETJENING

1.1. Indstilling af den multijusterbare hovedbeklædning
Böhler Welding svejsehjelme leveres færdige til brug efter nogle få justeringer. Alle Evolution Vision-svejsehjelme er udstyret med et komfortabelt hovedbånd med 4 justeringspunkter for maksimal komfort.

Justering af toppen af hovedet: Der er 3 justeringsremme langs toppen. Løsn urremmen og side til den foretrukne position og fastgør den igen.

Størrelse på hovedbånd: Drej justeringsknappen på bagsiden af hovedbøjlen, så den passer til brugerens hoved. (s. 6 - Fig. 03)

Længderetningsjustering: Længdejustering: Gør det muligt for hjelmskallen at bevæge sig tættere eller længere væk fra ansigtet. For at justere disse trykkes på trykknappen i venstre og højre side af hjelmen og skubbes fremad eller bagud. Ved at slippe trykknappen låses den langsgående justering på plads. (s. 6 - Fig. 01)

Vinkeljustering: Det giver mulighed for at vippe hjelmen for at optimere visningsorienteringen. For at justere løftes riven op og trækkes forsigtigt mod hjelmens inderside, og den drejes til venstre/højre, indtil den finder den ønskede låsestilling. (s. 6 - Fig. 02)

1.2. Indstilling af det automatisk mørklæggende svejsefilter (ADF)
ON/ OFF
Tryk på tænd/sluk-knappen for at tænde for ADF'en. Brug den samme fremgangsmåde for at slukke for ADF'en.

Justering af skygge på ADF (s. 7 - Fig. 08):
Tryk på knappen „MODE" for at skifte mellem tilstandene „WELD", „CUT", „AUTO" og „Shade Lock":
» Svejsetilstand (WELD) - Tryk på skyggeknappen for at justere skyggen fra 9 til 14. For hvert tryk øges skyggen i 0,5-trin. Når skygge 14 er nået, går den tilbage til 9.
» Cut Mode (CUT) - Tryk på skyggeknappen for at justere skyggen fra 4 til 8. For hvert tryk øges skyggen i 0,5-trin. Når skygge 9 er nået, går den tilbage til 4.

Evolution V80M ADF:
» Auto Shade (AUTO) - ADF'en vælger automatisk den passende nuance i forhold til intensiteten af svejsebuen. Du kan finjustere skyggen efter dine personlige præferencer ved at reducere/forøge skyggeniveauet med +/-2. Dette gøres ved at trykke på skyggeknappen.
» Skyggelås (Shade Lock) - ADF'en fungerer passivt og forbliver låst i en skyggeindstilling. Tryk på skyggeknappen for at justere skyggen fra 4 til 14. For hvert tryk øges skyggen i 0,5-trin. Når skygge 14 er nået, går den tilbage til 4.

Grind-tilstand (GRIND) – Tryk på „GRIND"-knappen på siden af hjelmskallen for at aktivere/deaktivere „GRIND"-tilstanden.

Delay Control, Tack Mode, 2-trins forsinkelse og Smooth Delay
Forsinkelsesfunktionen justerer, hvor hurtigt linsen vender tilbage til den klare tilstand, når buen er stoppet.
For at justere forsinkelsen skal du trykke på knappen „DELAY" for at justere forsinkelsesniveauet opad én gang og cykler tilbage til start. Forsinkelsen kan justeres i 6 trin (0,1 - 0,85 sek.)

Evolution V80M ADF:
For at skifte til Tack Mode, 2-trinsforsinkelse og jævn forsinkelse skal du blive ved med at trykke på knappen „DELAY", indtil den viser den ønskede funktion.
» Tack-tilstand (TACK) - mellem punktsvejsninger forbliver ADF'en i en halvmørk nuance (lysere end den valgte nuance). Hvis arbejdet ikke fortsættes, skifter den til klar tilstand efter 2 sek.
» 2-trinsforsinkelse (2-STEP) - åbning fra mørk til klar tilstand i trin (2 justerbare varigheder)
» Smooth Delay - reducerer gradvist skyggen fra mørk til klar tilstand.

Disse funktioner er med til at reducere træthed i øjnene.

Kontrol af følsomhed (SENS)
Med følsomhedskontrollen kan du indstille ADF'en til det optimale niveau i forhold til det omgivende lys.
For at ændre følsomheden skal du trykke på knappen „SENS". Hvert tryk justerer forsinkelsesniveauet én gang op og cykler tilbage til starten. Følsomheden kan justeres i 6 trin.

Lavt batteri
Når indikatoren for lavt batteri blinker på displayet, skal du udskifte batterierne så hurtigt som muligt. Ved udskiftning af batteriet skal du følge instruktionerne i afsnittet om vedligeholdelse.

Før påbegyndelse af svejseopgaver kontroller omhyggeligt svejsehjelmen og ADF-filtret for synlige mærker, spræk, tæringer eller ridsede overflader; beskadigede overflader, også på beskyttelsesplader, reducerer øjenbeskyttelsen. Hvis beskyttelsesplader er ridset, beskadiget er fyldt med sprøjt bør de udskiftes.

En svejsehjelm må ikke falde på gulvet. Læg aldrig tunge emner eller værktøj på eller ind i hjelmen; disse kan beskadige hjelmens komponenter. Hvis filtret behandles omhyggeligt, behøver det ingen yderligere vedligeholdelse under dets levetid.

SERVICE OG VEDLIGEHOLDELSE

Rens hjelmen kun med mild sæbe og vand. Tør den med en ren bomuldsklud. Husk, at anvendelse af opløsningsmidler er strengt forbudt, da disse vil ødelægge masken og filtret. Ridsede eller beskadigede beskyttelsesglas skal altid udskiftes.

Brugeren skal foretage regelmæssige daglige kontroller for at sikre, at hjelmen ikke har nogen beskadigelser. Det ydre og indre beskyttelsesglas er forbrugsmaterialer og skal regelmæssigt udskiftes med originale certificerede universal reservedele.

Vi anbefaler en anvendelsestid på 3-4 år. Anvendelsestiden er afhængig af forskellige faktorer, som anvendelsesart, renholdelse, opbevaring og vedligeholdelse. Intervaller for inspektion og udskiftning af beskadigede dele (anbefalinger).

UDSKIFTNING AF BESKYTTELSESLINSEN

Det bør sikres, at hjelmen altid er udstyret med originale indre og ydre beskyttelsesglas fra Böhler Welding.
Disse beskyttelsesglas skal udskiftes hvis de er knækket, beskadiget eller fyldt så meget med svejsesprøjt, at synet ikke længere er tilstrækkeligt.

Sørg for at fjerne beskyttelsesfilmene fra de nye beskyttelseslinser før brug.

Ydre dækselinse: (s. 7 - Fig. 07)
1. Den ydre beskyttelseslinse er monteret på forsiden af klapvognen. For at fjerne linsen skal du trykke på knappen på hjelmens venstre side for at frigøre låsen. Når linsen er frigjort, løftes den væk og trækkes til den modsatte side af hjelmen.
2. For at sætte den nye linse på plads placeres den under placeringsfanen på hjelmens højre side (der skal kunne høres en kliklyd, når den klikker på plads), og linsen sættes på plads på flip-floden, så den passer i en firkant. Brug dine tommelfingre til at skubbe visiret til venstre og højre for knappen, og visiret klikker. Visiret er nu monteret korrekt.

Udskiftning af den indre linse: (s. 6 - Fig. 04)
1. For at fjerne den indre linse skal du løfte linsen op fra bunden (næsebroens placering), indtil linsen springer ud.
2. For at montere den nye inderlinse skal du placere den ene side under fanerne. Bøj linsen lidt, og skub den modsatte side ind, og sørg for, at linsen er under alle fligene.

UDSKIFTNING AF ADF-BATTERI (s. 6 - Fig. 05)

1. For at udskifte ADF-batteriet skal ADF'en fjernes fra hjelmen. Det gør du ved at lægge hjelmen med ansigtet nedad og løfte hovedbeklædningen op. På den måde får du adgang til ADF'en. Skub den fjederbelastede fane på undersiden af ADF'en ind med en finger. Mens du holder tappen, skal du løfte ADF'en opad. Dette frigør ADF'en fra krogene, og ADF'en glider fri.
   Bemærk, at ADF'en er kabelforbundet til Grind-knappen. Undgå at belaste eller trykke på kablet.
2. Batteriholderen er placeret på toppen og kan nås fra forsiden. En rille gør det muligt at trække holderen forsigtigt udad.
3. Tag batterierne ud, og bortskaf dem i overensstemmelse med de lokale regler.
4. Sæt nye batterier i holderen, og sørg for korrekt polaritet, og skub batteriholderen tilbage i ADF'en.
5. Sæt ADF'en på plads i hjelmen igen. Sørg for først at anbringe krogene oven på ADF'en, før du skubber ADF'en ind i dens indrammede position. Skub den forsigtigt ned, indtil de fjederbelastede tapper klikker, hvilket sikrer, at ADF'en er på plads igen. (s. 6 - fig. 06)

BETYDNING	CE	NZS/AS
Mærkning af automatisk mørklægningsfilter (ADF):		
Evolution V80	**16321 VA W2.5 / 4-8 / 9-14 V1 CE**	**VA2.5/4-8/9-14**
Evolution V80M		**VA2.5/4-8/9-14 VA 2.5/4<14M**
Mærkning af hjelm:		
	16321 VA W15 E HM 1-M CE	**VA B**
Dæksel linsemærkning:		
	EN166 1 B	**VA B**

Betydning:
W - svejsefilter
2.5 - lystæthed
4 - laveste mørketæthed
14 - højeste mørketæthed
VA - producentens identifikation
V1 - optisk klasse
EN 379 / ISO 16321 - ummer for den relevante standard
B / E - Modstand overfor højhastighedspartikler

FEJLFINDING

1. Skifter ikke tæthedsgrad – hvis ADF-filtret forbliver lys og ikke skifter til mørk ved svejsning. Stop øjeblikkeligt svejsearbejdet: Kontroller følsomhedsindstillingen og korriger følsomheden om nødvendigt. Rens beskyttelsesglasset og sensorerne for snavs o.l. OBS! Kontroller, at sensorerne er rene og rettet mod lysbuen; med en vinkel på 45°eller mere vil lysbuen ikke nå sensorerne.

2. Skifter ikke tæthedsgrad – hvis ADF-filtret forbliver lys og ikke skifter til mørk ved svejsning eller hvis det forbliver mørkt efter at svejsningen er stoppet.
   Finindstil følsomheden ved at foretage små justeringer ved at dreje knappen mod „Low" (lavere). Under ekstreme lysforhold kan det blive nødvendigt at reducere lysets intensitet i omgivelsen.
   Hvis der skulle opstå fejl under test eller anvendelse af produktet, stop anvendelsen og tag kontakt til den lokale forhandler.

KOMPONENTLISTE & SAMLING AF BÖHLER WELDING HJELM (s.4)

Evolution V80 - 89068
Evolution V80M (auto) - 89070
Forreste beskyttelsesglas - 87132
ADF Evolution V80 - 87137
ADF Evolution V80M (auto) - 87135
Batteri ADF CR2450 - 32517
Komfortabel nakkepolstring - 89129
Inderste beskyttelsesglas - 89071
Svedbånd for og bag - 88805
Hovedtøj komplet - 87134
Dioptri-adapter - 89073
Dioptri +1,0 - 32444
Dioptri +1,5 - 32445
Dioptri +2,0 - 32452
Dioptri +2,5 - 32456

CERTIFICERING & KONTROLMÆRKNINGER

Svejsehjelme og svejsefiltre fra Böhler Welding er testet mht. øjenbeskyttelse af følgende bemyndigede organer: ECS GmbH - European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung Laserschutz und Optische Messtechnik

Testlaboratorium akkrediteret af DAkkS D-PL-19590-02-00
Bemyndiget af Central Authority of the Federal States for Safety Technologies (ZLS) - ZLS-NB-0156

Dette personlige værnemiddel opfylder følgende EU-standarder:

EN166B:2001
ISO 16321

Europæisk overensstemmelsesmærke - Dette bekræfter, at produktet opfylder kravene i PPE-forordningen (EU) 2016/425

Dette personlige beskyttelsesudstyr overholder følgende gældende australske og newzealandske standarder:

AS/NZS 1337.1:2010
(Svejsehjælm - skal, beskyttelsesglas)
AS/NZS 1338.1:2012 (ADF)

[FI] TURVALLISUUSOHJEET – LUE ENNEN KÄYTTÖÄ

VAROITUS

Lue ja tulkitse oikein kaikki ohjeet ennen käyttöä

Automaattisesti tummentuvat hitsauskypärät ovat suunniteltu suojaamaan silmiä ja kasvoja kipinöiltä, roiskeilta ja vaaralliselta säteilyltä normaaleissa hitsausolosuhteissa. Automaattisesti tummentuva suodatin muuttuu automaattisesti kirkkaasta tummaan tilaan, kun hitsivalokaari on sytytetty ja palautuu kirkkaaseen tilaan hitsaustyön päättymisen jälkeen.

Automaattisesti tummentuva hitsauskypärä toimitetaan koottuna eli käyttövalmiina. Se on kuitenkin säädettävä käyttäjälle kunnolla sopivaksi. Aseta viiveaika, herkkyys ja tummuusaste työsi mukaisesti.
Varastoi kypärä kuivassa, viileässä ja pimeässä sekä muista poistaa paristo ennen pitkäaikaisempaa varastointia.

VAROITUS

- Tämä automaattisesti tummentuva hitsauskypärä ei sovellu laserhitsaukseen tai happi-asetyleenihitsaukseen (kaasuhitsaus).
- Älä koskaan aseta tätä kypärää ja auto-tummentavaa suodatinta kuumalle alustalle.
- Ei koskaan saa avata tai muunnella auto-tummentavaa suodatinta.
- Tämä automaattisesti tummentuva hitsauskypärä ei suojaa vakavilta iskuvammoilta.
- Tämä kypärä ei suojaa räjähtävien laitteiden tai syövyttävien aineiden vammoilta.
- Älä tee muutoksia suodattimeen tai kypärään, ellei sitä eritellä tässä käyttöohjeessa.
- Käytä ainoastaan tässä käyttöohjeessa eriteltyjä varaosia. Valtuuttamattomat muutokset ja varaosat eliminoivat valmistajan takuuvastuuta ja altistaa käyttäjän henkilökohtaisen vamman riskille.
- Lopeta hitsaus heti, jos tämä kypärä ei tummenna lasia, kun hitsauskaari syttyy ja ota yhteyttä työnjohtajaasi tai kypärän toimittajaasi.
- Älä upota suodatinta veteen.
- Älä käytä liuotteita suodatinlasin tai kypärän osien puhdistukseen.
- Käytä kypärää ainoastaan seuraavissa lämpötiloissa: - 5 °C ~ +55 °C (23 °F ~ 131 °F).
- Varastointilämpötila: -20 °C ~ +70 °C (- 4 °F ~ 158 °F). Kypärä on varastoitava kuivassa, viileässä ja pimeässä, kun sitä ei käytetä pitkään aikaan.
- Suojaa suodatinta nesteiltä ja lialta.
- Puhdista suodatinpinta tasaisin välein; älä käytä syövyttäviä puhdistusaineita. Pidä anturit puhtaina puhdasta ja nukatonta riepua käyttäen.
- Vaihda särkynyt/naarmuinen/kuoppainen suojalasi tasaisin välein.
- Käyttäjän ihokosketuksessa kypäräainekset saattavat määrätyissä olosuhteissa aiheuttaa allergiareaktion.
- Tummentavaa auto-suodatinta on käytettävä sisäpuolisen suojalasin kanssa.
- Käytä kypärän alla hyväksyttyjä suojalaseja, joissa on sivusuojukset.
- Suurilla nopeuksilla lentäviltä hiukkasilta suojaavat suojalasit, joita käytetään normaalien silmälasien yllä, voivat kuljettaa iskuja, jotka saattavat vahingoittaa käyttäjää.
- Karkaistuja mineraalisuodatinokulaareja saa ainoastaan käyttää sopivien apuokulaarien kanssa.
- Ellei tunnukset F tai B ole samat sekä okulaarissa että kehyksessä, alhaisempi suojataso on myönnettävä koko silmäsuojalle.

KÄYTTÖOHJEET

VAROITUS! Varmista, että olet lukenut ja ymmärtänyt varmuusohjeet ennenkuin käytät kypärää hitsauksessa.

Böhler Welding hitsaussuojakypärientieto-opas on PPE-asetuksen (EU) 2016/425 liitteen II kohdan 1.4 mukainen.

Böhler Welding hitsauskypärät antavat pysyvän suojan UV-/IR-säteilyä vastaan tummennusnumeroinnin vaatimuksien mukaisesti; silmät ovat suojatut niin kauan kuin taitettava lasikehys on silmiä suojaavassa ala-asennossa.
Älä katso suoraan hitsivalokaareen suojaamattomin silmin, kun valokaari syttyy. Se voi aiheuttaa tuskallisen tulehduksen sarveiskalvossa ja parantumattoman vamman silmälinssiin, mikä voi johtaa harmaakaihiin.

TAKUU

Sovelletaan voestalpine Böhler Weldingin yleisten myyntiehtojen mukaisia takuuehtoja (saatavilla osoitteessa https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/). Lisätietoja saat valtuutetulta erikoisliikkeeltäsi. Takuu myönnetään vain materiaali- ja valmistusvirheille. Jos vahinko johtuu epäasianmukaisesta käytöstä, luvattomista toimenpiteistä tai muusta kuin valmistajan määräämästä käytöstä, takuu ja vastuu raukeavat. Vastuu ja takuu raukeavat myös, jos käytetään muita kuin alkuperäisiä varaosia.

KÄYTTÖALUE

VAROITUS! Varmista, että olet lukenut ja ymmärtänyt varmuusohjeet ennenkuin käytät kypärää hitsauksessa.

Böhler Welding hitsauskypäriä ja -suodattimia voi käyttää useimmissa valokaarihitsauksissa sekä TIG-hitsauksessa, kun sitä vaaditaan. Hitsaussuodattimet suojaavat vahingolliselta UV- ja IR-säteilyltä tummennusnumeroinnin vaatimusten mukaisesti. Tummennustaso on merkitty joka auto-suodattimen (ADF) takapuolelle; silmien suojaus säilyy niin kauan kuin hitsauskypärä on alaspäin käännettynä peittämässä näköä.

Alla olevassa taulukossa on hitsaussuodattimen tarkoituksenmukaisimmat tummennussuositukset: (s.5)

Toiseksi korkeinta tai toiseksi alinta suojatasoa voi käyttää käyttöolosuhteista riippuen.

Tummat osiot vastaavat alueita, joissa vastaavia hitsausprosesseja ei sovi käyttää.

Böhler Welding hitsauskypärät sopivat, mutta eivät rajoitu seuraaviin sovellutuksiin:

- AC/DC-sykkeet
- WIG/TIG-vaihtosuuntaajat
- Puikkohitsaukseen
- Argoni-/heliumikaasut
- MIG/MAG-suojakaasuelektrodit

VALMISTELU JA KÄYTTÖ

1.1. Monisäätöisen päähineen asettaminen
Böhler Welding hitsauskypärät ovat täysin käyttövalmiit hienosäätöjen jälkeen. Kaikki Evolution Vision -hitsauskypärät on varustettu mukavalla päähineellä, jossa on 4 säätöpistettä maksimaalisen mukavuuden takaamiseksi.

Pään yläosan säätö: Pään yläosassa on 3 säätöhihnaa. Irrota kellohihna ja sivu haluttuun asentoon ja kiinnitä uudelleen.

Päänauhan koko: Käännä päähineasennelman takaosassa olevaa säätönuppia käyttäjän pään koon mukaan. (s. 6 - kuva 03)

Pitkittäissäätö: Mahdollistaa kypärän kuoren siirtymisen lähemmäs tai kauemmas kasvoista. Säätääksesi näitä paina kypärän vasemmalla ja oikealla puolella olevaa painiketta ja liu'uta kypärää eteenpäin tai taaksepäin. Vapauttamalla painike pitkittäissäätö lukittuu paikalleen. (s. 6 - kuva 01)

Kulmasäätö: Sallii kypärän kallistamisen katselusuunnan optimoimiseksi. Säätääksesi nosta haraa, vedä sitä varovasti kypärän sisäpuolelle ja käännä vasemmalle/oikealle, kunnes se löytää halutun lukitusasennon. (s. 6 - kuva 02)

1.2. Automaattisesti tummentavan hitsaussuodattimen (ADF) asettaminen
ON/ OFF
Kytke ADF-laite päälle painamalla on/off-painiketta. Kytke ADF pois päältä samalla tavalla.

ADF:n varjostimen säätö (s. 7 - kuva 08):

Paina „MODE"-painiketta vaihtaaksesi tilojen „WELD", „CUT", „AUTO" ja „Shade Lock" välillä:
» Hitsaustila (WELD) - Paina sävypainiketta säätääksesi sävyä 9:stä 14:ään. Jokainen painallus nostaa sävyä 0,5 askelta. Kun sävy 14 on saavutettu, se palaa takaisin tasolle 9.
» Leikkaustila (CUT) - Paina sävypainiketta säätääksesi sävyä 4:stä 8:aan. Jokainen painallus nostaa sävyä 0,5 askelta. Kun sävy 9 on saavutettu, se siirtyy takaisin tasolle 4.

Evolution V80M ADF:
» Automaattinen sävy (AUTO) - ADF valitsee automaattisesti sopivan sävyn hitsauskaaren voimakkuuden mukaan. Voit hienosäätää sävyn henkilökohtaisten mieltymystesi mukaan pienentämällä/lisäämällä sävytasoa +/-2. Voit tehdä tämän painamalla sävypainiketta.
» Varjostinlukko (Shade Lock) - ADF toimii passiivisesti ja pysyy lukittuna varjostimessa. Säädä sävy 4:stä 14:ään painamalla sävypainiketta. Jokainen painallus nostaa sävyä 0,5 askeleella. Kun sävy 14 on saavutettu, se siirtyy takaisin tasolle 4.

Grind-tila (GRIND) – Paina kypärän kuoren sivulla olevaa „GRIND"-painiketta aktivoidaksesi/deaktivoidaksesi „GRIND"-tilan.

Viiveen säätö, Tack-tila, 2-vaiheinen viive ja tasainen viive:
Viivetoiminnolla säädetään, kuinka nopeasti linssi palaa kirkkaaseen tilaan, kun kaari on pysähtynyt.
Viiveen säätämiseksi paina „DELAY"-painiketta joka painalluksella säädät viiveen tason kerran ylöspäin ja palaat takaisin alkuun. Viivettä voidaan säätää 6 portaittain (0,1 - 0,85 sekuntia).

Evolution V80M ADF:
Vaihtaaksesi Tack Mode, 2-Step Delay ja Smooth Delay -tilaan paina „DELAY"-painiketta, kunnes se näyttää haluttua toimintoa.

» Tack-tila (TACK) - pistehitsausten välillä ADF pysyy puoliksi tummana (vaaleampana kuin valittu sävy). Jos työtä ei jatketa, se siirtyy kirkkaaseen tilaan 2 sekunnin kuluttua.
» 2-vaiheinen viive (2-STEP) - avautuminen pimeästä tilasta kirkkaaseen tilaan vaiheittain (2 säädettävää kestoa)
» Smooth Delay - vähentää sävyä vähitellen tummasta kirkkaaseen tilaan.

Nämä toiminnot auttavat vähentämään silmien väsymistä.

Herkkyyden säätö (SENS) - Herkkyyssäätimellä voit asettaa ADF:n optimaaliselle tasolle ympäristön valon mukaan.
Voit muuttaa herkkyyttä painamalla „SENS"-painiketta. Jokainen painallus säätää viiveen tasoa yhdellä ylöspäin ja palaa takaisin alkuun. Herkkyyttä voidaan säätää 6 portaittain.

Akku tyhjä - Kun näytössä vilkkuu paristojen alhaisen varaustason merkkivalo, vaihda paristot mahdollisimman pian. Noudata pariston vaihtoa varten huolto-osion ohjeita.

Tarkasta hitsauskypärä ja auto-suodatin huolellisesti ennen käyttöä ja huomioi kaikki näkyvät vauriot ja säröt, kuoppaiset tai naarmuiset pinnat. Vaurioitunut pinta suojalasissakin heikentää suojaa sekä vähentää näköalaa. Vaihda suojalasi, joka on naarmuinen, vaurioitunut tai istuvasti roiskeinen.

Hitsauskypärää ei saa pudottaa. Älä aseta raskaita esineitä tai työkaluja kypärän päälle tai sisälle, koska ne saattavat vaurioittaa kypärän rakenneosia. Hitsaussuodatin ei vaadi erityistä huoltoa elinaikanaan, jos sitä käytetään asianmukaisesti.

HUOLTO JA KUNNOSSAPITO

Puhdista kypärä ainoastaan miedolla saippualla ja vedellä. Kuivaa kypärä puhtaalla puuvillarievulla. Huomioi, että liuottimien käyttö on täysin kielletty, koska ne vahingoittavat suojalaseja sekä suodattimia. Naarmuiset ja viottuneet visiirit on vaihdettava.

Käyttäjän tulee päivittäin varmistaa, ettei kypärä ole näkyvästi viottunut. Ulko- ja sisävisiiri ovat kulutustarvikkeita, jotka tasaisin välein on vaihdettava valtuutettuihin Universal-varaosiin.

Suosittelemme 3-4:n vuoden maks. käyttöaikaa. Käyttöaika on monesta seikasta riippuvainen, kuten käytöstä, puhtaanapidosta, varastoinnista ja huollosta. Tarkastuksien aikavälit ja varaosien vaihto (kuten on suositeltu).

SUOJALASIN VAIHTAMINEN

Varmista, että kypärä aina on varustettu -hyväksytyllä ulko- ja sisäsuojalasilla.
Nämä suojalasit on vaihdettava, jos ne ovat särkyneet, vioittuneet tai hitsiräiskeellä peitetyt niin, että läpinäkyvyys on heikentynyt.

Varmista, että poistat suojakalvot uusista suojalinsseistä ennen käyttöä.

Ulompi suojalinssi: (s. 7 - kuva 07)
1. Ulkokannen suojalinssi on asennettu flipin etupuolelle. Voit poistaa linssin painamalla kypärän vasemmalla puolella olevaa painiketta, jolloin lukitus vapautuu. Kun se on vapautettu, nosta linssi pois vetämällä kypärän vastakkaiselle puolelle.
2. Aseta uusi linssi takaisin paikalleen kypärän oikealla puolella olevan kiinnityskielekkeen alle (napsahtavan äänen pitäisi kuulua, kun se napsahtaa paikalleen) ja kiinnitä linssi kypärän kanteen varmistaen, että se istuu hyvin. Työnnä visiiriä peukaloilla vasemmalle ja oikealle painikkeesta, jolloin visiiri napsahtaa. Visiiri on nyt asennettu oikein.

Sisäisen linssin vaihtaminen: (s. 6 - kuva 05)
1. Sisäisen linssin irrottamiseksi nosta linssiä alhaalta ylöspäin (nenäsillan kohdalta), kunnes linssi ponnahtaa ulos.
2. Asenna uusi sisempi linssi paikalleen paikantamalla toinen puoli kielekkeiden alta. Taivuta linssiä hieman ja työnnä vastakkainen puoli sisään varmistaen, että linssi on kaikkien kielekkeiden alla.

ADF-PARISTON VAIHTO (AUTOMAATTINEN PIMENNYSFILTTERI) (s. 6 - kuva 04)

1. ADF-pariston vaihtamiseksi ADF on irrotettava kypärästä. Aseta kypärä kasvot alaspäin ja nosta päähine ylös. Näin pääset käsiksi ADF:ään. Työnnä ADF:n alapuolella olevaa jousikuormitettua kielekettä sormella sisään. Pidä kielekkeestä kiinni ja nosta ADF:ää ylöspäin. Tämä vapauttaa ADF:n koukuista ja ADF liukuu irti.
   Huomaa, että ADF on kaapelilla kytketty jauhatuspainikkeeseen. Vältä kaapeliin kohdistuvaa rasitusta tai painetta.
2. Akun pidike sijaitsee yläosassa, ja siihen pääsee käsiksi edestä. Pidikkeen voi vetää varovasti ulospäin uran avulla.
3. Ota paristot pois ja hävitä ne paikallisten määräysten mukaisesti.
4. Aseta uudet paristot pidikkeeseen varmistaen oikea napaisuus ja liu'uta paristojen pidike takaisin ADF-laitteeseen.
5. Asenna ADF takaisin kypärään. Varmista, että asetat ensin koukut ADF:n päälle, ennen kuin liu'utat ADF:n kehysasentoonsa. Työnnä sitä varovasti alaspäin, kunnes jousikuormitteiset kielekkeet napsahtavat, mikä kiinnittää ADF:n takaisin paikalleen. (s. 7 - kuva 08)

MERKINNÄT	CE	NZS/AS
Automaattisesti tummentava hitsaussuodatin (ADF):		
Evolution V80	**16321 VA W2.5 / 4-8 / 9-14 V1 CE**	**VA 2.5/4-8/9-14**
Evolution V80M		**VA 2.5/4-8/9-14 VA 2.5/4<14M**
Kypärämerkintä:		
	16321 VA W15 E HM 1-M CE	**VA B**
Kansi Linssin merkintä:		
	EN166 1 B	**VA B**

Merkitys:
W - hitsaussuodatin
2.5 - kirkkaan tilan asteikkonumero
4 – kirkkaimman tumman tilan asteikkonumero
14 – tummimman tilan asteikkonumero
VA – valmistajan tunnusmerkintä
V1 – optinen luokitus
EN 379 / ISO 16321 - standardinumerointi
B / E - medium energian kulutusluokitus

VIAN MÄÄRITYS

1. Ei vaihda tummennusta – Jos automaattinen suojalasi pysyy kirkkaana eikä tummene, kun hitsaus alkaa. Pysäytä hitsaus heti: Tarkista herkkyyssuositukset ja säädä herkkyys. Puhdista lasisuoja ja anturit mahdollisista hiukkasista. Huom! Varmista, että anturit ovat puhtaat ja valokaareen suunnatut; anturit eivät tunne valokaarta yli 45:n asteen kulmassa.

2. Ei vaihda tummennusta – Jos automaattinen suojalasi pysyy tummana, kun hitsaus on päättynyt tai se pysyy tummana, kun valokaarta ei ole läsnä.
   Hienosäädä herkkyys säätämällä säätönuppia vähän kerrallaan "Lo"-merkinnän suuntaan. Erittäin valoisissa olosuhteissa saattaa ympäröivän valon rajoittaminen olla tarkoituksenmukainen.

   Älä käytä kypärää, jos se kokeilun tai käytön aikana ei toimi moitteettomasti ja ota yhteyttä paikalliseen myyntiosastoon.

KYPÄRÄN VARAOSATAULUKKO JA ASENNUS (s.4)

Evolution V80 - 89068	Sisäpuolinen suojalasi - 89071
Evolution V80M (auto) - 89070	Hikinauhan etu- ja takaosa - 88805
Kattava suojalasi - 87132	Täydellinen kypäräsisuste - 87134
ADF Evolution V80 - 87137	Dioptriasovitin - 89073
ADF Evolution V80M (auto) - 87135	Dioptria +1,0 - 32444
Paristo ADF CR2450 - 32517	Dioptria +1,5 - 32445
Mukava kaulapehmuste - 89129	Dioptria +2,0 - 32452
	Dioptria +2,5 - 32456

VALTUUTUS JA TARKASTUSMERKINTÄ

Böhler Welding hitsauskypärät ja hitsaussuodattimet ovat tarkastetut silmien suojakyvystään seuraavissa valtuutetuissa tarkastuselimissä: ECS GmbH - European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung
Laserschutz und Optische Messtechnik

Testilaboratorio on DAkkS D-PL-19590-02-00-valtuutettu.
Central Authority of the Federal States for Safety Technologies (ZLS)-certifiointi - ZLS-NB-0156

Ez a PPE eszköz megfelel az alábbi alkalmazandó EU szabványoknak:

EN166B:2001
ISO 16321

Eurooppalainen vaatimustenmukaisuusmerkki - Tämä vahvistaa, että tuote täyttää PPE-asetuksen (EU) 2016/425 vaatimukset.

Tämä henkilönsuojain on seuraavien sovellettavien Australian ja Uuden-Seelannin standardien mukainen:

AS/NZS 1337.1:2010
(Hitsausnaamari - kuori, Etusuojalinssit)
AS/NZS 1338.1:2012 (ADF)

[HU] BIZTONSÁGI FIGYELMEZTETÉSEK - OLVASSA EL HASZNÁLATBA VÉTEL ELŐTT

VIGYÁZAT

Használatba vétel előtt olvassa el és értelmezze meg az összes utasítást!

Az automatikusan sötétedő szűrős hegesztőmaszkot úgy terveztük, hogy védje a szemet és az arcot a szokásos hegesztési körülmények között előforduló szikráktól, fröccsenésektől és káros sugárzásoktól. A sötétedő szűrő automatikusan világos (átlátszó) állapotról sötétre vált, ha létrejön a hegesztőív, majd újra világos lesz, amint a hegesztés befejeződött.

Az automatikusan sötétedő szűrős hegesztőmaszkot összeszerelt állapotban szállítjuk. Használatba vétel előtt be kell állítani, hogy a viseléskor megfelelően illeszkedjen. Állítsa be a késleltetési időt, az érzékenységet és az árnyalat számát az adott alkalmazáshoz! A maszkot tárolja száraz, hűvös és sötét helyen, és hosszabb idejű tárolás előtt ne felejtse el kivenni belőle az elemeket hosszabb idejű tárolás előtt.

VIGYÁZAT

- Ez az automatikusan sötétedő hegesztősisak nem alkalmas lézerhegesztéshez vagy oxigén-acetilén (gázhegesztés) alkalmazásokhoz.
- Soha ne helyezze a maszkot és az automatikusan sötétedő szűrőt forró felületre!
- Soha ne nyissa fel és ne módosítsa az automatikusan sötétedő szűrőt!
- Ez az automatikusan sötétedő szűrős hegesztőmaszk nem nyújt védelmet erős ütések ellen.
- Ez a maszk nem véd robbanószerkezetektől vagy korrozív folyadékoktól.
- Ne módosítsa se a szűrőt, se a maszkot, kivéve ha ilyen módosítás szerepel ebben a kézikönyvben.
- Ne használjon a kézikönyvben megadottakon kívül más cserealkatrészeket. Nem engedélyezett módosítások és cserealkatrészek érvénytelenítik a garanciát, valamint személyi sérülés kockázatának teszik ki a maszk használóját.
- Amennyiben a maszk nem sötétedik be a hegesztő ív begyújtásánál, akkor azonnal hagyja abba a hegesztést és forduljon feletteséhez vagy a kiskereskedőhöz.
- Ne merítse a szűrőt vízbe!
- Ne használjon oldószereket a szűrő ernyőjén vagy a maszk részein.
- Csak az alábbi hőmérséklet tartományban használja a maszkot: - 5 °C ~ +55 °C (23 °F ~ 131 °F).
- Tárolási hőmérséklet: -20 °C ~ +70 °C (- 4 °F ~ 158 °F). A maszkot száraz, hűvös és sötét helyen kell tárolni, ha azt hosszú időn át nem fogja használni.
- Védje a szűrőt a vízzel és szennyeződéssel való érintkezéstől.
- Rendszeresen tisztítsa meg a szűrő felületét. Ne használjon erős tisztítószereket! Az érzékelőket mindig tartsa tisztán tiszta, szösszmentes papírszebkendővel.
- Rendszeresen cserélje a repedezett/karcos/felületi hibás elülső fedőlencséket.
- Azok az anyagok, amelyek a maszk viselőjének bőrével érintkezésbe kerülhetnek, bizonyos körülmények között allergiás reakciókat válthatnak ki.
- Az ADF-maszkot csak a belső fedőlencsékkel együtt szabad használni.
- A sisak alatt viseljen jóváhagyott, oldalsó védőpajzsal ellátott védőszemüveget.
- A nagy sebességű szemcsék ellen a szokványos gyógyászati szemüvegeken viselt szemvédők továbbíthatják az ütéseket, így veszélyesek lehetnek a viselőjükre.
- Ütésálló ásványi szűrős szemlencsék csak megfelelő hátsó szemlencsékkel együtt használhatók.
- Ha az F vagy a B szimbólum nem egyezik meg a szemlencsén és a kereten, akkor a teljes szemvédő megoldás tekintetében az alacsonyabb szintet kell figyelembe venni.

HASZNÁLATI UTASÍTÁS

VIGYÁZAT! Mielőtt hegesztésnél használná a maszkot, előbb feltétlenül olvassa el és értelmezze a biztonsági utasításokat!

A Böhler Welding hegesztőmaszk tájékoztató kézikönyve megfelel azaz (EU) 2016/425 PPE rendelet II. függeléke 1.4 bekezdésének.

A hegesztőmaszk állandó védelmet nyújt az UV/IR-sugarak ellen, valamint védi az arcot és a szemet a hegesztés során keletkező szikráktól.
Ne nézzen közvetlenül, a szem védelme nélkül a hegesztésnél keletkező elektromos ívbe. Ez a szaruhártya fájdalmas gyulladását, és a szemlencse gyógyíthatatlan, szürke hályog kialakulásához vezető károsodását okozhatja.

GARANCIA

A voestalpine Böhler Welding általános értékesítési feltételeiben meghatározott jótállási feltételek érvényesek (elérhető a https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/ oldalon). További részletekért forduljon a hivatalos szakkereskedőhöz. A garancia csak anyag- és gyártási hibákra vonatkozik. A nem rendeltetésszerű használatból, illetéktelen beavatkozásból vagy a gyártó által nem előírt használatból eredő károk esetén a garancia és a felelősség érvényét veszti. A felelősség és a garancia szintén érvényét veszti, ha nem eredeti pótalkatrészeket használnak.

ALKALMAZÁSI TERÜLETEK

VIGYÁZAT! Mielőtt hegesztésnél használná a maszkot, előbb feltétlenül olvassa el és értelmezze a biztonsági utasításokat!

A Böhler Welding hegesztőmaszkok és hegesztő szűrők felhasználhatók a legtöbb ívhegesztéses munkához és TIG hegesztéshez is, ha ez meg van jelölve. A hegesztő szűrők védelmet biztosítanak a káros UV és IR-sugárzás ellen az egyes automatikus (ADF) modelleken megjelölt sötétedési fokozat követelmények szerint: a szemvédelem mindaddig fennmarad, amíg a hegesztősisak lefelé fordított, a látást eltakaró helyzetben van.

Az alábbi táblázat hivatkozásként szolgál a hegesztési szűrő legmegfelelőbb sötétedési fokozatának kiválasztásához: (o.5)

Az alkalmazási feltételektől függően a következő magasabb vagy a következő alacsonyabb védelmi szint használható.
A sötétebb mezők azoknak a területeknek felelnek meg, amelyeken a megfelelő hegesztési folyamat nem használható.

A Böhler Welding hegesztőmaszkok többek között a következő hegesztési eljárásokhoz használhatók:

- AC/DC impulzushegesztés
- WIG/TIG inverteres hegesztés
- Hegesztőpálcás hegesztés
- Argon/hélium
- MIG/MAG védőgázos ívhegesztés

ELŐKÉSZÍTÉS ÉS MŰKÖDÉS

1.1. A multi adjust fejfedő beállítása
A Böhler Welding maszkokat teljesen összeszerelt állapotban szállítjuk és kisebb beállítás után felhasználásra készek. Minden Evolution Vision hegesztősisak kényelmes fejfedővel van felszerelve, amely 4 ponton állítható a maximális kényelem érdekében.

A fej tetejének beállítása: A felső részen 3 beállítási pánt található. Oldja ki az óraszíjat és az oldalt a kívánt pozícióba, majd rögzítse újra.

Fejpánt mérete: Forgassa el a fejpánt hátsó részén található állítógombot, hogy a felhasználó fejéhez igazodjon. (6. oldal - 03. ábra)

Hosszirányú kiigazítás: A sisak héjának az arctól való közelebbi vagy távolabbi elmozdulását teszi lehetővé. Ezek beállításához nyomja meg a sisak bal és jobb oldalán lévő nyomógombot, és csúsztassa előre vagy hátra. A nyomógomb elengedésével a hosszirányú beállítás a helyén rögzül. (6. oldal - 01. ábra)

Szögbeállítás: A sisak dőlésének lehetővé tétele a látási tájolás optimalizálása érdekében. A beállításhoz emelje fel a gereblyét, óvatosan húzza a sisak belseje felé, és forgassa balra/jobbra, amíg el nem találja a kívánt rögzítési pozíciót. (6. oldal - 02. ábra)

1.2. Az automatikus sötétítő hegesztési szűrő (ADF) beállítása
ON/ OFF
Nyomja meg a be/kikapcsoló gombot az ADF bekapcsolásához. Ugyanezzel az eljárással kapcsolja ki az ADF-et.

Árnyékolás beállítása az ADF készüléken (7 oldal - 08 ábre):

Nyomja meg a „MODE“ gombot a „WELD“, „CUT“, „AUTO“ és „Shade Lock“ üzemmódok közötti váltáshoz:
» Hegesztési mód (WELD) - Nyomja meg az árnyékoló gombot az árnyékolás 9 és 14 közötti beállításához. Minden egyes megnyomás 0,5 lépésben növeli az árnyékolást. A 14-es árnyalat elérése után a gomb visszaáll 9-re.
» Vágási mód (CUT) - Nyomja meg az árnyékoló gombot az árnyékolás 4 és 8 közötti beállításához. Minden egyes megnyomás 0,5 lépésben növeli az árnyékolást. A 9-es árnyalat elérése után a gomb visszaáll 4-re.

Evolution V80M ADF:
» Automatikus árnyékolás (AUTO) - Az ADF automatikusan kiválasztja a megfelelő árnyékolást a hegesztési ív intenzitásának megfelelően. Az árnyékolást a személyes preferenciáinak megfelelően finomhangolhatja az árnyékolási szint +/-2 értékkel történő csökkentésével/növelésével. Ehhez nyomja meg az árnyékolás gombot.
» Árnyékzár (Shade Lock) - Az ADF passzívan viselkedik, és árnyékkészletben marad. Nyomja meg az árnyékoló gombot az árnyék 4 és 14 közötti beállításához. Minden egyes megnyomás 0,5 lépésben növeli az árnyékolást. A 14-es árnyalat elérése után a gomb visszaáll 4-re.

Grind üzemmód (GRIND) – Nyomja meg a „GRIND“ gombot a sisak héjának oldalán a „GRIND“ üzemmód aktiválásához/deaktiválásához.

Késleltetés vezérlés, Tack üzemmód, 2 lépéses késleltetés és sima késleltetés
A késleltetési funkció azt állítja be, hogy a lencse milyen gyorsan térjen vissza a tiszta állapotba, miután az ív megállt. A késleltetés beállításához nyomja meg a „DELAY“ gombot, minden egyes megnyomással egyszer feljebb állítja a késleltetési szintet, és visszaállítja a kezdeti szintre. A késleltetés 6 fokozatban állítható (0,1 - 0,85 mp).

Evolution V80M ADF:
A Tack Mode, a 2-Step Delay és a Smooth Delay üzemmódra való átváltáshoz tartsa nyomva a „DELAY“ gombot, amíg a kívánt funkciót nem jelzi.
» Tack üzemmód (TACK) - a ponthegesztések között az ADF félig sötét árnyalatban marad (világosabb, mint a kiválasztott árnyalat). Ha a munka nem folytatódik, 2 másodperc múlva világos állapotba vált.
» 2-lépéses késleltetés (2-STEP) - a sötét állapotból a világos állapotba való nyitás lépésekben (2 állítható időtartam)
» Smooth Delay - fokozatosan csökkenti az árnyalatot a sötétből a világos állapotba.

Ezek a funkciók segítenek csökkenteni a szem fáradtságát.

Érzékenység-szabályozás (SENS) - Az érzékenységszabályozó lehetővé teszi, hogy az ADF-et a környezeti fényviszonyoknak megfelelően az optimális szintre állítsa be.
Az érzékenység módosításához nyomja meg a „SENS“ gombot. Minden egyes megnyomással eggyel feljebb állítható a késleltetési szint, és visszaállítható a kezdeti szintre. Az érzékenység 6 fokozatban állítható.

Alacsony töltöttségű akkumulátor - Ha a kijelzőn villog az alacsony töltöttségi szint jelzője, kérjük, mielőbb cserélje ki az elemeket. Az akkumulátor cseréjéhez kérjük, kövesse a karbantartási szakaszban található utasításokat.

A munka megkezdése előtt kérjük, gondosan ellenőrizze a hegesztőmaszkot és az automatikusan sötétedő szűrőt, hogy nincsenek-e rajtuk látható nyomok, repedések, felpattogzások vagy karcos felületek: a sérült felületek még a védőlemezeken is csökkentik a látásromlás elleni védelmet. Ha a védőlemezek karcosak, sérültek vagy túl sok odafröccsent csepp gyült fel rajtuk, akkor cserélje ki őket.

Ne ejtse le a hegesztőmaszkot! Ne helyezzen nehéz tárgyakat vagy szerszámokat a maszk belsejébe, ezek ugyanis kárt tehetnek a maszk részeiben. Ha megfelelően használja, akkor a hegesztőszűrő nem igényel karbantartást az élettartama alatt.

SZERVIZELÉS ÉS KARBANTARTÁS

A maszkot csak lágy szappannal és vízzel tisztítsa. Törölje szárazra tiszta pamutszövettel. Ne feledje, hogy oldószerek használata szigorúan tilos, mivel ezek károsítják a maszkot és a szűrőket. Az összekarcolódott vagy sérült szemvédő pajzsot mindig ki kell cserélni.

A felhasználónak minden nap rendszeresen ellenőriznie kell, hogy nincs-e látható sérülés. A külső és belső szemvédő pajzs fogyóanyagnak számít és azokat rendszeresen cserélni kell eredeti tanúsított Universal tartalék alkatrészekkel.

Használati időnek 3-4 évet javasolunk. A használati idő hossza különböző tényezőktől, például a használat módjától, a tisztítástól, a tárolástól és a karbantartástól függ. Az ellenőrzések gyakorisága és a sérült alkatrészek cseréje (ajánlott).

A VÉDŐLENCSE CSERÉJE

Gondoskodjon arról, hogy a maszk mindig jóváhagyással rendelkező külső és belső védőlencsével legyen felszerelve.
Ezeket a védőlencséket ki kell cserélni, ha eltörtek, megsérültek vagy a hegesztésből származó szétfröccsenő és a lencsékre tapadó cseppek gátolják a látást.

Használat előtt mindenképpen távolítsa el a védőfóliákat az új védőlencsékről.

Külső fedőlencse: (7. oldal - 07. ábra)
1. A külső védőlencse a flip elülső részére van felszerelve. A lencse eltávolításához nyomja meg a sisak bal oldalán lévő gombot, amely kioldja a reteszt. A kioldás után emelje el a lencsét a sisak másik oldalára húzva.

2. A visszahelyezéshez helyezze az új lencsét a sisak jobb oldalán található rögzítő fül alá (a helyére kattanáskor kattanó hangnak kell hallatszania), és igazítsa a lencsét a sisakra, biztosítva a négyszögletes illeszkedést. A hüvelykujjával nyomja a szemellenzőt a gombtól jobbra és balra, és a szemellenző kattanni fog. A napellenző most már megfelelően illeszkedik.

A belső lencse cseréje: (6. oldal - 04. ábra)

1. A belső lencse eltávolításához emelje fel a lencsét alulról (az orrnyereg helyéről), amíg a lencse ki nem pattan.
2. Az új belső lencse felszereléséhez keresse meg az egyik oldalt a fülek alatt. Enyhén hajlítsa meg a lencsét, és tolja be az ellentétes oldalt, biztosítva, hogy a lencse minden fül alá kerüljön.

A GOMBELEM CSERÉJE (6. oldal - 05. ábra)

1. Az ADF akkumulátor cseréjéhez az ADF-et ki kell venni a sisakból. Ehhez fektesse a sisakot arccal lefelé, és emelje fel a fejfedőt. Így hozzáférhet az ADF-hez. Nyomja be ujjával az ADF alsó oldalán található rugós fület. Miközben a fület tartja, emelje felfelé az ADF-et. Ezáltal az ADF kioldódik a kampókból, és az ADF szabadon csúszik.
   Vegye figyelembe, hogy az ADF kábelesen kapcsolódik a daráló gombhoz. Kerülje a kábelt érő feszültséget vagy nyomást.
2. Az akkumulátortartó a tetején található, és elölről érhető el. Egy horony lehetővé teszi, hogy a tartót óvatosan kifelé húzza.
3. Vegye ki az elemeket, és a helyi előírásoknak megfelelően ártalmatlanítsa.
4. Helyezze az új elemeket a tartóba, ügyelve a helyes polaritásra, és csúsztassa vissza az elemtartót az ADF-be.
5. Szerelje vissza az ADF-et a sisakba. Ügyeljen arra, hogy először a horgokat helyezze el az ADF tetején, mielőtt az ADF-et a keretes helyzetébe csúsztatná. Óvatosan nyomja lefelé, amíg a rugós fülek be nem kattannak, ami rögzíti az ADF-et a helyére. (6. oldal - 06. ábra)

MEGJEGYZÉSEK	CE	NZS/AS
Automatikusan sötétedő hegesztési szűrő (ADF) jelölés:		
Evolution V80	**16321 VA W2.5 / 4-8 / 9-14 V1 CE**	**VA 2.5/4-8/9-14**
Evolution V80M		**VA 2.5/4-8/9-14 VA 2.5/4<14M**
Sisakjelölés:		
	16321 VA W15 E HM 1-M CE	**VA B**
Fedőlencse jelölés:		
	EN166 1 B	**VA B**

Jelentése:
W - hegesztési szűrő
2.5 - világos állapotot jelző fokozatszám
4 - a legvilágosabb állapotot jelző fokozatszám
14 - a legsötétebb állapot jelző fokozatszám
VA - a gyártó azonosítója
V1 - optikai osztály
EN 379 / ISO 16321 - Szabvány száma
B / E - közepes energiatakarékossági besorolás

HIBAELHÁRÍTÁS

1. Nem kapcsol be – Ha az automatikusan sötétedő lencse világos marad és nem sötétedik el hegesztésnél. Azonnal hagyja abba a hegesztést: Ellenőrizze az ajánlott érzékenységi beállítást és módosítsa az érzékenységet. Tisztítsa meg a fedőlencséket és az érzékelőket az esetleges szennyeződéstől. Ne feledje! Győződjön meg arról, hogy az érzékelők tiszták és a hegesztő ív felé néznek; ha 45 fokos vagy nagyobb szögben állnak, akkor az ív fénye nem éri el az érzékelőket.
2. Nem kapcsol be – Ha az automatikusan sötétedő lencse besötétedve marad az ív kioltása után is vagy ha a lencse akkor is besötétedik, ha nincs ív jelen.
   A kezelőgombot finoman, fokozatosan a „Lo" beállítás felé forgatva végezze el az érzékenység finombeállítását.
   Szélsőséges megvilágítási viszonyok között előfordulhat, hogy csökkenteni kell a környezeti világítás szintjét.
   Kipróbálás és használat közben, ha a maszk meghibásodik, kérjük, azonnal hagyja abba a használatát és forduljon a helyi értékesítési képviselőhöz.

ALKATRÉSZ- ÉS SZERELVÉNYLISTA, BÖHLER WELDING MASZK (o.4)

Evolution V80 - 89068	Belső fedőlencse - 89071
Evolution V80M (auto) - 89070	Homlokpánt, elülső és hátsó rész - 88805
Elülső fedőlencse - 87132	Teljes fejpánt - 87134
ADF Evolution V80 - 87137	Dioptria adapter - 89073
ADF Evolution V80M (auto) - 87135	+1,0 dioptria - 32444
Akkumulátor ADF CR2450 - 32517	+1,5 dioptria - 32445
Kényelmes nyakpárna - 89129	+2,0 dioptria - 32452
	+2,5 dioptria - 32456

TANÚSÍTÁS ÉS ELLENŐRZÉSI CÍMKÉK

A Böhler Welding hegesztőmaszk és hegesztőszűrők által a szemnek biztosított védelmet a következő kijelölt szervezet vizsgálta: ECS GmbH - European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung - Laserschutz und Optische Messtechnik

A vizsgáló laboratóriumot akkreditálta: DAkkS D-PL-19590-02-00
A laboratóriumot kijelölte a Szövetségi Államok Biztonságtechnikai Központi Hatósága (ZLS) - ZLS-NB-0156

Ez a PPE eszköz megfelel az alábbi alkalmazandó EU szabványoknak:

UK CA CE **EN166B:2001**
ISO 16321

Európai megfelelőségi jel - Ez megerősíti, hogy a termék megfelel a PPE (EU) 2016/425 rendelet követelményeinek.

Ez az egyéni védőeszköz megfelel a következő alkalmazandó ausztrál és új-zélandi szabványoknak:

AS/NZS 1337.1:2010
(Hegesztőpajzs - burkolat, Fedő lencse)
AS/NZS 1338.1:2012 (ADF)

[NL] VEILIGHEIDSWAARSCHUWINGEN - LEZEN VOOR GEBRUIK

WAARSCHUWING

Lees alle instructies vóór gebruik en zorg dat u deze begrepen hebt

Automatisch verduisterende lashelmen zijn ontwikkeld om de ogen en het gezicht te beschermen tegen vonken, spatten en schadelijke straling bij normale lasomstandigheden. De automatisch verduisterende filter wijzigt van lichte toestand naar donkere toestand wanneer de lasboog wordt ontstoken en keert terug naar lichte toestand wanneer het lassen stopt.

De automatisch verduisterende lashelm wordt volledig geassembleerd geleverd. Voordat hij kan worden gebruikt, moet hij worden afgesteld zodat hij goed past voor de gebruiker. Stel de vertragingstijd, de gevoeligheid en het kleurnummer in voor uw toepassing.
De helm moet worden opgeslagen in een droge, koele en donkere ruimte. Denk eraan de batterij te verwijderen voor langdurige opslag.

WAARSCHUWING

- Deze automatisch verduisterende lashelm is niet geschikt voor laserlassen of autogeen-acetyleen (autogeen-lassen) toepassingen
- Plaats deze helm en de automatisch verduisterende filter nooit op een heet oppervlak.
- Maak de automatisch verduisterende filter nooit open en breng er geen wijzigingen aan aan.
- Deze automatisch verduisterende lashelm biedt geen bescherming tegen ernstige impact.
- Deze helm biedt geen bescherming tegen explosies of corrosieve vloeistoffen.
- Breng geen wijzigingen aan, noch aan de filter, noch aan de helm, tenzij dit wordt aangegeven in de handleiding.
- Gebruik geen andere reserveonderdelen dan deze opgegeven in de handleiding. Ongemachtigde wijzigingen en niet toegelaten reserveonderdelen zullen de garantie teniet doen en de gebruiker blootstellen aan risico's op persoonlijk letsel.
- Wanneer deze helm niet verduistert zodra een lasboog wordt ontstoken, stop dan onmiddellijk met lassen en neem contact op met uw verantwoordelijke of uw dealer.
- Dompel de filter niet onder in water.
- Gebruik geen oplosmiddelen op het filterscherm of op onderdelen van de helm.
- Gebruik de helm alleen bij temperaturen tussen: - 5 °C ~ +55 °C (23 °F ~ 131 °F).
- Opslagtemperatuur: -20 °C ~ +70 °C (- 4 °F ~ 158 °F). De helm moet op een droge, koele en donkere plaats worden opgeslagen wanneer deze voor langere tijd niet wordt gebruikt.
- Bescherm de filter tegen contact met vloeistoffen en vuil.
- Reinig het filteroppervlak regelmatig; vermijd het gebruik van sterke reinigingsmiddelen. Houd de sensoren altijd schoon. Gebruik hiervoor een propere, pluisvrije doek.
- Vervang het gebarsten/bekraste of door spatten beschadigde beschermglas van de voorkap regelmatig.
- De materialen die in contact komen met de huid kunnen in sommige omstandigheden allergische reacties veroorzaken.
- De automatisch verduisterende filter mag alleen worden gebruikt in combinatie met het beschermglas van de binnenkap.
- Draag een goedgekeurde veiligheidsbril met zijschermen onder uw helm.
- Oogbeschermers tegen snel bewegende partikels die worden gedragen op standaard brillen kunnen schokken doorgeven, waardoor er gevaar bestaat voor de drager.
- Geharde mineralefilterglazen mogen alleen worden gebruikt in combinatie met een geschikt achterliggend glas.
- Indien de symbolen F of B niet aanwezig zijn op zowel het glas als op het frame, is het het lagere niveau dat wordt toegekend aan het oogbeschermingsgeheel.

GEBRUIKSINSTRUCTIES

WAARSCHUWING! Zorg dat u de veiligheidsinstructies hebt gelezen en dat u deze begrijpt voordat u de helm gebruikt om te gaan lassen.

De informatiehandleiding voor de beschermende Böhler Weldinglashelmen beantwoorden aan par. 1.4 van appendix II van de Verordening (EU) 2016/425.

Böhler Welding-lashelmen bieden permanente bescherming tegen UV/IR-stralen, evenals gelaats- en oogbescherming tegen vonken veroorzaakt door het lasproces.
Kijk met onbeschermde ogen niet rechtstreeks naar de lasstralen wanneer de lasboog ontsteekt. Dit kan een pijnlijke ontsteking van het hoornvlies veroorzaken, evenals onherstelbare schade aan de ooglens, met cataract als mogelijk gevolg.

GARANTIE

De garantievoorwaarden gelden volgens de algemene verkoopvoorwaarden van voestalpine Böhler Welding (te vinden op https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/). Voor meer informatie kunt u contact opnemen met uw geautoriseerde dealer. Garantie wordt alleen gegeven op materiaal- en fabricagefouten. Bij schade door ondeskundig gebruik, onbevoegde ingrepen of gebruik dat niet door de fabrikant is bedoeld, vervalt de garantie en aansprakelijkheid. Aansprakelijkheid en garantie komen ook te vervallen als er andere dan originele reserveonderdelen worden gebruikt.

TOEPASSINGSBEREIK

WAARSCHUWING! Zorg dat u de veiligheidsinstructies hebt gelezen en dat u deze begrijpt voordat u de helm gebruikt om te gaan lassen.

Böhler Welding-lashelmen en -lasfilters kunnen worden gebruikt voor de meeste lastoepassingen, evenals voor TIG-lassen waar aangegeven. De lasfilters bieden bescherming tegen schadelijke UV- en IR-straling volgens de vereisten voor het kleurnummer gemarkeerd op elk passief of automatisch (ADF - auto darkening filter) model; de oogbescherming blijft zolang de lashelm in de onderste positie het zicht bedekt.

Onderstaande tabel dient als referentie voor de selectie van het meest geschikte kleurnummer voor de lasfilter: (p.5)

Afhankelijk van de toepassingsomstandigheden kan het volgende hogere of lagere beschermingsniveau worden gebruikt.

De donkerdere velden vertegenwoordigen de gebieden waarin het betreffende lasproces niet kan worden gebruikt.

Böhler Welding-lashelmen zijn geschikt voor, maar niet beperkt tot, volgende toepassingen:

- AC/DC-pulslassen
- Inverter TIG-lassen
- Lassen met beklede elektrode
- Argon/helium
- MIG/MAG-lassen

VOORBEREIDING & GEBRUIK

1.1. De multi-instelbare hoofdbedekking instellen
Böhler Welding-lashelmen zijn volledig geassembleerd en klaar voor gebruik na slechts enkele kleine aanpassingen. Alle Evolution Vision lashelmen zijn voorzien van een comfortabel hoofddeksel dat op 4 punten verstelbaar is voor maximaal comfort.

Verstelling van de bovenkant van het hoofd: Er zijn 3 verstelbanden langs de bovenkant. Maak het horlogebandje los en kant het in de gewenste positie en maak het opnieuw vast.

Grootte van de hoofdband: Draai de instelknop aan de achterkant van de hoofdbandmontage zodat deze op het hoofd van de gebruiker past. (p. 6 - Fig. 03)

Longitudinale aanpassing: Hiermee kan de helmschaal dichter of verder van het gezicht af bewegen. Om deze te verstellen druk je op de drukknop aan de linker- en rechterkant van de helm en schuif je hem naar voren of naar achteren. Door de drukknop los te laten, wordt de lengteverstelling vergrendeld. (p. 6 - Fig. 01)

Hoekverstelling: Hiermee kan de helm worden gekanteld om de kijkrichting te optimaliseren. Om in te stellen tilt u de hark voorzichtig naar de binnenkant van de helm en draait u hem naar links/rechts totdat hij de gewenste vergrendelingspositie heeft gevonden. (p. 6 - Fig. 02)

1.2. Instellen van het automatisch lasfilter (ADF)
AAN/UIT
Druk op de aan/uit-knop om de ADF in te schakelen. Gebruik dezelfde procedure om de ADI uit te schakelen.

Schaduwregeling op de ADF (p. 7 - Fig. 08):
Druk op de knop „MODE“ om te schakelen tussen de modi „WELD“, „CUT“, „AUTO“ en „Shade Lock“:

- Lasmodus (WELD) - Druk op de schaduwknop om de kleur aan te passen van 9 tot 14. Bij elke druk op de knop wordt de kleur in 0,5 stap verhoogd. Zodra schaduw 14 is bereikt, gaat het terug naar 9.
- Cut Mode (CUT) - Druk op de schaduwknop om de schaduw van 4 tot 8 aan te passen. Bij elke druk op de knop wordt de schaduw met 0,5 stap verhoogd. Zodra tint 9 is bereikt, gaat het terug naar 4.

Evolution V80M ADF:
- Auto Shade (AUTO) - Het ADF selecteert automatisch de juiste kleur op basis van de intensiteit van de lasboog. U kunt de schaduw afstemmen op uw persoonlijke voorkeur door het schaduwniveau te verlagen/verhogen met +/-2. Druk hiervoor op de schaduwknop.
- Schaduwvergrendeling (Shade Lock) - De ADF werkt passief en blijft vergrendeld in een ingestelde schaduw. Druk op de schaduwknop om de schaduw in te stellen van 4 tot 14. Bij elke druk op de knop wordt de kleur in 0,5 stap verhoogd. Zodra tint 14 is bereikt, gaat deze terug naar 4.

Slijpmodus (GRIND) – Druk op de „GRIND“-knop aan de zijkant van de helmschaal om de „GRIND“-modus te activeren/deactiveren.

Vertragingsregeling, Tack-modus, 2-staps vertraging en vloeiende vertraging
De vertragingsfunctie stelt in hoe snel de lens terugkeert naar de heldere toestand zodra de boog is gestopt.
Om de vertraging in te stellen drukt u op de knop „DELAY“. Bij elke druk op de knop wordt het vertragingsniveau één keer verhoogd en gaat het terug naar het begin. De vertraging kan worden ingesteld in 6 stappen (0,1 - 0,85 sec.)

Evolution V80M ADF:
Om over te schakelen naar Tack Mode, 2-Step Delay en Smooth Delay blijft u op de knop „DELAY“ drukken totdat de gewenste functie wordt aangegeven.

- Tackmodus (TACK) - tussen puntlassen blijft de ADF in een halfdonkere tint (lichter dan de geselecteerde tint). Als het werk niet wordt voortgezet, schakelt het na 2 sec. over naar de heldere stand.
- Vertraging in 2 stappen (2-STEP) - openen van donker naar helder in stappen (2 instelbare duren)
- Vloeiende vertraging (Smooth Delay) - vermindert geleidelijk de kleur van donker naar helder.

Deze functies helpen vermoeidheid van de ogen te verminderen.

Gevoeligheidscontrole (SENS) - Met de gevoeligheidsregeling kunt u de ADF optimaal instellen op basis van het omgevingslicht.
Om de gevoeligheid te veranderen drukt u op de „SENS“ knop. Bij elke druk op de toets wordt het vertragingsniveau éénmaal verhoogd en gaat het terug naar het begin. De gevoeligheid kan in 6 stappen worden ingesteld.

Batterij bijna leeg - Als de batterij-indicator op het scherm knippert, vervang de batterijen dan zo snel mogelijk. Volg voor het vervangen van de batterij de instructies in het hoofdstuk over onderhoud.

Voor u het werk aanvat, inspecteert u de lashelm en de automatisch verduisterende filter zorgvuldig op zichtbare tekenen van barsten, krassen of beschadigingen door spatten; beschadigde oppervlakken, zelfs van de beschermglazen, kunnen al afbreuk doen aan de zichtbescherming. Als er beschermglazen bekrast of beschadigd zijn, of een ophoping van spatten vertonen, vervang deze dan.

Laat een lashelm nooit vallen. Plaats geen zware voorwerpen of gereedschap op of in de helm; dit kan de onderdelen ervan beschadigen. Indien er correct mee wordt omgegaan, vereist de lasfilter geen verder onderhoud voor de hele levensduur.

ONDERHOUD EN INSTANDHOUDING

Reinig de helm alleen met milde zeep en water. Droog af met een propere doek.
Hou er rekening mee dat het gebruik van oplosmiddelen strikt verboden is omdat deze het masker en de filters beschadigen.
Bekraste of beschadigde kijkglazen moeten altijd worden vervangen. De gebruiker moet dagelijks meerdere keren controleren of er geen schade is. De buitenste en binnenste kijkglazen zijn verbruiksgoederen en moeten regelmatig worden vervangen door originele, gecertificeerde universele reserveonderdelen.

Wij adviseren een gebruiksperiode van 3-4 jaar. De gebruiksduur is afhankelijk van verschillende factoren zoals gebruiksintensiteit, reiniging, opslag en onderhoud. Regelmaat van inspecties en vervanging van beschadigde onderdelen (aanbevolen).

DE BESCHERMINGSLENS VERVANGEN

Zorg ervoor dat de helm altijd is voorzien van een door Böhler Welding goedgekeurd buitenste en binnenste beschermglas. Deze beschermglazen moeten worden vervangen indien gebroken, beschadigd of zodanig bedekt met lasspatten dat een goed zicht wordt belemmerd.
Verwijder voor gebruik de beschermfolie van de nieuwe beschermingslenzen.
Buitenste afdekglas: (p. 7 - Fig. 07)
1. De buitenste beschermingslens is aan de voorkant van de flip gemonteerd. Om de lens te verwijderen drukt u op de knop aan de linkerkant van de helm, waardoor de vergrendeling loskomt. Eenmaal losgemaakt tilt u het glas weg en trekt u het naar de andere kant van de helm.
2. Plaats het nieuwe glas onder het bevestigingslipje aan de rechterkant van de helm (u hoort een klikgeluid wanneer het op zijn plaats klikt) en plaats het glas op de flip, zodat het vierkant past. Druk met uw duimen het vizier links en rechts van de knop en het vizier zal klikken. Het vizier is nu correct gemonteerd.

Vervangen van de binnenlens: (p. 6 - Fig. 04)

1. Om de binnenlens te verwijderen, tilt u de lens aan de onderkant omhoog (op de plaats van de neusbrug) totdat de lens eruit springt.
2. Om de nieuwe binnenlens te plaatsen, plaatst u de ene kant onder de lipjes. Buig de lens lichtjes en duw de andere kant naar binnen, waarbij u ervoor zorgt dat de lens onder alle lipjes zit.

VERVANGEN VAN DE ADF-BATTERIJ (p. 6 - Fig. 05)

1. Om de ADF-batterij te vervangen moet het ADF uit de helm worden gehaald. Om dit te doen, leg je de helm met het gezicht naar beneden en til je het hoofddeksel omhoog. Hierdoor krijg je toegang tot het ADF. Druk met een vinger op het verende lipje aan de onderkant van het ADF. Terwijl je het lipje vasthoudt, til je het ADF omhoog. Hierdoor komt het ADF los van de haken en glijdt het vrij.
   Let op: de ADI is met een kabel verbonden met de knop Malen. Vermijd spanning of druk op de kabel.
2. De batterijhouder bevindt zich aan de bovenkant en is toegankelijk vanaf de voorkant. Via een groef kan de houder voorzichtig naar buiten worden getrokken.
3. Haal de batterijen eruit en gooi ze weg volgens de plaatselijke voorschriften.
4. Plaats de nieuwe batterijen in de houder, let hierbij op de juiste polariteit en schuif de batterijhouder terug in de ADI.
5. Plaats het ADF terug in de helm. Zorg ervoor dat je eerst de haken bovenop het ADF plaatst voordat je het ADF in de omlijste positie schuift. Duw het voorzichtig naar beneden totdat de verende lipjes klikken, waardoor het ADF weer op zijn plaats vastzit. (p. 6 - Afb. 06)

MARKERINGEN CE		NZS/AS
Auto-darkening lasfilter (ADF):		
Evolution V80	**16321 VA W2.5 / 4-8 / 9-14 V1 CE**	**VA 2.5/4-8/9-14**
Evolution V80M		**VA 2.5/4-8/9-14 VA 2.5/4<14M**
Helmmarkering:		
	16321 VA W15 E HM 1-M CE	**VA B**
Cover Lens Marking:		
	EN166 1 B	**VA B**

Betekenis:
W - lasfilter
2.5 - schaalnummer voor heldere stand
4 - schaalnummer voor helderste donkere stand
14 - schaalnummer voor donkerste stand
VA - identificatie van de fabrikant
V1 - optische klasse
EN 379 / ISO 16321 - nummer van de norm
B / E - specificatie voor bestendigheid tegen een impact met gemiddelde energie

PROBLEMEN OPLOSSEN

1. Schakelt niet – wanneer de automatische filter licht blijft en niet verduistert bij het lassen. Stop onmiddellijk met lassen: lees de gevoeligheidsaanbevelingen opnieuw door en pas de gevoeligheid aan. Reinig het beschermglas en de sensoren. Opmerking: Zorg ervoor dat de sensoren proper zijn en naar de lasboog toe gericht zijn; hoeken van 45° of meer kunnen ervoor zorgen dat het licht van de lasboog de sensoren niet bereikt.

2. Schakelt niet – wanneer de automatische filter donker blijft nadat de lasboog gedoofd is, of de automatische filter donker blijft wanneer er geen lasboog aanwezig is.
   Regel de gevoeligheidsinstelling minutieus af door kleine aanpassingen van de regelknop in de richting van de ‚Lo'-positie. In extreme lichtomstandigheden kan het nodig zijn om de intensiteit van het omgevingslicht te verlagen.
   Bij storingen bij het testen of gebruiken van de helm dient u het gebruik te staken en contact op te nemen met uw lokale dealer.

LIJST MET ONDERDELEN & ASSEMBLAGE BÖHLER WELDING-LASHELM (p.4)

Evolution V80 - 89068
Evolution V80M (auto) - 89070
Beschermglas van de voorkap - 87132
ADF Evolution V80 - 87137
ADF Evolution V80M (auto) - 87135
Batterij ADF CR2450 - 32517
Comfortabele nekvulling - 89129
Beschermglas van de binnenkap - 89071
Zweetband voor en achter - 88805
Binnenwerk, compleet - 87134
Dioptrie adapter - 89073
Dioptrie +1,0 - 32444
Dioptrie +1,5 - 32445
Dioptrie +2,0 - 32452
Dioptrie +2,5 - 32456

CERTIFICERING & KEURINGSLABELS

De lashelmen en lasfilters van Böhler Welding zijn als oogbescherming getest door de volgende instanties: ECS GmbH - European Certification Service - Oogbescherming en persoonlijke beschermingsmiddelen Laserbescherming en optische meettechniek

Testlab erkend door DAkkS D-PL-19590-02-00
Aangemeld door de Duitse Zentralstelle der Länder für Sicherheitstechnik (ZLS) - ZLS-NB-0156

Dit PBM-apparaat voldoet aan de volgende toepasselijke EU-normen:

EN166B:2001
ISO 16321

Europees conformiteitsmerkteken - Hiermee wordt bevestigd dat het product voldoet aan de eisen van de PBM-verordening (EU) 2016/425.

Dit PBM-apparaat voldoet aan de volgende toepasselijke Australische en Nieuw-Zeelandse normen

AS/NZS 1337.1:2010 (Lashelm, beschermglas)
AS/NZS 1338.1:2012 (ADF)

[NO] SIKKERHETSADVARSLER - MÅ LESES FØR BRUK

ADVARSEL

Les og forstå alle instruksjoner før produktet brukes

Automatisk nedblendende sveisehjelmer er beregnet på å beskytte øynene og ansiktet mot gnister, sprut og skadelig stråling ved normale sveiseforhold. Det automatisk nedblendende lysfilteret vil automatisk endres fra lys til mørk tilstand når sveisebuen tennes, og vil gå tilbake til lys tilstand igjen når sveisingen stopper.

Den automatisk nedblendende sveisehjelmen leveres montert. Før den kan brukes, må den imidlertid justeres for å passe godt til brukeren. Still inn maskens forsinkelse, følsomhet og tetthetsgrad etter ditt bruksområde.
Hjelmen bør oppbevares på et tørt, kjølig og mørkt sted. Ved langvarig oppbevaring må batteriet fjernes.

ADVARSEL

- Denne automatisk nedblendende sveisehjelmen egner seg ikke til lasersveising eller oxy-acetylen (gassveising) applikasjoner.
- Denne hjelmen med det automatisk nedblendende lysfilteret må aldri plasseres på en varm flate.
- Du må ikke åpne eller endre på det automatisk nedblendende filteret.
- Denne automatisk nedblendende sveisehjelmen vil ikke beskytte mot harde støt.
- Hjelmen vil ikke beskytte mot eksplosiver eller etsende væsker.
- Ikke endre verken filteret eller hjelmen med mindre det spesifiseres i håndboken.
- Ikke bruk andre reservedeler enn de som spesifiseres i denne håndboken. Uautoriserte endringer og reservedeler vil annullere garantien og utsette brukeren for risiko for personskade.
- Dersom hjelmens lysfilter ikke blender ned (blir mørkere) etter at sveisebuen tennes, må du øyeblikkelig stoppe sveisingen og kontakte din overordnede eller din forhandler.
- Ikke senk filteret i vann.
- Ikke bruk løsemidler på lysfilteret eller hjelmens komponenter.
- Brukes kun ved følgende temperaturer: - 5 °C ~ +55 °C (23 °F ~ 131 °F).
- Oppbevaringstemperatur: -20 °C ~ +70 °C (- 4 °F ~ 158 °F). Hjelmen skal oppbevares på et tørt, kjølig og mørkt sted når den ikke brukes over lengre tid.
- Beskytt lysfilteret mot kontakt med væsker og smuss.
- Rengjør lysfilterets overflate jevnlig, men ikke bruk sterke rengjøringsmidler. Hold alltid sensorene rene ved å tørke dem med en lofri klut.
- Skift ut det fremre dekkglasset når det sprekker eller ripes.
- Materialene som kan komme i kontakt med brukerens hud kan i enkelte tilfeller føre til allergiske reaksjoner.
- Det automatisk nedblendende lysfilteret skal kun brukes sammen med det indre dekkglasset.
- Bruk godkjente vernebriller med sideskjold under hjelmen.
- Øyebeskyttere mot partikler med stor hastighet som brukes over standard briller, kan overføre støt og utgjøre en fare for brukeren.
- Herdet mineralglass skal kun brukes sammen med et passende glass bak.
- Hvis symbolene F eller B ikke er de samme på både glasset og rammen, skal den totale øyebeskyttelsen anses å ha det laveste nivået.

BRUKSANVISNING

ADVARSEL! Før du bruker hjelmen til sveising, må du lese og forstå sikkerhetsinstruksjonene.

Böhler Welding sveisehjelmer samsvarer med punkt 1.4 i vedlegg II til PPE-forskriften (EU) 2016/425.

Böhler Welding sveisehjelmer gir permanent beskyttelse mot ultrafiolette og infrarøde stråler, i tillegg til beskyttelse av øyne og ansikt mot gnister fra sveiseprosessen.

Ikke se direkte inn i sveisestrålene med ubeskyttede øyne når sveisebuen er tent. Dette kan gi smertefull betennelse på hornhinnene og kan gi ubotelig øyeskade som fører til katarakt.

GARANTI

Garantibetingelsene i de generelle salgsbetingelsene til voestalpine Böhler Welding gjelder (tilgjengelig på https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/). Kontakt din autoriserte fagforhandler for mer informasjon. Garantien gjelder kun for material- og produksjonsfeil. Ved skader som skyldes feil bruk, uautoriserte inngrep eller bruk som ikke er foreskrevet av produsenten, bortfaller garantien og ansvaret. Ansvaret og garantien bortfaller også hvis det brukes andre reservedeler enn originalreservedeler

BRUKSOMRÅDE

ADVARSEL! Før du bruker hjelmen til sveising, må du lese og forstå sikkerhetsinstruksjonene.

Böhler Welding sveisehjelmer og lysfiltre kan brukes til de fleste typer buesveising og også til TIG-sveising når dette er oppgitt. Sveisefiltre gir beskyttelse mot skadelige ultrafiolette og infrarøde stråler i samsvar med skjermingsnummeret på hver kant av de selvformørkende filtrene. Øynene er beskyttet så lenge sveisehjelmen er foldet ned og lukket og dekker øynene.

Følgende diagram er en referanse for valg av den mest passende tetthetsgraden for sveisefilteret: (s.5)

Avhengig av bruksforholdene kan beskyttelsesnivået rett under eller rett over benyttes.
De mørkere feltene henviser til områder der den tilsvarende sveiseprosessen ikke kan brukes.

Böhler Welding sveisehjelmer egner seg for, men er ikke begrenset til, følgene bruksområder:

- AC/DC TIG-sveiseapparater
- WIG/TIG-invertere
- Elektrodesveising
- Argon/Helium
- MIG/MAG gassbuesveising med inert dekkgass

KLARGJØRING OG BRUK

1.1. Innstilling av multijuster hodeplagg
Böhler Welding sveisehjelmer er ferdigmonterte og klare til bruk etter mindre justeringer. Alle Evolution Vision sveisehjelmer er utstyrt med et komfortabelt hodeplagg som har 4 justeringspunkter for maksimal komfort.

Justering av toppen av hodet: Det er 3 justeringsstropper langs toppen. Løsne klokkeremmen og siden til ønsket posisjon og fest den igjen.

Hodebåndstørrelse: Drei justeringsknappen på baksiden av hodeplaggenheten slik at den passer til brukerens hode. (s. 6 - Fig. 03)

Lengdejustering: lar hjelmskallet bevege seg nærmere eller lenger bort fra ansiktet. For å justere disse , trykk på trykk på venstre og høyre side av hjelmen og skyv den forover eller bakover. Ved å slippe trykknappen låses lengdejusteringen på plass. (s. 6 - Fig. 01)

Vinkeljustering: Tillater vipping av hjelmen for å optimalisere visningsorienteringen. For å justere løft riven, dra den forsiktig mot innsiden av hjelmen og roter til venstre/høyre til den finner den nødvendige låseposisjonen. (s. 6 - Fig. 02)

1.2. Stille inn sveisefilteret for automatisk mørklegging (ADF)
PÅ AV
Trykk på av/på-knappen for å slå på ADF. Bruk samme prosess for å slå av ADF.

Skyggejustering på ADF (s. 7 - Fig. 08):
Trykk på „MODE"-knappen for å bytte mellom modusene „WELD", „CUT", „AUTO" og „Shade Lock":

» Sveisemodus (WELD) - Trykk på skyggeknappen for å justere skyggen fra 9 til 14. Hvert trykk på knappen øker skyggen i 0,5-trinn. Når nyanse 14 er nådd, går den tilbake til 9.
» Klippmodus (CUT) - Trykk på skyggeknappen for å justere skyggen fra 4 til 8. Hvert trykk på knappen øker skyggen i 0,5-trinn. Når nyansen 9 er nådd, går den tilbake til 4.

Evolution V80M ADF:
» Auto Shade (AUTO) - ADF velger automatisk riktig nyanse i henhold til intensiteten til sveisebuen. Du kan finjustere skyggen til dine personlige preferanser ved å redusere/øke skyggenivået med +/-2. For å gjøre dette, trykk på skyggeknappen.
» Skyggelås (Shade Lock) - ADF-en vil opptre passivt og forbli låst i et skyggelås-sett. Trykk på skyggeleggingsknappen for å justere skyggen fra 4 til 14. Hvert trykk på knappen øker skyggen i 0,5-trinn. Når skyggen 14 er nådd, går den tilbake til 4.

Grind modus (GRIND) – Trykk på „GRIND"-knappen på siden av hjelmskallet for å aktivere/deaktivere „GRIND"-modus.

Delay Control, Tack Mode, 2-trinns forsinkelse og jevn forsinkelse
Forsinkelsesfunksjonen justerer hvor raskt linsen går tilbake til klar tilstand når lysbuen har stoppet.
For å justere forsinkelsen , trykk på „DELAY"-knappen for hvert trykk, juster forsinkelsesnivået en gang og går tilbake til starten. Forsinkelsen kan justeres i 6 trinn (0,1 - 0,85 sek.)
Evolution V80M ADF:
For å bytte til Tack Mode, 2-trinns forsinkelse og jevn forsinkelse, fortsett å trykke på „DELAY"-knappen til den viser ønsket funksjon.

» Tack-modus (TACK) - mellom punktsveisingene forblir ADF-en i en halvmørk nyanse (lysere enn den valgte nyansen). Hvis arbeidet ikke fortsetter, går den over i klar tilstand etter 2 sekunder.
» 2-trinns forsinkelse (2-STEP) - åpning fra mørk til klar tilstand i trinn (2 justerbare varigheter)
» Smooth Delay - reduserer skyggen gradvis fra mørk til klar tilstand.

Disse funksjonene bidrar til å redusere tretthet i øynene.

Følsomhetskontroll (SENS) - Følsomhetskontrollen lar deg stille inn ADF til det optimale nivået i henhold til omgivelseslyset.
For å endre følsomheten , trykk på „SENS"-knappen. Hvert trykk justerer forsinkelsesnivået én opp og går tilbake til starten. Følsomheten kan justeres i 6 trinn.

Lite batteri - Når indikatoren for lavt batterinivå blinker på displayet, må du bytte ut batteriene så snart som mulig. For batteribytte, følg instruksjonene i vedlikeholdsdelen.

Før du begynner arbeidet må du inspisere sveisehjelmen og det automatisk nedblendende filteret for synlige merker, sprekker, riper eller groper på flatene. Skade på flatene, selv på dekkglass, reduserer sikten og reduserer beskyttelsen. Hvis dekkglassene ripes, skades eller bygger opp sprut, må de skiftes ut.

Sveisehjelmer bør ikke mistes ned. Ikke plasser tunge objekter eller verktøy på eller i hjelmen, da dette kan skade komponentene. Ved korrekt bruk krever ikke lysfilteret noen vedlikehold i løpet av sin levetid.

SERVICE OG VEDLIKEHOLD

Hjelmen skal kun vaskes med mild såpe og vann. Tørk med en ren bomullsklut.
Merk deg at bruk av løsemidler er strengt forbudt, da de vil skade masken og filtrene.
Glass med riper eller skader må alltid skiftes.

Brukeren må sjekke hjelmen hver dag for synlige skader. Ytre og indre dekkglass er forbruksvarer som må skiftes jevnlig med originale og sertifiserte reservedeler.
Vi anbefaler en bruksperiode på 3–4 år. Bruksperioden avhenger av ulike faktorer som bruk, rengjøring, oppbevaring og vedlikehold. Hyppighet av inspeksjoner og skifte av skadede deler (som anbefales).

PLASSERING AV BESKYTTELSESLINSENE

Sørg for at hjelmen alltid utstyres med Böhler Welding-godkjente ytre og indre dekkglass.
Disse dekkglassene må skiftes hvis de sprekker, skades eller dekkes av sveisesprut i slik grad at det hindrer sikten.

Sørg for å fjerne beskyttelsesfilmene fra de nye beskyttelseslinsene før bruk.

Ytre dekselllinse: (s. 7 - Fig. 07)
1. Den ytre dekselbeskyttelseslinsen er montert foran på flippen. For å fjerne linsen trykker du på knappen på venstre side av hjelmen. Dette vil frigjøre låsen. Når den er sluppet, løft linsen bort og dra den til motsatt side av hjelmen.
2. For å sette på plass, finn den nye linsen under plasseringstappen på høyre side av hjelmen (en klikkelyd skal være hørbar når den klikker på plass) og linje linsen ned på flippen for å sikre en firkantet passform. Bruk tomlene og skyv visiret til venstre og høyre for knappen og visiret klikker. Visiret er nå riktig montert.

Bytte ut den indre linsen: (s. 6 - Fig. 04)
1. For å ta ut den indre linsen løfter du linsen opp fra bunnen (nesebroen) til den spretter ut.
2. For å montere den nye innerlinsen, plasser den ene siden under tappene. Bøy linsen litt og skyv den motsatte siden inn, og pass på at linsen er under alle tappene.

BYTTE AV ADF BATTERIET (p. 6 - Fig. 05)

1. For å skifte ut ADF-batteriet må ADF-en tas ut av hjelmen. Dette gjør du ved å legge hjelmen med ansiktet ned og løfte opp hodeplagget. Dette gir deg tilgang til ADF-en. Skyv den fjærbelastede tappen på undersiden av ADF-en inn med en finger. Mens du holder tappen, løfter du ADF-en oppover. Dette frigjør ADF-en fra krokene, og ADF-en glir fri.
   Vær oppmerksom på at ADF-en er kabeltilkoblet til Grind-knappen. Unngå å utsette kabelen for belastning eller trykk.
2. Batteriholderen er plassert på toppen og kan nås fra forsiden. Et spor gjør det mulig å trekke holderen forsiktig utover.
3. Ta ut batteriene og kast dem i henhold til lokale forskrifter.
4. Sett inn nye batterier i holderen med riktig polaritet, og skyv batteriholderen tilbake i ADF-en.
5. Sett ADF-en inn i hjelmen igjen. Sørg for å plassere krokene på toppen av ADF-en før du skyver ADF-en inn i den innrammede posisjonen. Skyv den forsiktig nedover til de fjærbelastede tappene klikker, slik at ADF-en festes på plass igjen. (s. 6 - fig. 06)

MARKINGS	CE	NZS/AS
Merking for automatisk mørklegging av sveisefilter (ADF):		
Evolution V80	**16321 VA W2.5 / 4-8 / 9-14 V1 CE**	**VA 2.5/4-8/9-14**
Evolution V80M		**VA 2.5/4-8/9-14 VA 2.5/4<14M**
Hjelm Merking:		
	16321 VA W15 E HM 1-M CE	**VA B**
Deksellinsemerking:		
	EN166 1 B	**VA B**

Betydning:
W - sveisefilter
2.5 - tetthetsgrad, lys tilstand
4 - laveste tetthetsgrad, mørk tilstand
14 - høyeste tetthetsgrad, mørk tilstand
VA - produsentens identifikasjon
V1 - optisk klasse
EN 379 / ISO 16321 - standardens nummer
B / E - klassifisering for støt med middels energi

FEILSØKING

1. Hvis det automatisk nedblendende filteret forblir lyst og ikke blender ned ved sveising. Stopp sveisingen øyeblikkelig. Se anbefalingene for følsomhet og juster følsomheten. Rengjør dekkglass og sensorer. Merk! Påse at sensorene er rene og peker mot lysbuen. Vinkler på 45 grader eller mer kan gjøre at lyset fra sveisebuen ikke når frem til sensorene.

2. Hvis det automatisk nedblendende filteret forblir mørkt etter at sveisebuen er slukket, eller hvis det automatisk nedblendende er mørkt når det ikke er noen sveisebue.
   Fininnstill følsomheten ved å gjøre små justeringer med bryteren ved å dreie den mot innstillingen «Lo» (Lav). I ekstreme lysforhold kan det være nødvendig å redusere de omliggende lysforholdene.

   Hvis du oppdager en funksjonsfeil ved testing eller bruk, må du innstille bruken og kontakte din lokale salgsrepresentant.

DELELISTE OG MONTERING - BÖHLER WELDING SVEISEHJELM (s.4)

Evolution V80 - 89068
Evolution V80M (auto) - 89070
Ytre dekkglass - 87132
ADF Evolution V80 - 87137
ADF Evolution V80M (auto) - 87135
Batteri ADF CR2450 - 32517
Komfortabel nakkepolstring - 89129
Indre dekkglass - 89071
Svettebånd foran og bak - 88805
Hodebøyler, komplett - 87134
Dioptriadapter - 89073
Diopter +1,0 - 32444
Diopter +1,5 - 32445
Diopter +2,0 - 32452
Diopter +2,5 - 32456

SERTIFISERING OG KONTROLLMERKING

Beskyttelsesgraden til Böhler Welding sveisehjelmer og lysfiltre har blitt testet av følgende tekniske kontrollorgan: ECS GmbH - European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung Laserschutz und Optische Messtechnik

Testlaboratorium akkreditert av DAkkS D-PL-19590-02-00
Autorisert av ZLS (Tysklands sentrale myndighet For sikkerhetsteknologi) - ZLS-NB-0156

Dette personlige verneutstyret samsvarer med følgende relevante EU-standarder:

EN166B:2001
ISO 16321

Europeisk samsvarsmerke - Dette bekrefter at produktet oppfyller kravene i PPE-forordningen (EU) 2016/425.

Dette personlige verneutstyret er i samsvar med følgende gjeldende standarder i Australia og New Zealand:

AS/NZS 1337.1:2010 (Sveisehjelm – skall, dekkglass)
AS/NZS 1338.1:2012 (ADF)

[PL] OSTRZEŻENIA BEZPIECZEŃSTWA – PRZECZYTAĆ PRZED ROZPOCZĘCIEM UŻYTKOWANIA

OSTRZEŻENIE

Przed przystąpieniem do eksploatacji należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi

Kaski spawalnicze z funkcją automatycznego przyciemniania zostały opracowane w celu ochrony oczu i skóry przed iskrami, rozpryskami i szkodliwym promieniowaniem występującym w normalnych warunkach spawania. Filtr z funkcją automatycznego przyciemniania zmienia stan z jasnego na ciemny po zajarzeniu łuku spawalniczego i wraca do stanu jasnego po zakończeniu spawania.

Kask spawalniczy z funkcją automatycznego przyciemniania jest dostarczany w postaci zmontowanej. Niemniej jednak przed rozpoczęciem użytkowania należy go odpowiednio dostosować do użytkownika. Ustawić czas opóźnienia, czułość i stopień zaciemnienia według własnych potrzeb.
Kask należy przechowywać w suchych, chłodnych zaciemnionych pomieszczaniach. W przypadku długiego okresu przechowywania należy wyjąć akumulator.

OSTRZEŻENIE

- Kask spawalniczy z funkcją automatycznego przyciemniania nie jest przeznaczony do użytku przy spawaniu laserowym ani do spawania tlenowo-acetylenowego (gazowego).
- Nigdy nie umieszczać kasku i filtra z funkcją automatycznego przyciemniania na gorącej powierzchni.
- Nigdy nie otwierać ani nie modyfikować filtra z funkcją automatycznego przyciemniania.
- Kask spawalniczy z funkcją automatycznego przyciemniania nie chroni przed niebezpieczeństwem związanym z uderzeniem.
- Kask nie chroni przed urządzeniami wybuchowymi i cieczami żrącymi.
- Nie dokonywać żadnych modyfikacji filtra lub kasku niewymienionych w niniejszej instrukcji obsługi.
- Nie używać części zamiennych innych niż określone w niniejszej instrukcji obsługi. Nieupoważniona modyfikacja lub nieoryginalne części zamiennie spowodują unieważnienie gwarancji i narażą operatora na odniesienie urazu.
- Jeśli kask nie przyciemni się po zajarzeniu łuku, należy natychmiast zakończyć spawanie i skontaktować się z przełożonym lub dealerem.
- Nie zanurzać filtra w wodzie.
- Nie stosować rozpuszczalników na osłonie filtra ani podzespołach kasku.
- Używać wyłącznie przy temperaturach: –5°C ~ +55°C (23~131°F). Temperatura przechowywania: –20°C ~ +70°C (–4°F ~ 158°F). W przypadku nieużywania kasku przed dłuższy okres należy przechowywać go w suchych, chłodnych i zaciemnionych pomieszczeniach.
- Chronić filtr przed kontaktem z płynami lub zanieczyszczeniami.
- Regularnie czyścić powierzchnię filtra; nie używać silnych roztworów czyszczących. Czujniki ależy zawsze utrzymywać w czystości za pomocą czystej, niestrzępiącej się chusteczki.
- Regularnie wymieniać pęknięte/zarysowane/dziurawe przednie szybki ochronne.
- Materiały stykające się ze skórą użytkownika mogą wywołać reakcje alergiczne u osób wrażliwych w niektórych okolicznościach.
- Filtra ADF można używać wyłącznie wraz z wewnętrznymi szybkami ochronnymi.
- Pod kaskiem należy nosić zatwierdzone okulary ochronne z osłonami bocznymi.
- Osłony oczu, odporne na przenikanie cząsteczek poruszających się z dużą prędkością, które są noszone na normalne okulary, mogą przenosić uderzenia, co może powodować zagrożenie dla użytkownika.
- Wzmacniane okularowe soczewki mineralne mogą być używane wyłącznie w połączeniu z odpowiednimi soczewkami dodatkowymi.
- Jeśli okulary i oprawki nie noszą wspólnie oznaczenia F lub B, osłonom oczu należy przypisać niższy poziom ochrony.

INSTRUKCJE DOTYCZĄCE UŻYTKOWANIA

OSTRZEŻENIE! Przed rozpoczęciem użytkowania kasku przy spawaniu należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcje bezpieczeństwa.

Instrukcja obsługi kasków ochronnych dla spawaczy Böhler Welding jest zgodna z ustępem 1.4 załącznika II Rady (UE) 2016/425.

Kaski Böhler Welding zapewniają stałą ochronę przed promieniowaniem UV/IR oraz zabezpieczają twarz i oczy przed iskrami w trakcie procesu spawania.
Na promieniowanie powstające podczas zajarzania łuku należy patrzeć wyłącznie z użyciem środków ochrony wzroku. Ich brak może spowodować bolesne zapalenie rogówki i nieodwracalne uszkodzenie soczewek oczu prowadzące do zaćmy.

GWARANCJA

Obowiązują warunki gwarancji określone w Ogólnych Warunkach Sprzedaży voestalpine Böhler Welding (dostępnych na stronie https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/). Więcej informacji można uzyskać u autoryzowanego sprzedawcy. Gwarancja obejmuje wyłącznie wady materiałowe i produkcyjne. W przypadku uszkodzeń spowodowanych niewłaściwym użytkowaniem, nieautoryzowaną interwencją lub użytkowaniem nieprzewidzianym przez producenta, gwarancja i odpowiedzialność tracą ważność. Odpowiedzialność i gwarancja wygasają również w przypadku użycia części zamiennych innych niż oryginalne części zamienne.

ZAKRES ZASTOSOWAŃ

OSTRZEŻENIE! Przed rozpoczęciem użytkowania kasku przy spawaniu należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcje bezpieczeństwa.

Kaski i filtry spawalnicze Böhler Welding mogą być wykorzystywane w większości zastosowań związanych ze spawaniem łukowym oraz spawaniem TIG (w określonych przypadkach). Filtry spawalnicze zapewniają ochronę przed szkodliwym promieniowaniem UV i IR, zgodnie z wymogiem dotyczącym stopnia przyciemnienia, który zaznaczono na każdym z filtrów pasywnych modelu automatycznego (ADF); ochrona oczu pozostaje tak długo, jak przyłbica spawalnicza znajduje się w pozycji dolnej, zakrywającej wzrok.

W poniższej tabeli przedstawiono najbardziej odpowiednie dla filtrów spawalniczych stopnie przyciemnienia: (s.5)

W zależności od warunków związanych z danym zastosowaniem można użyć następnego najwyższego lub najniższego poziomu ochrony.
Ciemniejsze pola odpowiadają tym obszarom, w których nie można użyć odpowiedniego procesu spawania.

Zastosowania kasków spawalniczych Böhler Welding obejmują m.in.:
- Spawanie pulsem prądem stałym i zmiennym
- Spawanie metodą WIG/TIG
- Spawanie gazowe
- Spawanie w mieszance Hel-Argon
- Spawanie w osłonie gazowej MIG/MAG

PRZYGOTOWANIE I EKSPLOATACJA

1.1. Ustawienie nakrycia głowy Multi Adjust
Kaski spawalnicze Böhler Welding są całkowicie zmontowane i gotowe do użycia po przeprowadzeniu drobnych regulacji. Wszystkie przyłbice spawalnicze Evolution Vision są wyposażone w wygodne nakrycie głowy, które posiada 4 punkty regulacji dla maksymalnego komfortu.

Regulacja górnej części głowy: Wzdłuż góry znajdują się 3 paski regulacyjne. Odpiąć pasek z zegarkiem i bokiem do preferowanej pozycji, a następnie ponownie zapiąć.

Rozmiar opaski na głowę: Obróć pokrętło regulacyjne z tyłu zespołu nakrycia głowy, aby dopasować je do głowy użytkownika. (str. 6 - Rys. 03)

Regulacja wzdłużna: Umożliwienie przesunięcia skorupy kasku bliżej lub dalej od twarzy. Aby je wyregulować, naciśnij przycisk po lewej i prawej stronie kasku i przesuń go do przodu lub do tyłu. Zwolnienie przycisku powoduje zablokowanie regulacji wzdłużnej. (str. 6 - rys. 01)

Regulacja kątowa: Umożliwiająca pochylenie kasku w celu optymalizacji orientacji widzenia. W celu regulacji podnieś grabkę pociągnij ją delikatnie w kierunku wnętrza kasku i obróć w lewo/prawo, aż znajdzie się w wymaganej pozycji blokującej. (str. 6 - Rys. 02)

1.2. Ustawianie filtra spawalniczego z automatycznym przyciemnianiem (ADF)
ON/ OFF
Naciśnij przycisk włączania/wyłączania, aby włączyć ADF. Użyj tego samego procesu, aby wyłączyć ADF.

Regulacja odcieni w ADF (str. 7 - Rys. 08):
Naciśnij przycisk „MODE", aby przełączyć się między trybami "WELD", „CUT", „AUTO" i „Shade Lock":

- Tryb spawalniczy (WELD) - Naciśnij przycisk przyciemnienia, aby ustawić przyciemnienie w zakresie od 9 do 14. Każde naciśnięcie powoduje zwiększenie przyciemnienia o 0,5 stopnia. Po osiągnięciu odcienia 14 nastąpi powrót do 9.
- Tryb Cut (CUT) - Naciśnij przycisk przyciemnienia, aby ustawić przyciemnienie w zakresie od 4 do 8. Każde naciśnięcie powoduje zwiększenie przyciemnienia o 0,5 stopnia. Po osiągnięciu odcienia 9 nastąpi powrót do 4.

Evolution V80M ADF:
- Auto Shade (AUTO) - ADF automatycznie wybiera odpowiedni odcień w zależności od intensywności łuku spawalniczego. Można dostosować odcień do własnych preferencji, zmniejszając/ zwiększając stopień zaciemnienia o +/-2. W tym celu należy nacisnąć przycisk zaciemnienia.
- Blokada odcienia (Shade Lock) - ADF będzie działać pasywnie i pozostanie zablokowany w ustawionym odcieniu. Naciśnij przycisk przyciemniania, aby ustawić przyciemnienie w zakresie od 4 do 14. Każde naciśnięcie powoduje zwiększenie zaciemnienia o 0,5 stopnia. Po osiągnięciu odcienia 14 nastąpi powrót do 4.

Tryb szlifowania (GRIND) – Naciśnij przycisk „GRIND" z boku skorupy kasku, aby włączyć/wyłączyć tryb „GRIND".

Kontrola opóźnienia, tryb Tack, 2-stopniowe opóźnienie i płynne opóźnienie
Funkcja opóźnienia reguluje, jak szybko soczewka powraca do stanu czystego po zatrzymaniu łuku.
Aby wyregulować opóźnienie, należy nacisnąć przycisk „DELAY", każde naciśnięcie powoduje jednorazowe zwiększenie poziomu opóźnienia i powrót do początku. Opóźnienie może być regulowane w 6 krokach (0.1 - 0.85 sek.)

Evolution V80M ADF:
Aby przełączyć na tryb Tack Mode, 2-Step Delay i Smooth Delay, należy naciskać przycisk „DELAY" do momentu wskazania żądanej funkcji.
- Tryb Tack (TACK) - pomiędzy zgrzewami punktowymi ADF pozostaje w półciemnym odcieniu (jaśniejszym niż wybrany odcień). Jeśli praca nie jest kontynuowana, po 2 sekundach przełącza się w stan wyczyszczenia.
- 2-Step Delay (2-STEP) - otwieranie stanu ciemnego do jasnego w krokach (2 regulowane czasy trwania).
- Smooth Delay - stopniowo zmniejsza odcień z ciemnego do jasnego.

Funkcje te pomagają zmniejszyć zmęczenie oczu.

Kontrola czułości (SENS) - Regulacja czułości pozwala na ustawienie ADF na optymalnym poziomie w zależności od oświetlenia otoczenia. Aby zmienić czułość, naciśnij przycisk „SENS". Każde naciśnięcie powoduje zwiększenie poziomu opóźnienia o jeden i powrót do początku. Czułość może być regulowana w 6 krokach.

Niski poziom baterii - Gdy wskaźnik niskiego poziomu naładowania baterii miga na wyświetlaczu, należy jak najszybciej wymienić baterie. W celu wymiany baterii należy postępować zgodnie z instrukcjami zawartymi w części dotyczącej konserwacji.

Przed rozpoczęciem pracy ostrożnie sprawdzić kask spawalniczy i filtr ADF pod kątem widocznych śladów, pęknięć, wyżłobień lub zarysowań na powierzchni; uszkodzone powierzchnie, nawet na płytkach ochronnych, ograniczają pole widzenia i zmniejszają poziom ochrony. Jeśli płytki ochronne są zarysowane, uszkodzone lub pokryte rozpryskami, należy je wymienić.
Należy chronić kaski spawalnicze przed upadkiem. Nie umieszczać ciężkich przedmiotów ani narzędzi na kasku lub w jego wnętrzu, ponieważ może to spowodować uszkodzenie poszczególnych elementów.
Przeprowadzanie konserwacji filtra nie jest konieczne przez cały okres jego eksploatacji, jeśli jest on używany prawidłowo.

OBSŁUGA I KONSERWACJA

Czyścić kaski Böhler Welding wyłącznie delikatnym mydłem i wodą. Wycierać czystą bawełnianą szmatką.
Stosowanie rozpuszczalników jest zabronione – powoduje uszkodzenie maski i filtrów.
Należy zawsze wymieniać zarysowane lub uszkodzone wizjery.
Użytkownik musi codziennie sprawdzać kask pod kątem widocznych uszkodzeń. Zewnętrzne i wewnętrzne wizjery ulegają zużyciu i należy je regularnie wymieniać, zastępując oryginalnymi częściami zamiennymi z certyfikatem Universal.

Zalecamy wymianę co 2-3 lata. Długość okresu eksploatacji zależy od wielu czynników, takich jak stosowanie, czyszczenie, przechowywanie i konserwacja. Częstotliwość kontroli i wymiany uszkodzonych części (zalecana).

WYMIANA SOCZEWKI OCHRONNEJ

Dopilnować, aby kask był zawsze wyposażony w zewnętrzną i wewnętrzną szybkę ochronną.
Szybki te należy wymienić, jeśli są pęknięte, uszkodzone lub pokryte rozpryskami spawalniczymi do tego stopnia, że ograniczone jest pole widzenia.

Przed użyciem należy pamiętać o zdjęciu folii ochronnych z nowych soczewek ochronnych.

Soczewka pokrywy zewnętrznej: (str. 7 - rys. 07)
1. Zewnętrzna szybka ochronna jest zamontowana z przodu klapki. Aby zdjąć soczewkę, naciśnij przycisk znajdujący się po lewej stronie kasku, co spowoduje zwolnienie blokady. Po odblokowaniu podnieś soczewkę, ciągnąc ją na drugą stronę kasku.
2. Aby ponownie założyć nową soczewkę, umieść ją pod klapką po prawej stronie kasku (powinien być słyszalny dźwięk kliknięcia) i ustaw soczewkę w dół na klapce, zapewniając kwa-

dratowe dopasowanie. Używając kciuków, przesuń daszek w lewo i w prawo od przycisku, a daszek kliknie. Przyłbica jest teraz prawidłowo dopasowana.

Wymiana soczewki wewnętrznej: (str. 6 - rys. 04)

1. Aby wyjąć wewnętrzną soczewkę, podnieś ją od dołu (w miejscu mostka nosowego), aż soczewka wyskoczy.
2. Aby zamontować nową soczewkę wewnętrzną, umieść jedną stronę pod wypustkami. Lekko zegnij soczewkę i wepchnij przeciwną stronę, upewniając się, że soczewka znajduje się pod wszystkimi wypustkami.

WYMIANA BATERII (str. 6 - rys. 05)

1. Aby wymienić baterię ADF, należy wyjąć ADF z kasku. W tym celu należy położyć kask twarzą w dół i podnieść nakrycie głowy. Umożliwi to dostęp do ADF. Wciśnij palcem sprężynującą wypustkę znajdującą się w dolnej części ADF. Przytrzymując wypustkę, podnieś ADF do góry. Spowoduje to zwolnienie podajnika ADF z zaczepów i wysunięcie podajnika ADF.
   Należy pamiętać, że ADF jest podłączony kablem do przycisku Grind. Należy unikać naprężeń lub nacisku na kabel.
2. Uchwyt baterii znajduje się na górze i można uzyskać do niego dostęp od przodu. Rowek umożliwia delikatne wyciągnięcie uchwytu na zewnątrz.
3. Baterie należy wyjąć i zutylizować zgodnie z lokalnymi przepisami.
4. Umieść nowe baterie w uchwycie, zwracając uwagę na prawidłową biegunowość i wsuń uchwyt baterii z powrotem do ADF.
5. Ponownie zamontować ADF w kasku. Upewnij się, że najpierw umieściłeś zaczepy na górze ADF przed wsunięciem ADF do jego pozycji w ramce. Delikatnie popchnij go w dół, aż zatrzaski sprężynowe klikną, co zabezpieczy ADF z powrotem na miejscu. (str. 6 - rys. 06)

OZNACZENIE	CE	NZS/AS
Automatycznie przyciemniający filtr spawalniczy (ADF):		
Evolution V80	**16321 VA W2.5 / 4-8 / 9-14 V1 CE**	**VA 2.5/4-8/9-14**
Evolution V80M		**VA 2.5/4-8/9-14 VA 2.5/4<14M**
Oznaczenie kasku:		
	16321 VA W15 E HM 1-M CE	**VA B**
Oznaczenie obiektywu pokrywy:		
	EN166 1 B	**VA B**

Znaczenie:

W - filtr spawalniczy
2.5 - oznaczenie stanu jasnego
4 - oznaczenie najjaśniejszego stanu przyciemnienia
14 - oznaczenie najciemniejszego stanu przyciemnienia
VA - identyfikatory producentów
V1 - klasa optyczna
EN 379 / ISO 16321 - numer normy
B / E - klasa uderzenia o średniej energii

WYKRYWANIE I USUWANIE USTEREK

1. Brak przełączania – podczas spawania nie działa funkcja automatycznego przyciemnienia (brak przyciemnienia). Natychmiast przerwać spawanie: Sprawdzić zalecenia czułości i przeprowadzić regulację. Dokładnie wyczyścić szybkę i czujniki. Uwaga! Należy upewnić się, że czujniki są czyste i skierowane przodem do łuku; dla kątów 45° i większych nie są dozwolone; światło zajarzenia łuku może nie docierać do czujników.

2. Brak przełączania – funkcja automatycznego przyciemnienia nie wyłącza się (filtr pozostaje przyciemniony) po wygaszeniu łuku spawalniczego lub gdy łuk nie jest obecny. Dostosować czułość, delikatnie przekręcając pokrętło w kierunku ustawienia „Lo". Gdy otoczenie jest wyjątkowo jasno, może być konieczne zmniejszenie oświetlenia.
   W przypadku jakiejkolwiek usterki podczas testowania lub używania należy zaprzestać używania kasku i skontaktować się z lokalnym przedstawicielem handlowym.

LISTA CZĘŚCI - PRZYŁBICA SPAWALNICZA BÖHLER WELDING (s.4)

Evolution V80 - 89068
Evolution V80M (auto) - 89070
Przednia szybka ochronna - 87132
ADF Evolution V80 - 87137
ADF Evolution V80M (auto) - 87135
Bateria ADF CR2450 - 32517
Wygodna wyściółka szyi - 89129
Wewnętrzna szybka ochronna - 89071
Taśma ochronna - 88805
Uprząż - 87134
Adapter dioptria - 89073
Dioptria +1,0 - 32444
Dioptria +1,5 - 32445
Dioptria +2,0 - 32452
Dioptria +2,5 - 32456

OZNACZENIA KONTROLNE I CERTYFIKATY

Filtry spawalnicze Böhler Welding zostały przetestowane pod kątem ochrony oczu przez następujące organizacje: ECS GmbH – European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung Laserschutz und Optische Messtechnik

Laboratorium badawcze akredytowane przez DAkkS D-PL-19590-02-00
Notyfikowane przez Central Authority of the Federal States for Safety Technologies (ZLS) - ZLS-NB-0156

To urządzenie PPE jest zgodne z następującymi obowiązującymi normami UE:

EN166B:2001
ISO 16321

Europejski znak zgodności - Potwierdza on, że produkt spełnia wymagania rozporządzenia o środkach ochrony indywidualnej (UE) 2016/425.

To urządzenie PPE jest zgodne z następującymi obowiązującymi normami australijskimi i nowozelandzkimi:

AS/NZS 1337.1:2010
(Przyłbica spawalnicza – korpus, szybki ochronne)
AS/NZS 1338.1:2012 (ADF)

[PT] AVISOS DE SEGURANÇA - LEIA ANTES DE UTILIZAR

AVISO

Leia atentamente todas as instruções antes de utilizar

As máscaras de solda com escurecimento automático são desenvolvidas para proteger os olhos e o rosto de faíscas, respingos e radiações nocivas sob condições normais de soldagem.
A lente escurece automaticamente quando o arco de solda é aberto e retorna ao estado normal no término da soldagem.

A máscara de solda com escurecimento automático é fornecida montada. Porém, antes da utilização, ela deve ser ajustada de acordo com sua preferência. Configure o tempo de delay, a sensibilidade e o número do filtro para sua aplicação. A máscara deve ser armazenada em local seco, fresco e escuro, nunca se esquecendo de remover a bateria se a mesma for armazenada por longo período.

AVISO

- Esta máscara de solda de escurecimento automático não é recomendada para soldagem a laser ou oxi-acetileno (soldadura a gás)
- Nunca coloque a máscara de soda em superfície quente
- Nunca abra ou adultere o filtro de auto-escurecimento
- Esta máscara de solda não serve de proteção contra impactos severos
- Esta máscara não serve de proteção contra dispositivos explosivos ou líquidos corrosivos
- Não modifique o filtro ou a máscara, exceto se especificado neste manual
- Não utilize peças de reposição que não estejam especificadas neste manual. As modificações e peças de reposição não autorizadas anulam a garantia e expõem o operador ao risco de ferimentos pessoais
- Se esta máscara não escurecer após a abertura do arco elétrico, interrompa a soldagem e imediatamente e entre em contato com seu supervisor ou fornecedor
- Não mergulhe a máscara na água
- Não utilize quaisquer solventes no filtro ou nos componentes da máscara
- Utilizar apenas em temperatura ambiente: -5°C ~ +55°C
- Temperatura de armazenamento: -20°C ~ +70°C. A máscara deve ser armazenada em local seco, fresco e escuro quando não for utilizada durante longos períodos
- Proteja o filtro do contato com líquidos e sujeira
- Limpe a superfície do filtro regularmente, não utilize soluções de limpeza agressivas. Mantenha sempre os sensores limpas, utilizando um tecido limpo e sem fiapos
- Substitua regularmente a lente da tampa frontal se estiver rachada/arranhada/corroída
- Os materiais que podem entrar em contato com a pele do operador podem causar reações alérgicas em algumas circunstâncias
- Usar óculos de segurança aprovados com protecções laterais debaixo do capacete.
- O filtro de auto-escurecimento só deve ser utilizado em conjunto ocom a lente de cobertura externa
- Os óculos de segurança contra partículas de alta velocidade, utilizados sobre óculos de grau, podem transmitir impactos e oferecer riscos para o operador
- Se os símbolos F ou B não forem comuns tanto à lente como à armação, deve ser considerado o nível de proteção menor.

INSTRUÇÕES DE USO

AVISO! Antes de utilizar a máscara de solda, certifique-se de que leu atentamente as instruções de segurança

O manual de instruções para as máscaras de solda Böhler Welding está em conformidade com o parágrafo 1.4 do Anexo II dos Regulamento do EPI (UE) 2016/425.

As máscaras de solda Böhler Welding oferecem proteção permanente contra os raios UV/IV, além da proteção facial e ocular contra as faíscas causadas pelo processo de soldagem.
Não olhe diretamente para o arco elétrico com a vista desprotegida. Isto pode causar inflamações dolorosas à córnea e danos irreversíveis ao cristalino, podendo resultar em catarata.

GARANTIA

As condições de garantia aplicam-se de acordo com os Termos e Condições Gerais de Venda da voestalpine Böhler Welding (disponíveis em https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/). Para mais informações, contacte o seu revendedor especializado autorizado. A garantia é concedida apenas para defeitos de material e de fabrico. A garantia e a responsabilidade são anuladas em caso de danos causados por utilização incorrecta, manipulação não autorizada ou utilização não prevista pelo fabricante. A responsabilidade e a garantia também são anuladas se forem utilizadas peças de substituição que não sejam originais.

CAMPO DE APLICAÇÃO

AVISO! Antes de utilizar a máscara de solda, certifique-se de que leu atentamente as instruções de segurança.

As máscaras de solda Böhler Welding podem ser utilizadas na maioria das aplicações de soldagem à arco e TIG, quando recomendado. Os filtros de solda oferecem proteção contra as radiações UV e IV prejudiciais de acordo com os requisitos de cada grau de escurecimento; a proteção dos olhos mantém-se enquanto o capacete de soldadura estiver na posição para baixo, cobrindo a visão.

O quadro a seguir é disponibilizado como referência para a seleção do grau de escurecimento mais adequado: (p.5)

Dependendo das condições de aplicação, pode ser utilizado o nível de proteção imediatamente mais alto ou imediatamente mais baixo.

Os campos mais escuros correspondem às áreas em que o processo de soldagem correspondente não pode ser utilizado. As máscaras de solda Böhler Welding são adequadas para as seguintes aplicações:

- Impulsos CA/CC
- Inversores
- Soldagem com eletrodo revestido
- Ar/He
- MIG/MAG

PREPARAÇÃO E OPERAÇÃO

1.1. Ajuste do arnês de multiajuste
As máscaras de solda Böhler Welding estão prontas para utilização após a realização de pequenos ajustes. Todos os capacetes de soldadura Evolution Vision estão equipados com um arnês confortável que tem 4 pontos de ajuste para o máximo conforto.

Ajuste do topo da cabeça: Existem 3 correias de ajustamento ao longo da parte superior. Desatarraxar a correia do relógio e o lado para a posição preferida e voltar a pôr as correias de regulação.

Tamanho da faixa da cabeça: Rodar o botão de ajuste na parte de trás do conjunto do arnês para caber na cabeça do utilizador. (p. 6 - Fig. 03)

Ajuste longitudinal: Permitir que o escudo do capacete se aproxime ou se afaste mais da face. Para ajustar estes pressionar o empurrão do lado esquerdo e direito do capacete e deslizá-lo para a frente ou para trás. Ao soltar o botão de pressão, o ajustamento longitudinal bloqueia no seu lugar. (p. 6 - Fig. 01)

Ajuste angular: Permitir a inclinação do capacete para optimizar a orientação visual. Para ajustar, levantar o ancinho, puxá-lo suavemente para o interior do capacete e rodar para a esquerda/direita até encontrar a posição de bloqueio necessária. (p. 6 - Fig. 02)

1.2. Ajuste do filtro de soldadura de escurecimento automático
ON/ OFF
Prima o botão on/off para ligar o ADF. Utilize o mesmo processo para desligar o ADF.

Ajuste de Sombra no ADF (p. 7 - Fig. 08):
Prima o botão „MODE" para alternar entre os modos „WELD", „CUT", „AUTO" e „Shade Lock":

» Modo de soldadura (WELD) - Prima o botão de tonalidade para ajustar a tonalidade de 9 a 14. Cada pressão faz subir a tonalidade em passos de 0,5. Quando a tonalidade 14 é atingida, regressa a 9.
» Modo Corte (CUT) - Prima o botão de tonalidade para ajustar a tonalidade de 4 a 8. Cada pressão faz subir a tonalidade em passos de 0,5. Quando a tonalidade 9 é atingida, regressa a 4.

Evolution V80M ADF:
» Sombra automática (AUTO) - O ADF selecciona automaticamente a tonalidade apropriada de acordo com a intensidade do arco de soldadura. Pode ajustar a tonalidade às suas preferências pessoais reduzindo/aumentar o nível de tonalidade em +/-2. Para o fazer, prima o botão de tonalidade.
» Bloqueio de sombra (Shade Lock) - O ADF actua de forma passiva e permanece bloqueado num conjunto de sombra. Prima o botão de tonalidade para ajustar a tonalidade de 4 a 14. Cada pressão faz subir a tonalidade em 0,5 passos. Quando a tonalidade 14 é atingida, volta a ser 4.

Modo de moagem (GRIND) – Premir o botão „GRIND" na parte lateral da calota do capacete para ativar/desativar o modo „GRIND".

Controlo de atraso, modo Tack, atraso de 2 passos e atraso suave
A função de atraso ajusta a rapidez com que a lente regressa ao estado claro uma vez que o arco tenha parado.
Para ajustar o atraso prima o botão „DELAY" cada um deles prima para ajustar o nível de atraso para cima uma vez e volta a percorrer até ao início. O atraso pode ser ajustado em 6 passos (0,1 - 0,85 seg.)

Evolution V80M ADF:
Para mudar para o modo Tack, 2-Step Delay e Smooth Delay, continue a premir o botão „DELAY" até que este indique a função pretendida.

» Modo Tack (TACK) - entre as soldaduras por pontos, o ADF permanece numa tonalidade semi-escura (mais clara do que a tonalidade selecionada). Se o trabalho não for continuado, muda para o estado claro após 2 segundos.
» Atraso de 2 passos (2-STEP) - abertura do estado escuro para o estado claro em passos (2 durações ajustáveis)
» Atraso suave - reduz gradualmente a tonalidade do estado escuro para o estado claro.

Estas funções ajudam a reduzir a fadiga ocular.

Controlo de Sensibilidade (SENS) - O controlo de sensibilidade permite ajustar o ADF ao nível óptimo de acordo com a luz ambiente. Para alterar a sensibilidade, premir o botão „SENS". Cada pressão ajusta o nível de atraso para cima um e recua até ao início. A sensibilidade pode ser ajustada em 6 passos.

Bateria fraca - Quando o indicador de pilha fraca piscar no ecrã, substitua as pilhas o mais rapidamente possível. Para a substituição da bateria, por favor seguir as instruções na secção de manutenção.

Antes de iniciar o trabalho, inspecione cuidadosamente a máscara de solda e o filtro de escurecimento para detectar marcas visíveis, trincas, superfícies corroídas ou arranhadas; as superfícies danificadas, mesmo nas placas de proteção, reduzem a proteção dos olhos. Se as placas de proteção estiverem riscadas, danificadas ou apresentarem acúmulo de respingos, substitua-as.

Não deixe a máscara de solda cair. Não coloque objetos pesados ou ferramentas dentro da máscara, uma vez que podem danificar seus componentes. Se utilizado corretamente, o filtro de escurecimento não requer manutenção durante toda sua vida útil.

ASSISTÊNCIA E MANUTENÇÃO

Limpe a máscara de solda somente com água e sabão neutro. Seque utilizando um pano de algodão limpo. O uso de solventes é estritamente proibido, já que estes provocam danos na máscara e nos filtros. As viseiras arranhadas ou danificadas devem ser substituídas.

O operador deve realizar verificações periódicas para garantir que não existem danos evidentes. As viseiras exteriores e interiores devem ser substituídas regularmente por peças de reposição certificadas. Recomendamos um período de utilização de 3-4anos. O período depende de vários fatores como, por exemplo, a correta utilização, a limpeza, o armazenamento, a manutenção, a frequência das inspeções e da substituição de peças danificadas.

REPLACIONANDO A LENTE DE PROTECÇÃO

Certifique-se de que a máscara está sempre equipada com lentes de proteção extenas e internas aprovadas pela Böhler Welding. Estas lentes de proteção devem ser substituídas se estiverem partidas, danificadas ou cobertas com respingos, se a visão for prejudicada.

Certifique-se de remover as películas de protecção das novas lentes de protecção antes da sua utilização.

Lente de cobertura exterior: (p. 7 - Fig. 07)
1. A lente de protecção da tampa exterior é colocada na parte da frente da tampa virada. Para remover a lente, premir o botão do lado esquerdo do capacete, isto irá libertar o fecho. Uma vez libertada, levantar a lente puxando para o lado oposto do capacete.
2. Para voltar a posicionar a nova lente sob a aba de localização no lado direito do capacete (um som de clique deve ser audível quando clica no lugar) e alinhar a lente para baixo no flip, assegurando um ajuste quadrado. Utilizando os polegares, empurre a viseira para a esquerda e para a direita do botão e a viseira irá clicar. A viseira é agora encaixada correctamente.

Substituir a lente interior: (p. 6 - Fig. 04)

1. Para retirar a lente interior, levante a lente a partir da parte inferior (localização da ponte do nariz) até a lente saltar para fora.
2. Para colocar a nova lente interior, coloque um lado sob as patilhas. Dobre ligeiramente a lente e empurre o lado oposto para dentro, certificando-se de que a lente está debaixo de todas as patilhas.

SUBSTITUIÇÃO DA BATERIA (p. 6 - Fig. 05)

1. Para substituir a bateria do ADF, é necessário retirar o ADF do capacete. Para o efeito, colocar o capacete com a face voltada para baixo e levantar o arnês. Isto dar-lhe-á acesso ao ADF. Empurre com um dedo a patilha de mola situada na parte inferior do ADF. Enquanto segura a patilha, levante o ADF para cima. Isto liberta o ADF dos ganchos e o ADF desliza livremente.
   Note que o ADF está ligado por cabo ao botão Moer. Evitar qualquer tensão ou pressão sobre o cabo.
2. O retentor da bateria está localizado na parte superior e pode ser acedido pela frente. Uma ranhura permite que o retentor seja puxado suavemente para fora.
3. Retire as pilhas e elimine-as de acordo com os regulamentos locais.
4. Coloque as pilhas novas no retentor, assegurando a polaridade correta, e faça deslizar o retentor da pilha de volta para o ADF.
5. Voltar a colocar o ADF no capacete. Certifique-se de que coloca primeiro os ganchos na parte superior do ADF antes de o fazer deslizar para a sua posição enquadrada. Empurrar suavemente para baixo até que as patilhas com mola façam um clique, fixando assim o ADF no seu lugar. (p. 7 - Fig. 06)

MARCAÇÕES	CE	NZS/AS
Filtro de soldadura de escurecimento automático (ADF):		
Evolution V80	**16321 VA W2.5 / 4-8 / 9-14 V1 CE**	**VA 2.5/4-8/9-14**
Evolution V80M		**VA 2.5/4-8/9-14 VA 2.5/4<14M**
Marcação do capacete:		
	16321 VA W15 E HM 1-M CE	**VA B**
Marcação da lente de cobertura:		
	EN166 1 B	**VA B**

Significado:
W - filtro de soldadura
2.5 - número da escala de estado de luz
4 - número da escala de estado de escuro mais fraco
14 - número da escala de estado de escuro mais fort
VA - Identificação do fabricante
V1 - classe ótica
EN 379 / ISO 16321 - número da norma
B / E - classificação de impacto de energia média

RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

1. Não liga - Se a lente permanecer clara e não escurecer na abertura do arco. Pare de soldar imediatamente. Reveja as recomendações de sensibilidade e ajuste-a. Remova quaisquer obstruções na
   tampa da lente e nos sensores. Nota! Certifique-se de que os sensores estão limpos e voltados para o arco; ângulos de 45° ou mais não permitem que a luz do arco atinja os sensores.
2. Não liga - Se a lente permanecer escura após o término da soldagem ou a lente ficar escura enquanto ainda não existe arco.vAjuste a configuração de sensibilidadevfazendo pequenos ajustes no controle, girando-o para a configuração ‚Lo' (Baixa). Em condições de luz extrema, pode ser necessário reduzir o nível de luz local. Durante o teste ou a utilização, em caso de mau funcionamento, suspenda a utilização e entre em contato com o agente de vendas local.

LISTA DE PEÇAS (p.4)

Evolution V80 - 89068
Evolution V80M (auto) - 89070
Lente da tampa frontal - 87132
ADF Evolution V80 - 87137
ADF Evolution V80M (auto) - 87135
Bateria ADF CR2450 - 32517
Lente interior da tampa - 89071
Acolchoamento confortável para o pescoço - 89129
Faixa para transpiração dianteira e traseira - 88805
Protetor de cabeça completo - 87134
Adaptador Dioptria - 89073
Dioptria +1,0 - 32444
Dioptria +1,5 - 32445
Dioptria +2,0 - 32452
Dioptria +2,5 - 32456

ETIQUETAS DE CERTIFICAÇÃO E CONTROLE

A capacidade de proteção dos olhos das máscaras e filtros Böhler Welding é testada pelo seguinte órgão certificado: ECS GmbH - European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung
Laserschutz und Optische Messtechnik

Laboratório de teste certificado pela DAkkS D-PL-19590-02-00
Notificado pela Central Authority of the Federal States
for Safety Technologies (ZLS) - ZLS-NB-0156

Este EPI cumpre as seguintes normas europeias aplicáveis:

UK CA CE **EN166B:2001**
ISO 16321

Marca de conformidade europeia - Isto confirma que o produto preenche os requisitos do Regulamento EPI (UE) 2016/425.

Este dispositivo EPI está em conformidade com as seguintes normas australianas e neozelandesas aplicáveis:

AS/NZS 1337.1:2010 (Capacete de soldadura - casco, lentes frontais)
AS/NZS 1338.1:2012 (ADF)

[RO] AVERTIZARE DE SECURITATE –A SE CITI ÎNAINTE DE UTILIZARE

AVERTIZARE

Citiți și înțelegeți toate instrucțiunile înainte de utilizare

Mastile de sudura care se închid în mod automat la culoare sunt proiectate să protejeze ochii și fața împotriva scânteilor, stropilor și a radiațiilor dăunătoare, în condiții normale de sudat. Filtrul care se închide automat la culoare de la starea deschis la starea închis când se realizeaza arcul de sudură și revine la culoarea deschisă atunci când arcul electric se oprește.

Masca de sudura care se închide automat la culoare este livrată asamblată. Dar, înainte de a putea fi utilizată, trebuie ajustată pentru a i se potrivi în mod adecvat utilizatorului. Setați durata de întârziere, sensibilitatea și numărul nuanței pentru aplicația dvs. Masca ar trebui să fie depozitată într-o zonă uscată, răcoroasă și întunecată și nu uitați să scoateți bateria înainte de depozitarea pe durate mai lungi de timp.

AVERTIZARE

- Această masca de sudura care se închide automat la culoare nu este adecvată să fie utilizată pentru sudura cu laser sau oxi-acetilenă (sudură cu gaz).
- Nu puneți niciodată această masca și filtrul care se închide la culoare pe o suprafață fierbinte.
- Nu deschideți niciodată sau nu deranjați filtrul care se închide la culoare.
- Această masca de sudura care se închide automat la culoare nu va proteja împotriva pericolelor cauzate de un impact sever.
- Această masca nu asigură protecție împotriva dispozitivelor explozibile sau a lichidelor corozive.
- Nu faceți niciun fel de modificări la filtru sau la masca, cu excepția cazului în care se specifică în acest manual.
- Nu utilizați alte piese de înlocuire, în afara celor specificate în acest manual. Modificările neautorizate și piesele de înlocuire vor anula garanția și îl vor expune pe operator la riscul de vătămare corporală.
- În cazul în care această masca nu se închide la culoare la initierea unui arc electric, opriți-vă imediat din sudat și luați legătura cu supervizorul sau cu distribuitorul dvs.
- Nu imersați filtrul în apă.
- Nu utilizați solvenți pe ecranul filtrului sau pe componentele mastii.
- A se utiliza doar la temperaturi de: - 5 °C ~ +55 °C (23 °F ~ 131 °F).
- Temperatura de depozitare: -20 °C ~ +70 °C (- 4 °F ~ 158 °F). Masca ar trebui să fie depozitata într-o zonă răcoroasă, uscată și întunecoasă, atunci când nu este utilizată pentru o perioadă mai lungă de timp.
- Protejați filtrul împotriva contactului cu lichidele și murdăria.
- Curățați cu regularitate suprafața filtrului; nu utilizați soluții puternice de curățare. Mențineți în permanență starea de curățenie a senzorilor, cu ajutorul unei cârpe curate, fără scame.
- Înlocuiți cu regularitate lentilele capacului frontal care sunt sparte/zgâriate/cu neregularitate.
- Materialele care pot intra în contact cu pielea utilizatorului pot produce reacții alergice în anumite circumstanțe.
- ADF este utilizat doar împreună cu lentilele capacului interior.
- Purtați ochelari de protecție omologați cu protecții laterale sub cască.
- Dispozitivele de protecție a ochilor împotriva particulelor cu viteză ridicată purtate peste ochelarii oftalmici standard pot transmite impactul, creând în acest fel un pericol pentru utilizator.
- Dispozitivele oculare întărite cu filtru mineral sunt utilizate doar împreună cu un dispozitiv ocular adecvat de susținere.
- În cazul în care simbolurile F sau B nu sunt comune pentru dispozitivele oculare și cadru, atunci nivelul mai inferior este cel care va fi desemnat pentru protecția completă a ochilor.

INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE

AVERTIZARE! Înainte de a utiliza masca de sudura, asigurați-vă că ați citit și înțeles instrucțiunile de siguranță.

Manualul cu informații pentru mastile pentru sudori respectă paragraful 1.4 din Anexa II la Regulamentul (UE) 2016/425.

Mastile de sudura oferă o protecție permanentă împotriva razelor UV/RI, de asemenea, protecția feței și ochilor împotriva scânteilor cauzate de procesul de sudură.
Când se formează arcul electric, nu vă uitați direct la razele provenite de la sudură, cu ochii neprotejați. Acest lucru poate cauza inflamarea dureroasă a corneei și deteriorarea ireparabilă a lentilelor ochilor, ceea ce conduce la cataractă.

GARANȚIE

Condițiile de garanție se aplică în conformitate cu Termenii și condițiile generale de vânzare voestalpine Böhler Welding (disponibile la https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/). Pentru mai multe detalii, vă rugăm să contactați dealerul dumneavoastră specializat autorizat. Garanția se acordă numai pentru defecte de material și de fabricație. Garanția și răspunderea sunt anulate în cazul daunelor cauzate de utilizarea necorespunzătoare, de manipularea neautorizată sau de utilizarea neautorizată de către producător. Răspunderea și garanția sunt, de asemenea, anulate în cazul în care se utilizează alte piese de schimb decât cele originale.

GAMA DE APLICARE

AVERTIZARE! Înainte de a utiliza masca de sudura, asigurați-vă că ați citit și înțeles instrucțiunile de siguranță.

Mastile de sudura Böhler Welding și filtrele de sudură pot fi utilizate pentru majoritatea aplicațiilor de sudură cu arc și pentru TIG, în cazurile în care acest lucru este precizat. Filtrele de sudură oferă protecție împotriva radiațiilor dăunătoare UV- și RI, în conformitate cu cerința referitoare la numărul de nuanță marcat pe fiecare pasiv al modelului automat (ADF); protecția ochilor rămâne atâta timp cât casca de sudură (flip up) este în poziția jos, acoperind vederea.

Graficul următor este prezentat ca referință pentru selecția nuanței celei mai adecvate pentru filtrul de sudură: (p.5)

În funcție de condițiile de aplicare, se poate utiliza următorul nivel cel mai ridicat sau cel mai redus de protecție.

Câmpurile mai întunecate corespund acelor zone în care nu se poate utiliza procesul corespunzător de sudură.

Mastile Böhler Welding sunt adecvate, dar nu sunt limitate la următoarele aplicări:

- Pulsurile de curent AC/DC
- Invertoarele WIG/TIG
- Sudura cu bățul
- Argon/Heliu
- Electrozi cu gaz de protecție MIG/MAG

PREGĂTIREA ŞI UTILIZAREA

1.1. Reglarea căştii cu reglaj multiplu
Mastile de sudură Böhler Welding sunt asamblate în totalitate şi sunt gata de utilizat după nişte ajustări minore. Toate căştile de sudură Evolution Vision sunt echipate cu o cască de protecţie confortabilă care are 4 puncte de reglare pentru un confort maxim.

Reglarea părţii superioare a capului: Există 3 curele de reglare de-a lungul părţii superioare. Desfaceţi cureaua de ceas şi lateral în poziţia preferată şi fixaţi-o din nou.

Dimensiunea benzii pentru cap: Rotiţi butonul de reglare din partea din spate a ansamblului căştii pentru a se potrivi la capul utilizatorului. (p. 6 - Fig. 03)

Ajustarea longitudinală: Permite ca învelişul căştii să se apropie sau să se îndepărteze de faţă. Pentru a le regla, apăsaţi pe împingătorul din partea stângă şi dreaptă a căştii şi glisaţi-o înainte sau înapoi. Prin eliberarea butonului, ajustarea longitudinală se blochează în poziţie. (p. 6 - Fig. 01)

Reglare unghiulară: Permite înclinarea căştii pentru a optimiza orientarea vizuală. Pentru a regla, ridicaţi grebla trageţi-o uşor spre interiorul căştii şi rotiţi-o spre stânga/dreapta până când găseşte poziţia de blocare necesară. (p. 6 - Fig. 02)

1.2. Setarea filtrului de sudură cu întunecare automată (ADF)
ON/ OFF
Apăsaţi butonul pornit/oprit pentru a porni ADF. Utilizaţi acelaşi procedeu pentru a opri ADF.

Reglarea umbrei pe ADF (p. 7 - Fig. 08):
Apăsaţi butonul „MODE“ pentru a comuta între modurile „WELD“, „CUT“, „AUTO“ şi „Shade Lock“:

» Modul de sudură (WELD) - Apăsaţi butonul de nuanţă pentru a regla nuanţa de la 9 la 14. Fiecare apăsare creşte nuanţa în trepte de 0,5. Odată ce este atinsă nuanţa 14, se va reveni la 9.
» Modul Cut (CUT) - Apăsaţi butonul de nuanţă pentru a regla nuanţa de la 4 la 8. Fiecare apăsare ciclează nuanţa în sus în trepte de 0,5. Odată ce este atinsă nuanţa 9, se va reveni la 4.

Evolution V80M ADF:
» Auto Shade (AUTO) - ADF selectează automat nuanţa potrivită în funcţie de intensitatea arcului de sudură. Puteţi regla cu precizie nuanţa în funcţie de preferinţele dvs. personale prin reducerea/creşterea nivelului de nuanţă cu +/-2. Pentru a face acest lucru, apăsaţi butonul de nuanţă.
» Blocare umbră (Shade Lock) - ADF va acţiona pasiv şi rămâne blocat într-un set de umbră. Apăsaţi butonul de umbră pentru a regla umbra de la 4 la 14. Fiecare apăsare creşte nuanţa în paşi de 0,5. Odată ce este atinsă nuanţa 14, se va reveni la 4.

Mod de măcinare (GRIND) – Apăsaţi butonul „GRIND“ de pe partea laterală a cocii căştii pentru a activa/dezactiva modul „GRIND“.

Controlul întârzierii, modul Tack, întârzierea în 2 paşi şi întârzierea lină
Funcţia de întârziere reglează rapiditatea cu care obiectivul revine la starea de claritate odată ce arcul s-a oprit.
Pentru a regla întârzierea apăsaţi butonul „DELAY“, fiecare apăsare ajustează nivelul de întârziere o dată în sus şi revine la începutul ciclului. Întârzierea poate fi reglată în 6 trepte (0,1 - 0,85 sec.)

Evolution V80M ADF:
Pentru a comuta la modul Tack, 2-Step Delay şi Smooth Delay continuaţi să apăsaţi butonul „DELAY“ până când acesta indică funcţia dorită.

» Modul TACK (TACK) - între sudurile punctuale, ADF rămâne într-o nuanţă semiîntunecată (mai deschisă decât nuanţa selectată). Dacă lucrarea nu este continuată, acesta trece la starea clară după 2 sec.
» Întârziere în 2 paşi (2-STEP) - deschidere în paşi de la starea întunecată la starea clară (2 durate reglabile)
» Întârziere lină - reduce treptat nuanţa de la întuneric la clar.

Aceste funcţii ajută la reducerea oboselii ochilor.

Controlul sensibilităţii (SENS) - Controlul sensibilităţii vă permite să setaţi ADF la nivelul optim în funcţie de lumina ambientală.
Pentru a modifica sensibilitatea, apăsaţi butonul „SENS“. Fiecare apăsare ajustează nivelul de întârziere cu unu în sus şi revine la începutul ciclului. Sensibilitatea poate fi reglată în 6 trepte.

Baterie descărcată - Atunci când indicatorul de baterie descărcată clipeşte pe afişaj, vă rugăm să înlocuiţi bateriile cât mai curând posibil. Pentru înlocuirea bateriei, vă rugăm să urmaţi instrucţiunile din secţiunea de întreţinere.

Înainte de începerea lucrului, vă rugăm să inspectaţi cu atenţie casca de sudură şi ADF pentru orice semne vizibile, fisuri, neregularităţi sau suprafeţe zgâriate; suprafeţele deteriorate chiar şi de pe plăcuţele de protecţie reduc protecţia împotriva deficienţelor de vedere. În cazul în care plăcuţele de protecţie sunt zgâriate, deteriorate sau pline de stropi, vă rugăm să înlocuiţi.
Mastile de sudură nu ar trebui să fie scăpate. Nu puneţi obiecte grele sau unelte pe sau în interiorul căştii, deoarece acestea ar putea deteriora componentele. În cazul în care este utilizat în mod adecvat, filtrul de sudură nu mai necesită nicio întreţinere pe durata de utilizare a sa.

REPARAŢII ŞI ÎNTREŢINERE

Curăţaţi masca doar cu săpun delicat şi apă. Uscaţi cu ajutorul unei cârpe curate din bumbac. Vă rugăm să observaţi că este strict interzisă utilizarea solvenţilor, deoarece aceştia vor deteriora masca şi filtrele. Aparătoarele zgâriate sau deteriorate trebuie să fie întotdeauna înlocuite.

Utilizatorul trebuie să efectueze verificări zilnice regulate pentru a se asigura că nicio deteriorare nu este evidentă. Aparătoarele exterioare şi interioare sunt consumabile şi trebuie să fie înlocuite în mod regulat cu piese de rezervă originale certificate Universal.

Recomandăm o perioadă de utilizare de 3-4 ani. Durata de utilizare depinde de diverşi factori, precum utilizarea, curăţarea, stocarea şi întreţinerea. Frecvenţa inspecţiilor şi înlocuirea pieselor deteriorate (ceea ce este recomandat).

ÎNLOCUIREA LENTILOR DE PROTECŢIE

Asiguraţi-vă că respectiva masca este întotdeauna echipată cu lentile de protecţie exterioare şi interioare aprobate de.
Aceste lentile de protecţie trebuie să fie înlocuite dacă sunt sparte, deteriorate sau acoperite cu stropi de la sudură, în măsura în care prezintă deficienţe de vedere.

Asiguraţi-vă că îndepărtaţi foliile protectoare de pe noile lentile de protecţie înainte de utilizare.

Lentilele capacului exterior: (p. 7 - Fig. 07)
1. Lentila de protecţie a capacului exterior este montată pe partea din faţă a flip-ului. Pentru a îndepărta lentila, apăsaţi butonul din partea stângă a căştii, care va elibera dispozitivul de prindere. Odată eliberată, ridicaţi lentila şi trageţi-o în partea opusă a căştii.
2. Pentru a repoziţiona noua lentilă, poziţionaţi-o sub fila de poziţionare din partea dreaptă a căştii (ar trebui să se audă un clic atunci când se fixează) şi aliniaţi-o în jos, pe clapetă, asigurându-vă că se potriveşte perfect. Cu ajutorul degetelor împingeţi viziera în stânga şi în dreapta butonului, iar viziera va face clic. Viziera este acum montată corect.

Înlocuirea lentilei interioare: (p. 6 - Fig. 05)

1. Pentru a îndepărta lentila interioară, ridicați lentila în sus din partea de jos (locația podului nasului) până când lentila iese afară.
2. Pentru a monta noua lentilă interioară, localizați o parte sub file. Îndoiți ușor lentila și împingeți partea opusă în interior, asigurându-vă că lentila este sub toate filele.

INLOCUIRE BATERIE ADF (p. 6 - Fig. 04)

1. Pentru a înlocui bateria ADF, ADF trebuie să fie scos din cască. Pentru a face acest lucru, așezați casca cu fața în jos și ridicați casca în sus. Acest lucru vă va oferi acces la ADF. Împingeți cu un deget înăuntru fila cu arc situată pe partea inferioară a ADF. În timp ce țineți fila, ridicați ADF în sus. Acest lucru eliberează ADF-ul din cârlige și ADF-ul alunecă liber **Rețineți că ADF este conectat prin cablu la butonul de măcinare. Evitați orice stres sau presiune asupra cablului.**
2. Dispozitivul de fixare a bateriei este situat în partea superioară și poate fi accesat din față. O canelură permite ca dispozitivul de fixare să fie tras ușor spre exterior.
3. Scoateți bateriile și eliminați-le în conformitate cu reglementările locale.
4. Așezați bateriile noi în dispozitivul de fixare, respectând polaritatea corectă și glisați dispozitivul de fixare a bateriilor înapoi în ADF.
5. Montați din nou ADF-ul în cască. Asigurați-vă că aranjați mai întâi cârligele deasupra ADF înainte de a glisa ADF în poziția de încadrare. Împingeți-l ușor în jos până când filele încărcate cu arc se declanșează, ceea ce fixează ADF la loc. (p. 7 - Fig. 08)

MARCAREA	CE	NZS/AS
Marcarea filtrului de sudură cu întunecare automată (ADF):		
Evolution V80	**16321 VA W2.5 / 4-8 / 9-14 V1 CE**	**VA 2.5/4-8/9-14**
Evolution V80M		**VA 2.5/4-8/9-14 VA 2.5/4<14M**
Marcajul căștii:		
	16321 VA W15 E HM 1-M CE	**VA B**
Acoperă marcajul lentilelor:		
	EN166 1 B	**VA B**

Semnificație:
W - filtru de sudură
2.5 - număr scală stare culoare deschisă
4 - număr scală stare culoare întunecată
14 - număr scală stare culoarea cea mai închisă
VA - identificarea producătorului
V1 - clasa optică
EN 379 / ISO 16321 - numărul standardului
B / E - este clasa impactului mediu de energie

REMEDIEREA DEFECȚIUNILOR

1. A nu se comuta – În cazul în care lentilele rămân deschise și nu se vor întuneca când se sudează. Opriți-vă imediat din sudat: Revizuiți recomandările referitoare la sensibilitate și reglați sensibilitatea. Curățați capacele lentilelor și senzorii, să nu existe obstrucții. Observație! Asigurați-vă că senzorii sunt curați și sunt îndreptați către arc; unghiurile de 45°sau mai mult nu permit ca lumina arcului să ajungă la senzori.

2. A nu se comuta – În cazul în care lentilele rămân întunecate după stingerea arcului de sudură sau lentilele automate rămân întunecate când nu este prezent niciun arc.
Reglați fin setarea referitoare la sensibilitate, prin marcarea reglajelor mici la comandă, prin rotirea acesteia către setarea "Redus" ('Lo'). În condiții de lumină extremă, este posibil să fie necesară reducerea nivelurilor de lumină ambientală.

Pe durata testării sau utilizării, în caz de defecțiuni, vă rugăm să vă opriți din utilizare și să luați legătura cu agentul dvs. de vânzare de pe plan local.

LISTA CU PIESE ȘI MASCA BÖHLER WELDING ANSAMBLU (p.4)

Evolution V80 - 89068
Evolution V80M (auto) - 89070
Lentile capac frontal - 87132
ADF Evolution V80 - 87137
ADF Evolution V80M - 87135
Baterie ADF CR2450 - 32517
Căptușeală confortabilă pentru gât - 89129
Lentile capac interior - 89071
Husă de protecție în față și în spate - 88805
Echipamentul de acoperit capul complet - 87134
Adaptor dioptrice - 89073
Dioptrii +1,0 - 32444
Dioptrii +1,5 - 32445
Dioptrii +2,0 - 32452
Dioptrii +2,5 - 32456

CERTIFICAREA ȘI ETICHETELE DE CONTROL

Mastile de sudura și filtrele de sudură Böhler Welding sunt testate pentru protecția ochilor, de către următorul organism notificat: ECS GmbH - European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung
Laserschutz und Optische Messtechnik

Laborator de testare acreditat de DAkkS D-PL-19590-02-00
Notificat de Central Authority of the Federal States for Safety Technologies (ZLS – Autoritatea Statelor Federale pentru Tehnologiile referitoare la Siguranță) - ZLS-NB-0156
Acest dispozitiv PPE respectă următoarele standarde UE aplicabile:

EN166B:2001
ISO 16321

Marca de conformitate europeană - Aceasta confirmă faptul că produsul îndeplinește cerințele Regulamentului (UE) 2016/425 privind echipamentele de protecție individuală (PPE).

Acest dispozitiv PPE respectă următoarele standarde aplicabile din Australia și Noua Zeelandă:

AS/NZS 1337.1:2010 (Mască de sudură - cască, lentile)
AS/NZS 1338.1:2012 (ADF)

[RU] ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ

Ознакомьтесь с инструкцией перед использованием

Сварочные маски с автоматическим затемнением предназначены для защиты глаз и лица от искр, брызг и вредного излучения при нормальных условиях сварки. Фильтр с автоматическим затемнением переключается из светлого режима в темный автоматически, при возбуждении дуги,
и снова переходит в светлый режим по завершении сварки.

Сварочная маска с автоматическим затемнением поставляется в собранном виде. Однако перед использованием ее необходимо отрегулировать для точного соответствия требованиям пользователя. Установите время задержки, показатель чувствительности и показатель уровня затемнения самостоятельно. Маску
необходимо хранить в сухом, прохладном и темном месте. Не забывайте извлекать батарею перед длительным хранением.

ВНИМАНИЕ

- Этот сварочный шлем с автозатемнением не подходит для лазерной сварки или кислородно-ацетиленовой (газовой) сварки.
- Не кладите маску и фильтр с автоматическим затемнением на горячую поверхность.
- Не вскрывайте фильтр с автоматическим затемнением и не нарушайте его целостность.
- Сварочная маска с автоматическим затемнением не обеспечивает защиту от угроз, связанных с сильным ударным воздействием.
- Сварочнаямаска не обеспечивает защиту от взрывных устройств или едких жидкостей.
- Не вносите изменения в конструкцию фильтра или маски, не описанные в данном руководстве.
- Используйте только те сменные детали, которые указаны в настоящем руководстве. В случае не регламентированных изменений конструкции и использования неразрешенных сменных деталей гарантия станет недействительной, а оператор подвергнется опасности травмирования.
- Если маска не переключается в режим затемнения при зажигании дуги, необходимо незамедлительно остановить сварочные работы и обратиться к своему руководителю или торговому представителю.
- Не погружайте фильтр в воду.
- Не допускайте контакта фильтра или маски с растворителями
- Температура эксплуатации: от –5 до +55° C (от 23 до 131° F).
- Температура хранения: от –20 до +70° C (от –4 до +158° F). Если маска не используется в течение длительного времени, ее необходимо хранить в сухом, прохладном и темном месте.
- Не допускайте попадания жидкости и грязи на фильтр.
- Регулярно чистите поверхность фильтра. Не используйте сильнодействующие чистящие растворы. Всегда держите датчики в чистоте, используя чистую безворсовую ткань.
- Выполняйте регулярную замену переднего защитного стекла при обнаружении трещин, царапин или углублений на его поверхности.
- При определенных обстоятельствах материалы, соприкасающиеся с кожей оператора, могут вызывать аллергическую реакцию.
- Фильтр с автоматическим затемнением (ADF) необходимо использовать только вместе с внутренним защитным стеклом.
- Надевайте под шлем одобренные защитные очки с боковыми щитками.
- Надевать средства защиты глаз поверх офтальмологических очков не рекомендуется
- Окуляры с фильтром из упрочненного минерального материала необходимо использовать только вместе с подходящим основным окуляром.
- Если обозначения F или B не нанесены как на окуляр, так и на рамку, то уровень полной защиты глаз следует определить как более низкий.

Правила пользования

ВНИМАНИЕ! Ознакомьтесь с инструкцией перед использованием

Информационное руководство для защитных шлемов Böhler Welding соответствует пункту 1.4 Приложения II Регламента по СИЗ (ЕС) 2016/425.
Сварочные маски Böhler Welding обеспечивают постоянную защиту от ультрафиолетового и инфракрасного излучений, а также защищают лицо и глаза от искр , возникающих в процессе сварки.
Не смотрите прямо на лучи света во время сварки без использования защитных средств для глаз. Это может привести к болезненному воспалению роговой оболочки глаза и необратимому повреждению хрусталика глаза, вызывающему катаракту.

ГАРАНТИЯ

Действуют условия гарантии, изложенные в Общих положениях и условиях продажи voestalpine Böhler Welding (доступны на сайте https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/). За более подробной информацией обращайтесь к своему авторизованному продавцу. Гарантия предоставляется только на дефекты материала и изготовления. В случае повреждения вследствие неправильного использования, несанкционированного вмешательства или использования, не предусмотренного производителем, гарантия и ответственность теряют силу. Ответственность и гарантия также теряют силу, если используются запасные части, отличные от оригинальных.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

ВНИМАНИЕ! Ознакомьтесь с инструкцией перед использованием

Сварочные маски и фильтры Böhler Welding могут использоваться для большинства способов дуговой сварки, в т.ч. для сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа (TIG) в определенных случаях. Сварочные фильтры обеспечивают защиту от вредного УФ-излучения и ИК-излучения в соответствии с требуемым показателем уровня затемнения, обозначенным на каждом компоненте пассивной защиты автоматической модели (фильтр с автоматическим затемнением ADF). защита глаз сохраняется до тех пор, пока сварочный шлем находится в нижнем положении, закрывая обзор.

Приведенная ниже таблица содержит справочную информацию для выбора наиболее подходящего уровня затемнения для сварочного фильтра: (стр. 5)

В зависимости от условий применения может использоваться более высокий или более низкий уровень защиты. Темные области показывают диапазон режимов на которых выполнять соответствующий процесс сварки не рекомендуется. Сварочная маска Böhler Welding подходит для указанной области применения, но не ограничивается ей.

ПОДГОТОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

1.1. Настройка мультирегулируемого головного убора
Сварочные маски Böhler Welding полностью собраны и готовы к использованию после небольших регулировок. Все сварочные шлемы Evolution Vision оснащены удобным головным убором, который имеет 4 точки регулировки для максимального комфорта.

Регулировка верхней части головы: Вдоль верхней части расположены 3 регулировочных ремешка. Отстегните ремешок часов, переместите его в нужную сторону и снова застегните.

Размер головной ленты: Поверните ручку регулировки в задней части головного убора, чтобы подогнать его по размеру головы пользователя. (стр. 6 - рис. 03)

Продольная регулировка: Позволяет приближать или отдалять оболочку шлема от лица. Для регулировки нажмите кнопку на левой и правой стороне шлема и сдвиньте его вперед или назад. Отпустив кнопку, продольная регулировка фиксируется. (стр. 6 - рис. 01)

Угловая регулировка: Позволяет наклонять шлем для оптимизации ориентации обзора. Для регулировки поднимите ракель, осторожно потяните его к внутренней стороне шлема и поворачивайте влево/вправо, пока он не найдет нужное положение фиксации. (стр. 6 - рис. 02)

1.2. Настройка сварочного фильтра с автоматическим затемнением (ADF)
ВКЛ/ВЫКЛ
Нажмите кнопку включения/выключения, чтобы включить автоподатчик. Для выключения автоподатчика выполните те же действия.

Регулировка тени на автоподатчике (стр. 7 - рис. 08):
Нажмите кнопку „MODE“ для переключения между режимами „WELD“, „CUT“, „AUTO“ и „Shade Lock“:

- Режим сварки (WELD) - Нажмите кнопку оттенка, чтобы отрегулировать оттенок от 9 до 14. Каждое нажатие увеличивает оттенок на 0,5 шага. После достижения оттенка 14 он вернется к 9.
- Режим стрижки (CUT) - нажмите кнопку тени, чтобы отрегулировать оттенок от 4 до 8. Каждое нажатие увеличивает оттенок на 0,5 шага. При достижении оттенка 9 он вернется к 4.

Evolution V80M ADF:
- Автооттенок (AUTO) - АПД автоматически выбирает соответствующий оттенок в зависимости от интенсивности сварочной дуги. Вы можете точно настроить оттенок в соответствии с вашими личными предпочтениями, уменьшая/увеличивая уровень оттенка на +/-2. Для этого нажмите кнопку оттенка.
- Блокировка тени (Shade Lock) - автоподатчик будет вести себя пассивно и останется заблокированным в установленной тени. Нажмите кнопку тени, чтобы отрегулировать оттенок от 4 до 14. Каждое нажатие увеличивает оттенок на 0,5 шага. После достижения оттенка 14 он вернется к 4.

Режим измельчения (GRIND) – нажмите кнопку „GRIND“ на боковой стороне корпуса шлема, чтобы включить/выключить режим „GRIND“.

Управление задержкой, режим задержки, двухступенчатая задержка и плавная задержка
Функция задержки регулирует, как быстро линза возвращается в прозрачное состояние после остановки дуги.
Для регулировки задержки нажмите кнопку „DELAY“, при каждом нажатии уровень задержки увеличивается один раз и возвращается к началу. Задержка регулируется в 6 шагов (0,1 - 0,85 сек.)

Evolution V80M ADF:
Для переключения в режимы Tack Mode, 2-Step Delay и Smooth Delay продолжайте нажимать кнопку „DELAY“ до тех пор, пока она не покажет нужную функцию.

- Режим прихватки (TACK) - между точечными сварками АПД остается в полутемном оттенке (светлее выбранного оттенка). Если работа не продолжается, через 2 секунды он переключается в прозрачное состояние.
- 2-Step Delay (2-STEP) - открытие из темного состояния в прозрачное пошагово (2 настраиваемые длительности).
- Плавная задержка - постепенно уменьшает оттенок от темного до прозрачного состояния.

Эти функции помогают снизить утомляемость глаз.

Контроль чувствительности (SENS) - Регулятор чувствительности позволяет настроить автоподатчик на оптимальный уровень в зависимости от окружающего освещения.
Для изменения чувствительности нажмите кнопку „SENS“. При каждом нажатии уровень задержки увеличивается на один и возвращается к началу. Чувствительность может быть отрегулирована в 6 шагов.

Разряженная батарея - Если на дисплее мигает индикатор низкого заряда батареи, замените ее как можно скорее. Для замены батареи следуйте инструкциям в разделе технического обслуживания.

Перед началом работы внимательно осмотрите сварочную маску и фильтр с автоматическим затемнением для выявления заметных отметин, трещин, углублений или царапин на поверхностях. Повреждения на поверхностях защитных пластин приводят к снижению защиты. Защитные пластины необходимо заменить, если на них образовались царапины, повреждения или наслоения брызг.

Сварочные маски нельзя бросать. Не размещайте тяжелые предметы или инструменты на маске либо внутри нее, поскольку они могут повредить ее компоненты. При надлежащем использовании сварочного фильтра дополнительное техническое обслуживание не требуется на протяжении всего срока службы.

УХОД И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Для очистки маски используйте только слабый мыльный раствор и воду. Вытирайте насухо чистой хлопковой тканью. Обратите внимание, что использование растворителей категорически запрещено, поскольку они вызовут повреждения маски и фильтров. Щитки необходимо заменять, если на них есть царапины либо повреждения. Пользователь должен выполнять ежедневные регулярные проверки, чтобы гарантировать отсутствие заметных повреждений. Внешние и внутренние щитки представляют собой расходные

детали, которые необходимо регулярно заменять оригинальными, сертифицированными и универсальными запасными деталями.

Рекомендуемый срок использования составляет 3-4 года. Продолжительность использования зависит от различных факторов, таких как характер использования, очистка, хранение и техническое обслуживание, частота осмотров и замена поврежденных деталей (рекомендуется).

ЗАМЕНА ЗАЩИТНОЙ ЛИНЗЫ

Маска должна быть всегда оснащена внешними и внутренними защитными стеклами, утвержденными компанией Böhler Welding. Если эти защитные стекла разбиты, повреждены или покрыты слоем сварочных брызг до такой степени, что нарушается зрительное восприятие, их необходимо заменить.
Перед использованием обязательно снимите защитные пленки с новых защитных линз.

Внешняя линза крышки: (стр. 7 - рис. 07)
1. Внешняя защитная линза установлена на передней части флипа. Чтобы снять линзу, нажмите на кнопку на левой стороне шлема, это приведет к освобождению фиксатора. После освобождения поднимите линзу, потянув ее на противоположную сторону шлема.
2. Чтобы установить новую линзу, поместите ее под выступ на правой стороне шлема (должен раздаться щелчок, когда

линза встанет на место) и приложите ее к откидному козырьку, обеспечив плотное прилегание. Большими пальцами надавите на визор слева и справа от кнопки, и визор щелкнет. Теперь козырек установлен правильно.

Замена внутренней линзы: (стр. 6 - рис. 04)

1. Чтобы снять внутреннюю линзу, поднимите ее снизу (в области переносицы), пока она не выскочит.
2. Чтобы установить новую внутреннюю линзу, найдите одну сторону под выступами. Слегка согните линзу и вставьте противоположную сторону, следя за тем, чтобы линза оказалась под всеми выступами.

ЗАМЕНА ADF БАТАРЕИ (стр. 6 - рис. 05)

1. Чтобы заменить батарею ADF, необходимо снять ADF со шлема. Для этого положите шлем лицом вниз и поднимите головной убор вверх. Это откроет доступ к ADF. Нажмите пальцем на подпружиненный выступ, расположенный на нижней стороне ADF. Удерживая выступ, поднимите ADF вверх. Это освободит автоподатчик от зацепов, и он выскользнет свободно.
   Обратите внимание, что автоподатчик подключен кабелем к кнопке измельчения. Избегайте любого напряжения или давления на кабель.
2. Фиксатор батареи расположен в верхней части и доступен спереди. Паз позволяет аккуратно вытащить фиксатор наружу.
3. Выньте батареи и утилизируйте их в соответствии с местными правилами.
4. Установите новые батареи в фиксатор, соблюдая правильную полярность, и задвиньте фиксатор обратно в автоподатчик.
5. Установите ADF на место в шлеме. Перед тем, как вставить ADF на место, убедитесь, что крючки находятся в верхней части ADF. Осторожно надавите на него до щелчка подпружиненных язычков, которые зафиксируют ADF на месте. (стр. 6 - рис. 06)

МАРКИРОВКИ	CE	NZS/AS
Маркировка сварочного фильтра с автоматическим затемнением:		
Evolution V80	**16321 VA W2.5 / 4-8 / 9-14 V1 CE**	**VA 2.5/4-8/9-14**
Evolution V80M		**VA 2.5/4-8/9-14 VA 2.5/4<14M**
Маркировка шлема:		
	16321 VA W15 E HM 1-M CE	**VA B**
Cover Lens Marking:		
	EN166 1 B	**VA B**

Значение:
W - сварочный фильтр
2.5 - значение на шкале для светлого режима
4 - значение на шкале для наиболее светлого из темных режимов
14 - значение на шкале для наиболее темного режима
VA - идентификация производителя
V1 - класс оптики
EN 379 / ISO 16321 - номер стандарта
B / E - класс защиты от высокоскоростных частиц со средней энергией

ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

1. Не выполняется переключение: если защитное стекло с автоматическим срабатыванием остается светлым и не затемняется во время сварки. Незамедлительно остановите сварочные работы: ознакомьтесь с рекомендациями относительно чувствительности и отрегулируйте ее уровень. Очистите защитное стекло и датчики от всех загрязнений. Обратите внимание! Убедитесь в том, что датчики очищены и повернуты передней частью к дуге. Если угол составляет 45° или более, свет дуги не достигнет датчиков.
2. Не выполняется переключение: если защитное стекло с автоматическим срабатыванием остается темным после гашения сварочной дуги либо остается темным, когда нет дуги. Выполните точную настройку чувствительности. Для этого осуществите незначительную регулировку с помощью элемента управления, повернув его сторону положения Lo (Низкая). В условиях слишком яркого окружающего освещения может понадобиться снижение его яркости. Если во время тестирования или использования возникла какая-либо неисправность, приостановите использование и обратитесь к местному торговому представителю.

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И МАСКА BÖHLER WELDING В СБОРЕ (стр. 4)

Evolution V80 - 89068	Батарея АПД CR2450 - 32517
Evolution V80M (auto) - 89070	ADF Evolution V80 - 87137
Переднее защитное стекло - 87132	ADF Evolution V80M - 87135
Внутреннее защитное стекло - 89071	Диоптрийный адаптер - 89073
Налобная лента (передняя и задняя части) - 88805	Диоптрии: +1,0 - 32444
	Диоптрии: +1,5 - 32445
Наголовник в собранном виде - 87134	Диоптрии: +2,0 - 32452
Удобная подкладка для шеи - 89129	Диоптрии: +2,5 - 32456

СЕРТИФИКАЦИОННЫЕ И КОНТРОЛЬНЫЕ ОТМЕТКИ

Сварочные маски и фильтры Böhler Welding испытаны на эффективность защиты глаз таким уполномоченным органом: ECS GmbH — European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung - Laserschutz und Optische Messtechnik

Испытательная лаборатория с аккредитацией DAkkS D-PL-19590-02-00
Уполномочено Центральным органом земель по технике безопасности (ZLS) - ZLS-NB-0156

Данное устройство из разряда СИЗ соответствует следующим применимым стандартам ЕС:

EN166B:2001
ISO 16321

Европейский знак соответствия - подтверждает, что изделие соответствует требованиям Постановления о СИЗ (ЕС) 2016/425.

Данное устройство СИЗ соответствует следующим действующим стандартам ЕС:

AS/NZS 1337.1:2010
AS/NZS 1338.1:2012

[SI] BEZPEČNOSTNÉ VAROVANIA – PREČÍTAJTE SI ICH PRED POUŽITÍM

VAROVANIE

Pred použitím si prečítajte všetky pokyny a pochopte ich obsah

Samostmievacie zváračské prilby sú určené na ochranu očí a tváre pred iskrami, striekajúcim roztaveným materiálom a škodlivým žiarením pri normálnych podmienkach zvárania. Samostmievací filter sa pri aktivácii elektrického oblúka automaticky zmení zo svetlého stavu na tmavý a po skončení zvárania sa vráti do svetlého stavu.

Samostmievacia zváračská prilba sa dodáva zmontovaná. Pred použitím sa však musí nastaviť tak, aby správne pasovala na rozmery používateľa. Nastavte čas oneskorenia, citlivosť a číslo odtieňa pre vašu aplikáciu.

Prilbu skladujte na suchom, chladnom a tmavom mieste a pred dlhodobým uskladnením nezabudnite vybrať batériu.

VAROVANIE

- Táto zváracia prilba s automatickým stmievaním nie je vhodná na zváranie laserom ani na zváranie kyslíkom a acetylénom (zváranie plynom).
- Prilbu ani samostmievací filter nikdy nedávajte na horúce povrchy.
- Nikdy neotvárajte samostmievací filter ani s ním nemanipulujte.
- Táto samostmievacia zváračská prilba neposkytuje ochranu pred silnými nárazmi.
- Táto prilba neposkytuje ochranu pred výbušnými zariadeniami ani korozívnymi kvapalinami.
- Nerobte žiadne úpravy na filtri ani na prilbe, ak to nie je uvedené v tomto návode.
- Nepoužívajte iné náhradné diely ako tie uvedené v tomto návode. Nepovolené úpravy a používanie iných náhradných dielov bude mať za následok zrušenie záruky a pre používateľa môže vzniknúť riziko poranenia.
- Ak pri aktivácii elektrického oblúka prilba nestmavne, okamžite prestaňte zvárať a obráťte sa na svojho nadriadeného alebo predajcu.
- Filter neponárajte do vody.
- Nepoužívajte žiadne rozpúšťadlá na plochu filtra ani na komponenty prilby.
- Používajte iba pri nasledujúcich teplotách: - 5 °C ~ +55 °C (23 °F ~ 131 °F).
- Teplota pri skladovaní: -20 °C ~ +70 °C (- 4 °F ~ 158 °F). Ak sa prilba dlho nepoužíva, musí sa skladovať na chladnom, suchom a tmavom mieste.
- Chráňte filter pred kontaktom s kvapalinami a nečistotami.
- Pravidelne čistite povrch filtra. Nepoužívajte silné čistiace prostriedky. Snímače vždy udržiavajte čisté pomocou handričky, ktorá nepúšťa vlákna.
- Pravidelne vymieňajte popraskaný/poškriabaný/obitý predný krycí zorník.
- Materiály, ktoré môžu prísť do kontaktu s pokožkou používateľa, môžu v niektorých prípadoch spôsobiť alergickú reakciu.
- ADF sa smie používať iba v kombinácii s vnútorným krycím zorníkom.
- Pod prilbou noste schválené ochranné okuliare s bočnými štítmi.
- Ochrana očí proti časticiam letiacich vysokou rýchlosťou, ktorá sa nosí na štandardných dioptrických okuliaroch, môže prenášať účinky dopadu a ohroziť tak používateľa.
- Filtračné ochranné okuliare z tvrdeného skla by sa mali používať len spolu s vhodným záložným okulárom.
- Ak nie sú symboly F alebo B rovnaké pre okulár aj rám, uplatňuje sa nižšia úroveň, ktorá sa vzťahuje na úplnú ochranu zraku.

NÁVOD NA POUŽITIE

VAROVANIE! Pred použitím zváračskej prilby si prečítajte bezpečnostné pokyny a uistite sa, že ste porozumeli ich obsahu.

Informačná príručka pre ochranné prilby Böhler Welding je v súlade s odsekom 1.4 prílohy II k predpisom o osobných ochranných pracovných prostriedkoch (EÚ) 2016/425.

Zváračské prilby ponúkajú trvalú ochranu pred ultrafialovým/infračerveným žiarením a chránia tvár a oči pred iskrami vznikajúcimi počas procesu zvárania.
Nepozerajte sa priamo do oblasti zvárania s nechránenými očami, keď sa aktivuje elektrický oblúk. Môže to spôsobiť bolestivý zápal rohovky a trvalé poškodenie očnej šošovky, ktoré môže viesť k sivému zákalu.

JAMSTVO

Veljajo garancijski pogoji, kot so določeni v Splošnih pogojih prodaje družbe voestalpine Böhler Welding (na voljo na spletni strani https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/). Za podrobnejše informacije se obrnite na pooblaščenega specializiranega prodajalca. Garancija velja samo za napake na materialu in proizvodne napake. V primeru poškodb zaradi nepravilne uporabe, nepooblaščenih posegov ali uporabe, ki je proizvajalec ni predvidel, garancija in odgovornost prenehata veljati. Odgovornost in garancija prav tako ne veljata, če so uporabljeni nadomestni deli, ki niso originalni nadomestni deli.

ROZSAH POUŽITIA

VAROVANIE! Pred použitím zváračskej prilby si prečítajte bezpečnostné pokyny a uistite sa, že ste porozumeli ich obsahu.

Zváračské prilby a zváračské filtre Böhler Welding sa môžu vo väčšine prípadov používať pri oblúkovom zváraní a TIG, ak je tento spôsob uvedený. Zváracie filtre poskytujú ochranu pred škodlivým ultrafialovým a infračerveným žiarením podľa požiadaviek pre čísla odtieňov vyznačených na každom pasívnom automatickom modeli (ADF). Ochrana očí je zabezpečená, pokiaľ je zváračská prilba v polohe dole a zakrýva výhľad.

V nasledujúcej tabuľke sú ako referencia uvedené výbery najvhodnejšieho odtieňa zváracieho filtra: (s.5)

V závislosti od podmienok použitia sa môže použiť ďalšia najvyššia alebo najnižšia úroveň ochrany.

Tmavšie polia zodpovedajú oblastiam, v ktorých sa zodpovedajúci proces zvárania nemôže používať.

Zváračské prilby sú vhodné (okrem iného) na nasledujúce použitie:

- Impulzy AC/DC
- Meniče WIG/TIG
- Zváranie pomocou elektród
- Argón/Hélium
- Elektródy s ochrannou atmosférou MIG/MAG

PRÍPRAVA A PREVÁDZKA

1.1. Nastavitev naglavnega pokrivala z več nastavitvami
Zváračské prilby sú po menších nastaveniach plne zostavené a pripravené na použitie. Vse varilske čelade Evolution Vision so opremljene z udobnim naglavnim pokrivalom, ki ima 4 točke nastavitve za največje udobje.

Prilagoditev vrha glave: Na vrhu so 3 trakovi za nastavitev. Odvijte pas za uro in stranski del v želeni položaj ter ga ponovno pritrdite.

Velikost traku za glavo: Obrnite nastavitveni gumb na zadnji strani kompleta naglavnega pokrivala, da se prilagodi glavi uporabnika. (str. 6 - slika 03)

Vzdolžna prilagoditev: Čelado je mogoče približati ali oddaljiti od obraza. Za nastavitev pritisnite gumb na levi in desni strani čelade ter jo premaknite naprej ali nazaj. S sprostitvijo pritiska se vzdolžna nastavitev zaklene na mestu. (str. 6 - slika 01)

Kotna nastavitev: Omogoča nagib čelade za optimalno orientacijo gledanja. Za nastavitev dvignite lopatico in jo nežno povlecite proti notranjosti čelade ter zavrtite levo/desno, dokler ne najdete želenega zaklepnega položaja. (str. 6 - slika 02)

1.2. Nastavitev varilnega filtra s samodejno zatemnitvijo (ADF)
VKLOP/IZKLOP (ON/ OFF)
Pritisnite gumb za vklop/izklop, da vklopite ADF. Z enakim postopkom izklopite ADF.

Prilagoditev senčila na ADF (p. 7 - Fig. 08):
S pritiskom na gumb „MODE" preklapljajte med načini „WELD", „CUT" in „AUTO":
» Način varjenja (WELD) - Pritisnite gumb za odtenek, da nastavite odtenek od 9 do 14. Z vsakim pritiskom se odtenek poveča v 0,5 koraka. Ko je dosežen odtenek 14, se vrne na 9.
» Način Cut (CUT) - Pritisnite gumb za odtenek, da nastavite odtenek od 4 do 8. Z vsakim pritiskom se odtenek poveča v 0,5 koraka. Ko je dosežen odtenek 9, se vrne na 4.

Evolution V80M ADF:
» Samodejni odtenek (AUTO) - ADF samodejno izbere ustrezen odtenek glede na intenzivnost varilnega obloka. Odtenek lahko natančno prilagodite svojim osebnim željam tako, da zmanjšate/zvišate stopnjo odtenka za +/-2. V ta namen pritisnite gumb za odtenek.
» Zaklepanje v senci (Shade Lock) - ADF deluje pasivno in ostane zaklenjen v nastavljeni senci. Pritisnite gumb za nastavitev odtenka in nastavite odtenek od 4 do 14. Z vsakim pritiskom se odtenek poveča v 0,5 koraka. Ko je dosežen odtenek 14, se vrne na 4.

Način brušenja (GRIND) – Pritisnite gumb „GRIND" na strani školjke čelade, da vklopite/izklopite način „GRIND".

Upravljanje zakasnitve, način Tack, 2-stopenjska zakasnitev in gladka zakasnitev
Funkcija zakasnitve prilagodi, kako hitro se objektiv vrne v čisto stanje, ko se oblok ustavi.
Če želite prilagoditi zakasnitev, pritisnite gumb „DELAY", vsak pritisk enkrat prilagodi stopnjo zakasnitve navzgor in se vrne na začetek. Zakasnitev lahko prilagodite v 6 korakih (0,1 - 0,85 sekunde).

Evolution V80M ADF:
Če želite preklopiti na način Tack Mode, 2-stopenjski zamik in gladek zamik, pritiskajte gumb „DELAY", dokler se ne prikaže želena funkcija.
» Tack Mode (TACK) - med točkovnimi zvari ostane ADF v poltemnem odtenku (svetlejši od izbranega odtenka). Če dela ne nadaljujete, se po 2 sekundah preklopi v svetlo stanje.
» 2-stopenjski zamik (2-STEP) - odpiranje od temnega do čistega stanja v korakih (2 nastavljivi trajanji)
» Smooth Delay - postopoma zmanjšuje odtenek od temnega do prozornega stanja.

Te funkcije pomagajo zmanjšati utrujenost oči.

Nadzor občutljivosti (SENS) - Z nadzorom občutljivosti lahko nastavite optimalno raven ADF glede na svetlobo okolice.
Če želite spremeniti občutljivost, pritisnite gumb „SENS". Z vsakim pritiskom prilagodite stopnjo zakasnitve za eno stopnjo navzgor in se vrnete na začetek. Občutljivost lahko prilagodite v 6 korakih.

Nizka baterija - Ko na zaslonu utripa indikator praznih baterij, čim prej zamenjajte baterije. Za zamenjavo baterije upoštevajte navodila v razdelku o vzdrževanju.

Pred začatím prác dôkladne skontrolujte zváračskú prilbu a ADF, či nie sú badateľné viditeľné známky poškodenia, trhliny, priehlbiny alebo poškriabané povrchy. Dokonca aj poškodený povrch na ochranných platniach znižuje viditeľnosť. Ak sú ochranné platne poškriabané, poškodené alebo pokryté nečistotami, vymeňte ich.

Zváračské prilby sa nesmú vystavovať nárazom. Na prilbu alebo dovnútra prilby nekladťe ťažké predmety ani náradie, pretože sa môžu poškodiť jej komponenty. Ak sa zváračský filter správne používa, nevyžaduje sa žiadna ďalšia údržba počas celej životnosti zariadenia.

SERVIS A ÚDRŽBA

Prilbu čistite len použitím jemného roztoku mydla a vody. Dosucha utrite čistou bavlnenou utierkou.
Upozorňujeme, že použitie rozpúšťadiel je prísne zakázané, pretože môžu poškodiť masky a filtre.
Poškriabané alebo poškodené zorníky sa musia vždy vymeniť.

Používateľ musí vykonávať pravidelné denné kontroly s cieľom uistiť sa, že nie je badateľné žiadne poškodenie. Vonkajšie a vnútorné zorníky sú spotrebný materiál a musia sa pravidelne vymieňať za originálne certifikované univerzálne náhradné diely.

Odporúčaný čas používania je 3 – 4 roky. Dĺžka používania závisí od rôznych faktorov, ako je spôsob používania, čistenie, skladovanie a údržba. Frekvencia kontrol a výmena poškodených dielov (odporúčané).

ZAMENJAVA ZAŠČITNE LEČE

Uistite sa, že prilba je vždy vybavená schváleným vonkajším a vnútorným ochranným zorníkom od spoločnosti .
Tieto ochranné zorníky sa musia vymeniť, ak sú rozbité, poškodené alebo pokryté odpadovými materiálmi vznikajúcimi počas zvárania v takej miere, že je narušená viditeľnosť.

Pred uporabo z novih zaščitnih leč odstranite zaščitne folije.

Objektiv zunanjega pokrova: (str. 7 - Slika 07)
1. Zaščitna leča zunanjega pokrova je nameščena na sprednji strani flipa. Za odstranitev leče pritisnite gumb na levi strani čelade, s čimer se sprosti zatič. Ko se sprosti, dvignite lečo in jo potegnite na nasprotno stran čelade.
2. Novo lečo namestite pod lokacijski jeziček na desni strani čelade (ko se zaskoči, se mora slišati klik) in jo namestite na flip, da se pravokotno prilega. S palci potisnite vizir levo in desno od gumba in vizir bo kliknil. Vizir je zdaj pravilno nameščen.

Zamenjava notranje leče: (str. 6 - slika 05)
1. Notranjo lečo odstranite tako, da jo od spodaj (na mestu nosnega mostička) dvignete navzgor, dokler ne izskoči.
2. Če želite namestiti novo notranjo lečo, poiščite eno stran pod jeziči. Lečo rahlo upognite in potisnite nasprotno stran, pri čemer pazite, da je leča pod vsemi jeziči.

VYMENA ADF BATERIE (str. 6 - slika 04)

1. Če želite zamenjati baterijo ADF, je treba ADF odstraniti s čelade. To storite tako, da čelado položite z obrazom navzdol in dvignete pokrivalo za glavo. To vam bo omogočilo dostop do naprave ADF. S prstom potisnite vzmetni jeziček na spodnji strani naprave ADF. Medtem ko držite jeziček, dvignite ADF navzgor. S tem se ADF sprosti s kavljev in ADF zdrsne na prosto. **Upoštevajte, da je ADF kabel povezan z gumbom za mletje. Izogibajte se pritiskom na kabel.**
2. Zadrževalnik baterije se nahaja na vrhu in je dostopen s sprednje strani. Utor omogoča, da ga nežno potegnete navzven.
3. Odstranite baterije in jih odstranite v skladu z lokalnimi predpisi.
4. Nove baterije vstavite v držalo in zagotovite pravilno polarnost ter držalo baterij potisnite nazaj v ADF.
5. ADF ponovno namestite v čelado. Prepričajte se, da ste najprej namestili kavlje na vrh ADF, preden ADF potisnete v okvirni položaj. Nežno ga potisnite navzdol, dokler se ne zaskočijo vzmetni jezički, s čimer je ADF pritrjen nazaj na svoje mesto. (str. 7 - slika 08)

OZNAČBE	CE	NZS/AS
Oznaka samodejnega zatemnitvenega varilnega filtra (ADF):		
Evolution V80	**16321 VA W 2.5 / 4-8 / 9-14 V1 CE**	**VA 2.5/4-8/9-14**
Evolution V80M		**VA 2.5/4-8/9-14 VA 2.5/4<14M**
Označevanje čelade:		
	16321 VA W 15 E HM 1-M CE	**VA B**
Oznaka na pokrovu objektiva:		
	EN166 1 B	**VA B**

Pomen:
W - varilni filter
2.5 - číslo stupnice svetlosti
4 – číslo stupnice najsvetlejšieho tmavého stavu
14 – číslo stupnice najtmavšieho stavu
VA – identifikácia výrobcu
V1 – optická trieda
EN 379 / ISO 16321 - číslo normy
B / E - klasifikácia odolnosti pri náraze so strednou energiou

RIEŠENIE PROBLÉMOV

1. Neprepína – ak automatický zorník zostáva svetlý a nestmaví sa pri zváraní. Okamžite prestaňte zvárať: Pozrite si odporúčania pre citlivosť a nastavte citlivosť. Vyčistite krycí priezor a snímače od všetkých nečistôt. Upozornenie! Uistite sa, že snímače sú čisté a nasmerované na oblúk. Uhly 45° alebo väčšie môžu spôsobiť, že sa svetlo oblúka nedostane k snímačom.

2. Neprepína – ak automatický zorník zostane po zhasnutí oblúkového svetla tmavý alebo automatický zorník zostáva tmavý, keď nie je prítomné žiadne oblúkové svetlo.
Jemne upravte nastavenie citlivosti tak, že vykonáte drobné nastavenia ovládača otáčaním smerom k nastaveniu „Lo“. V extrémne svetlých podmienkach možno bude potrebné znížiť úroveň okolitého osvetlenia.
V prípade zistenia akejkoľvek poruchy počas testovania alebo používania prestaňte výrobok používať a obráťte sa na miestneho obchodného zástupcu.

ZOZNAM DIELOV A ZOSTAVENIE PRILBY BÖHLER WELDING (s.4)

Evolution V80 - 89068
Evolution V80M (auto) - 89070
Predný krycí priezor - 87132
ADF Evolution V80 - 87137
ADF Evolution V80M (auto) - 87135
Baterija ADF CR2450 - 32517
Udobno oblazinjenje vratu - 89129
Kompletná prilba - 87134
Vnútorný krycí priezor - 89071
Predný a zadný pás na zachytávanie potu - 88805
Dioptrie adapter - 89073
Dioptrie +1,0 - 32444
Dioptrie +1,5 - 32445
Dioptrie +2,0 - 32452
Dioptrie +2,5 - 32456

CERTIFIKAČNÉ A KONTROLNÉ ŠTÍTKY

Zváračské prilby a zváračské filtre Böhler Welding boli testované na ochranu očí nasledujúcim certifikačným úradom:
ECS GmbH - European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung Laserschutz und Optische Messtechnik

Skúšobné laboratórium akreditované DAkkS D-PL-19590-02-00
Certifikované Centrálnym úradom spolkových krajín pre bezpečnostné technológie (ZLS) - ZLS-NB-0156

Tento osobný ochranný prostriedok spĺňa nasledujúce aplikovateľné normy EÚ:

EN166B:2001
ISO 16321

Evropska oznaka skladnosti - potrjuje, da izdelek izpolnjuje zahteve iz Uredbe o osebni varovalni opremi (EU) 2016/425.

Ta naprava osebne varovalne opreme je skladna z naslednjimi veljavnimi avstralskimi in novozelandskimi standardi:

AS/NZS 1337.1:2010
(Varilna čelada – školjka, Zaščitne leče)
AS/NZS 1338.1:2012 (ADF)

[SV] SÄKERHETSVARNINGAR - LÄS INNAN ANVÄNDNING

VARNING
Läs och förstå alla instruktioner innan användning

Auto-Darkening nedbländade svetshjälmar är utformade för att skydda ögat och ansikte mot gnistor, sprut och skadlig strålning under normala svetsförhållanden. Auto-Darkening nedbländade mörkningsfilter ändras automatiskt från ljust tillstånd till mörkt tillstånd när svetsbågen slår mot, och den återgår till ljust tillstånd när svetsningen upphör.

Auto-Darkening nedbländade svetshjälmar levereras monterade. Men innan hjälmen används, måste den justeras för att exakt passa användaren. Ställ in för fördröjningstid, känslighet och skuggnummer för användning.
Hjälmen ska förvaras i ett torrt, kallt och mörkt område och kom ihåg att ta bort batteriet före lagring i lång tid.

VARNING

- Denna Auto-Darkening nedbländade svetshjälm är inte lämplig för lasersvetsning eller gasolsvetsning.
- Placera aldrig denna hjälm och Auto-Darkening nedbländade filter på en het yta.
- Öppna aldrig eller manipulera med Auto-Darkening nedbländade filter.
- Denna Auto-Darkening nedbländade svetshjälm skyddar inte mot allvarliga stötar
- Denna hjälm skyddar inte mot explosiva anordningar eller frätande vätskor.
- Gör inga ändringar på filtret eller hjälmen, om detta inte specificeras i denna bruksanvisning.
- Använd inte andra reservdelar än de som anges i denna bruksanvisning. Obehöriga ändringar och reservdelar kommer att upphäva garantin och utsätta operatören för risk för personskada.
- Om denna hjälm inte blir mörkare när du slår en svetsbåge, sluta svetsa omedelbart och kontakta din handledare eller din återförsäljare.
- Sänk inte ned filtret i vatten.
- Använd inga lösningsmedel på filterskärmen eller hjälmkomponenterna.
- Använd endast vid temperaturerna: - 5 °C ~ +55 °C (23 °F ~ 131 °F).
- Lagringstemperatur: -20 °C ~ +70 °C (- 4 °F ~ 158 °F). Hjälmen ska förvaras i ett torrt, kallt och mörkt område, när den inte används under lång tid.
- Skydda filtret mot vätska och smuts.
- Rengör filterytan regelbundet; använd inte starka rengöringslösningar. Håll alltid sensorerna rena med en ren, luddfri duk.
- Byt regelbundet ut den spruckna / repade / håliga frontlock.
- Material som kan komma i kontakt med bärarens hud kan orsaka allergiska reaktioner under vissa omständigheter.
- Det automatiskt nedbländade filtret ska endast användas i samband med det inre linsskyddet.
- Bär godkända skyddsglasögon med sidoskydd under hjälmen.
- Ögonskydd mot höghastighetspartiklar som bärs över vanliga glasögon kan överföra effekter och därmed skapa risk för bäraren.
- Förstärkta mineralfibrer får endast användas tillsammans med ett lämpligt uppbackningsokular.
- Om symbolerna F eller B inte är vanliga för både okularet och ramen, är det den lägre nivån som ska tilldelas hela ögonskyddet.

BRUKSANVISNING

VARNING! Innan du använder hjälmen för svetsning, se till att du har läst och förstått säkerhetsanvisningarna.

Informationsmanual för Böhler Welding Skyddshjälmar uppfyller punkt 1.4 i bilaga II till PPE-förordningarna (EU) 2016/425.

Böhler Welding svetshjälmar erbjuder permanent skydd mot UV / IR-strålning, även ansikts- och ögonskydd mot gnistor orsakade av svetsprocessen.
Titta inte direkt på svetsstrålarna med oskyddade ögon när bågen träffar. Detta kan orsaka smärtsam inflammation i hornhinnan och obotlig skada på ögonlinsen som leder till grå starr.

GARANTIE

Garantivillkoren gäller i enlighet med voestalpine Böhler Welding allmänna försäljningsvillkor (tillgängliga på https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/). Kontakta din auktoriserade återförsäljare för ytterligare information. Garanti lämnas endast för material- och tillverkningsfel. Garanti och ansvar gäller inte för skador som orsakats av felaktig användning, obehöriga ingrepp eller användning som inte är avsedd av tillverkaren. Ansvar och garanti upphör också om andra reservdelar än originalreservdelar används.

ANVÄNDNINGSOMRÅDE

VARNING! Innan du använder hjälmen för svetsning, se till att du har läst och förstått säkerhetsanvisningarna.

Böhler Welding svetshjälmar och svetsfilter kan användas för de flesta bågsvetsningsapplikationer och för TIG där det anges. Svetsfiltren skyddar mot skadliga ultraviolett och infraröd strålning enligt kravet för avskärmningsnummer som är märkt på varje sida av de nedbländade filtren; ögonskyddet kvarstår så länge svetshjälmen i nedfällt läge och täcker synen.

Följande diagram är en referens för valet av den lämpligaste nyansen av svetsfilter: (s.5)

Beroende på användningsförhållanden kan nästa högsta eller nästa lägsta skyddsnivå användas. De mörkare fälten motsvarar de områden där motsvarande svetsprocess inte kan användas.

Böhler Welding svetshjälmar är lämpliga men inte begränsade till följande tillämpningar:

- AC/DC TIG svetsaggregat
- WIG/TIG-inverterare
- Elektrodsvetsning
- Argon/Helium
- MIG/MAG gasbågesvetsning med inert täckglas

FÖRBEREDELSE & DRIFT

1.1. Inställning av den multijusterbara huvudbonaden
Böhler Welding svetshjälmar är fullt monterade och redo att användas efter mindre justeringar. Alla Evolution Vision-svetshjälmar är utrustade med en bekväm huvudbonad som har 4 justeringspunkter för maximal komfort.

Justering av huvudet: Det finns 3 justeringsremmar längs toppen. Lossa klockbandet och lägg det i önskat läge och fäst det igen.

Storlek på huvudbandet: Vrid justeringsratten på baksidan av huvudskyddet så att den passar användarens huvud. (s. 6 - fig. 03)

Längsgående justering: Längsgående justering: Gör det möjligt för hjälmskalet att komma närmare eller längre bort från ansiktet. För att justera dessa trycker du på tryckknappen på vänster och höger sida av hjälmen och skjuter den framåt eller bakåt. Genom att släppa tryckknappen låses den longitudinella justeringen på plats. (s. 6 - fig. 01)

Vinkeljustering: Det gör det möjligt att luta hjälmen för att optimera visningsriktningen. För att justera lyfter du upp kratta och drar den försiktigt mot hjälmens insida och vrider den åt vänster/höger tills den hittar det önskade låsningsläget. (s. 6 - fig. 02)

1.2. Inställning av det automatiskt mörkläggande svetsfiltret (ADF)
ON/ OFF
Tryck på on/off-knappen för att slå på ADF:n. Använd samma procedur för att stänga av ADF:n.

Justering av skuggning på ADF (s. 7 - fig. 08):
Tryck på knappen „MODE" för att växla mellan lägena „WELD", „CUT", „AUTO" och „Shade Lock":
» Svetsläge (WELD) - Tryck på skuggningsknappen för att justera skuggan från 9 till 14. Varje tryckning höjer skuggan i 0,5-steg. När skuggan 14 har uppnåtts går den tillbaka till 9.
» Cut Mode (CUT) - Tryck på skuggningsknappen för att justera skuggan från 4 till 8. Varje tryckning ökar skuggan i 0,5-steg. När skuggan 9 har uppnåtts återgår den till 4.

Evolution V80M ADF:
» Auto Shade (AUTO) - ADF väljer automatiskt lämplig nyans beroende på svetsbågens intensitet. Du kan finjustera skuggningen efter dina personliga preferenser genom att minska/öka skuggnivån med +/-2. För att göra detta trycker du på skuggningsknappen.
» Skugglås (Shade Lock) - ADF:en agerar passivt och förblir låst i en inställd skugga. Tryck på skuggknappen för att justera skuggan från 4 till 14. Varje tryckning ökar skuggan i 0,5-steg. När skuggan 14 har uppnåtts återgår den till 4.

Grind-läge (GRIND) – Tryck på „GRIND"-knappen på sidan av hjälmskalet för att aktivera/avaktivera „GRIND"-läget.

Fördröjningskontroll, Tack-läge, 2-stegsfördröjning och jämn fördröjning
Fördröjningsfunktionen justerar hur snabbt linsen återgår till det klara läget när bågen har upphört.
För att justera fördröjningen tryck på knappen „DELAY" varje tryck justerar fördröjningsnivån uppåt en gång och cyklar tillbaka till början. Fördröjningen kan justeras i 6 steg (0,1 - 0,85 sek.).

Evolution V80M ADF:
För att växla till Tack Mode, 2-stegsfördröjning och jämn fördröjning, håll „DELAY"-knappen intryckt tills önskad funktion visas.

» Tack-läge (TACK) - mellan punktsvetsarna förblir ADF:en i en halvmörk nyans (ljusare än den valda nyansen). Om arbetet inte fortsätter växlar den till klart läge efter 2 sekunder.
» 2-stegsfördröjning (2-STEP) - öppning från mörkt till klart läge i steg (2 justerbara varaktigheter)
» Smooth Delay - minskar gradvis skuggan från mörkt till klart tillstånd.

Dessa funktioner bidrar till att minska ögontrötthet.

Kontroll av känslighet (SENS) - Med känslighetskontrollen kan du ställa in ADF:n på den optimala nivån beroende på det omgivande ljuset.
För att ändra känsligheten trycker du på knappen „SENS". Varje tryck justerar fördröjningsnivån uppåt med ett steg och cyklar sedan tillbaka till början. Känsligheten kan justeras i 6 steg.

Lågt batteri - När indikatorn för lågt batteri blinkar på displayen ska du byta ut batterierna så snart som möjligt. För att byta batteri följer du instruktionerna i avsnittet om underhåll.

Innan du börjar jobba, inspektera noggrant svetshjälmen och den automatiskt nedbländade svetshjälmen för eventuella synliga märken, sprickor, håliga eller repade ytor. Skadade ytor även på skyddsglaset reducerar syn och skydd. Om skyddsglasen är repade, skadade eller nedstänkta, byt ut dem.

Svetshjälmar bör inte släppas eller tappas ned. Placera inte tunga föremål eller verktyg på eller inuti hjälmen eftersom de kan skada komponenterna. Vid korrekt användning kräver svetsfiltret inget ytterligare underhåll under sin livstid.

SERVICE OCH UNDERHÅLL

Rengör bara hjälmen med mild tvål och vatten. Torka med en ren bomullsduk.
Observera att användning av lösningsmedel är strängt förbjuden, eftersom de kommer att skada masken och filtren.
Skrapade eller skadade glas måste alltid bytas ut.

Användaren måste göra dagliga regelbundna kontroller för att säkerställa att det inte finns någon skada. Yttre och inre skyddsglas är förbrukningsvaror och måste bytas ut regelbundet med äkta certifierade universella reservdelar.

Vi rekommenderar en användningsperiod på 3-4 år. Användningstiden beror på olika faktorer som användning, rengöring, lagring och underhåll. Inspektionsfrekvens och ersättning av skadade delar (som rekommenderas).

UTBYTTANDE AV SKYDDLINSEN

Kontrollera att hjälmen alltid är utrustad med Böhler Welding-godkänd ytter- och innerskyddsglas.
Dessa skyddsglas måste bytas ut om de är brutna, skadade eller belagda med svetsloppor i den utsträckning synfältet försämras.

Se till att du tar bort skyddsfilmerna från de nya skyddsglasen innan du använder dem.

Ytterhöljet: (s. 7 - Fig. 07)
1. Den yttre skyddslinsen är monterad på framsidan av flip-flaket. För att ta bort linsen trycker du på knappen på hjälmens vänstra sida för att frigöra spärren. När den är frigjord lyfter du linsen och drar den till den motsatta sidan av hjälmen.
2. För att sätta tillbaka den nya linsen placeras den under placeringsfliken på hjälmens högra sida (ett klickande ljud ska vara hörbart när den klickar på plats) och placera linsen på flipfliken så att den passar i en fyrkant. Använd tummarna för att trycka på visiret till vänster och höger om knappen så att visiret klickar. Visiret är nu korrekt monterat.

Byte av innerlinsen: (s. 6 - fig. 04)
1. För att ta bort den inre linsen, lyft linsen upp från undersidan (näsryggens placering) tills linsen hoppar ut.
2. För att montera den nya innerlinsen, placera den ena sidan under flikarna. Böj linsen något och tryck in den motsatta sidan, se till att linsen är under alla flikar.

BYTA UT ADF BATTERI (p. 6 - Fig. 05)

1. För att byta ut ADF-batteriet måste ADF tas bort från hjälmen. För att göra detta, lägg hjälmen med framsidan nedåt och lyft upp huvudbonaden. På så sätt kommer du åt ADF:en. Tryck in den fjäderbelastade fliken på undersidan av ADF:en med ett finger. Lyft ADF:en uppåt samtidigt som du håller i fliken. Detta frigör ADF:en från krokarna och ADF:en glider fritt.
   Observera att ADF:en är kabelansluten till kvarnknappen. Undvik stress eller tryck på kabeln.
2. Batterihållaren är placerad på ovansidan och kan nås framifrån. Ett spår gör att hållaren försiktigt kan dras utåt.
3. Ta ut batterierna och kassera dem i enlighet med lokala bestämmelser.
4. Sätt i nya batterier i hållaren och se till att polariteten är korrekt och skjut tillbaka batterihållaren i ADF:en.
5. Sätt tillbaka ADF:en i hjälmen. Se till att först placera krokarna ovanpå ADF:en innan du skjuter in ADF:en i sitt inramade läge. Tryck försiktigt ner den tills de fjäderbelastade flikarna klickar, vilket säkrar ADF:en på plats igen. (s. 6 - Fig. 06)

MARKERINGAR CE		NZS/AS
Märkning av svetsfilter med automatisk mörkläggning (ADF):		
Evolution V80	**16321 VA W2.5 / 4-8 / 9-14 V1 CE**	**VA 2.5/4-8/9-14**
Evolution V80M		**VA 2.5/4-8/9-14 VA 2.5/4<14M**
Märkning av hjälmen:		
	16321 VA W15 E HM 1-M CE	**VA B**
Märkning av täcklins:		
	EN166 1 B	**VA B**

Svetsfilter:
W - Welding filter
2.5 - Täthetsgrad, ljust läge
4 - Lägsta täthetsgrad, mörkt läge
14 - Högsta täthetsgrad, märkt läge
VA - tillverkarens identifikatition
V1 - Optisk klass
EN 379 / ISO 16321 - Stadardens nummer
B / E - Klassificering för stöt med energi

FELSÖKNING

1. Ingen koppling – om det automatiskt nedbländade filtret förblir ljust och inte bländar ned vid svetsning. Stoppa svetsningen omedelbart: Granska känslighetsrekommendationerna och justera känsligheten. Rengör glasskyddet och sensorer från eventuella hinder. Notera! Se till att sensorerna är rena och vända mot svetsbågen; vinklar på 45 ° eller mer tillåter inte svetsbågens ljus att nå sensorerna.

2. Ingen koppling - om det automatiskt nedbländade filtret förblir mörkt efter att svetsbågen är släckt, eller om det automatiskt nedbländade filtret förblir mörkt när ingen svetsbåge är närvarande.

   Finjustera känslighetsinställningen genom att göra små justeringar med brytaren genom att vrida den mot inställningen „Lo“ 8(låg) Vid extrema ljusförhållanden kan det vara nödvändigt att minska omgivande ljusnivåer.

DELLISTA & MONTERING BÖHLER WELDING SVETSHJÄLM (s.4)

Evolution V80 - 89068
Evolution V80M (auto) - 89070
Skyddsglas fram - 87132
ADF Evolution V80 - 87137
ADF Evolution V80M (auto) - 87135
Batteri ADF CR2450 - 32517
Bekväm stoppning av nacken - 89129
Skyddsglas insida - 89071
Svettband fram och bak - 88805
Huvudkorg komplett - 87134
Dioptre adapter - 89073
Dioptri +1,0 - 32444
Dioptri +1,5 - 32445
Dioptri +2,0 - 32452
Dioptri +2,5 - 32456

CERTIFIKAT OCH KONTROLLMÄRKNING

Böhler Welding svetshjälmar och svetsfilter är testade för ögonskydd av följande tekniska kontrollfirma: ECS GmbH - EuropeanCertification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung Laserschutz und Optische Messtechnik

Test laboratorium godkänt av DAkkS D-PL-19590-02-00
Anmält av den centrala Myndigheten i USA för säkerhetsteknologi (ZLS) - ZLS-NB-0156

Den personliga skyddsutrustningen uppfyller följande tillämpliga EU-standarder:

EN166B:2001
ISO 16321

Europeiskt överensstämmelsemärke - Detta bekräftar att produkten uppfyller kraven i PPE-förordningen (EU) 2016/425.

Denna personliga skyddsutrustning uppfyller följande tillämpliga standarder i Australien och Nya Zeeland:

AS/NZS 1337.1:2010 (Svetshjälm – skal, skyddsglas)
AS/NZS 1338.1:2012 (ADF)

[TR] GÜVENLİK UYARILARI - KULLANMADAN ÖNCE OKUYUN

UYARI
Kullanmadan Önce Tüm Talimatları Okuyun ve Anlayın.

Otomatik kararan kaynak maskeleri, normal kaynak koşulları altında gözü ve yüzü kıvılcım, cüruf ve zararlı radyasyondan korumak için tasarlanmıştır. Otomatik kararan filtre (ADF), kaynak arkı oluştuğunda aydınlık durumdan karanlık duruma otomatik olarak değişir ve kaynak işlemi durduğunda aydınlık duruma geri döner.

Otomatik kararan kaynak maskesi montajlanmış olarak teslim edilir. Ancak kullanılmadan önce, kullanıcıya düzgün bir şekilde uyarlanmasını sağlamak üzere ayarlanmalıdır. Uygulamanız için gecikme süresi, duyarlılık ve ton numarasını ayarlayın.

Maske kuru, serin ve karanlık bir bölgede saklanmalıdır ve uzun süreli saklamadan önce bataryayı çıkarmayı unutmayın.

UYARI

- Bu Otomatik Kararan kaynak başlığı, lazer kaynağı veya oksi-asetilen (gaz kaynağı) uygulamaları için uygun değildir.
- Bu maskeyi ve otomatik kararan filtreyi asla sıcak bir yüzeyin üzerine koymayın.
- Otomatik kararan filtreyi asla açmayın veya kurcalamayın.
- Bu otomatik kararan kaynak maskesi, şiddetli darbe tehlikelerine karşı korumayacaktır.
- Bu maske, patlayıcılara veya aşındırıcı sıvılara karşı korumayacaktır.
- Bu kullanım kılavuzunda belirtilmediği sürece filtre veya maskede herhangi bir değişiklik yapmayın.
- Bu kullanım kılavuzunda belirtilenlerin dışında yedek parçalar kullanmayın. İzinsiz değişiklikler ve yedek parçalar garantiyi geçersiz kılacak ve operatörü kişisel yaralanma riski ile karşı karşıya bırakacaktır.
- Ark oluştuğunda bu maskenin kararmaması halinde, kaynak işlemini hemen durdurun ve amiriniz veya bayinizle iletişime geçin.
- Filtreyi suya daldırmayın.
- Filtre eleği veya maske bileşenlerinin üzerinde herhangi bir solvent kullanmayın.
- Sadece aşağıdaki sıcaklıklarda kullanın: -5°C ~ +55°C (23°F ~ 131°F).
- Saklama sıcaklığı: -20°C ~ +70°C (-4°F ~ 158°F). Maske uzun bir süre kullanılmadığında kuru, serin ve karanlık bir bölgede saklanmalıdır.
- Filtrenin sıvı ve kirle temas etmesini önleyin.
- Filtre yüzeyini düzenli olarak temizleyin; kuvvetli temizleme solüsyonları kullanmayın. Hav bırakmayan temiz bir bez kullanarak sensörleri her zaman temiz tutun.
- Çatlamış / çizilmiş / karıncalanmış ön kapak lenslerini düzenli olarak değiştirin.
- Giyen kişinin teniyle temas edebilen malzemeler, bazı durumlarda alerjik reaksiyonlara neden olabilir.
- ADF sadece iç kapak lensleriyle birlikte kullanılmalıdır.
- Kaskınızın altına yan siperleri olan onaylı güvenlik gözlükleri takın.
- Yüksek hızlı parçacıklara karşı standart gözlüklerin üzerine giyilen göz koruyucuları darbeleri iletebilir, bu nedenle giyen kişi için bir tehlike yaratır.
- Sertleştirilmiş mineral filtre okülerleri, sadece uygun bir destekleyici okülerle birlikte kullanılmalıdır.
- F veya B sembolleri hem oküler hem de çerçeve için ortak değilse, bütün göz korumasına daha düşük olan seviye atanacaktır.

KULLANIM TALİMATLARI

UYARI! Kaynak için maskeyi kullanmadan önce, güvenlik talimatlarını okuduğunuzdan ve anladığınızdan emin olun.

Böhler Welding koruyucu kasklar için bilgi kılavuzu, KKD Düzenlemeleri (AB) 2016/425 Ek II, Paragraf 1.4'e uygundur.

kaynak maskeleri, UV/IR ışınlarına karşı kalıcı koruma ve aynı zamanda kaynak işleminin neden olduğu kıvılcımlara karşı yüz ve göz koruması sağlar.
Ark oluştuğunda kaynak ışınlarına çıplak gözle direkt olarak bakmayın. Bu, korneanın ağrılı bir şekilde iltihaplanmasına ve göz merceklerinde giderilemez hasara neden olarak katarakta yol açabilir.

GARANTI

Voestalpine Böhler Welding'in Genel Satış Şartları ve Koşulları'nda belirtilen garanti koşulları geçerlidir (https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/ adresinde mevcuttur). Daha fazla ayrıntı için yetkili uzman satıcınızla iletişime geçin. Garanti sadece malzeme ve üretim hataları için verilir. Yanlış kullanım, yetkisiz müdahale veya üretici tarafından öngörülmeyen kullanım nedeniyle hasar oluşması durumunda, garanti ve sorumluluk geçersizdir. Orijinal yedek parçalar dışında yedek parçaların kullanılması durumunda da sorumluluk ve garanti geçersizdir.

UYGULAMA YELPAZESİ

UYARI! Kaynak için maskeyi kullanmadan önce, güvenlik talimatlarını okuduğunuzdan ve anladığınızdan emin olun.

Böhler Welding kaynak maskeleri ve kaynak filtreleri, ark kaynak uygulamalarının birçoğu ve belirtildiğinde TIG için kullanılabilir. Kaynak filtreleri, otomatik (ADF) modelin pasif bileşenlerinin her biri üzerine işaretlenen ton numarasının gerektirdiği şekilde zararlı UV ve IR radyasyonuna karşı koruma sağlar; kaynak bareti görüşü kapatan aşağı konumda olduğu sürece göz koruması devam eder.

Aşağıdaki tablo, kaynak filtresi için en uygun tonun seçilmesine yönelik bir referans olarak sunulmuştur: (s.5)

Uygulama koşullarına bağlı olarak, bir alt veya bir üst koruma seviyesi kullanılabilir.
Daha koyu alanlar, ilgili kaynak işleminin kullanılamadığı alanlara karşılık gelir.

Böhler Welding kaynak maskesi aşağıdaki uygulamalar için uygundur ancak bunlarla sınırlı değildir:

- AC/DC darbeleri
- WIG/TIG inverterleri
- Manuel metal ark kaynağı
- Argon/Helyum
- MIG/MAG koruyucu gaz elektrotları

HAZIRLAMA & ÇALIŞTIRMA

1.1. Çoklu ayar başlığının ayarlanması
Böhler Welding kaynak maskeleri tamamen montajlanmıştır ve küçük bir ayardan sonra kullanıma hazırdır. Tüm Evolution Vision kaynak başlıkları, maksimum konfor için 4 nokta ayarlı rahat bir başlık ile donatılmıştır.

Baş üstü ayarı: Üst kısım boyunca 3 adet ayar kayışı vardır. Saat kayışını ve yan tarafını tercih ettiğiniz konuma kadar açın ve tekrar sıkın.

Kafa bandı boyutu: Kullanıcının kafasına uyacak şekilde başlık tertibatının arkasındaki ayar düğmesini çevirin. (s. 6 - Şekil 03)

Boyuna ayar: Kask kabuğunun yüze daha yakın veya daha uzağa hareket etmesine izin verir. Bunları ayarlamak için kaskın sol ve sağ tarafındaki itmeye basın ve ileri veya geri kaydırın. Basmalı düğme serbest bırakıldığında boylamasına ayar yerine kilitlenir. (s. 6 - Şekil 01)

Acısal ayar: Görüş yönünü optimize etmek için kaskın eğimine izin verilmesi. Kaldırmayı ayarlamak için eğimi yavaşça kaskın içine doğru çekin ve gerekli kilitleme konumunu bulana kadar sola/sağa döndürün. (s. 6 - Şekil 02)

1.2. Otomatik kararan kaynak filtresinin (ADF) ayarlanması
AÇIK KAPALI (ON/ OFF)
ADF'yi açmak için açma/kapama düğmesine basın. ADF'yi kapatmak için aynı işlemi kullanın.

ADF'de Gölge Ayarı (s. 7 - Şekil08):
„WELD", „CUT", „AUTO" ve „Shade Lock" modları arasında geçiş yapmak için "MODE" düğmesine basın:

- Kaynak Modu (WELD) - Gölgeyi 9 ila 14 arasında ayarlamak için gölge düğmesine basın. Her basışta gölge 0,5 adımda artar. Gölge 14'e ulaşıldığında, tekrar 9'a dönecektir.
- Kesim Modu (CUT) - Gölgeyi 4 ila 8 arasında ayarlamak için gölge düğmesine basın. Her basışta gölge 0,5 adımda artar. Gölge 9'a ulaşıldığında, tekrar 4'e dönecektir.

Evolution V80M ADF:
- Otomatik Gölge (AUTO) - ADF, kaynak arkının yoğunluğuna göre uygun gölgeyi otomatik olarak seçer. Gölge seviyesini +/-2 oranında azaltarak/arttırarak gölgeyi kişisel tercihlerinize göre ince ayar yapabilirsiniz. Bunu yapmak için gölge düğmesine basın.
- Gölge Kilidi (Shade Lock) - ADF pasif olarak hareket eder ve bir gölge ayarında kilitli kalır. Gölgeyi 4 ila 14 arasında ayarlamak için gölge düğmesine basın. Her basışta gölge 0,5 adımda artar. Gölge 14'e ulaşıldığında, tekrar 4'e dönecektir.

Öğütme Modu (GRIND) – „GRIND" modunu etkinleştirmek/devre dışı bırakmak için kask kabuğunun yan tarafındaki „GRIND" düğmesine basın.

Gecikme Kontrolü, Tack Modu, 2 Adımlı Gecikme ve Yumuşak Gecikme
Gecikme işlevi, ark durduğunda merceğin ne kadar hızlı net duruma döneceğini ayarlar.
Gecikmeyi ayarlamak için "DELAY" düğmesine basın, her basışta gecikme seviyesini bir kez yukarı ayarlayın ve başlangıca geri döner. Gecikme 6 adımda ayarlanabilir (0,1 - 0,85 sn.)

Evolution V80M ADF:
Tack Modu, 2 Adımlı Gecikme ve Yumuşak Gecikmeye geçmek için istenen işlevi gösterene kadar „DELAY" düğmesine basmaya devam edin.
- Tack modu (TACK) - nokta kaynakları arasında, ADF yarı koyu bir gölgede kalır (seçilen gölgeden daha açık). Çalışmaya devam edilmezse, 2 saniye sonra temiz duruma geçer.
- 2 Adımlı Gecikme (2-STEP) - karanlık durumdan açık duruma adımlarla açılma (2 ayarlanabilir süre)
- Yumuşak Gecikme - gölgeyi koyu durumdan açık duruma kademeli olarak azaltır.

Bu işlevler göz yorgunluğunu azaltmaya yardımcı olur.

Hassasiyet Kontrolü (SENS) - Hassasiyet kontrolü, ortam ışığına göre ADF'yi optimum seviyeye ayarlamanıza olanak tanır.
Hassasiyeti değiştirmek için „SENS" düğmesine basın. Her basışta gecikme seviyesini bir yukarı ayarlar ve başlangıca geri döner. Hassasiyet 6 adımda ayarlanabilir.

Düşük pil - Ekranda düşük pil göstergesi yanıp lütfen pilleri mümkün olan en kısa sürede değiştirin. Pil değişimi için lütfen bakım bölümündeki talimatları izleyin.

İşe başlamadan önce, lütfen kaynak maskesi veya ADF'de gözle görünür herhangi bir işaret, çatlak, karıncalanmış veya çizilmiş yüzey olup olmadığını dikkatlice kontrol edin; koruma plakalarının üzerinde bile olsa zarar görmüş yüzeyler görüş imkanını ve korumayı azaltır. Koruma plakaları çizilmişse, zarar görmüşse veya cüruf birikimi olmuşsa lütfen değiştirin.

Kaynak maskeleri düşürülmemelidir. Bileşenlere zarar verme ihtimali nedeniyle maskenin üzerine veya içine ağır nesneler veya aletler koymayın. Düzgün bir şekilde kullanılması halinde, kaynak filtresi kullanım ömrü boyunca ilave bakım gerektirmez.

SERVİS VE BAKIM

Maskeyi sadece hafif sabun ve suyla temizleyin. Temiz bir pamuklu bezle kurulayın.
Maskeye ve filtrelere zarar verecek olması nedeniyle lütfen solvent kullanımının kesinlikle yasak olduğunu dikkate alın.
Çizilmiş veya zarar görmüş vizörler, her zaman değiştirilmelidir.

Kullanıcı, gözle görülür herhangi bir hasar olmadığından emin olmak için günlük düzenli kontroller yapmalıdır. Dış ve iç vizörler tüketim maddeleridir ve orijinal sertifikalı evrensel yedek parçalarla düzenli olarak değiştirilmelidir.

3-4 yıllık bir kullanım periyodu tavsiye ediyoruz. Kullanım süresi, kullanım, temizleme, saklama ve bakım gibi çeşitli faktörlere bağlıdır. Kontrollerin sıklığı ve zarar görmüş kısımların değiştirilmesi (tavsiye edilir).

KORUMA LENSLERININ YERLEŞTIRILMESI

Maskenin, daima Böhler Welding onaylı dış ve iç koruma lensiyle donatıldığından emin olun.
Bu koruma lensleri, kırılmaları, zarar görmeleri veya görüntüye zarar verecek boyutta kaynak cürufuyla kaplanmaları halinde değiştirilmelidir.

Kullanmadan önce yeni koruyucu lenslerdeki koruyucu filmleri çıkardığınızdan emin olun.

Dış Kapak Merceği: (s. 7 - Şekil 07)
1. Dış kapak koruma merceği, kapağın önüne yerleştirilmiştir. Merceği çıkarmak için kaskın sol tarafındaki düğmeye basın, bu mandalı serbest bırakacaktır. Serbest bırakıldıktan sonra merceği kaskın karşı tarafına çekerek kaldırın.
2. Yeniden takmak için yeni lensi kaskın sağ tarafındaki konum sekmesinin altına yerleştirin (yerine oturduğunda bir tıklama sesi duyulmalıdır) ve lensi kare şeklinde olacak şekilde kapak üzerine hizalayın. Başparmaklarınızı kullanarak vizörü düğmenin soluna ve sağına itin, vizör tıklayacaktır. Vizör artık doğru şekilde takılmıştır.

İç merceğin değiştirilmesi: (s. 6 - Şekil 04)
1. İç lensi çıkarmak için, lens dışarı çıkana kadar lensi alttan (burun köprüsü konumu) yukarı kaldırın.
2. Yeni iç merceği takmak için, bir tarafı tırnakların altına yerleştirin. Merceği hafifçe bükün ve merceğin tüm tırnakların altında olduğundan emin olarak karşı tarafı içeri itin.

ADF PİLİNİ DEĞİŞTİRİNİZ (p. 6 - Fig. 05)

1. ADF Pilini değiştirmek için ADF'nin kasktan çıkarılması gerekir. Bunu yapmak için, kaskı yüz üstü yatırın ve başlığı yukarı kaldırın. Bu size ADF'ye erişim sağlayacaktır. ADF'nin alt tarafında bulunan yaylı tırnağı bir parmağınızla içeri itin. Tırnağı tutarken, ADF'yi yukarı doğru kaldırın. Bu işlem ADF'yi kancalardan kurtarır ve ADF kayarak serbest kalır
   ADF'nin Öğütme düğmesine kablo ile bağlı olduğunu unutmayın. Kablo üzerinde herhangi bir baskı veya gerilimden kaçının.
2. Akü tutucu üst kısımda bulunur ve ön taraftan erişilebilir. Bir oluk, tutucunun yavaşça dışarı doğru çekilmesini sağlar.
3. Pilleri çıkarın ve yerel yönetmeliklerinize uygun olarak atın.
4. Yeni pilleri, kutupların doğru olduğundan emin olarak tutucuya yerleştirin ve pil tutucuyu ADF'ye geri kaydırın.
5. ADF'yi kaskın içine yeniden takın. ADF'yi çerçeveli konumuna kaydırmadan önce kancaları ADF'nin üstüne emin olun. Yaylı tırnaklar klik sesi çıkararak ADF'yi yerine sabitleyene kadar yavaşça aşağı doğru itin. (s. 6 - Şekil 06)

İŞARETLEME	CE	NZS/AS
Otomatik kararan kaynak filtresi (ADF) işaretlemesi:		
Evolution V80	**16321 VA W2.5 / 4-8 / 9-14 V1 CE**	**VA 2.5/4-8/9-14**
Evolution V80M		**VA 2.5/4-8/9-14 VA 2.5/4<14M**
Kask İşaretleme:		
	16321 VA W15 E HM 1-M CE	**VA B**
Kapak Lensi İşaretleme:		
	EN166 1 B	**VA B**

Reading:
W - Welding filter
2.5 - aydınlık durum ölçek numarası
4 - en açık karanlık durum ölçek numarası
14 - en karanlık durum ölçek numarası
VA - İmalatçı kimliği
V1 - optik sınıfı
EN166 / ISO 16321 - standart numarası
B / E - orta enerji darbe oranıdır

SORUN GİDERME

1. Geçiş Yapmıyor – Kaynak yaparken otomatik lensin aydınlık kalması ve kararmaması durumunda. Kaynak işlemini hemen durdurun: Duyarlılık tavsiyelerini inceleyin ve duyarlılığı ayarlayın. Lens kapağını ve sensörleri engelleyen bir şey varsa temizleyin. Not! Sensörlerin temiz olduğundan ve arka baktığından emin olun; 45°'lik veya daha büyük bir açı, ark ışığının sensörlere ulaşmasına izin vermeyebilir.

2. Geçiş yapmıyor – Kaynak arkı söndürüldükten sonra otomatik lensin karanlık kalması veya herhangi bir ark bulunmadığında otomatik lensin karanlık kalması durumunda.
   Kontrolü „Lo" ayarına doğru yavaşça çevirerek duyarlılık ayarını hassasça ayarlayın. Aşırı aydınlık ortamlarda çevredeki ışık seviyelerinin azaltılması gerekli olabilir.
   Test etme veya kullanım sırasında herhangi bir arıza durumunda, lütfen maskeyi kullanmayı bırakın ve yerel satış temsilcisiyle iletişime geçin.

BÖHLER WELDING MASKE PARÇA LİSTESİ & DÜZENEK (s.4)

Evolution V80 - 89068
Evolution V80M (auto) - 89070
Ön Kapak Lensi - 87132
ADF Evolution V80 - 87137
ADF Evolution V80M (auto) - 87135
Pil ADF CR2450 - 32517
Rahat boyun dolgusu - 89129
İç Kapak Lensi - 89071
Ter bandı ön ve arka - 88805
Tüm Başlık - 87134
Diyoptri adaptörü - 89073
+1,0 Diyoptri - 32444
+1,5 Diyoptri - 32445
+2,0 Diyoptri - 32452
+2,5 Diyoptri - 32456

SERTİFİKASYON & KONTROL ETİKETLERİ

Böhler Welding kaynak maskeleri ve kaynak filtreleri, aşağıdaki onaylanmış kurum tarafından göz koruması için test edilir: ECS GmbH - European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung
Laserschutz und Optische Messtechnik

DAkkS D-PL-19590-02-00 tarafından onaylanmış test laboratuvarı
Federal Eyaletler Güvenlik Teknolojileri Merkezi Otoritesi (ZLS) tarafından onaylanmıştır - ZLS-NB-0156

Bu Kişisel Koruyucu Donanım (PPE) aşağıdaki AB standartlarına uygundur:

EN166B:2001
ISO 16321

Avrupa Uygunluk işareti - Bu, ürünün KKD Yönetmeliği (AB) 2016/425'in gerekliliklerini karşıladığını onaylar.

Bu KKD cihazı aşağıdaki geçerli Avustralya ve Yeni Zelanda standartlarına uygundur:

AS/NZS 1337.1:2010
AS/NZS 1338.1:2012

415/2025/GL - Rev. 00_02-2025

voestalpine Böhler Welding
www.voestalpine.com/welding

voestalpine
ONE STEP AHEAD.